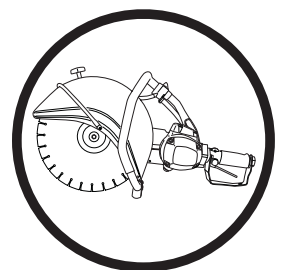


Instrukcja obsługi

K40, K30



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

Polish

ZNACZENIE SYMBOLI

Znaczenie symboli

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:

- Zatwierdzony kask ochronny
- Zatwierdzone ochronniki słuchu
- Okulary ochronne lub siatka ochronna na twarz
- Podczas cięcia następuje pylenie. Wdychanie pyłu jest szkodliwe dla zdrowia. Stosuj atestowane maski przeciwpyłowe lub inne środki ochrony dróg oddechowych. Zapewnij dobrą wentylację.

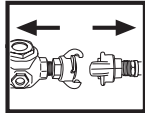


Niniejszy produkt zgodny jest z obowiązującymi dyrektywami CE.

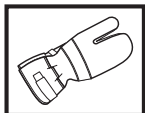


Pozostałe symbole /naklejki samoprzylepne umieszczone na maszynie dotyczą specjalnych wymogów, związanych z certyfikatami w poszczególnych krajach.

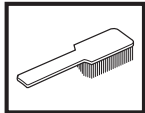
Przed przystąpieniem do czynności kontrolnych oraz/lub konserwacyjnych odłącz zawsze przewód powietrzny od maszyny.



Zawsze używaj zatwierdzonych rękawic ochronnych.



Wykonuj regularnie czyszczenie.



Kontrola wzrokowa.



Konieczne jest stosowanie okularów ochronnych lub siatki ochronnej na twarz.



SPIS TREŚCI

Spis treści

ZNACZENIE SYMBOLI

Znaczenie symboli 2

SPIS TREŚCI

Spis treści 3

CO JEST CO?

