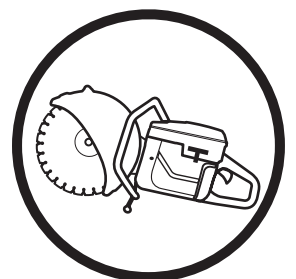


Instrukcja obsługi

K960



Przed przystąpieniem do pracy maszyną prosimy dokładnie i ze zrozumieniem zapoznać się z treścią niniejszej instrukcji.

Polish

ZNACZENIE SYMBOLI

Oznakowanie maszyny:

OSTRZEŻENIE! W razie nieuważnego lub nieprawidłowego posługiwania się maszyną może ona stać się niebezpiecznym narzędziem, mogącym spowodować obrażenia lub śmierć użytkownika lub innych osób.



Przed przystąpieniem do pracy maszyną prosimy dokładnie i ze zrozumieniem zapoznać się z treścią niniejszej instrukcji.



Zawsze należy stosować:

- Kask ochronny
- Ochronniki słuchu
- Okulary ochronne lub siatka ochronna na twarz
- Maski przeciwpyłowa



Niniejszy produkt zgodny jest z obowiązującymi dyrektywami CE.



OSTRZEŻENIE! Podczas cięcia powstaje pył, który jest szkodliwy w razie wdychania. Stosuj atestowane środki ochrony dróg oddechowych. Nie wdychaj oparów benzyny ani spalin. Należy zapewnić dobrą wentylację.



OSTRZEŻENIE! Iskry z tarczy tnącej mogą spowodować zapalenie materiałów łatwopalnych tj.: benzyna (gaz), drewno, sucha trawa itp.



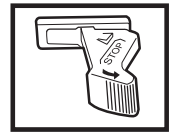
Emisja hałasu do otoczenia zgodna z dyrektywą Wspólnoty Europejskiej. Wartość emisji dla maszyny podana została w rozdziale Dane techniczne oraz na naklejce.



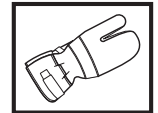
Pozostałe symbole/naklejki samoprzylepne umieszczone na maszynie dotyczą specjalnych wymogów, związanych z certyfikatami w poszczególnych krajach.

Symbole występujące w instrukcji obsługi:

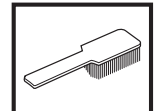
Przeгляд lub/ oraz konserwację wolno wykonywać tylko przy wyłączonym silniku, gdy wyłącznik znajduje się w położeniu STOP.



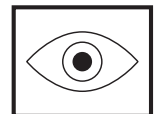
Używaj zawsze rękawic ochronnych.



Wykonuj regularnie czyszczenie.



Kontrola wzrokowa.



Konieczne jest stosowanie okularów ochronnych lub siatki ochronnej na twarz.



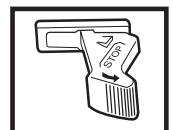
Położenie robocze



Stop, ze sprężyną powrotną do położenia roboczego.



Stop, w ustalonym położeniu.



SPIS TREŚCI

Spis treści

ZNACZENIE SYMBOLI

Oznakowanie maszyny: 2

Symbole występujące w instrukcji obsługi: 2

SPIS TREŚCI

Spis treści 3

CO JEST CO?

Opis zespołów przecinarki 4

OGÓLNE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

Co należy zrobić przed użyciem nowej przecinarki 5

ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

Środki ochrony osobistej 5

Zespoły zabezpieczające maszyny 6

Kontrola, konserwacja i obsługa zespołów
zabezpieczających maszyny 7

Ogólne zasady bezpieczeństwa 8

Ogólne zasady pracy maszyną 9

Tarcze tnące 11

MONTAŻ

Kontrola wałka napędowego i podkładek wieńcowych 13

Montaż tarczy tnącej 13

Oslona tarczy tnącej 13

PRZYGOTOWYWANIE I OBCHODZENIE SIĘ Z

PALIWEM

Paliwo 14

Olej do silników dwusuwowych 14

Tankowanie 14

URUCHAMIANIE I WYŁĄCZANIE

Uruchamianie i wyłączanie 15

KONSERWACJA

Naprężanie paska napędowego 16

Wymiana paska napędowego 16

Koło pasowe i sprzęgło 16

Gaźnik 16

Filtr paliwa 16

Filtr powietrza 17

Rozrusznik 17

Świeca zapłonowa 19

Układ chłodzenia 19

Tłumik 19

Instrukcja konserwacji 20

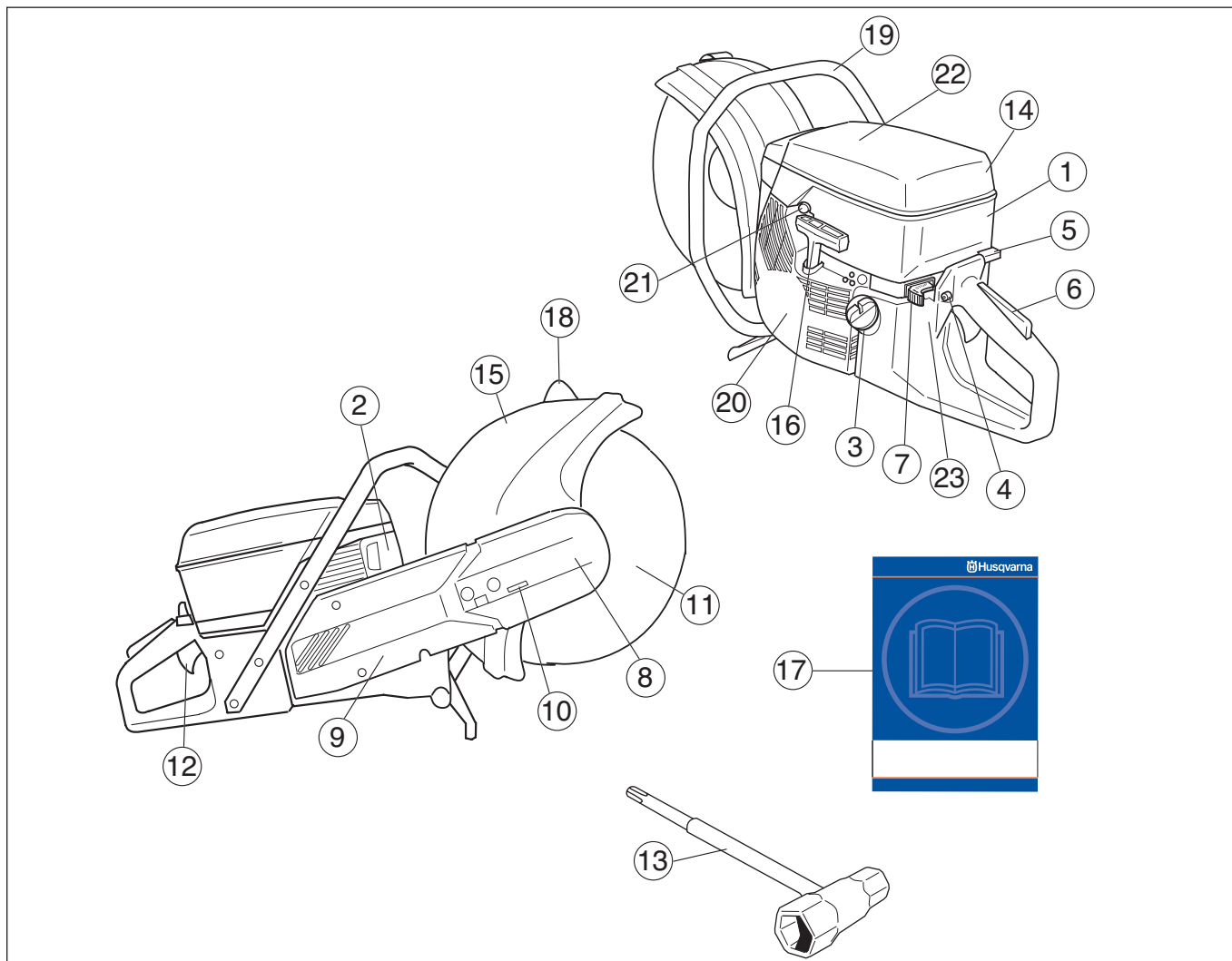
DANE TECHNICZNE

K960 21

Osprzęt tnący 21

Zapewnienie o zgodności z normami WE 22

CO JEST CO?



Opis zespołów przecinarki

- | | | | |
|----|------------------------------|----|--|
| 1 | Ośłona cylindra | 13 | Klucz kombinowany |
| 2 | Tłumik | 14 | Pokrywa filtra powietrza |
| 3 | Zbiornik paliwa | 15 | Ośłona tarczy/osłona przeciwodpryskowa |
| 4 | Blokada obrotów rozruchowych | 16 | Uchwyt rozrusznika |
| 5 | Ssanie | 17 | Instrukcja obsługi |
| 6 | Blokada dźwigni gazu | 18 | Uchwyt regulacyjny osłony tarczy |
| 7 | Wyłącznik | 19 | Uchwyt przedni |
| 8 | Zespół tnący | 20 | Rozrusznik |
| 9 | Ramię tnące | 21 | Zawór dekompresyjny |
| 10 | Napinacz paska | 22 | Naklejka z napisem ostrzegawczym |
| 11 | Tarcza tnąca | 23 | Tabliczka znamionowa |
| 12 | Dźwignia gazu | | |

OGÓLNE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

Co należy zrobić przed użyciem nowej przecinarki

- Zapoznaj się dokładnie z treścią instrukcji obsługi.
- Sprawdź sposób zamontowania i wyregulowanie tarczy tnącej. Patrz wskazówki znajdujące się pod nagłówkiem "Montaż tarczy tnącej".
- Uruchom silnik i sprawdź ustawienie biegu jałowego (patrz wskazówki pod nagłówkiem "Konserwacja"). Przy prawidłowym ustawieniu gaźnika tarcza tnąca nie powinna obracać się na biegu jałowym. Regulacja prędkości obrotowej na biegu jałowym opisana jest pod nagłówkiem "Ostateczna regulacja prędkości obrotowej na biegu jałowym T". Ustaw prawidłową prędkość obrotową zgodnie z tymi wskazówkami. Nie przystępuj do użytkowania przecinarki, jeżeli prędkość obrotowa na biegu jałowym nie jest prawidłowo wyregulowana!
- Regularnie oddawaj przecinarkę do autoryzowanego punktu sprzedaży Husqvarna w celu jej kontroli i dokonania koniecznych regulacji lub napraw.



