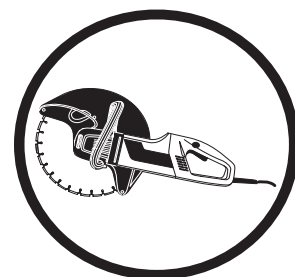




Руководство по эксплуатации
K3000 EL
K3000 SPRAY

Прежде чем приступить к работе с машиной
внимательно прочитайте инструкцию и
убедитесь, что Вам все понятно.



Russian

ПОЯСНЕНИЕ СИМВОЛОВ

Условные обозначения

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! При неправильном или небрежном использовании машина может быть опасным инструментом, который может причинить серьезные повреждения или травму со смертельным исходом для пользователя или для других.



Прежде чем приступить к работе с машиной внимательно прочитайте инструкцию и убедитесь, что Вам все понятно.



Всегда используйте:

- Специальный защитный шлем
- Специальные шумозащитные наушники
- Защитные очки или сетчатую маску



Эта продукция отвечает требованиям соответствующих нормативов ЕС.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! При пилении образуется большое количество пыли, которая может привести к травме при ее вдыхании. Пользуйтесь одобренным респиратором. Обеспечьте хорошую вентиляцию.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Искры от режущего диска могут стать причиной воспламенения огнеопасного материала, например: бензина, дерева, сухой травы и т.д.

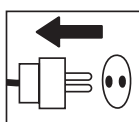


Шумозащитные эмиссии в окружающую среду согласно Директивы Европейского Сообщества. Эмиссия машины приведена в главе Технические данные и на табличке.



Другие символы/наклейки на машине относятся к специальным требованиям сертификации на определенных рынках.

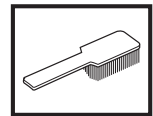
Проверка и/или обслуживание должны выполняться при выключенном двигателе, штекер контакта при этом должен быть вынут из разъема.



Пользуйтесь специальными защитными перчатками.



Требует регулярной чистки.



Визуальная проверка.



Защитные очки или визир должны использоваться.

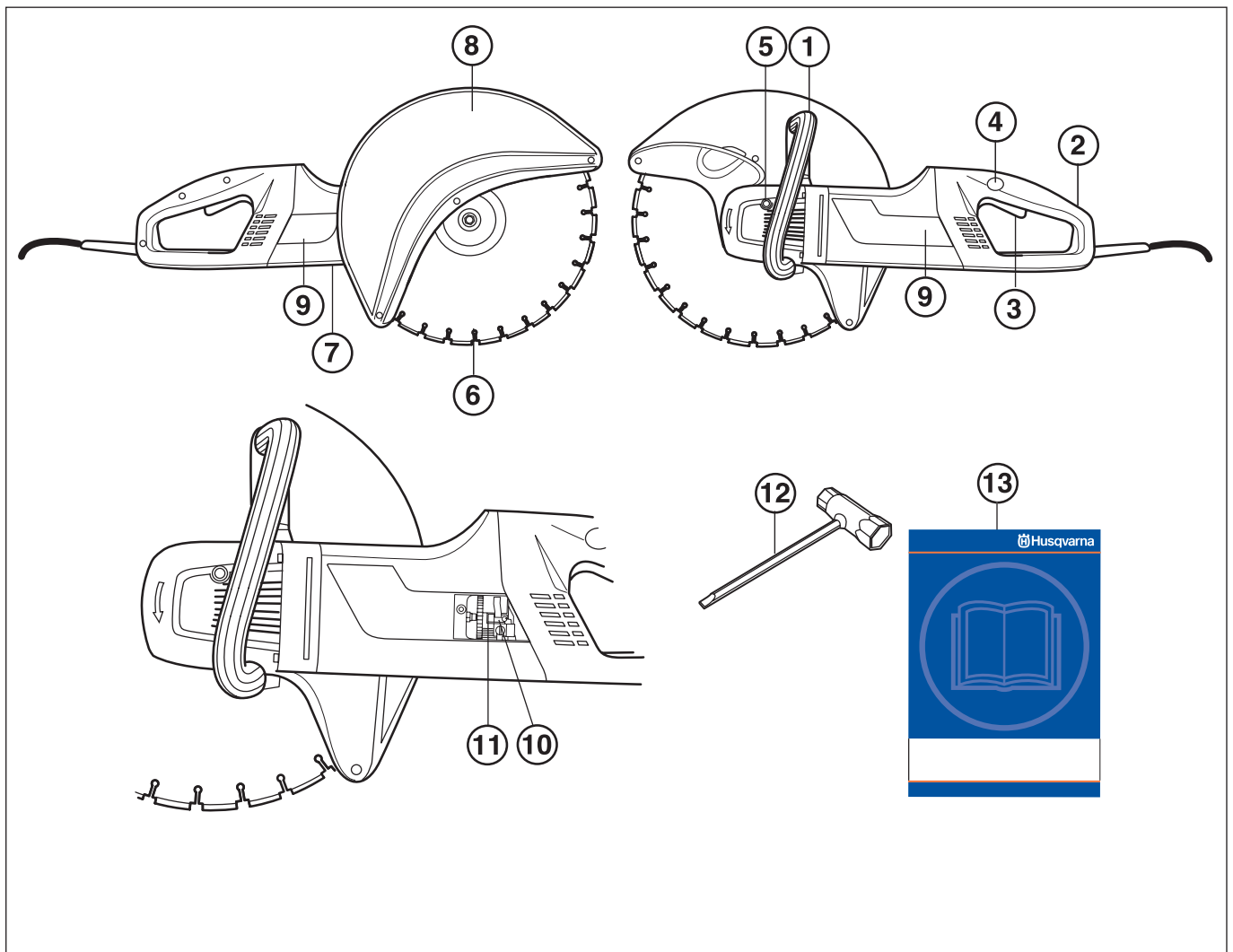


СОДЕРЖАНИЕ

Содержание

ПОЯСНЕНИЕ СИМВОЛОВ	
Условные обозначения	2
СОДЕРЖАНИЕ	
Содержание	3
ЧТО ЕСТЬ ЧТО?	
Что есть что на режущем диске?	4
К3000 SPRAY	
.....	5
ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ	
действия перед пользованием новым торцовочным станком.	6
Средства защиты оператора	6
Устройства безопасности машины	6
Осмотр, уход и обслуживание защитных приспособлений машины	7
Общие меры безопасности	8
Общие рабочие инструкции	9
Режущие диски	11
СБОРКА	
Сборка	14
Монтаж режущего диска	14
Щит режущего диска	14
ЗАПУСК И ОСТАНОВКА	
Запуск и остановка	15
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	
Техническое обслуживание	16
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	
Торцовочное оборудование	18
Гарантия ЕС о соответствии	19