Opis zespołów przecinarki 4

ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

Co należy zrobić przed użyciem nowej przecinarki 5

Środki ochrony osobistej 5

Zespoły zabezpieczające maszyny 5

Kontrola, konserwacja i obsługa zespołów
zabezpieczających maszyny 6

Ogólne zasady bezpieczeństwa 7

Ogólne zasady pracy maszyną 7

Tarcze tnące 9

MONTAŻ

Montaż 11

Montaż tarczy tnącej 11

Osłona tarczy tnącej 11

URUCHAMIANIE I WYŁĄCZANIE

Uruchamianie i wyłączanie 12

KONSERWACJA

Konserwacja 13

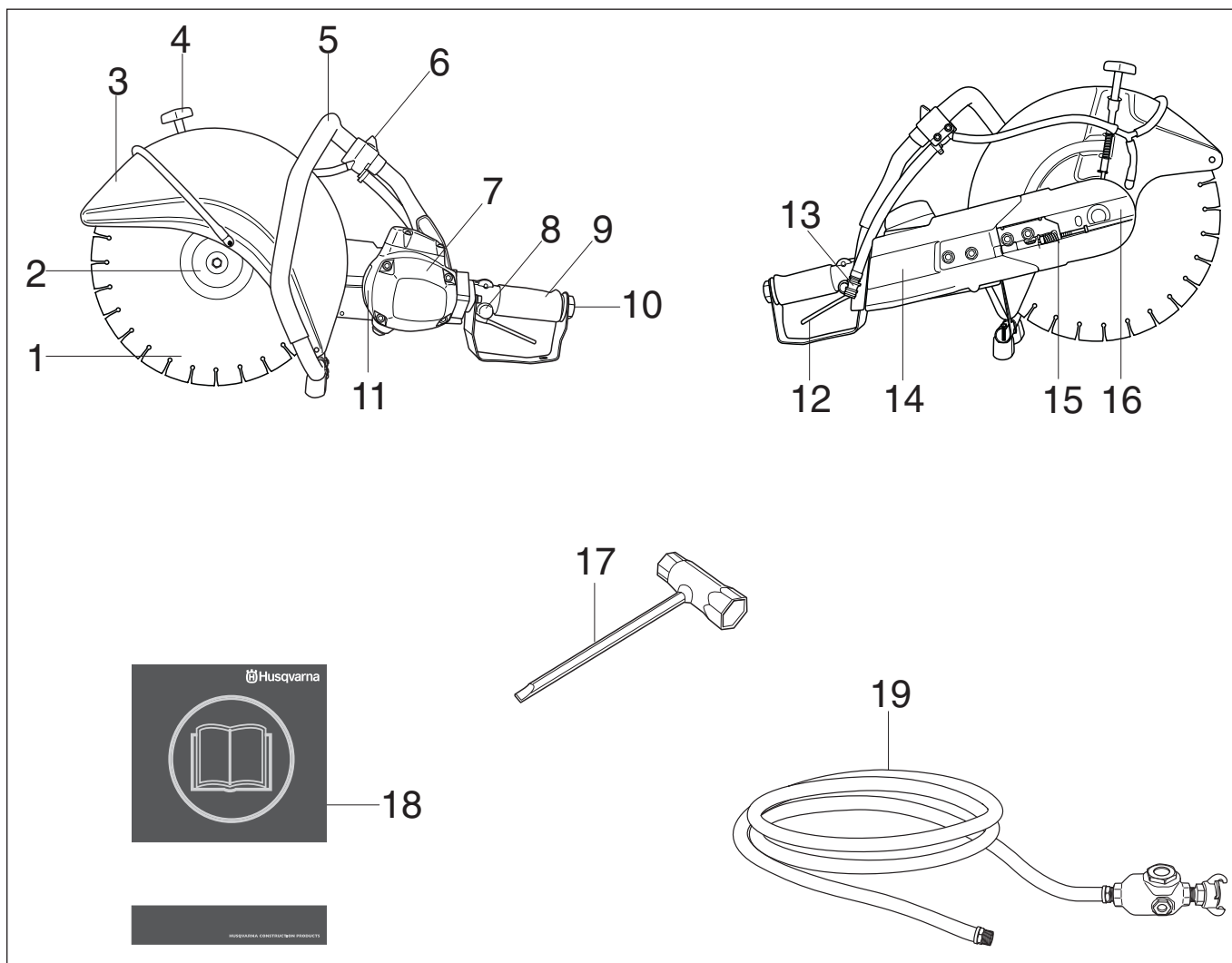
DANE TECHNICZNE

Dane techniczne 15

Osprzęt tnący 15

Zapewnienie o zgodności z normami WE 15

CO JEST CO?



Opis zespołów przecinarki

- | | |
|------------------------------------|---------------------------|
| 1 Tarcza tnąca | 11 Tabliczka znamionowa |
| 2 Podkładka kołnierзова | 12 Wyłącznik |
| 3 Osłona tarczy tnącej | 13 Złącze wodne z filtrem |
| 4 Blokada osłony | 14 Osłona paska |
| 5 Uchwyt przedni | 15 Napinacz paska |
| 6 Zawór wodny | 16 Ramię tnące |
| 7 Silnik urządzenia pneumatycznego | 17 Klucz kombinowany |
| 8 Blokada wyłącznika | 18 Instrukcja obsługi |
| 9 Uchwyt tylny. | 19 Przewód powietrzny |
| 10 Złączka przewodu powietrznego | |

ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

Co należy zrobić przed użyciem nowej przecinarki

- Jest to przecinarka o napędzie pneumatycznym, przeznaczona do cięcia ręcznego. Maszynę podłącza się do sprężarki zapewniającej ciśnienie powietrza 7 barów i wydajność 2,8–3,5 m³ powietrza na minutę dla K40 i 2,0–2,4 m³ powietrza na minutę dla K30.
- Zapoznaj się dokładnie z treścią instrukcji obsługi.
- Sprawdź, czy tarcza tnąca jest dobrze zamontowana (patrz rozdział "Montaż").
- Sprawdź, czy przewód powietrzny nie jest uszkodzony i czy jest w dobrym stanie.