OSTRZEŻENIE! Pod żadym pozorem nie wolno zmieniać ani modyfikować fabrycznej konstrukcji maszyny bez zezwolenia wydanego przez producenta. Zawsze należy używać wyłącznie oryginalnych części zamiennych. Samowolne wprowadzanie zmian oraz/lub montowanie wyposażenia nie zatwierdzonego przez producenta może stać się przyczyną groźnych obrażeń lub śmierci obsługującego urządzenie bądź innych osób.



OSTRZEŻENIE! Używanie urządzeń, które tną, ścierają, wiercą, piaskują lub nadają kształt materiałom może spowodować występowanie pyłów i oparów zawierających szkodliwe środki chemiczne. Należy znać właściwości ciętego materiału i nosić odpowiednią maskę przeciwpyłową lub inną ochronę dróg oddechowych.



OSTRZEŻENIE! Nieprawidłowe lub nieostrożne posługiwanie się przecinarką może stać się przyczyną wypadków grożących poważnymi obrażeniami lub zagrażających życiu. Bardzo ważne jest przeczytanie i zrozumienie niniejszej instrukcji obsługi.



OSTRZEŻENIE! Podczas pracy układ zapłonowy maszyny wytwarza pole elektromagnetyczne. W pewnych okolicznościach pole to może mieć wpływ na pracę stymulatorów serca. W celu ograniczenia ryzyka poważnych lub śmiertelnych obrażeń, osobom posiadającym stymulator serca zalecamy skonsultowanie się z lekarzem i producentem stymulatora serca przed przystąpieniem do pracy maszyną.

Husqvarna Construction Products dąży do ciągłego udoskonalania konstrukcji produktów. W związku z tym Husqvarna zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian konstrukcyjnych bez uprzedzenia i bez dodatkowych zobowiązań.

Wszelkie informacje i dane zawarte w niniejszej instrukcji obsługi zachowują aktualność w dniu oddania instrukcji obsługi do druku..

Środki ochrony osobistej

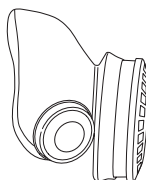


OSTRZEŻENIE! Podczas używania maszyny należy zawsze mieć na sobie zatwierdzone przez odpowiednie władze środki ochrony osobistej. Środki ochrony osobistej nie eliminują ryzyka odniesienia obrażeń, natomiast ograniczają ich rozmiar w razie zaistnienia wypadku. Poproś swojego dealera o pomoc w wyborze środków ochrony osobistej.

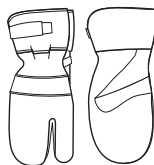
- Kask ochronny
- Ochronniki słuchu
- Okulary ochronne lub siatka ochronna na twarz



- Maska przeciwpyłowa



- Mocne, przeciwpoślizgowe rękawice ochronne.



- Dopasowana, mocna i wygodna odzież robocza, zapewniająca pełną swobodę ruchów.



- Stosuj nogawice ochronne zalecane do pracy przy cięciu danego materiału.
- Obuwie wysokie z podnoskami stalowymi i podeszwami przeciwpoślizgowymi



- Apteczka pierwszej pomocy powinna znajdować się zawsze w pobliżu.



ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

Zespoły zabezpieczające maszyny

W niniejszym rozdziale przedstawiono poszczególne zespoły zabezpieczające maszyny, omówiono ich funkcję oraz sposoby ich kontrolowania i konserwacji w celu zapewnienia prawidłowego działania. Patrz rozdział Co jest co?, aby zapoznać się z rozmieszczeniem tych zespołów w pilarence.



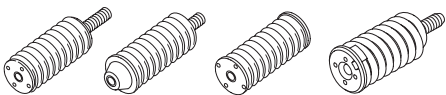
OSTRZEŻENIE! Nie wolno używać maszyny z niesprawnymi zespołami zabezpieczającymi. Stosuj się do podanych w niniejszym rozdziale instrukcji dotyczących kontroli, konserwacji i obsługi.

System tłumienia wibracji

Twoja maszyna jest wyposażona w system tłumienia wibracji, którego zadaniem jest ograniczenie wibracji do minimum i zapewnienie jak największego komfortu podczas pracy maszyną.

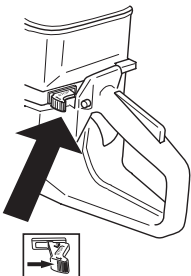
System tłumienia wibracji, w który wyposażona jest maszyna, obniża poziom wibracji przekazywanych na uchwyty z silnika/osprzętu tnącego.

Korpus silnika wraz z zespołem tnącym połączony jest z uchwytem za pośrednictwem tzw. elementów systemu tłumienia drgań.



Wyłącznik

Silnik należy wyłączać za pomocą wyłącznika.



Tłumik



OSTRZEŻENIE! Podczas pracy maszyny tłumik nagrzewa się i pozostaje gorący nawet przez pewien czas po jej wyłączeniu. Nie dotykaj gorącego tłumika!

Zadaniem tłumika jest ograniczenie do minimum poziomu hałasu i odrzucanie spalin poza strefę pracy operatora.



OSTRZEŻENIE! Spaliny silnikowe mają wysoką temperaturę, mogą zawierać iskry, które mogą się stać przyczyną pożaru. Nigdy nie włączaj maszyny w pomieszczeniach zamkniętych lub w pobliżu materiałów łatwopalnych!

WAŻNA INFORMACJA

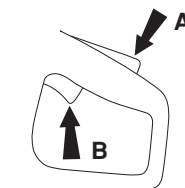
Tłumik wymaga dokładnego stosowania się do instrukcji dotyczących kontroli, konserwacji i obsługi. Patrz wskazówki podane pod rubryką Kontrola, konserwacja i obsługa zespołów zabezpieczających maszyny.



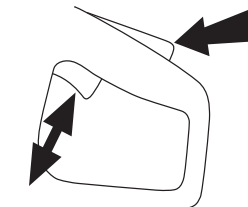
OSTRZEŻENIE! Wewnątrz tłumika znajdują się substancje chemiczne mogące wywoływać choroby nowotworowe. W razie uszkodzenia tłumika unikaj styczności z tymi elementami.

Blokada dźwigni gazu

Blokada dźwigni gazu jest tak skonstruowana, by zabezpieczać przed przypadkowym naciśnięciem dźwigni gazu. W chwili wciśnięcia blokady (A), uwolniona zostaje dźwignia gazu (B).



Blokada wyłącznika pozostaje wciśnięta dopóty, dopóki wciśnięty jest wyłącznik. Z chwilą puszczenia uchwyty zarówno dźwignia gazu, jak i przycisk blokady powracają do swojego pierwotnego położenia. Odbывается to za pomocą dwóch niezależnie od siebie działających sprężyn powrotnych. Oznacza to, że dźwignia gazu zostaje automatycznie zabezpieczona w położeniu biegu jałowego.

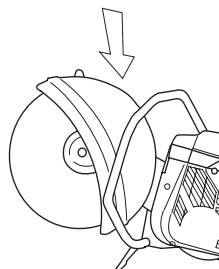


Osłona tarczy tnącej



OSTRZEŻENIE! Przed uruchomieniem maszyny zawsze sprawdź, czy osłona tarczy jest prawidłowo zamontowana.

Osłona jest zamontowana nad tarczą tnącą i zapobiega odrzucaniu skrawanych fragmentów materiału w kierunku użytkownika.



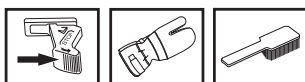
ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

Kontrola, konserwacja i obsługa zespołów zabezpieczających maszyny

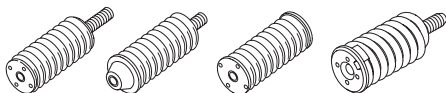


OSTRZEŻENIE! Wszelkie czynności obsługowe i naprawy maszyny wymagają specjalnego przeszkolenia. Dotyczy to szczególnie jej zespołów zabezpieczających. Jeżeli maszyna nie spełnia jakiegokolwiek z niżej wymienionych warunków kontrolnych, należy ją oddać do warsztatu obsługi technicznej. Kupując nasze produkty zyskujesz także gwarancję profesjonalnej obsługi i napraw. Jeżeli w miejscu zakupu nie jest prowadzona obsługa serwisowa, zapytaj o adres najbliższego warsztatu obsługi technicznej.

System tłumienia wibracji



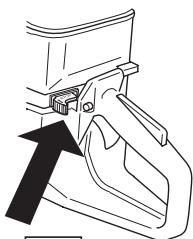
Sprawdź regularnie, czy elementy amortyzujące nie są pęknięte lub czy nie uległy deformacji.



Upewnij się, czy elementy amortyzujące są dokładnie przymocowane do silnika i uchwytów.

Wyłącznik

Włącz silnik i sprawdź, czy po przesunięciu wyłącznika w położenie stop silnik zatrzyma się.

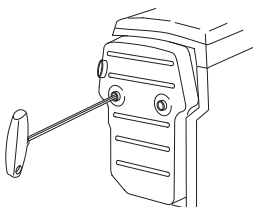


Tłumik

Nigdy nie używaj maszyny z uszkodzonym tłumikiem.

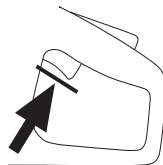


Sprawdź regularnie, czy tłumik jest dokładnie przymocowany do maszyny.

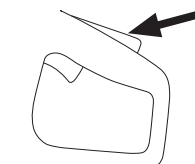


Blokada dźwigni gazu

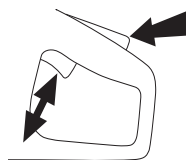
- Sprawdź, czy dźwignia gazu jest zablokowana w położeniu biegu jałowego, gdy blokada dźwigni gazu znajduje się w położeniu wyjściowym.



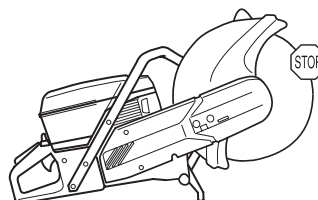
- Wciśnij blokadę dźwigni gazu i sprawdź, czy po zwolnieniu nacisku powraca ona do położenia wyjściowego.



- Sprawdź, czy dźwignia gazu i jej blokada poruszają się płynnie i czy sprężyny powrotne działają prawidłowo.

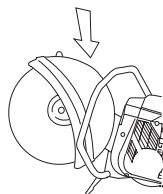


- Uruchom przecinarkę i ustaw ją na pełne obroty. Puść dźwignię gazu i sprawdź, czy tarcza tnąca zatrzymuje się i pozostaje nieruchoma. Jeżeli tarcza tnąca obraca się, gdy dźwignia gazu znajduje się w położeniu biegu jałowego, należy sprawdzić wyregulowanie biegu jałowego. Patrz wskazówki pod nagłówkiem "Konserwacja".