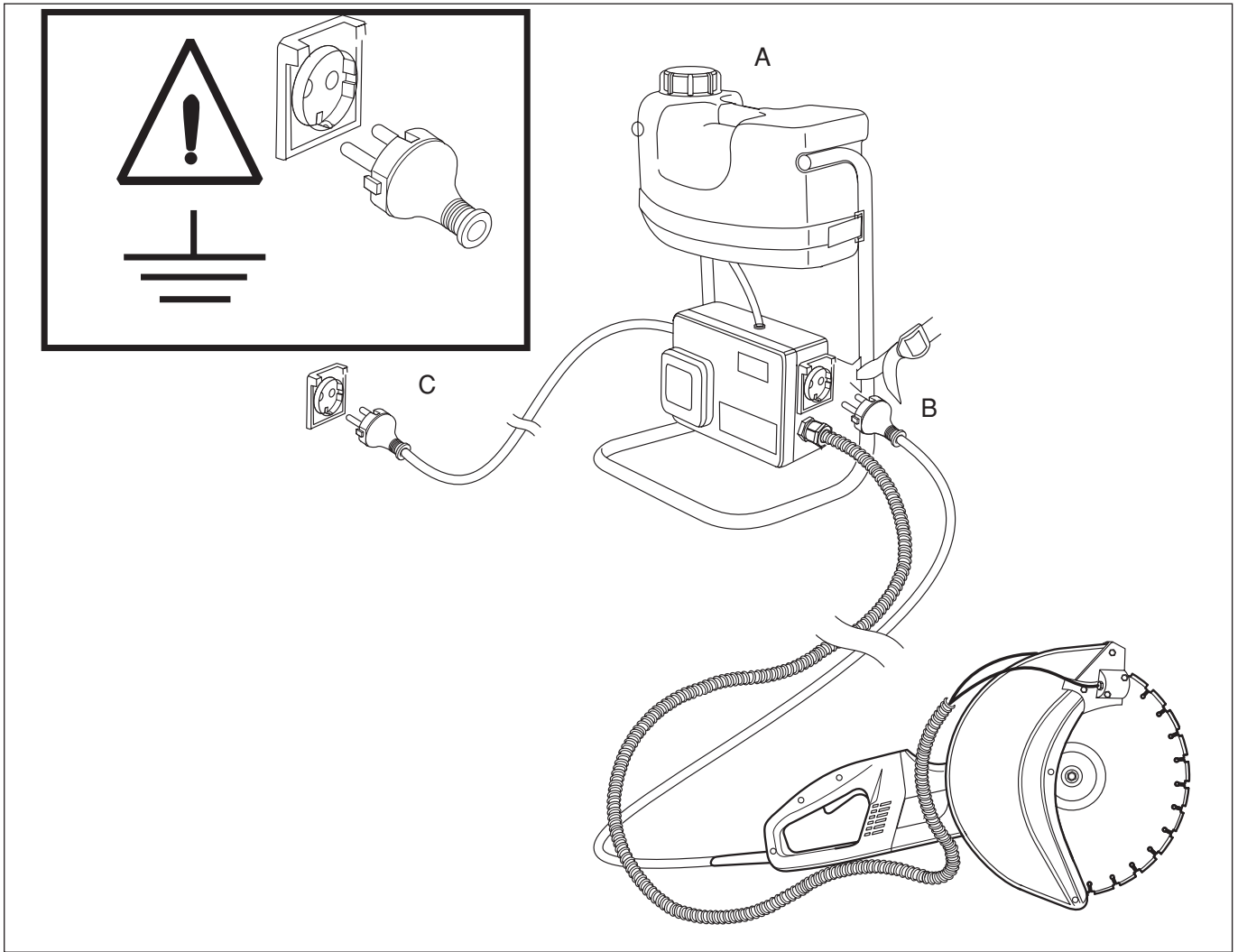
ЧТО ЕСТЬ ЧТО?



Что есть что на режущем диске?

- | | |
|------------------------|--------------------------------|
| 1 Передняя ручка | 8 Щит режущего диска |
| 2 Задняя ручка | 9 Контрольные люки |
| 3 Выключатель | 10 Угольные щетки |
| 4 Фиксатор выключателя | 11 держатель щетки |
| 5 Замыкание на оси | 12 Универсальный ключ |
| 6 Режущий диск | 13 Руководство по эксплуатации |
| 7 Табличка данных | |

K3000 SPRAY



- A. Заполните бак для воды чистой водой и закрутите крышку. Если есть риск замерзания воды, добавьте в бак с водой антифриз для системы промывания стекло автомобиля.
- B. Подключите штепсель машины в электронный блок на оснастке.
- C. Подключите штепсель электронного блока к заземленной розетке.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Штепсельный разъем режущей машины должен быть подключен в токораспределительном шкафу, который расположен на несущей оснастке и ни в коем случае не прямо в розетку или в удлинитель.

Кабель электронного блока на воздуходувке должен быть подключен в электрическую розетку с защитой от замыкания на землю, никогда не делайте это мокрыми руками.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Следите за тем, чтобы в емкости для воды всегда была вода. Насос не должен работать без воды, это приведет к его поломке. Если Вы хотите резать сухим диском, подключите K3000 EI к настенной розетке.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

действия перед использованием новым торцовочным станком.

- Внимательно прочтите инструкцию по эксплуатации.
- Проверяйте монтаж режущего диска, см. раздел "Монтаж".
- Проверяйте, чтобы кабель и кабель удлинитель были целы и в хорошем состоянии.
- Не пользуйтесь намотанным кабелем.

Ваш дилер Husqvarna должен регулярно проверять резчик и выполнять необходимую регулировку и ремонт.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Ни при каких обстоятельствах не допускается внесение изменений в первоначальную конструкцию машины без разрешения изготовителя. Пользуйтесь только оригинальными запчастями. Внесение неразрешенных изменений и/или использование неразрешенных приспособлений может привести к серьезной травме или даже к смертельному исходу для оператора или других лиц.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Использование продуктом, который режет, точит, сверлит, шлифует или придает материалу необходимую форму может вызывать пыль и испарения, содержащие вредные химические вещества. Узнайте из чего состоит материал с которым Вы работаете и одевайте соответствующую маску или респиратор.

Средства защиты оператора

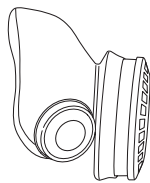


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Во время работы с машиной вы должны использовать специальные одобренные средства защиты. Индивидуальные средства защиты не могут полностью исключить риск получения травмы, но при несчастном случае они снижают тяжесть травмы. Обращайтесь за помощью к дилеру при выборе оборудования.