Regularnie oddawaj przecinarkę do autoryzowanego punktu sprzedaży Husqvarna w celu jej kontroli i dokonania koniecznych regulacji lub napraw.



OSTRZEŻENIE! Pod żadnym względem nie wolno modyfikować oryginalnej wersji maszyny bez zgody producenta. Używaj tylko oryginalnych akcesoriów. Nie autoryzowane zmiany lub/ oraz akcesoria mogą być przyczyną poważnych obrażeń lub śmierci użytkownika 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.

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



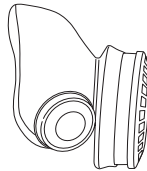
OSTRZEŻENIE! Podczas używania maszyny należy zawsze mieć na sobie zatwierdzone przez odpowiednie władze środki ochrony osobistej. Środki ochrony osobistej nie eliminują ryzyka odniesienia obrażeń, natomiast ograniczają ich rozmiar w razie zaistnienia wypadku. Poproś swojego dealera o pomoc w wyborze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

- Kask ochronny
- Ochronniki słuchu

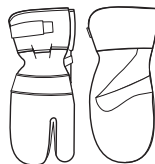
- Okulary ochronne lub siatka ochronna na twarz



- 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.



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 pilarcze.

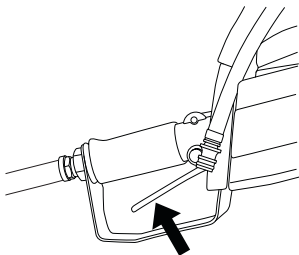


OSTRZEŻENIE! Nie wolno używać maszyny z niesprawnymi zespołami zabezpieczającymi. Stosuj się do podanych w niniejszym rozdziale instrukcji dotyczących kontroli, konserwacji i obsługi.

ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

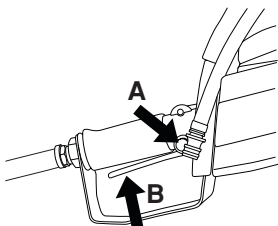
Wyłącznik

Wyłącznik służy do uruchamiania i wyłączania maszyny.

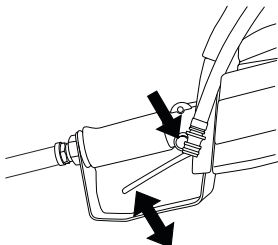


Blokada wyłącznika

Blokada wyłącznika służy do zabezpieczenia wyłącznika przed niezamierzonym włączeniem. Po wciśnięciu blokady (A) wyłącznik (B) zostaje zwolniony.

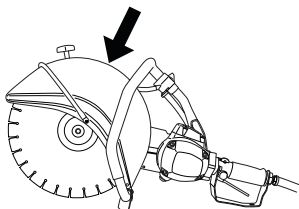


Blokada wyłącznika pozostaje wciśnięta dopóty, dopóki wciśnięty jest wyłącznik. Po zdjęciu ręki z uchwytu zarówno wyłącznik jak i blokada wyłącznika powracają do położenia wyjściowego. Ruch ten kontrolują dwie niezależne od siebie sprężyny powrotne. Oznacza to, że z chwilą puszczenia uchwytu maszyna zatrzymuje się i wyłącznik zostaje zablokowany.



Oslona tarczy tnącej

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



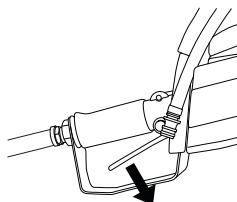
Kontrola, konserwacja i obsługa zespołów zabezpieczających maszynę



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.

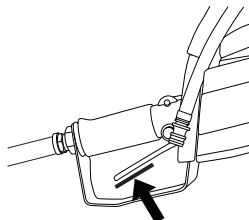
Kontrola działania wyłącznika

Uruchom maszynę, następnie zwolnij wyłącznik i sprawdź, czy silnik zostaje wyłączony i czy tarcza tnąca zatrzymuje się.