Kontrola osłony tarczy tnącej

Nigdy nie używaj uszkodzonej osłony lub osłony, która nie jest prawidłowo zamontowana.



OSTRZEŻENIE! Przed uruchomieniem maszyny zawsze sprawdź, czy osłona jest prawidłowo zamontowana. Sprawdź, czy tarcza tnąca jest prawidłowo zamocowana i nie ma śladów uszkodzenia. Uszkodzona tarcza tnąca może zranić użytkownika. Patrz wskazówki podane pod rubryką Montaż.

Sprawdź, czy osłona jest cała, czy nie ma pęknięć i czy nie jest zdeformowana.

ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

Ogólne zasady bezpieczeństwa

- Przecinarka przystosowana jest do cięcia twardych materiałów, np. muru. Uważaj na rosnące ryzyko odbicia podczas cięcia miękkich materiałów. Patrz wskazówki podane pod rubryką Czynności w celu uniknięcia odbicia.
- Nie używaj przecinarki dopóki nie przeczytałeś ze zrozumieniem całej instrukcji obsługi. Cały serwis, wraz z postępowaniem przedstawionym w części „Przegląd, konserwacja i obsługa zespołów zabezpieczających”, powinien być przeprowadzany przez wyszkolonych specjalistów serwisu.
- Nie wolno pracować maszyną w stanie przemęczenia, po spożyciu alkoholu lub po przyjęciu leków osłabiających wzrok, zdolność oceny i koordynację.
- Stosuj środki ochrony osobistej. Patrz wskazówki podane pod rubryką Środki ochrony osobistej.
- Nie wolno pracować maszyną przerobioną, odbiegającą od oryginału.
- Nie wolno pracować maszyną uszkodzoną. Stosuj się do instrukcji dotyczących konserwacji, kontroli i obsługi technicznej podanych w niniejszej instrukcji obsługi. Niektóre czynności konserwacyjne i obsługowe muszą być wykonane przez przeszkolonego i wykwalifikowanego specjalistę. Patrz wskazówki podane pod rubryką Konserwacja.
- Nigdy nie pozwalaj używać maszyny innej osobie nie upewniwszy się, że przyswoiła sobie ona treść Instrukcji obsługi.
- Nigdy nie używaj maszyny w pomieszczeniach. Pamiętaj o niebezpieczeństwie wynikającym z wdychania spalin silnikowych.

Transport i przechowywanie

Nie przechowuj oraz nie przewoź przecinarki z zamontowaną tarczą tnącą.

Przechowuj przecinarkę, tak aby była niedostępna dla dzieci i osób niepowołanych.

Po użyciu wszystkie tarcze powinny być zdjęte z przecinarki i ostrożnie przechowane. Przechowuj tarcze tnące w miejscu suchym, nie narażonym na przymrozki.

Przy obchodzeniu się z tarczami ściernymi należy zachowywać szczególną ostrożność. Tarcze ścierne należy przechowywać na płaskiej, poziomej powierzchni. Jeśli tarcze są zaopatrzone w podkładkę, należy użyć przekładek, aby wyeliminować ich odkształcenie. Przechowywanie tarczy ścierniej w stanie wilgotnym może doprowadzić do złego wyważenia tarczy, a w konsekwencji do spowodowania obrażeń lub szkód materialnych.

Sprawdź nowe tarcze, czy nie uległy uszkodzeniu w transporcie lub podczas przechowywania.

Zasady bezpieczeństwa – paliwo

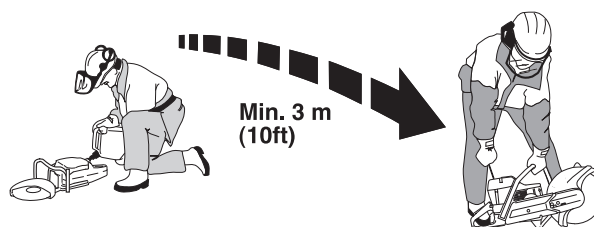


(Tankowanie paliwa/Mieszanka paliwowa/Przechowywanie)



OSTRZEŻENIE! Zachowuj ostrożność podczas obchodzenia się z paliwem. Pamiętaj o ryzyku pożaru, eksplozji, unikaj wdychania oparów.

- Nigdy nie tankuj paliwa do maszyny, gdy uruchomiony jest silnik.
- Zapewnij dobrą wentylację w miejscach, gdzie tankujesz lub przygotujesz mieszankę paliwa do silników dwusuwowych (benzyna i olej do dwusuwów).
- Przed uruchomieniem przenieś maszynę na odległość co najmniej 3 m od miejsca tankowania.



- Nigdy nie uruchamiaj maszyny, gdy:
 - Jeżeli rozlałeś paliwo na urządzenie. Wytrzyj ją i poczekaj, aż wyschną resztki benzyny.
 - Jeżeli oblałeś paliwem siebie lub swoje ubranie, zmień ubranie. Przerzymj te części ciała, które miały styczność z paliwem. Użyj wody i mydła.
 - Paliwo wycieka z maszyny. Regularnie sprawdzaj szczelność korka wlewowego i przewodów paliwowych.
- Maszynę i paliwo należy przechowywać i transportować w taki sposób, aby w razie ewentualnego wycieku paliwa i powstania oparów nie zachodziło ryzyko występowania iskier lub otwartego płomienia, np. w pobliżu maszyn i silników elektrycznych, kontaktów elektrycznych/przełączników prądu lub kotłów.
- Paliwo przechowuj w specjalnie do tego celu przeznaczonym i zatwierdzonym zbiorniku.
- Przed odstawieniem maszyny na dłuższe przechowywanie należy opróżnić zbiornik paliwa. Dowiedz się na najbliższej stacji benzynowej, co należy zrobić z nie zużytym paliwem.
- Używaj zbiornika paliwa Husqvarna z zabezpieczeniem przed przelaniem.



OSTRZEŻENIE! Pamiętaj o niebezpieczeństwie pożaru, wybuchu i zatrucia wskutek wdychania oparów. Wyłącz silnik przed przystąpieniem do tankowania. Nie rozlewaj benzyny podczas tankowania. Wytrzyj dokładnie maszynę i podłoże, jeżeli zalałeś je benzyną. Jeżeli rozlałeś benzynę na siebie lub na odzież: Zmień odzież. Zanim uruchomisz maszynę, przenieś ją na odległość co najmniej 3 metrów od miejsca tankowania.

ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

Ogólne zasady pracy maszyną



OSTRZEŻENIE! W niniejszym rozdziale opisane zostały podstawowe zasady bezpieczeństwa obowiązujące podczas pracy przecinarką. Podane informacje nie są w stanie zastąpić wiedzy, jaką profesjonalny użytkownik może nabyć drogą szkolenia i doświadczeń zawodowych. Jeżeli podczas pracy maszyną znajdziesz się w sytuacji, w której będziesz niepewny co do dalszego sposobu postępowania, zasięgnij porady eksperta. Zwróć się w tym celu do punktu sprzedaży, warsztatu serwisowego lub doświadczonego użytkownika przecinarki. Nie podejmuj się prac, jeżeli uważasz, że przekraczają one twoje kwalifikacje.

Podstawowe zasady bezpieczeństwa

- Rozglądnij się, aby:
 - Upewnić się, że w pobliżu nie znajdują się ludzie, zwierzęta lub przedmioty mogące mieć wpływ na sprawowanie przez Ciebie kontroli nad maszyną.
 - Aby wyeliminować ryzyko zetknięcia się ich z tarczą tnącą.
- Unikaj używania sprzętu w niesprzyjających warunkach atmosferycznych, np. w gęstej mgłę, w deszczu, przy silnym wietrze, na silnym mrozie itd. Praca przy złej pogodzie powoduje zmęczenie i wiąże się z dodatkowymi zagrożeniami, np. śliskie podłoże.
- Nigdy nie zaczynaj pracy przecinarką zanim nie sprawdzisz, czy masz odpowiednią wolną przestrzeń wokół siebie i mocne podparcie dla nóg. Uważaj na przeszkody przy niespodziewanym ruchu. Uważaj, aby podczas cięcia żaden materiał nie obluźował się i nie spadł, powodując obrażenia. Uważaj kiedy pracujesz na pochyłym gruncie.
- Upewnij się, czy odzież ani żadne części ciała nie są w stanie dotknąć do osprzętu tnącego, gdy jest on w ruchu.
- Zachowuj bezpieczną odległość od osprzętu tnącego, gdy jest on w ruchu.
- Przed uruchomieniem maszyna powinna mieć zamontowaną osłonę osprzętu tnącego.
- Upewnij się, czy miejsce pracy jest odpowiednio oświetlone i czy praca odbywać się będzie w bezpiecznych warunkach.
- Nie przenoś maszyny, gdy jej osprzęt tnący jest w ruchu.
- Zawsze należy dbać o to, aby mieć bezpieczną i pewną pozycję przy pracy.
- Upewnij się, czy w miejscu cięcia nie przechodzą rury lub przewody elektryczne.



Pracuj maszyną tylko w miejscach o dobrej wentylacji/cyrkulacji powietrza. Nieprzestrzeganie tej zasady może doprowadzić do ciężkiego zatrucia lub śmierci.

Przerzynka



OSTRZEŻENIE! Bezpieczna odległość dla przecinarki wynosi 15 metrów. Jesteś odpowiedzialny za to, aby w rejonie pracy nie pojawiły się zwierzęta ani osoby postronne. Nie rozpoczynaj cięcia zanim się nie upewnisz, że na terenie pracy nie ma zagrożeń i że stoisz w bezpiecznej i stabilnej pozycji.

Uwagi ogólne

- Zaczynaj ciąć, kiedy silnik jest na pełnych obrotach.
- Zawsze trzymaj maszynę mocno oburącz. Trzymaj ją tak, aby kciuki i palce obejmowały uchwyty.

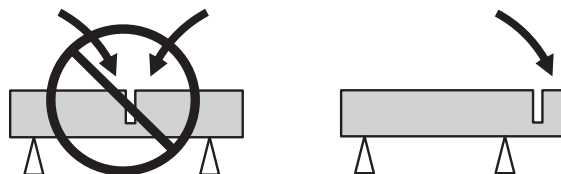


OSTRZEŻENIE! Nadmierne wystawienie operatora na działanie wibracji może powodować uszkodzenia układu krążenia i układu nerwowego, szczególnie u ludzi z wadami krążenia. Zwróć się do lekarza, jeśli rozpoznasz u siebie symptomy dolegliwości somatycznych, których przyczyną może być wystawienie na nadmierne wibracje. Przykładem takich symptomów jest: drętwienie, utrata czucia, mrowienie, kłucie, ból, utrata sił, zmiany koloru skóry lub jej stanu. Symptomy te zazwyczaj są odczuwalne w palcach, dłoniach i nadgarstkach. Ryzyko wzrasta przy niskich temperaturach.