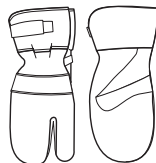
- Защитный шлем
- Защитные наушники
- Защитные очки или сетчатую маску



- Респиратор



- Прочные перчатки с нескользящим захватом.



- Плотно прилегающая и удобная одежда, не стесняющая свободу движений.



- Пользуйтесь защитой для ног, рекомендуемой для того материала, который Вы режете.
- Сапоги со стальным носком и с нескользкой подошвой



- Всегда имейте при себе аптечку для оказания первой медицинской помощи.



Устройства безопасности машины

В данном разделе рассматриваются различные защитные приспособления машины, их работа, и приведены основные принципы и правила, которые необходимо соблюдать для обеспечения безопасной работы. Для того, чтобы найти, где расположены элементы и механизмы машины, см. раздел Что есть что?.

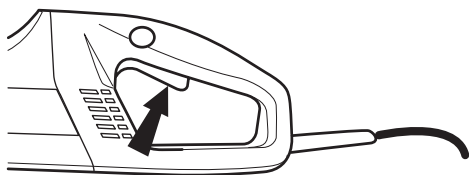


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Никогда не пользуйтесь машиной с дефектными элементами защиты. Постоянно проводите проверку, уход и обслуживание инструмента в соответствии с правилами, приведенными в данном разделе.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

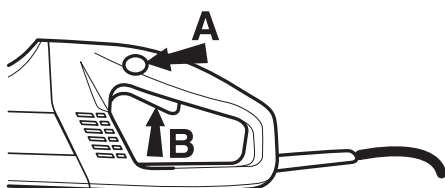
Выключатель

Выключатель используется для запуска и для остановки машины.

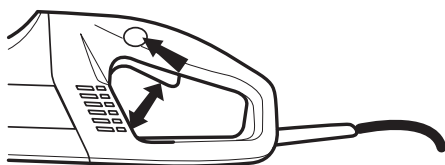


Фиксатор выключателя

Фиксатор выключателя сконструирован для предупреждения непроизвольного включения выключателя. Когда фиксатор (A) прижат, выключатель (B) высвобождается.



Фиксатор выключателя остается прижатым пока выключатель находится в нажатом положении. Когда захват ручки освобождается, то и выключатель и фиксатор выключателя возвращаются в исходное положение. Это происходит под воздействием двух независимых друг от друга систем возвратных пружин. В этом положении машина будет остановлена и выключатель будет замкнут.



Мягкий запуск и защита от чрезмерной нагрузки

Станок оснащен системой мягкого запуска с электронным управлением и системой предохранения от перегрузки.

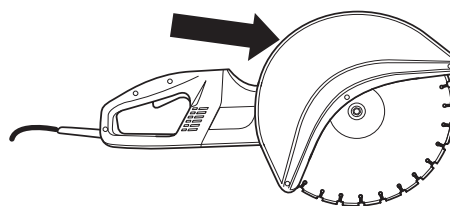
Если станок будет нагружен выше определенного уровня, то двигатель начинает пульсировать. Если нагрузка будет снижена, двигатель опять начинает работать в нормальном режиме и Вы можете продолжать резку.

Если Вы будете продолжать работать при пульсирующем двигателе, то электронное устройство отключит подачу питания на определенное время. Чем больше нагрузка, тем быстрее происходит отключение.

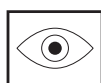
При застревании режущего диска, электронное оборудование немедленно отключает подачу питания.

Щит режущего диска

Эта защита смонтирована над режущим диском и сконструирована с целью не допускать затягивания частей от диска или от заготовки на пользователя.



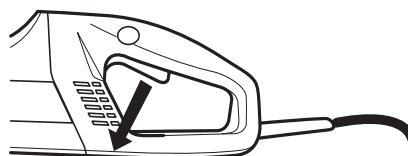
Осмотр, уход и обслуживание защитных приспособлений машины



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Для обслуживания и ремонта машины требуется специальная подготовка. Особенно важно это для работы с защитными приспособлениями. Если у машины обнаружатся любые из описанных ниже неисправностей, немедленно свяжитесь с вашим специалистом по обслуживанию. При покупке любого из наших изделий мы гарантируем обеспечение профессионального ремонта и обслуживания. Если поставщик, продающий вам машину, не является дилером по обслуживанию, спросите у него адрес ближайшей специализированной мастерской.

Проверка выключателя

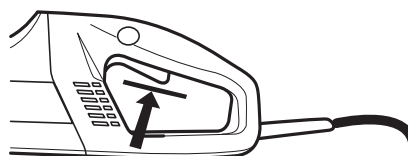
Запустите машину, отпустите выключатель и проверьте, чтобы мотор и режущий диск останавливались.



Замена поврежденного выключателя выполняется в авторизованной мастерской.

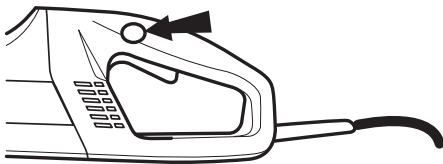
Проверка фиксатора выключателя

Проверьте, чтобы выключатель был зафиксирован, когда фиксатор выключателя будет находиться в своем исходном положении.

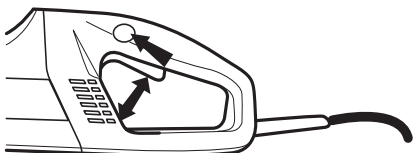


ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Прижмите внутрь фиксатор выключателя и проверьте, чтобы он возвращался в свое исходное положение, когда он будет отпущен.



Проверьте, чтобы выключатель и фиксатор выключателя ходили легко и чтобы их система возвратных пружин функционировала.



Запустите машину, отпустите выключатель и проверьте, чтобы мотор и режущий диск останавливались.

Проверка щита режущего диска

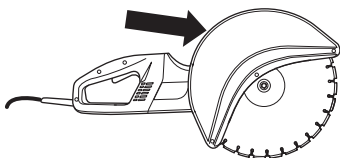


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Перед запуском станка всегда проверяйте, чтобы щит был правильно смонтирован. См. указания в разделе Сборка.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Проверяйте также, чтобы режущий диск был правильно смонтирован и чтобы на нем не было повреждений. Поврежденный режущий диск может привести к травме людей. См. указания в разделе Сборка.

Проверьте, чтобы щит был целым и чтобы на нем не было каких-либо трещин или деформаций.