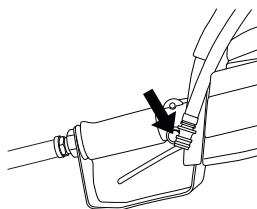


Kontrola blokady wyłącznika

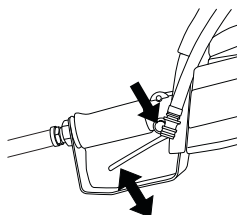
Sprawdź, czy wyłącznik jest zablokowany, gdy blokada wyłącznika znajduje się w położeniu wyjściowym.



Wciśnij blokadę wyłącznika i sprawdź, czy po zwolnieniu wraca w położenie wyjściowe.



Sprawdź, czy wyłącznik i blokada wyłącznika poruszają się płynnie i czy sprężyny powrotne działają prawidłowo.



Uruchom maszynę, następnie zwolnij wyłącznik i sprawdź, czy silnik zostaje wyłączony i czy tarcza tnąca zatrzymuje się.

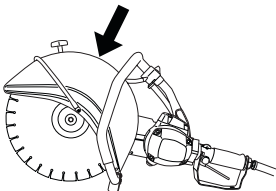
ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

Kontrola osłony tarczy tnącej



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.



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.

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.

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.
- Dopilnuj, by podczas pracy maszyną przewód powietrzny znajdował się za tobą i nie został uszkodzony.

ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

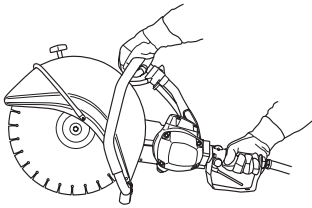
Przerzynka



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.

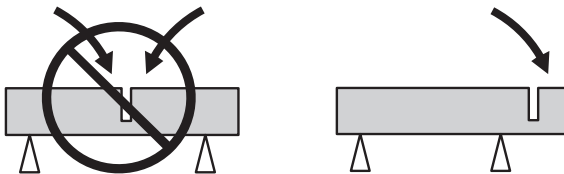


OSTRZEŻENIE! Nadmierne wystawienie operatora na działanie wibracji może powodować uszkodzenia układu krążenia i układu nerwowego, szczególnie u ludzi z wadami krążenia. Zwróć się do lekarza, jeśli rozpoznasz u siebie symptomy dolegliwości somatycznych, których przyczyną może być wystawienie na nadmierne 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.

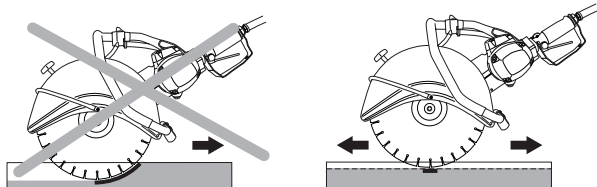
Technika cięcia

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 rządu.



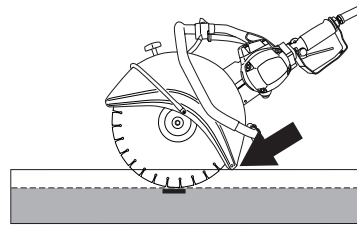
- Przed uruchomieniem maszyny sprawdź, czy tarcza tnąca do niczego nie dotyka
- Zawsze tnij na pełnych obrotach.
- Zaczynaj ciąć delikatnie nie wywierając nacisku na tarczę.
- Przesuwaj tarczę powoli w przód i w tył, aby kontakt tarczy z materiałem ciętym odbywał się na niewielkiej powierzchni. Zapobiega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



- 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. Osłona 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.

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?