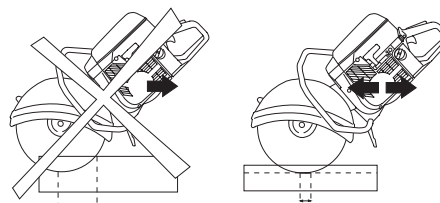
Technika cięcia

Opisana poniżej technika ma charakter ogólny. Sprawdzaj dane dotyczące specyficznych właściwości tnących dla każdej z tarcz (np. tarcze diamentowe podczas cięcia wymagają mniejszego nacisku niż tarcze ścierne).

- Podeprzyj cięty materiał tak, abyś mógł przewidzieć, co stanie się podczas cięcia oraz aby nie nastąpiło zaciśnięcie rzazu.

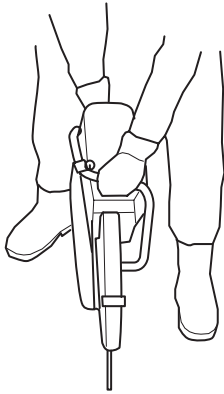


- Przed uruchomieniem maszyny sprawdź, czy tarcza tnąca do niczego nie dotyka
- Zawsze tnij na pełnych obrotach.
- Zaczynaj ciąć delikatnie nie wywierając nacisku na tarczę.
- Przesuwaj tarczę powoli w przód i w tył, aby kontakt tarczy z materiałem ciętym odbywał się na niewielkiej powierzchni. Zapobiega to nagrzewaniu się tarczy i zapewnia efektywne cięcie.

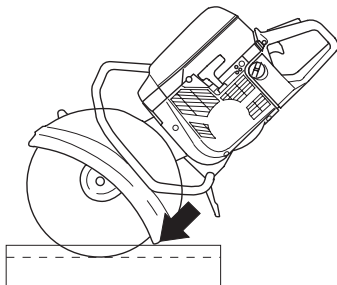


ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

- Wywieraj nacisk na maszynę w linii cięcia. Nacisk na boki może spowodować uszkodzenie tarczy tnącej i jest bardzo niebezpieczny.



- Oslonę osprzętu tnącego należy tak ustawić, aby jej tylna część przylegała do materiału ciętego. Oslona chroni wówczas operatora przed iskrami i odpryskami ciętego materiału odwodząc je w obszar znajdujący się z dala od operatora.



OSTRZEŻENIE! Bez względu na okoliczności unikaj cięcia boczną płaszczyzną tarczy; tarcza prawie na pewno zostanie uszkodzona, złamana i może spowodować poważne obrażenia. Używaj jedynie części obwodowej.

Nie przechylaj przecinarki na bok, gdyż może to spowodować zakleszczenie się lub pęknięcie tarczy, a konsekwencji także obrażenia ciała.

Ostrzenie tarcz diamentowych

Tarcze diamentowe mogą ulec stępieniu w razie stosowania nieprawidłowego nacisku podczas cięcia lub w skutek cięcia niektórych materiałów, np. silnie zbrojonego betonu. Cięcie tępa tarczą diamentową powoduje jej przegrzanie, co z kolei może być przyczyną odpadania segmentów diamentowych.

Tarczę można ostrzyć poprzez cięcie nią miękkiego materiału ściernego, np. piaskowca lub cegły.

Wibracje tarczy

Wskutek wywierania zbyt dużego nacisku na tarczę traci ona swój kształt i zaczyna wibrować.

Po zmniejszeniu nacisku na tarczę wibracje niekiedy ustają. Jeżeli tak nie jest, należy wymienić tarczę. Należy stosować tarczę przeznaczoną do materiału, który ma być cięty.

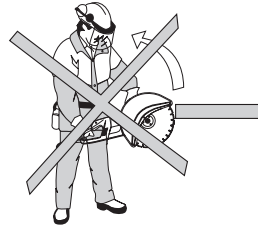
Czynności w celu uniknięcia odbicia



OSTRZEŻENIE! Odbicia mogą być błyskawiczne, nagłe i gwałtowne. Mogą one powodować odrzucenie przecinarki i tarczy tnącej w kierunku użytkownika. Zetknięcie użytkownika z wirującą tarczą tnącą może doprowadzić do poważnych - a nawet śmiertelnych - obrażeń. Konieczne jest zrozumienie przyczyn, które powodują odbicia, oraz zapamiętanie, że można ich uniknąć dzięki zachowywaniu ostrożności i stosowaniu prawidłowej techniki pracy.

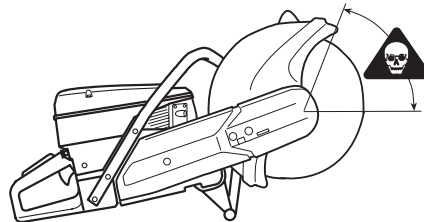
Co to jest odbicie?

Odbicie to nagła reakcja maszyny polegająca na odrzuceniu przecinarki i tarczy tnącej w chwili dotknięcia do jakiegokolwiek przedmiotu górną ćwiercią obwodu tarczy, która stanowi część narażoną na odbicia, tzw. sektor zagrożenia odbiciem.



Zasady ogólne

- Nigdy nie zaczynaj cięcia zaznaczoną na rysunku, górną częścią tarczy tnącej, czyli tzw. sektorem o zwiększonym ryzyku odbicia.



- Zawsze trzymaj maszynę mocno oburącz. Trzymaj ją tak, aby kciuki i palce obejmowały uchwyty.
- Utrzymuj dobrą równowagę i mocne oparcie dla stóp.
- Zawsze tnij na pełnych obrotach.
- Stój w wygodnej odległości od obiektu, przy którym pracujesz.
- Uważaj, żeby wkładać tarczę w istniejącą szczelinę.
- Nigdy nie tnij powyżej wysokości ramion.
- Bądź czujny na przesunięciu materiału ciętego lub na inne okoliczności, które mogłyby spowodować zamknięcie szczeliny i zakleszczenie tarczy.

Szarpnięcia

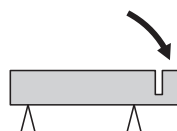
Szarpnięcie następuje w razie nagłego zatrzymania dolnej części obwodu tarczy lub w razie zwarcia się rzazu. (W celu uniknięcia tego zjawiska patrz informacje pod nagłówkami "Zasady ogólne" oraz "Zakleszczenie/rotacja" poniżej.)

Zakleszczenie / rotacja

Zakleszczenie następuje w razie zaciśnięcia się rzazu. Maszyna może zostać nagle silnie odrzucona w dół.

Jak unikać zakleszczenia

Podprzyj cięty materiał w taki sposób, żeby nacięcie pozostało otwarte podczas pracy i po jej zakończeniu.



ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

Tarcze tnące



OSTRZEŻENIE! Tarcza tnąca może pęknąć i spowodować obrażenia operatora.

Nigdy nie używaj tarczy tnącej, na której podano niższą ilość obrotów niż posiada maszyna.

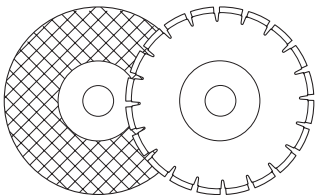
Nigdy nie stosuj tarczy tnącej do cięcia innego materiału niż ten, do którego jest przeznaczona.



OSTRZEŻENIE! Podczas cięcia tworzyw sztucznych tarczą diamentową lub tarczą ratowniczą mogą powstawać odbicia, gdy cięty materiał wskutek nagrzania zacznie się topić i przyklejać do tarczy.

Uwagi ogólne

Na rynku dostępne są dwa podstawowe rodzaje tarcz tnących: tarcze ścierne i tarcze diamentowe.



Zdemontuj tarczę tnącą, gdy maszyna ma być przeniesiona lub przetransportowana.

Dopilnuj, aby zastosować odpowiednią tulejkę do tarczy tnącej, która ma zostać założona do maszyny. Patrz wskazówki znajdujące się pod nagłówkiem "Montaż tarczy tnącej".

Najbardziej ekonomiczne są na ogół tarcze tnące o wysokiej jakości. Tarcze tnące niższej jakości mają gorszą zdolność cięcia i krótszy okres użytkowy, przez co koszty w przeliczeniu na ilość ciętego materiału są wyższe.

Chłodzenie wodne



OSTRZEŻENIE! Chłodzenie wodne stosuje się w celu chłodzenia tarczy tnącej podczas cięcia betonu. Wydłuża to okres użytkowy tarczy oraz zmniejsza pylenie. Do ujemnych stron tego rozwiązania należą m.in. trudności mogące powstawać podczas pracy w niskich temperaturach, ryzyko zalania podłogi i innych elementów budynku oraz ryzyko poślizgnięcia się.

Po zakończeniu cięcia tarczą ścierną chłodzoną wodą pozostaw maszynę na obrotach biegu jałowego przez ok. 30 sekund, aby tarcza wyschła. Przechowywanie tarczy ścierniej w stanie wilgotnym może doprowadzić do złego wyważenia tarczy, a w konsekwencji do spowodowania obrażeń lub szkód materialnych.

Maszyny ręczne wysokoobrotowe

Tarcze tnące naszej produkcji przeznaczone są do przenośnych, wysokoobrotowych przecinarek. W razie stosowania tarcz tnących innej marki należy sprawdzić, czy są one zgodne z wszystkimi przepisami i czy spełniają wszystkie wymogi odnoszące się do danej przecinarki.

Specjalne tarcze

Niektóre tarcze tnące są przeznaczone do sprzętu stacjonarnego i do stosowania z przyłączeniami. Tego rodzaju tarcz nie wolno używać w przenośnych przecinarkach.

Zawsze kontaktuj się z miejscowym dealerem Husqvarny i upewnij się, czy postępujesz zgodnie z zalecanymi wskazaniem.

Tarcze ścierne

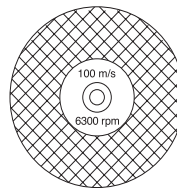
Materiał tnący w tarczy ścierniej składa się z ziaren ściernych, które są klejone za pomocą organicznego środka wiążącego. „Tarcze wzmocnione” są wykonane z tkaniny lub na bazie włókna, co zapobiega całkowitemu rozerwaniu się tarczy przy maksymalnej prędkości, gdyby tarcza pękła podczas pracy lub została uszkodzona.