Общие меры безопасности

- Торцовочный станок сконструирован для резки твердого материала, например кирпичной кладки. Обращайте внимание на большой риск отдачи при резке мягкого материала. См. раздел Как избежать отдачи.
- Не работайте с торцовочным станком не прочитав и не поняв вначале содержания данной инструкции. Все обслуживание, кроме пунктов, перечисленных в разделе "Проверка, обслуживание и сервис оборудования безопасности торцовочного станка" должно выполняться специалистом.
- Никогда не работайте с машиной если вы устали, выпили алкоголь, или принимаете лекарства, воздействующие на зрение, реакцию или координацию.

- Пользуйтесь оборудованием для защиты людей. См. раздел Защитное оборудование.
- Никогда не работайте с машиной, которая была модифицирована по сравнению с первоначальным вариантом.
- Не пользуйтесь машиной в мокрой или во влажной среде, рядом с водой, в дождь или в снег.
- Остерегайтесь электрических ударов. Избегайте контакта тела с громоотводом/металлом в покрытии.
- Никогда не носите машину за шнур и никогда не вытягивайте пробку контакта за шнур. Шнуры и удлинители не должны быть в контакте с водой, маслом или с острыми краями. Будьте внимательны, чтобы шнур не был передавлен дверью, калиткой или чем-либо другим. Этот предмет может быть токопроводящим.
- Проверяйте, чтобы кабель и кабель удлинитель были целы и в хорошем состоянии. Не пользуйтесь машиной с поврежденным шнуром, а сдайте ее в авторизованную мастерскую на ремонт.
- Не пользуйтесь намотанным кабелем.



- Машина должна подключаться к заземленной розетке.
- Проверяйте, чтобы напряжение в сети совпадало с напряжением, указанным на табличке на машине.
- Никогда не используйте дефектную машину. Проводите регулярные осмотры, уход и обслуживание в соответствии с данным руководством. Некоторые операции по уходу и обслуживанию выполняются только подготовленными специалистами. См. раздел Уход.
- Не допускайте к пользованию машиной посторонних лиц, не убедившись в начале в том, что они поняли содержание инструкции.

Транспортировка и хранение

Не храните и не транспортируйте торцовочный станок со смонтированным на нем режущим диском.

Храните торцовочный станок в закрываемом на замок помещении, не доступном для детей и посторонних.

Все режущие диски после пользования должны быть сняты со станка и храниться надлежащим образом. Храните режущий диск сухим, чтобы он не был подвержен заморозкам.

Будьте особенно осторожны с абразивными дисками. Абразивные диски должны храниться на плоской горизонтальной поверхности. Если диски

ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

поставляются с подстилкой, пользуйтесь промежуточными прокладками, чтобы они оставались плоскими. Хранение абразивного диска во влажном состоянии приводит к нарушению баланса, в следствие чего происходят повреждения.

Проверяйте визуально диски на наличие повреждений при транспортировке или хранении.

Общие рабочие инструкции



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! В этом разделе рассматриваются основные правила безопасности при работе с машиной. Приведенная информация никогда не может заменить знаний и практического опыта специалиста. Если Вы окажетесь в ситуации, когда Вы будете неуверенны в том как продолжать работу дальше, обратитесь за советом к специалисту. Спросите Вашего дилера, спросите в специализированной мастерской или опытного пользователя. Не пользуйтесь машиной в ситуациях для которых Вы не чувствуете себя достаточно квалифицированным!

Основные правила безопасности

- Оглянитесь вокруг:
 - Проверьте, чтобы поблизости не было людей, животных или других объектов, которые могут повлиять на вашу работу.
 - Чтобы не допустить контакта прежде названных предметов с режущим диском.
- Не пользуйтесь в неблагоприятных погодных условиях. Например в сильный туман, дождь, сильный ветер, при большом холоде и т.д. Работа при плохой погоде утомительная и может привести к возникновению опасных ситуаций, например, скользких поверхностей.
- Никогда не начинайте работать со станком пока участок работы не будет освобожден и пока Вы не будете устойчиво стоять. Следите за возможными препятствиями при неожиданном перемещении. Убедитесь в том, что никакой материал не упадет и не вызовет повреждений, когда Вы работаете со станком. Будьте особенно осторожны при работе на склонах.
- Следите за тем, чтобы одежда или части тела не оказались в контакте с режущим диском при запуске двигателя.
- Находитесь на расстоянии от режущего станка, когда двигатель работает.
- Щит режущего оборудования всегда должен быть смонтирован на станке когда он работает.

- Убедитесь в том, что рабочая зона достаточно освещена для создания безопасных условий для работы.
- Не перемещайте станок когда режущее оборудование вращается.
- Вы всегда должны находиться в надежном и устойчивом рабочем положении.
- Проверяйте, чтобы в зоне резки не было никаких трубопроводов или электрических каналов.
- Следите за тем, чтобы когда Вы начинаете пользоваться машиной, шнур был сзади Вас, чтобы он не был поврежден.
- Машина должна подключаться к заземленной розетке.

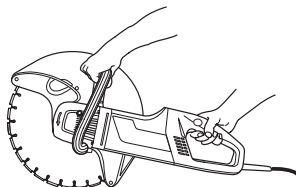
Пиление



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Безопасное расстояние до торцовочного станка должно быть 15 метров. На Вас лежит ответственность за то, чтобы в зоне работы не было животных и наблюдателей. Не начинайте резку, пока зона работы не будет свободной и пока Вы не будете устойчиво стоять.

Общие сведения

- Начинайте резать, когда мотор работает на максимальных оборотах.
- держите всегда станок крепко двумя руками. держите его так, чтобы большие и остальные пальцы охватывали ручку.



- Försökra dig om att kapskivan Kr rKtt monterad.



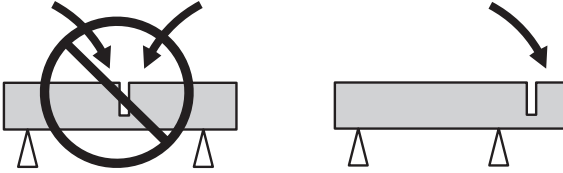
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Длительное воздействие вибрации может привести к травме кровообращения или расстройствам нервной системы у людей с нарушенным кровообращением. В случае появления симптомов перегрузки от вибрации следует обратиться к врачу. Такими симптомами могут быть: онемение, потеря чувствительности, "щекотки", "колотье", боли, слабость, изменение цвета и состояния кожи. Обычно подобные симптомы проявляются на пальцах, руках или запястьях.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

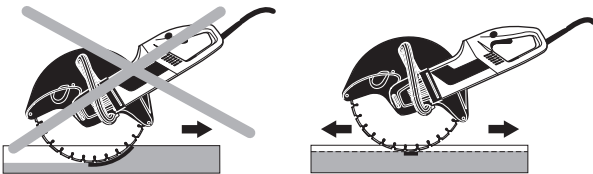
Технология резки

Ниже описана технология общего характера. Проверяйте характеристики для каждого диска, на его характер резания (алмазные диски, например, требуют меньшего усилия подачи, чем абразивные диски).