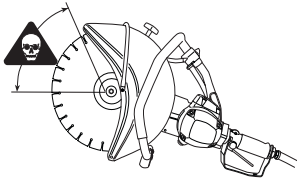
Odbicie to nagła reakcja maszyny polegająca na odrzuceniu przecinarki i tarczy tnącej w chwili dotknięcia do jakiegokolwiek przedmiotu górną ćwiercią obwodu tarczy, która stanowi część narażoną na odbicie, tzw. sektor zagrożenia odbiciem.



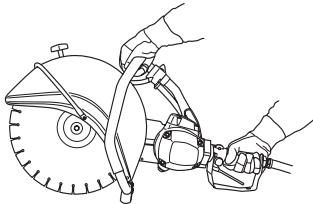
ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

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 przesunięcie materiału ciętego lub na inne okoliczności, które mogłyby spowodować zamknięcie szczeliny i zakleszczenie tarczy.

Szarpięcia

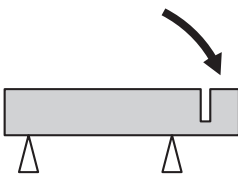
Szarpięcie następuje w razie w razie nagłego zatrzymania dolnej części obwodu tarczy lub w razie zwarcia się rzazu. (W celu uniknięcia tego zjawiska patrz informacje pod nagłówkami "Zasady ogólne" oraz "Zakleszczenie/rotacja" poniżej.)

Zakleszczenie / rotacja

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

Jak unikać zakleszczenia

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



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.

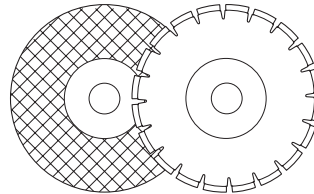
Nigdy nie stosuj tarczy tnącej do cięcia innego materiału niż ten, do którego jest przeznaczona.



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 ściernie 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 wymagania odnoszące się do danej przecinarki.

Specjalne tarcze

Niektóre tarcze tnące są przeznaczone do sprzętu stacjonarnego i do stosowania z przyłączami. 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.

ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

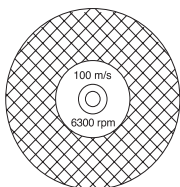
Tarcze ściernie

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.

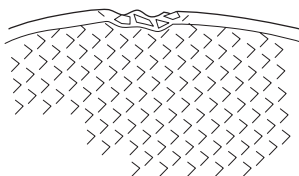
Wydajność tarczy tnącej zależy od typu i wielkości cząsteczek materiału ściernego oraz od jakości spoiwa.

Tarcze ściernie, 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..

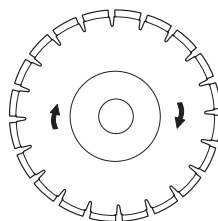


Tarcze diamentowe

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 ciągłe 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.

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 tępą 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.

Materiał

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.

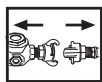
Tarcze diamentowe do cięcia na mokro należy podczas cięcia polewać wodą, aby je chłodzić oraz zapobiegać pyleniu.

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.

MONTAŻ

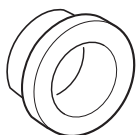
Montaż



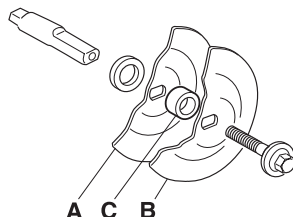
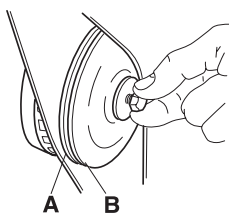
OSTRZEŻENIE! Przed przystąpieniem do czyszczenia, montażu lub konserwacji maszyny należy zawsze odłączyć od niej przewody powietrzne.

Montaż tarczy tnącej

Tarcze tnące Husqvarna są zatwierdzone jako odpowiednie do przecinarek ręcznych. Dostępne są tarcze tnące o trzech różnych średnicach otworów środkowych: 20mm (0,787"), 22,2mm (7/8") oraz 25,4mm (1"). Na wałek maszyny zakłada się tuleje w celu dostosowania jej do średnicy otworów tarcz tnących. Posługuj się tulejami o odpowiedniej średnicy. Na tarczach tnących podana jest średnica ich otworu środkowego.