Wydajność tarczy tnącej zależy od typu i wielkości cząstek materiału ściernego oraz od jakości spoiwa.

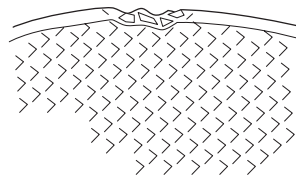
Tarcze ścierne, typy i rodzaje zastosowania

Zastosowanie		
Typ tarczy	Materiał	Chłodzenie wodne
Beton	Beton, asfalt, kamienie, cegły, żeliwo, aluminium, miedź, mosiądz, kable, guma, tworzywa sztuczne etc.	Można stosować w celu ograniczenia pylenia. Po zakończeniu cięcia tarczą ścierną chłodzoną wodą pozostaw maszynę na obrotach biegu jałowego przez ok. 30 sekund, aby tarcza wyschła.
Metal	Stal, stopy stali i inne twarde metale.	NIE zaleca się

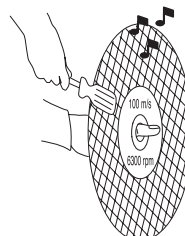
Na tarczy tnącej powinna być podana taka sama prędkość obrotowa jak na tabliczce znamionowej maszyny lub wyższa. Nigdy nie używaj tarczy tnącej oznaczonej mniejszą prędkością obrotową niż podana na tabliczce znamionowej maszyny.



Upewnij się, czy tarcza nie jest w jakikolwiek sposób pęknięta lub uszkodzona.



Skontroluj tarczę ścierną zawieszając ją na palcu i uderzając w nią lekko śrubokrętem lub podobnym przedmiotem. Jeżeli tarcza nie wydaje pełnego, czystego dźwięku, oznacza to, że jest uszkodzona..

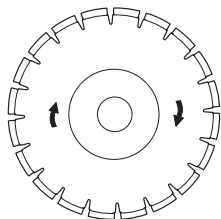


Tarcze diamentowe

Tarcze diamentowe składają się ze stalowego trzonu oraz z segmentów zawierających diamenty przemysłowe.

Stosowanie tarcz diamentowych pozwala na obniżenie kosztów w przeliczeniu na ilość cięć, rzadziej wymagana jest wymiana tarczy i możliwe jest ciągle zachowywanie głębokości cięcia.

Stosując tarcze diamentowe dopilnuj, aby obracały się one w kierunku oznaczonym znajdującymi się na nich strzałkami.



Używaj wyłącznie ostrych tarcz diamentowych. Tarczę można ostrzyć poprzez cięcie nią miękkiego materiału ściernego, np. piaskowca lub cegły.

Dostępne są tarcze diamentowe o różnym stopniu twardości. "Miękkie" tarcze diamentowe charakteryzują się stosunkowo krótkim okresem użytkowym i dużą zdolnością cięcia. Są one stosowane do twardych materiałów, jak np. granit lub twardy beton. "Twarde" tarcze diamentowe charakteryzują się dłuższym okresem użytkowym lecz mniejszą zdolnością cięcia. Stosuje się je do miękkich materiałów, jak np. cegła lub asfalt.

Material

Tarcze diamentowe można z powodzeniem stosować do cięcia muru, zbrojonego betonu i innych materiałów złożonych. Nie zaleca się stosowania tarcz diamentowych do cięcia metali.

Tarcze diamentowe do cięcia na mokro



OSTRZEŻENIE! W celu zapobiegania nagrzewaniu się tarcz diamentowych do cięcia na mokro należy nieustannie chłodzić je wodą. Wskutek nagrzania tarcza może pęknąć a odpadające kawałki tarczy mogą doprowadzić do obrażeń.

Tarcze diamentowe do cięcia na mokro należy podczas cięcia polewać wodą, aby je chłodzić oraz zapobiegać pyleniu.

Tarcze diamentowe do cięcia na sucho

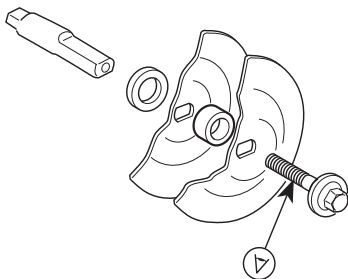
Tarcze diamentowe do cięcia na sucho to tarcze tnące nowej generacji, nie wymagające chłodzenia wodą. Mimo to może nastąpić uszkodzenie tarczy tnącej wskutek nadmiernego nagrzania. Dlatego ekonomicznie jest chłodzić tarczę wyjmując ją w tym celu z rządu co 30-60 sekund i pozwalając jej wirować swobodnie przez 10 sekund.

Kontrola wałka napędowego i podkładek wieńcowych

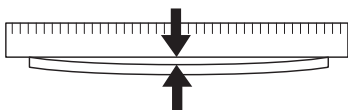


Sprawdź, czy gwinty na wałku napędowym są nieuszkodzone.

Sprawdź, czy powierzchnie stykowe tarczy tnącej i podkładek kołnierzkowych są równe, czy pracują prawidłowo na trzpieniu i czy nie ma na nich obcych ciał.



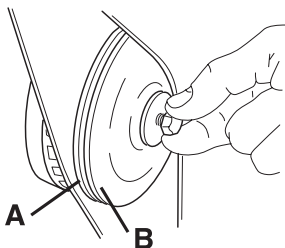
Nie używaj podkładek wieńcowych, które są wykrzywione, wyszczerbione, uderzone lub brudne. Nie używaj podkładek wieńcowych o różnych wymiarach.



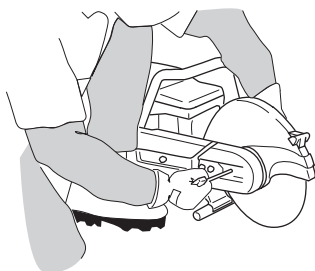
Montaż tarczy tnącej

Tarcze tnące Husqvarna są przystosowane i zatwierdzone do cięcia ręcznego. Papierowe naklejki po każdej stronie tarczy mają przenosić napęd i zapobiegać ślizganiu się tarczy.

Tarczę należy umieścić na tulei między podkładką wieńcową (A) i podkładką wieńcową (B). Podkładkę wieńcową obraca się dookoła, tak aby wpasować ją na wałek.



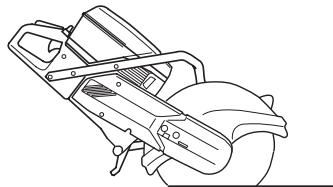
Wałek można zablokować za pomocą śrubokręta, metalowego pręta itp., wkładając je możliwie najgłębiej. Tarczę dokręca się w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.



Moment obrotowy dokręcania śruby mocującej tarczę wynosi: 15–20 Nm (130–215 cal/funt).

Osłona tarczy tnącej

Osłona musi być zawsze zamontowana do maszyny. Osłonę osprzętu tnącego należy tak ustawić, aby jej tylna część przylegała do materiału ciętego. Osłona chroni wówczas operatora przed iskrami i odpryskami ciętego materiału odwodząc je w obszar znajdujący się z dala od operatora.



OSTRZEŻENIE! 16-calowe osłony tarczy tnącej należy stosować tylko w przecinarkach, które od początku wyposażone były w 16-calową osłonę tarczy. W razie zamontowania zapasowej osłony do przecinarki wyposażonej w osłonę 12- lub 14-calową, obroty 16-calowej tarczy będą za szybkie. Tarcza tnąca obracająca się ze zbyt dużą prędkością może pęknąć i spowodować poważne obrażenia.

PRZYGOTOWYWANIE I OBCHODZENIE SIĘ Z PALIWEM

Paliwo

UWAGA! Maszyna wyposażona jest w silnik dwusuwowy, jako paliwo można stosować wyłącznie mieszankę benzyny z olejem do dwusuwów. Dokładne odmierzenie ilości oleju gwarantuje uzyskanie mieszanki o prawidłowym składzie. W przypadku sporządzania małej ilości mieszanki nawet niewielkie zachwianie proporcji może znacznie wpłynąć na jej skład.



OSTRZEŻENIE! Zapewnij dobrą wentylację wszędzie, gdzie masz do czynienia z paliwem.

Benzyna

- Zaleca się benzynę co najmniej 90-oktanową (RON). Stosowanie benzyny o liczbie oktanowej mniejszej niż 90 powoduje stukanie. Prowadzi to do przegrzania silnika, co może być przyczyną jego poważnego uszkodzenia.

Olej do silników dwusuwowych

- W celu zapewnienia najlepszego rezultatu i najlepszych osiągnięć stosuj olej HUSQVARNA do silników dwusuwowych, który jest specjalnie dostosowany do naszych silników dwusuwowych, chłodzonych powietrzem.
- Nigdy nie używaj oleju do dwusuwów przeznaczonych do chłodzonych wodą, przyczepnych silników do łodzi, czyli tzw. oleju do silników przyczepnych (oznaczonego TCW).
- Nigdy nie używaj oleju przeznaczonego do silników czterosuwowych.

Olej taki stosuje się w proporcji

1:50 (2%) z olejem HUSQVARNA do silników dwusuwowych.

1:33 (3%) z innymi olejami do chłodzonych powietrzem silników dwusuwowych, sklasyfikowanymi jako JASO FB/ISO EGB.

Benzyna, w litrach	Olej do silników dwusuwowych, w litrach	
	2% (1:50)	3% (1:33)
5	0,10	0,15
10	0,20	0,30
15	0,30	0,45
20	0,40	0,60

Sporządzanie mieszanki

- Mieszankę sporządzaj w czystym pojemniku, zatwierdzonym jako odpowiedni do przechowywania benzyny.
- Do naczynia nalej najpierw połowę benzyny przeznaczonej do sporządzenia mieszanki. Następnie dodaj do niej całą dawkę oleju. Wymieszaj dokładnie paliwo z olejem potrząsając pojemnikiem. Dolej pozostałą ilość benzyny.
- Przed każdorazowym nalaniem paliwa do zbiornika maszyny wymieszaj je dokładnie potrząsając kanistrem.



- Nie sporządzaj mieszanki w ilości większej niż to jest potrzebne do 1 miesięcznego użycia.
- Zbiornik paliwa nieużywanej przez dłuższy czas maszyny należy opróżnić i oczyścić.

Tankowanie



OSTRZEŻENIE! Podczas tankowania przestrzegaj następujących zasad, które zmniejszają ryzyko pożaru:

Nie pal i nie stawiaj niczego gorącego w pobliżu naczyń z paliwem.