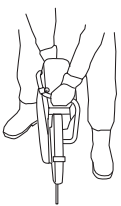
- Подоприте заготовку так, чтобы можно было предсказать что может произойти и чтобы разрез оставался открытым во время резки.



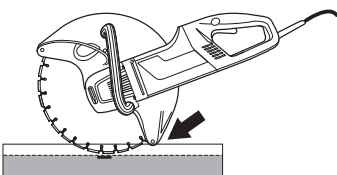
- Проверяйте, чтобы диск не оказался в контакте с каким-либо предметом, когда Вы будете включать машину.
- Режьте всегда на максимальных оборотах.
- Начинайте резку мягко, дайте станку работать не прилагая силы или не вдавливая диск внутрь.
- Переводите диск медленно вперед и назад, чтобы контактная поверхность между диском и материалом который Вы режете была небольшой. Это позволит сохранять температуру диска низкой и делать резку эффективной.



- Вводите станок на одной линии с режущим диском. Боковое давление может испортить режущий диск, что очень опасно.



- Щит режущего оборудования должен быть установлен таким образом, чтобы его задняя часть прилегала к заготовке. Отбрасываемые частицы и искры от перерезаемого будут тогда собираться щитом и отводиться в сторону от пользователя.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Всячески избегайте резки только боковой стороной диска, в таком случае он почти точно будет поврежден, сломан и может привести к большим повреждениям. Пользуйтесь только режущей частью.

Не наклоняйте станок в сторону, это может привести к застреванию диска или к его поломке, что в свою очередь может привести к травме людей.

Заточивание алмазных дисков

Алмазные диски становятся тупыми при использовании неправильного давления подачи или при пилении определенного материала, как например бетона с сильной арматурой. Работа с тупым алмазным режущим диском приводит к чрезмерному нагреванию, что в свою очередь может привести к отделению алмазных сегментов.

Чтобы заточить алмазный диск, разрежьте мягкий материал, например песчаник или кирпич.

Вибрации в диске

диск может стать некруглым и вибрировать, если будет прилагаться очень высокое давление подачи.

Более низкое давление подачи может остановить вибрацию. В ином случае замените диск. диск должен быть предназначен для разрезаемого материала.

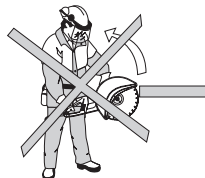
Как избежать отдачи



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Отдача может быть молниеносной, внезапной и очень сильной, и может отбросить торцовочную машину и режущий диск в движении, когда это случится, и если он будет отброшен на пользователя, это может привести к очень серьезным травмам с риском для жизни. Важно знать, что вызывает отдачу и то, что отдачу можно избежать работая осторожно и согласно правильному рабочему методу.

Что такое отдача?

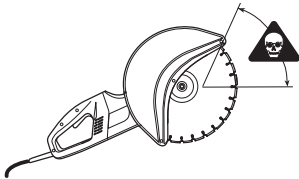
Отдача, это собирательное слово для описания внезапной реакции торцовочной машины и режущего диска, при отбрасывания режущего диска от предмета, который соприкоснулся с верхним квадрантом диска, т.е. с секцией, дающей отдачу.



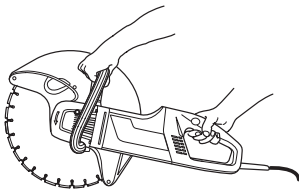
ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Общие правила

- Никогда не начинайте резать в верхнем квадранте режущего диска, как это показано на иллюстрации, в т.н. секторе риска отдачи.



- держите всегда станок крепко двумя руками. держите его так, чтобы большие и остальные пальцы охватывали ручку.



- Сохраняйте хорошее равновесие и надежную опору ног.
- Режьте всегда на максимальных оборотах.
- Вы должны стоять на безопасном расстоянии от заготовки.
- Будьте осторожны при вводе диска в уже имеющийся разрез.
- Никогда не пилите выше высоты плеч.
- Будьте внимательны если заготовка несколько передвинулась или произошло что-либо другое, что заставило бы разрез соединиться и зажать диск.

Втягивание

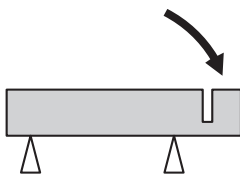
Втягивание происходит когда нижняя часть диска будет внезапно остановлена или когда произойдет зажимание в распиле. (Описание как можно этого избежать приведено в разделе "Основные правила" и "Зажимание/вращение", см. ниже.)

Зажимание/вращение

Зажимание происходит, когда разрез сходится вместе. Станок в таком случае может резко очень сильным движением потянуть вниз.

Как можно избежать зажимания

Опора под заготовкой должна стоять так, чтобы разрез оставался открытым во время резки и когда резка будет завершена.



Режущие диски



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Режущий диск может поломаться и причинить серьезные для пользователя травмы.

Никогда не пользуйтесь режущим диском с маркировкой для более низких оборотов, чем обороты Вашего станка.

Никогда не пользуйтесь режущим диском для материала, для которого он не предназначен.

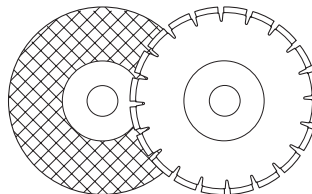


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Резка пластмассового материала алмазным лезвием может вызвать отдачу, когда материал начнет плавиться по причине высокой температуры, возникающей при резке и будет приставать к диску.

Машина не должна использоваться со спасательным диском. Риск отдачи с таким диском гораздо больше, так как машина оснащена не оснащена фрикционным сцеплением.

Общие сведения

Режущие диски имеются в двух основных исполнениях; абразивные и алмазные.



При транспортировке машины всегда снимайте режущий диск.

Следите за тем, чтобы на машине был использована правильная втулка подшипника. См. указания в разделе Монтаж режущего диска.

Режущие диски высокого качества чаще всего наиболее экономичны. Режущие диски более низкого качества часто обладают худшей режущей способностью и срок их службы короче, в результате чего их эксплуатационная стоимость будет по отношению к количеству разрезаемого материала выше.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Торцовочные станки и режущие диски		
Режущие диски	K3000 EL	K3000 SPRAY
Абразивные диски	Да	Нет
Алмазные режущие диски для сухой резки	Да	Нет
Алмазные режущие диски для мокрого пиления	Нет	Да
Водяное охлаждение	Нет	Да
Спасательный диск	Нет	Нет

Водяное охлаждение

K3000 SPRAY



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Водяное охлаждение, используемое при пилении бетона, охлаждает режущий диск и увеличивает срок его службы, а также снижает образование пыли. Среди отрицательных характеристик можно назвать трудности работы при очень низких температурах, риск повреждения пола и других строительных элементов, а также риск скольжения.

После использования абразивного диска с водяным охлаждением, дайте диску поработать всухую примерно пол минуты. Хранение абразивного диска во влажном состоянии приводит к нарушению баланса, в следствие чего происходят повреждения.

Ручные высокоскоростные станки

Наши режущие диски изготовлены для переносных высокоскоростных торцовочных станков. При использовании режущих дисков других фабрикатов, проверяйте, чтобы диск отвечал нормам и требованиям для торцовочных станков данного типа.

Специальные типы

Некоторые режущие диски сконструированы для стационарного оборудования и для использования с дополнительным оборудованием. Такие режущие диски не должны использоваться на переносных торцовочных станках.

Всегда обращайтесь в местные органы власти и проверяйте, чтобы Вы выполнили соответствующие постановления.

Абразивные диски

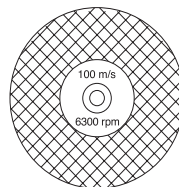
Режущий материал в абразивных дисках состоит из шлифующих зерен, скрепленных вместе органическим скрепляющим средством. В основании "Усиленных режущих дисков" лежит текстильный или волокнистый материал, не

допускающий разламывания на максимальных оборотах, если диск даст трещину или будет поврежден.

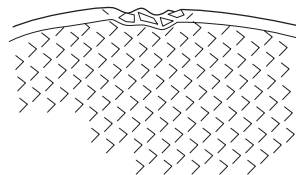
Мощность режущего диска определяется типом и размером шлифующих частиц, а также типом и твердостью скрепляющего средства.

Абразивные диски, типы и назначение		
Тип диска	Материал	Назначение
Бетон	Бетон, асфальт, камень, кирпичная стена, чугун, алюминий, медь, латунь, кабели, резина, пластмасса и т.д.	Водяное охлаждение K3000 SPRAY Может использоваться для снижения образования пыли. После использования абразивного диска с водяным охлаждением, дайте диску поработать всухую примерно пол минуты.
Металл	Сталь, стальные сплавы и другие твердые металлы.	НЕ рекомендуется

Режущий диск должен быть отмечен маркировкой с тем же или более высоким количеством оборотов, что и на торцовочном станке.



Следите за тем, чтобы на диске не было трещин и других повреждений.



Проверяйте абразивный диск, подвесив его на пальце и слегка ударив по нему ручкой отвертки или другим подобным предметом. Если звук диска не дает полного звучания, значит диск поврежден.



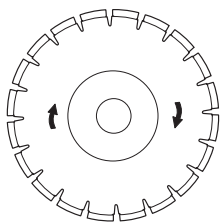
ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Алмазные диски

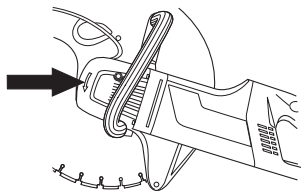
Алмазные диски состоят из стального основания с сегментами, содержащими промышленный алмаз.

Алмазные режущие диски более экономичны в использовании на одну рабочую операцию, не требуют столь частой замены и сохраняют постоянную глубину пиления.

При пользовании алмазными режущими дисками, следите за тем, чтобы они вращались в направлении, указанном стрелкой на диске.



С задней стороны машины есть стрелка, показывающая направление вращения на оси крепления диска.



Всегда пользуйтесь только заточенным режущим алмазным диском. Чтобы заточить алмазный диск, разрежьте мягкий материал, например песчаник или кирпич.

Алмазные режущие диски имеют несколько степеней твердости. "Мягкий" алмазный режущий диск обладает достаточно низким сроком службы и большой производительностью. Он используется для твердых материалов, как например гранит и твердый бетон. "Твердый" алмазный диск обладает более долгим сроком службы, более низкой производительностью и должен использоваться для мягких материалов, как например кирпич и асфальт.

Материал

Алмазные режущие диски с успехом можно использовать при пилении кирпичной кладки, бетона с арматурой и других скрепленных материалов. Алмазные режущие диски не рекомендуется использовать для пиления металла.

Алмазные режущие диски для мокрого пиле K3000 SPRAY



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Охлаждайте постоянно алмазные режущие диски водой, чтобы не допустить их чрезмерного нагревания в результате которого алмазный режущий диск может сломаться и освободившиеся куски приведут в повреждениям.

Алмазные режущие диски для мокрого пиления во время резки должны быть залиты водой, чтобы диск охлаждался и чтобы приставала пыль, образующаяся при резке.

Алмазные режущие диски для сухой резки

Алмазные режущие диски для сухой резки представляют собой новое поколение режущих дисков, не требующих водяного охлаждения. Алмазные диски, однако, по-прежнему могут быть повреждены при сильном нагревании. Эксплуатационная стоимость режущего диска будет хорошей если давать ему возможность охлаждаться, вытягивая его полностью из разреза на 30-60 секунд, чтобы он остыл, вращаясь свободно в течение 10 секунд.

СБОРКА

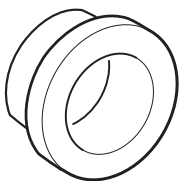
Сборка



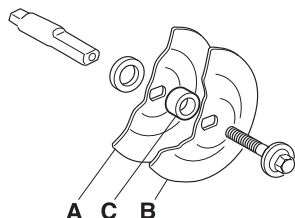
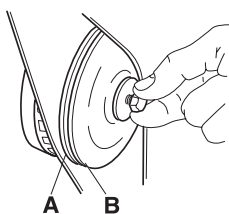
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Всегда вытягивайте штекер контакта из его разъема перед чисткой, обслуживанием или монтажом.

Монтаж режущего диска

Режущие диски Husqvarna соответствуют требованиям имеющихся торцовочных станков. Режущие диски изготавливаются с различным диаметром отверстия в центре; 20 мм (0.787"), 22,2 мм (7/8") и 25,4 мм (1"). Чтобы привести в соответствие станок с отверстием в центре диска, используются втулки, которые подходят на ось станка. Пользуйтесь втулкой правильного диаметра! Маркировка режущих дисков показывает диаметр центрального отверстия.

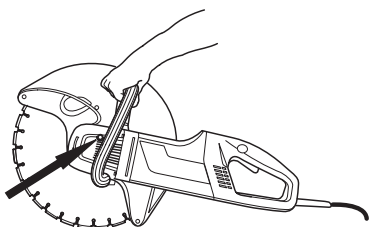


диск накладывается на втулку (С) между внутренней фланцевой шайбой (А) и фланцевой шайбой (В). Фланцевая шайба поворачивается вокруг так, чтобы она подошла на ось.