Nigdy nie tankuj, gdy silnik jest uruchomiony.

Korek wlewowy otwieraj ostrożnie, ponieważ wewnątrz zbiornika może panować nadciśnienie.

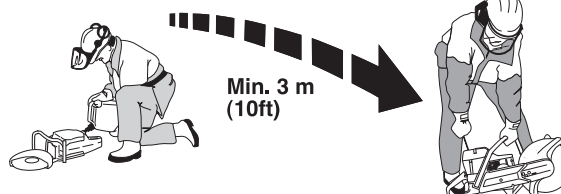
Po zatankowaniu dokładnie zakręć korek wlewowy.

Przed uruchomieniem maszyny przenieś ją na bezpieczną odległość od miejsca tankowania.

- Uchwyty nie powinny być zaoilejone lub zalane paliwem.
- Zadbaj o to, aby paliwo było dobrze zmieszane potrząsając kanistrem przed zatankowaniem.



- Zawsze zachowuj ostrożność podczas uzupełniania paliwa. Zanim uruchomisz maszynę, przenieś ją na odległość co najmniej 3 metrów od miejsca uzupełniania paliwa. Sprawdź, czy korek zbiornika paliwa jest dokręcony.



- Wytrzyj powierzchnię wokół nakrywki wlewu zbiornika. Czyść regularnie zbiornik paliwa i zbiornik oleju. Filtr paliwa należy wymieniać co najmniej raz do roku. Zanieczyszczenia znajdujące się w zbiorniku mogą być przyczyną zakłóceń pracy silnika.

URUCHAMIANIE I WYŁĄCZANIE

Uruchamianie i wyłączenie



OSTRZEŻENIE! Przystępując do uruchomienia należy pamiętać o przestrzeganiu następujących zasad:

Nie uruchamiaj przecinarki bez zamontowanej osłony paska. W przeciwnym razie może spaść sprzęgło i spowodować obrażenia.

Przed uruchomieniem maszyny przenieś ją na bezpieczną odległość od miejsca tankowania.

Upewnij się, czy trzymając maszynę stoisz stabilnie i czy tarcza tnąca może swobodnie się obracać.

Upewnij się, czy w pobliżu miejsca pracy nie ma osób nieupoważnionych.

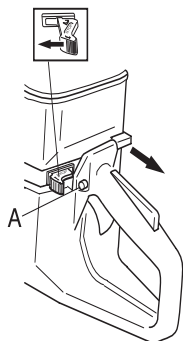
Uruchamianie zimnego silnika



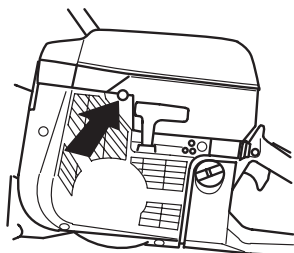
Zapłon: Przesuń wyłącznik w lewo.

Ssanie: Wyciągnij całkowicie dźwignię ssania.

Blokada obrotów rozruchowych: Wciśnij blokadę dźwigni gazu, dźwignię gazu, a następnie blokadę gazu rozruchowego (A). Puść dźwignię gazu, a zostanie ona zablokowana w położeniu środkowym (pół gazu). Blokada zostaje uwolniona po całkowitym wciśnięciu dźwigni gazu.

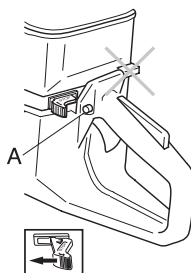


Zawór dekompresyjny: Wciśnij zawór, aby zmniejszyć ciśnienie w cylindrze, co ułatwi uruchomienie przecinarki. Podczas uruchamiania należy zawsze używać zaworu dekompresyjnego. Po uruchomieniu silnika zawór maszyny powraca samoczynnie w położenie wyjściowe.



Uruchamianie rozgrzanego silnika

Wykonaj te same czynności rozruchowe co podczas uruchamiania zimnego silnika z wyjątkiem ustawiania dźwigni ssania w położeniu włączenia.

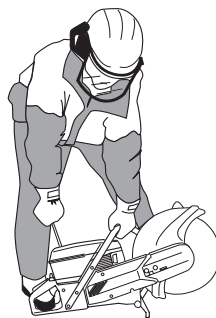


Uruchamianie



OSTRZEŻENIE! Tarcza tnąca obraca się podczas uruchamiania silnika. Dopilnuj, aby mogła obracać się swobodnie.

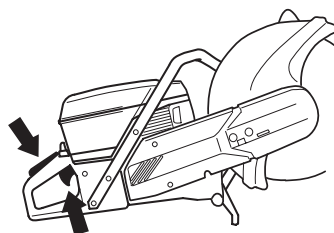
Chwyć lewą ręką za przedni uchwyt. Stań prawą stopą na dolnej części uchwytu tylnego i przyciśnij maszynę do ziemi. **Nigdy nie owijaj linki rozrusznika wokół dłoni.**



Ujmij uchwyt rozrusznika prawą ręką i ciągnij powoli, aż poczujesz opór (zazębienie rozrusznika), a następnie szarpnij szybko i energicznie.

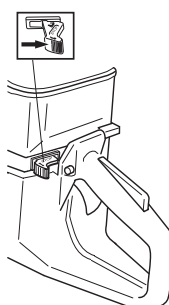
UWAGA! Nie wyciągaj linki rozrusznika całkowicie i nie puszczaj jej nagle, gdy jest wyciągnięta. Może to spowodować uszkodzenie maszyny.

Powtarzaj te czynności aż do uruchomienia silnika.



Wyłączenie silnika

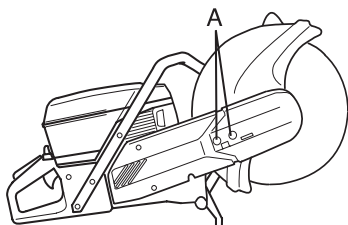
Silnik zatrzymuje się po wyłączeniu zapłonu za pomocą wyłącznika.



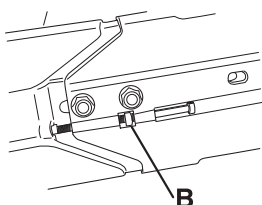
Napężanie paska napędowego



- Pasek napędowy jest całkowicie obudowany i dobrze zabezpieczony przed zapyleniem i zabrudzeniem.
- W celu napięcia paska napędowego należy poluzować nieco nakrętki (A) mocujące zespół tnący i osłonę paska.



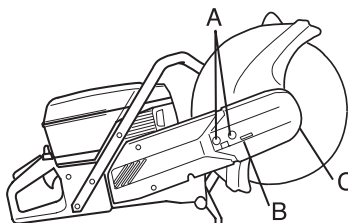
- Obróć śrubę napinającą, tak aby nakrętka (B) znalazła się pośrodku strzałki na osłonie. Potrząśnij zespołem tnącym, aby sprawdzić czy sprężyna napina pasek. Napięcie paska jest teraz samoczynnie prawidłowo wyregulowane.



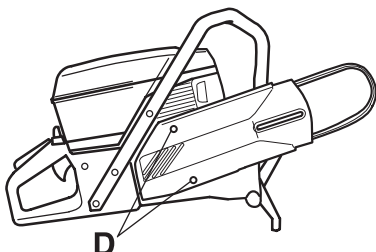
- Dokręć nakrętki mocujące zespół tnący.

Wymiana paska napędowego

- Poluzuj obie śruby (A).



- Obróć śrubę napinającą (B), tak aby zlikwidować napięcie paska.
- Wymij obie śruby (A).
- Zdejmij przednią osłonę paska (C).
- Zdejmij pasek z koła pasowego.
- Zdejmij zespół tnący.
- Wymij śrubę (D). Zdejmij osłonę boczną.



- Wymień pasek.
- Montaż przebiega w odwrotnej kolejności niż demontaż.
- Sprawdź, czy osłona znajdująca się nad tarczą tnącą nie jest pęknięta lub uszkodzona w inny sposób. Wymień ją, jeżeli jest uszkodzona.



OSTRZEŻENIE! Nigdy nie używaj przecinarki bez zamontowanej osłony tarczy.

Koło pasowe i sprzęgło

Nigdy nie uruchamiaj silnika, jeżeli koło pasowe i sprzęgło zostały zdemontowane w celu konserwacji.

Gaźnik

Posiadany produkt Husqvarna został zaprojektowany i wyprodukowany zgodnie ze specyfikacjami ograniczającymi zawartość substancji szkodliwych w spalinach. Silnik zostaje dotarty po zużyciu ilości paliwa równej pojemności 8–10 zbiorników. W celu zapewnienia jak najlepszego działania silnika oraz maksymalnego redukcji zawartości substancji szkodliwych w spalinach należy po dotarciu silnika oddać maszynę do punktu sprzedaży/warsztatu obsługi technicznej, gdzie gaźnik zostanie wyregulowany z zastosowaniem obrotomierza.

Działanie



OSTRZEŻENIE! Nie uruchamiaj maszyny bez zamontowanego ramienia tnącego i zespołu tnącego. W przeciwnym razie może spaść sprzęgło i spowodować obrażenia.

- Prędkość obrotowa silnika regulowana jest przez gaźnik wskutek naciskania lub puszczenia dźwigni gazu. W gaźniku powstaje mieszanka paliwowo-powietrzna.

Dysze

Gaźnik jest wyposażony w nienastawialne dysze, dzięki którym silnik zawsze otrzymuje właściwą mieszankę paliwowo-powietrzną. W razie braku odpowiedniej mocy silnika lub złego przyspieszenia wykonaj następujące czynności:

- Sprawdź stan filtra powietrza. Wymień go w razie potrzeby.
- Jeżeli to nie pomaga, skontaktuj się z autoryzowanym warsztatem serwisowym.

Ostateczne ustawienie obrotów biegu jałowego T.

Wyreguluj obroty biegu jałowego za pomocą śruby T. Jeżeli potrzebna jest regulacja, obracaj najpierw śrubę obrotów biegu jałowego w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, aż tarcza tnąca zacznie się obracać. Następnie obracaj śrubę w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aż tarcza przestanie się obracać. Bieg jałowy jest prawidłowo wyregulowany, gdy silnik bez opóźnienia reaguje na wciśnięcie dźwigni gazu.

Zalecana prędkość obrotowa na biegu jałowym: 2700 obr./min



OSTRZEŻENIE! Jeżeli nie możesz ustawić obrotów biegu jałowego tak, aby osprzęt tnący nie obracał się, zwróć się do swojego dealera/warsztatu obsługi technicznej. Nie należy posługiwać się maszyną, dopóki nie zostanie prawidłowo wyregulowana lub naprawiona.