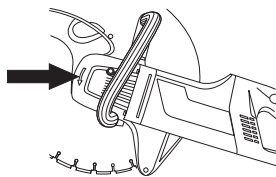
Винт, которым закреплен режущий диск должен быть затянут с усилием в 15-25 Нм.

Режущий диск/ось может быть замкнута когда Вы будете удерживать замыкающую кнопку сзади на машине в нажатом положении. Кнопка с пружиной и она возвращается, когда Вы ее отпускаете.



Когда алмазный диск будет смонтирован на торцовочной машине, следите за тем, чтобы алмазный диск вращался в направлении, указанном стрелкой.

С задней стороны машины есть стрелка, показывающая направление вращения на оси крепления диска.



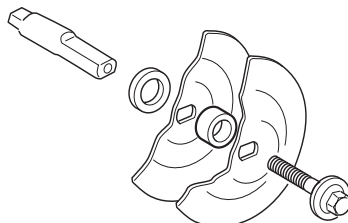
При замене режущего диска на новый, проверяйте фланцевые шайбы и ведущую ось. Выполняйте указания в разделе Проверка ведущей оси и фланцевых шайб.

Проверка ведущей оси и фланцевых шайб

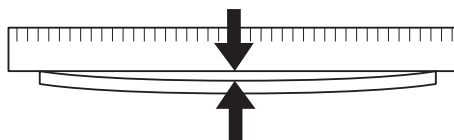


Проверяйте, чтобы резьба ведущей оси не была повреждена.

Проверяйте, чтобы контактные поверхности режущего диска и фланцевых шайб были без повреждений, правильного размера и чистые, а также, чтобы они правильно ходили на ведущей оси.



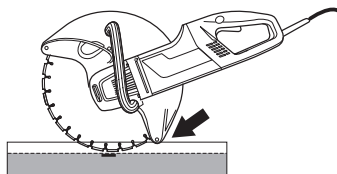
Не пользуйтесь фланцевыми шайбами с перекосом, со сбитыми краями, со следами ударов или грязными. Не пользуйтесь фланцевыми шайбами разных размеров.



Щит режущего диска

На станке всегда должен быть смонтирован щит.

Щит режущего оборудования должен быть установлен таким образом, чтобы его задняя часть прилегала к заготовке. Отбрасываемые частицы и искры от перерезаемого будут тогда собираться щитом и отводиться в сторону от пользователя.



ЗАПУСК И ОСТАНОВКА

Запуск и остановка



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Перед запуском проследите за следующим:

Машина должна подключаться к заземленной розетке.

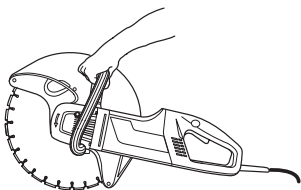
Проверяйте, чтобы напряжение в сети совпадало с напряжением, указанным на табличке на машине.

Вы должны стоять устойчиво и режущий диск не должен ни к чему прикасаться.

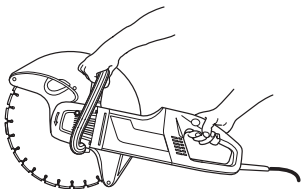
Позаботьтесь, чтобы в рабочей зоне не находилось людей и животных.

Запуск

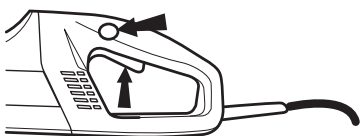
- Ухватите переднюю ручку левой рукой.



- Ухватите правой рукой заднюю ручку.



- Прижмите фиксатор выключателя большим пальцем правой руки и нажмите внутрь выключатель.



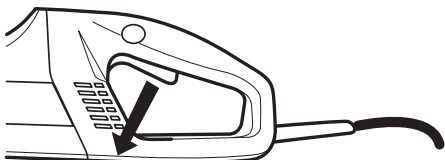
- Дайте машине поработать без нагрузки и безопасно как минимум 30 секунд.

Остановка



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Режущий диск продолжает вращаться некоторое время после выключения двигателя.

для остановки двигателя, отпустите выключатель

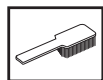


Техническое обслуживание

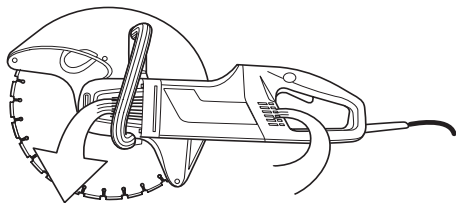


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Проверка и/или обслуживание должны выполняться при выключенном двигателе, штекер контакта при этом должен быть вынут из разъема.

Система охлаждения



Машина оснащена мощным вентилятором для охлаждения двигателя. Охлаждающий воздух всасывается через решетку около задней ручки машины, проходит мимо статора и ротора и выходит через переднюю часть корпуса двигателя.



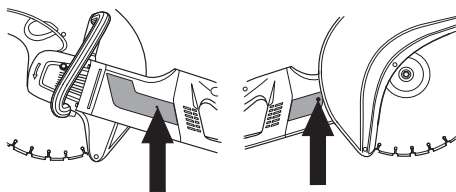
Чтобы машина всегда получала надлежащее охлаждение, сопла подачи холодного воздуха должны содержаться в чистоте и не должны быть ничем закрыты. Регулярно продувайте машину сжатым воздухом.

Замена угольных щеток

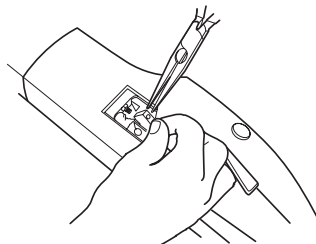
Проверяйте угольные щетки не менее 1 раза в месяц. Если угольные щетки изношены, с трещинами или деформированы другим путем, то их следует заменить на новые.

При замене угольных щеток, производите замену всех угольных щеток.

- Снимите оба контрольных люка, открутив для этого оба винта.



- Открутите кабель, которым закреплена угольная щетка, затем поднимите пружину, чтобы потом достать угольную щетку из держателя щетки.



- Очистите держатели щеток сухой кисточкой.
- Осторожно сдуйте пыль.
- Смонтируйте новые угольные щетки и одновременно проверьте, чтобы они легко скользили в держателях щеток.
- Опустите пружины и привинтите кабель.
- Новые угольные щетки должны поработать примерно 40 минут на холостых оборотах.

Угловая зубчатая передача

Производите замену густой смазки в коробке передач с интервалом в 4 месяца. Пользуйтесь густой смазкой высокого качества для шестерной передачи.

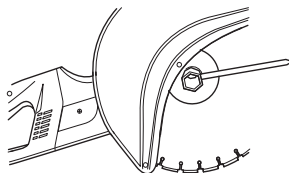
Обратите внимание на то, что передача не должна заполняться смазкой полностью. Солидол расширяется при нагревании в результате работы двигателя. Если коробка передач будет полностью заполнена солидолом, появится риск повреждения прокладок и утечки смазки.

В коробку передач вмещается 90 г густой смазки.

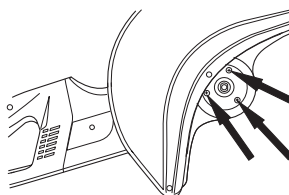
Замена густой смазки

для замены густой смазки в коробке передач необходимо демонтировать следующие детали:

- 1 Фланцевые вставки, которыми крепится режущий диск



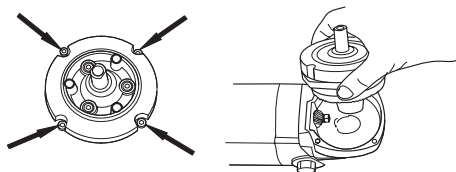
- 2 Опорный фланец защиты от разрыва



- 3 Щит режущего диска

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- 4 Поднимите затем щит вместе с узлом ведомого колеса из корпуса передачи.

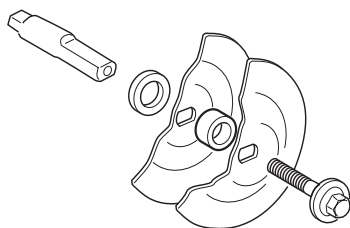


- 5 Протрите густую смазку и заполните новой смазкой высокого качества для шестерных передач. В коробку передач вмещается 90 г густой смазки.

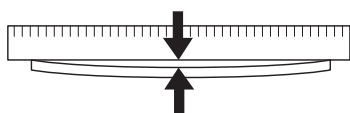
ВНИМАНИЕ! Будьте осторожны при демонтаже, чтобы не повредить прокладок. Они используются для уплотнения и выполняют роль дистанционных вставок для уплотнения настройки передач.

Проверка ведущей оси и фланцевых шайб

Проверяйте, чтобы резьба ведущей оси не была повреждена. Проверяйте, чтобы контактные поверхности режущего диска и фланцевых шайб были без повреждений, правильного размера и чистые, а также, чтобы они правильно ходили на ведущей оси.

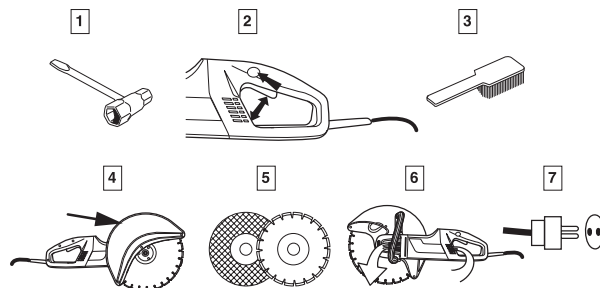


Не пользуйтесь фланцевыми шайбами с перекосом, со сбитыми краями, со следами ударов или грязными. Не пользуйтесь фланцевыми шайбами разных размеров.



Ниже приводятся некоторые общие инструкции по регламентному обслуживанию.

Ежедневное обслуживание



- 1 Проверьте затяжку гаек и болтов и подтяните в случае необходимости.
- 2 Проверяйте, чтобы выключатель функционировал с точки зрения безопасности.
- 3 Очистите инструмент снаружи.
- 4 Проверка щита режущего диска
- 5 Проверка состояния режущего диска.
- 6 Проверьте и очистите сопла подачи охлаждающего воздуха
- 7 Проверяйте, чтобы кабель и кабель удлинитель были целы и в хорошем состоянии.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Технические характеристики	K3000 EL	K3000 SPRAY
Двигатель		
Изоляционный класс	Класс 1 (Не двойной изоляции, должен быть заземлен)	Класс 1 (Не двойной изоляции, должен быть заземлен)
Максимальная скорость вращения выходной оси, об/мин	4500	4500
Номинальное напряжение, В		
Europe	230	230
Great Britain	110	110
USA / Canada / Japan	100-120	100-120
Номинальная мощность, Вт		
Europe	2700/12 A	2700/12 A
Great Britain	2200/20 A	2200/20 A
USA / Canada / Japan	15 A, 50-60 Hz	15 A, 50-60 Hz
Вес		
Торцовочная машина без режущего диска, кг	8,8	8,8
Рюкзак с емкостью для распыления, кг		4,6
Бак с водой для распыления, литров		4,0
Уровни шума		
Уровень шумового давления на уровне уха пользователя, при максимальном кол-ве оборотов, измеренном согласно ISO/DIS 11201 дБ (A)	95	95
Уровень шума при максимальном кол-ве оборотов, измеренном согласно ISO 3744, дБ (A)	108	108
Уровни вибрации (См. прим.1)		
На передней ручке, м/сек ²	1,7	1,7
На задней ручке, м/сек ²	3,8	3,8
Водяное охлаждение	Нет	Да

Прим. 1: Вибрации на ручке измерена согласно ISO/CD 8662-4

Торцовочное оборудование

Режущий диск	Макс. периферийная скорость, м/сек
12" (300 mm)	80
14" (350 mm)	100



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Гарантия ЕС о соответствии

(Только для Европы)

Husqvarna Construction Products, SE-433 81 Partille, Швеция, тел.: +46-31-949000, настоящим заверяет, что торцовочная машина Husqvarna K3000 EL, K3000 SPRAY Начиная с 2006 года выпуска с серийным номером и выше (год выпуска и следующий за ним серийный номер указаны прямым текстом на табличке с обозначением типа) соответствуют предписаниям ДИРЕКТИВЫ СОВЕТА:

- от 22 июня 1998 года о машинах" 98/37/EG, приложение IIА.
- от 3 мая 1989 года об электромагнитной совместимости" 89/336/ЕЕС, и действующему в настоящее время приложению.
- от 19 Февраля 1973 г. "относительно электрического оборудования" 72/23/ЕЕG

Были использованы следующие стандарты: EN 292-2, EN50144-1, EN50144-2-3, EN55014-1, EN55014-2, EN61000-3-2, EN61000-3-3.

Поставленная торцовочная машина соответствует экземпляру, прошедшему проверку на типовое соответствие требованиям ЕС.

Partille 10 мая 2006



Уве донердал, директор Отдела разработки

1150295-56



2006-12-12