Filtr paliwa

- Filtr paliwa umieszczony jest w zbiorniku paliwa.
- Podczas tankowania należy uważać, aby do zbiornika paliwa nie dostały się zanieczyszczenia. Dzięki temu mniejsze jest ryzyko występowania zakłóceń w pracy maszyny wskutek zapchania się filtra paliwa znajdującego się wewnątrz zbiornika.
- Zapchanego filtra paliwa nie da się oczyścić, tylko należy go wymienić na nowy. **Filtr należy wymieniać co najmniej raz do roku.**

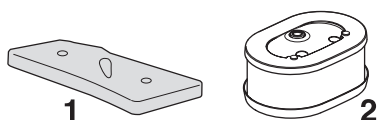
Filtr powietrza



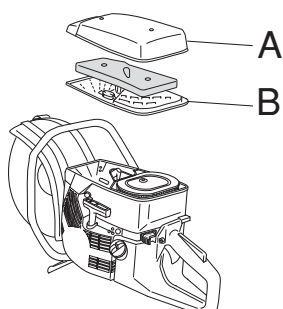
Filtr powietrza należy regularnie czyścić z pyłu i zanieczyszczeń, aby uniknąć:

- Złej pracy gaźnika
- Trudności w uruchamianiu silnika
- Zmniejszenia mocy silnika
- Przedwczesnego zużycia części silnika
- Zwiększenia zużycia paliwa

Zespół filtra powietrza składa się z nasączonego olejem filtra piankowego (1) oraz z filtra papierowego (2):



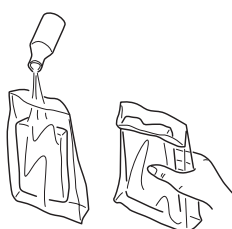
- 1 Filtr piankowy znajduje się pod osłoną filtra A i jest łatwo dostępny. Filtr ten należy kontrolować raz w tygodniu i wymieniać go w razie potrzeby. Aby zapewnić zadawalające działanie filtra, należy go regularnie wymieniać lub czyścić i oleić. Służy do tego specjalny olej HUSQVARNA.



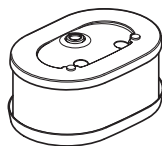
Wymyj filtr piankowy. Wymyj filtr dokładnie w letniej wodzie z dodatkiem mydła. Po umyciu wypłucz filtr starannie czystą wodą. Wyciśnij go i pozostaw do wyschnięcia. **UWAGA!** Czyszczenie powietrzem pod zbyt wysokim ciśnieniem może uszkodzić tworzywo, z którego filtr jest wykonany.



Umieść filtr w torbie plastikowej i nalej do niej oleju przeznaczonego do filtrów. Ugniataj torbę ręką, aby filtr został równomiernie nasączony. Wyciśnij filtr, nie wyjmując go z torby, a przed zamontowaniem filtra w maszynie wylej z niego nadmiar oleju. Nie należy nigdy stosować oleju silnikowego. Spływa on szybko na dno filtra i gromadzi się na jego spodzie.



- 2 Filtr papierowy znajduje się pod osłoną B. Gdy silnik wykazuje mniejszą moc, filtr ten należy wymienić/oczyścić. W celu oczyszczenia filtra należy go wytrząść lekko nim potrząsając. Uwaga! Filtra nie wolno myć. **UWAGA!** Czyszczenie powietrzem pod zbyt wysokim ciśnieniem może uszkodzić filtr.



Całkowite oczyszczenie filtra po pewnym okresie użytkowania nie jest możliwe. Dlatego też filtr należy regularnie (w stałych odstępach czasu) wymieniać na nowy. **Uszkodzony filtr powietrza należy natychmiast wymienić na nowy.**

WAŻNA INFORMACJA Nienależyta konserwacja filtra powietrza jest przyczyną gromadzenia się nagaru na świecy zapłonowej oraz nadmiernego zużywania się części silnika.

Rozrusznik



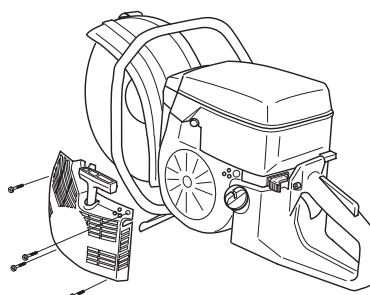
OSTRZEŻENIE! Sprężyna powrotna wmontowana jest do obudowy rozrusznika w stanie napiętym i przy nieostrożnym demontażu może wyskoczyć i spowodować groźne obrażenia.

Wymianę linki i sprężyny rozrusznika należy przeprowadzać zachowując szczególną ostrożność. Stosuj okulary ochronne.

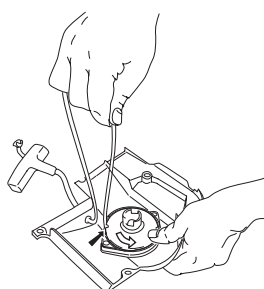
Wymiana pękniętej lub zużytej linki rozrusznika



- Zdejmij osłonę filtra i pokrywę cylindra.
- Odkręć śruby mocujące obudowę rozrusznika do skrzyni korbowej i zdejmij rozrusznik.

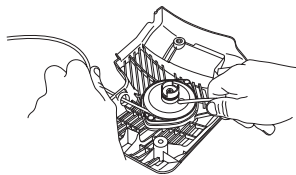


- Wyciągnij ok. 30 cm linki i wprowadź ją do wycięcia na brzegu kółka linowego. Zwolnij napięcie sprężyny powrotnej poprzez powolne obracanie kółka linowego wstecz.

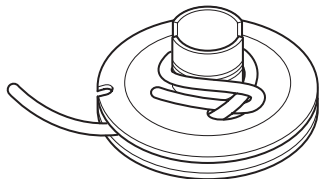


KONSERWACJA

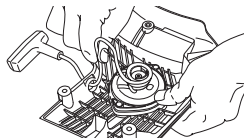
- Wyjmij ewentualne pozostałości starej linki i sprawdź, czy działa sprężyna rozrusznika. Przelóż nową linkę przez otwór w obudowie rozrusznika i w kółku linowym.



- Zamocuj linkę pośrodku kółka linowego, jak to pokazano na rysunku. Zaciągnij linkę mocno w miejscu zamocowania, tak aby jej wolny koniec był możliwie najkrótszy. Drugi koniec linki zamocuj do uchwytu rozrusznika.



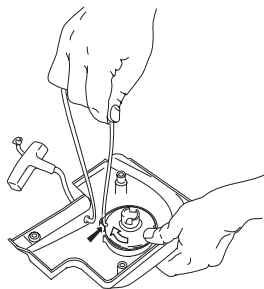
- Przelóż linkę przez szczelinę znajdującą się w zewnętrznej krawędzi kółka linowego i nawiń ją na kółko – trzy pełne zwoje w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.



- Potem pociągnij za uchwyt rozrusznika, przez co naprężona zostanie sprężyna. Powtórz te czynności jeszcze raz nawijając tym razem cztery zwoje.
- Zauważ, że po naprężeniu sprężyny uchwyt rozrusznika powraca w swoje właściwe położenie pierwotne.
- Wyciągając całkowicie linkę rozrusznika sprawdź, czy sprężyna nie rozciąga się do końca. Przytrzymaj kółko linowe kciukiem i sprawdź, czy można je jeszcze obrócić o co najmniej pół obrotu.

Napinanie sprężyny rozrusznika

- Wprowadź linkę do wycięcia na brzegu kółka linowego i obróć kółko o 2 obroty zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

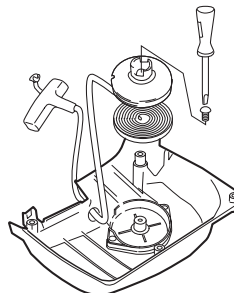


UWAGA! Sprawdź, czy kółko rozrusznika daje się obrócić o co najmniej 1/2 obrotu, po całkowitym wyciągnięciu linki z obudowy rozrusznika.

Wymiana pękniętej sprężyny powrotnej



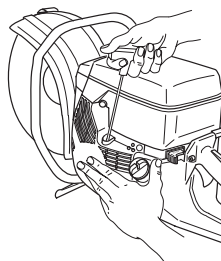
- Odkręć śrubę znajdującą się pośrodku kółka linowego i zdejmij kółko.
- Pamiętaj o tym, że znajdująca się w obudowie rozrusznika sprężyna powrotna jest naprężona.
- Poluzuj śruby mocujące kasetę sprężyny.



- Wyjmij sprężynę powrotną obracając rozrusznik i uwalniając zapadki za pomocą śrubokręta. Zapadki przytrzymują zespół sprężyny powrotnej w rozruszniku.
- Nasmaruj sprężynę rzadkim olejem. Zamontuj kółko linowe i napnij sprężynę powrotną.

Montaż rozrusznika

- Montaż rozrusznika zacznij od wyciągnięcia linki, a następnie ustaw go naprzeciw skrzyni korbowej. Luzując powoli linkę umieść rozrusznik na swoim miejscu, tak aby kołki montażowe znalazły się w gniazdach.



- Załóż i dokręć śruby mocujące rozrusznik.

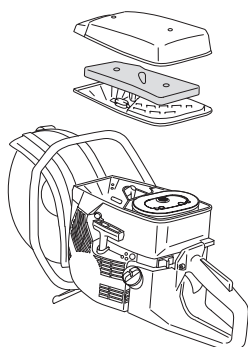
Świeca zapłonowa



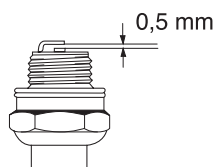
Na stan świecy zapłonowej wpływa:

- Zła regulacja gaźnika.
- Zły skład mieszanki paliwowej (zbyt dużo oleju w mieszance).
- Zanieczyszczony filtr powietrza.

Powyższe czynniki powodują osadzanie się nagaru na elektrodach świecy, co powoduje zakłócenia pracy silnika i trudności w jego uruchamianiu.



- Jeżeli silnik maszyny nie osiąga właściwej mocy, występują trudności z jego uruchomieniem lub utrzymaniem wolnych obrotów, sprawdź najpierw stan świecy zapłonowej. Jeżeli elektrody świecy są zanieczyszczone, oczyść je i sprawdź, czy odstęp między nimi wynosi 0,5 mm. wiecę należy wymienić po ok. miesiącu pracy lub w razie potrzeby – wcześniej.



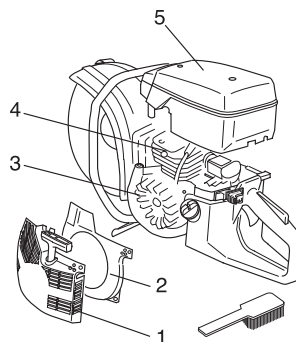
UWAGA! Stosuj wyłącznie świece zalecane przez producenta. Niewłaściwa świeca może być przyczyną zatarcia tłoka/cylindra.

Układ chłodzenia



W celu uzyskania możliwie najniższej temperatury pracy maszyna wyposażona jest w układ chłodzenia.

W skład układu chłodzenia wchodzi:



- 1 Wlot powietrza umieszczony w obudowie rozrusznika.
- 2 Podkładka wiodąca.
- 3 Skrzydełka wentylatora.
- 4 Żeberka chłodzące cylindra.
- 5 Osłona cylindra

Elementy układu chłodzenia należy czyścić szczotką raz w tygodniu, lub gdy zachodzi potrzeba – częściej. Zanieczyszczony lub zatkany układ chłodzenia powoduje przegrzanie silnika maszyny, w konsekwencji czego następuje uszkodzenie cylindra i tłoka.

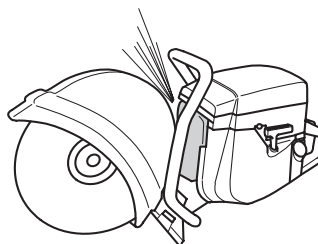
Tłumik



Tłumik przeznaczony jest do tłumienia hałasu i odrzucania gazów spalinowych poza strefę pracy operatora. Gazy spalinowe mają wysoką temperaturę, a znajdujące się w nich iskry mogą spowodować pożar, jeżeli skierowane zostaną w stronę materiałów suchych i łatwopalnych.

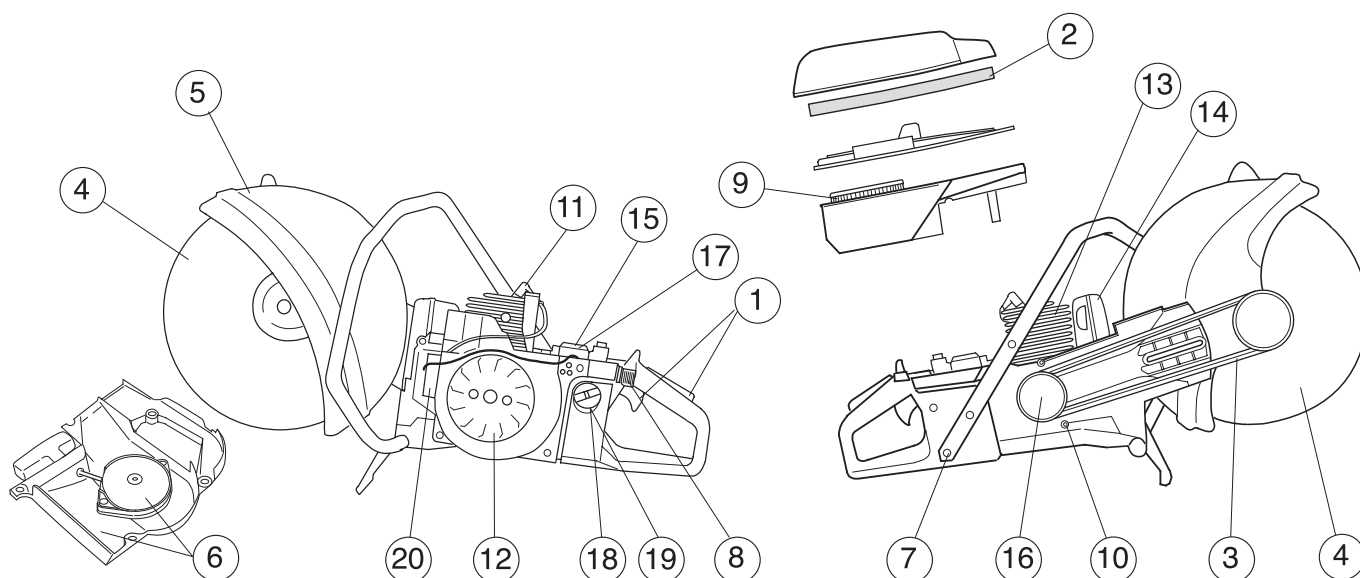


Nigdy nie używaj maszyny, której tłumik jest w złym stanie technicznym.



KONSERWACJA

Instrukcja konserwacji



Poniżej podano kilka ogólnych zasad konserwacji. W celu uzyskania bardziej szczegółowych informacji skontaktuj się ze swoim warsztatem obsługi technicznej.

Przegląd codzienny

- 1 Sprawdź, czy poszczególne elementy dźwigni gazu pracują prawidłowo z punktu widzenia bezpieczeństwa pracy (dźwignia gazu i blokada gazu rozruchowego).
- 2 Sprawdź napięcie paska napędowego.
- 3 Sprawdź stan tarczy tnącej i koła napędowego.
- 4 Sprawdź stan osłony tarczy tnącej.
- 5 Sprawdź rozrusznik oraz linkę rozrusznika i oczyść od zewnątrz wlot powietrza do rozrusznika.
- 6 Sprawdź, czy śruby i nakrętki są dokręcone.
- 7 Sprawdź, czy wyłącznik działa prawidłowo.

Przegląd cotygodniowy

- 8 Sprawdź, oczyść lub wymień filtr główny.
- 9 Sprawdź, czy nie są uszkodzone uchwyty i izolatory antywibracyjne.
- 10 Oczyść świecę zapłonową. Sprawdź, czy przerwa między elektrodami wynosi 0,5 mm.
- 11 Oczyść skrzydełka wentylatora. Sprawdź działanie rozrusznika i stan sprężyny powrotnej.
- 12 Oczyść żeberka chłodzące cylindra.
- 13 Sprawdź, czy tłumik jest dobrze zamontowany i czy nie jest uszkodzony.
- 14 Sprawdź działanie gaźnika.

Przegląd miesięczny

- 15 Skontroluj filtr papierowy
- 16 Sprawdź zużycie środkowego elementu sprzęgła, koła napędowego i sprężyny sprzęgła.
- 17 Oczyść gaźnik z zewnątrz.
- 18 Sprawdź stan filtra paliwa i przewodu paliwowego. W razie potrzeby wymień je na nowe.
- 19 Oczyść wnętrze zbiornika paliwa.
- 20 Sprawdź stan wszystkich przewodów elektrycznych i końcówek podłączeniowych.

DANE TECHNICZNE

K960

	K960		
Silnik			
Pojemność cylindra, cm ³	93,6		
Średnica cylindra, mm	56		
Skok tłoka, mm	38,0		
Obroty na biegu jałowym, obr/min	2700		
Zalecane maks. nadobroty, obr/min	9300 (+/- 150)		
Moc, kW / obr/min	4,5/9000		
Układ zapłonowy			
Producent układu zapłonowego	SEM		
Typ układu zapłonowego	CD		
Świeca zapłonowa	NGK BPMR 7A/ Champion RCJ 6Y		
Odstęp między elektrodami świecy, mm	0,5		
Układ zasilania/smarowania			
Producent gaźnika	Walbro		
Typ gaźnika	RWJ-1		
Pojemność zbiornika paliwa, litry	1,0		
Masa			
Przecinarka bez paliwa i tarczy tnącej, kg			
12" (300 mm)	10,4		
14" (350 mm)	10,6		
16" (400 mm)	13,4		
Emisje hałasu			
(Patrz ad. 1)			
Poziom mocy akustycznej, mierzony dB(A)	114		
Poziom mocy akustycznej, gwarantowany L _{WA} dB(A)	116		
Poziomy głośności			
(patrz ad. 2)			
Równoważny poziom ciśnienia akustycznego przy uchu operatora, mierzony zgodnie z EN 1454, dB(A)	102		
Poziomy wibracji			
Drgania uchwytów mierzone zgodnie z ISO 19432	12"	14"	16"
Uchwyt przedni, wartość równoważna, m/s ²	4,1	4,3	4,2
Uchwyt tylny, wartość równoważna, m/s ²	4,3	4,8	4,1

Ad. 1: Emisję hałasu do otoczenia zmierzono jako moc akustyczną (L_{WA}), zgodnie z dyrektywą WE 2000/14/EG.

Ad. 2: Równoważny poziom ciśnienia akustycznego obliczany jest jako czasowo uzależniona suma energii poziomów ciśnienia akustycznego podczas różnych stanów eksploatacyjnych w następującym rozkładzie czasowym: 1/2 bieg jałowy i 1/2 maks. obroty.

Osprzęt tnący

Tarcza tnąca	Maks. prędkość obwodowa, m/s	Maks. liczba obrotów wałka zdawczego, obr/min	
12" (300 mm)	80	4725	
14" (350 mm)	100	4725	
16" (400 mm)	100	3705	

DANE TECHNICZNE

Zapewnienie o zgodności z normami WE

(Dotyczy tylko Europy)

Husqvarna Construction Products, SE-433 81 Partille, Szwecja, tel. +46-31-949000, zapewnia niniejszym, że przecinarki **Husqvarna K960** począwszy od maszyn z numerami seryjnymi wypuszczanymi w roku 2006 (rok, po którym następuje numer seryjny, podany jest wyraźnie na tabliczce znamionowej) są zgodne z przepisami zawartymi w DYREKTYWIE RADY:

- dyrektywie **98/37/EG** z dn. 22 czerwca 1998 r., "dotyczącej maszyn", aneks IIA.
- dyrektywie **89/336/EEC** z dn. 3 maja 1989 r., "dotyczącej kompatybilności elektromagnetycznej", wraz z aktualnie obowiązującymi dodatkami.
- dyrektywie **2000/14/EG** z dn. 8 maja 2000 r., "dotyczącej emisji hałasu do otoczenia".

Odnosnie informacji dotyczących emisji hałasu patrz rozdział Dane techniczne.

Zastosowano następujące normy: **SS-EN ISO 12100:2003, EN-ISO 55012:2002, EN 1454, ISO 19432**

Organ SMP Svensk Maskinprovning AB, Fyrisborgsgatan 3, SE-754 50 Uppsala, Szwecja, dokonał oceny zgodności wg Załącznika V do Dyrektywy 2000/14/WE. Certyfikat opatrzony jest numerem: **01/169/015**

Partille, 1 września 2006 r.



Ove Donnerdal, Szef ds. Rozwoju Produkcji



1150209-61



2006-11-30