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



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

Wałek można unieruchomić wkładając śrubokręt lub podobny przedmiot w otwór w osłonie paska.

Zakładając tarczę diamentową na trzonku wałka należy dopilnować, aby obracała się ona w kierunku pokazywanym przez umieszczoną na niej strzałkę.

W razie wymiany tarczy tnącej na nową skontroluj podkładki wieńcowe i wałek napędowy (patrz wskazówki podane pod nagłówkiem "Kontrola wałków napędowych i podkładek wieńcowych").

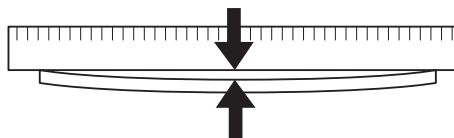
Kontrola wałka napędowego i podkładek wieńcowych



Sprawdź, czy gwinty na wałku napędowym są nieuszkodzone.

Sprawdź, czy powierzchnie stykowe tarczy tnącej i podkładek wieńcowych są nieuszkodzone, właściwych wymiarów, czyste i prawidłowo osadzone na wałku napędowym.

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



Ramię tnące

Ramię tnące można obrócić o 180°, tak aby tarcza tnąca znalazła się po jego drugiej stronie. Ułatwia to cięcie w miejscach niewygodnych, jak np. w pobliżu ścian, przy podłodze itd. Ramię tnące i pasek napędowy zdejmuje się tak samo jak przy wymianie paska napędowego. Patrz wskazówki znajdujące się pod nagłówkiem "Wymiana paska napędowego".

Poluzuj śrubę oporową osłony oraz przewód wodny.

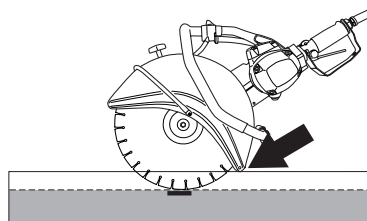
Obróć ramię o 180°, załóż z powrotem poszczególne elementy i dokręć je w ten sam sposób jak poprzednio.

Jeżeli używasz tarczy diamentowej, musisz ją także obrócić, aby wykonywała obroty w prawidłowym kierunku. Tarcza diamentowa musi obracać się w kierunku wskazanym przez umieszczoną na niej strzałkę.

Oslona tarczy tnącej

Oslona musi być zawsze zamontowana do maszyny.

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.



URUCHAMIANIE I WYŁĄCZANIE

Uruchamianie i wyłączenie



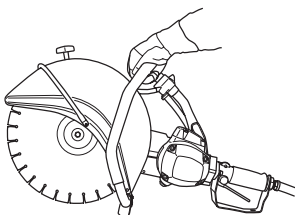
OSTRZEŻENIE! Przystępując do uruchomienia należy pamiętać o przestrzeganiu następujących zasad:

Przyjmij stateczną postawę i uważaj, aby tarcza tnąca nie mogła do niczego dotknąć.

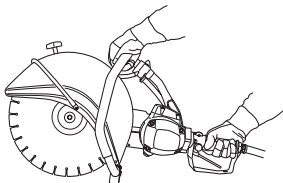
Upewnij się, czy w pobliżu miejsca pracy nie ma osób nieupoważnionych.

Uruchamianie

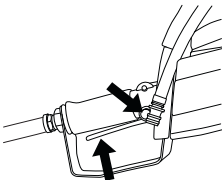
- Chwyć lewą ręką za uchwyt przedni.



- Chwyć prawą ręką za tylny uchwyt.

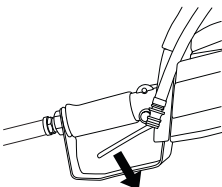


- Wciśnij blokadę gazu prawym kciukiem i naciśnij na gaz..



Wyłączenie silnika

Silnik wyłącza się przez zwolnienie wyłącznika.



KONSERWACJA

Konserwacja

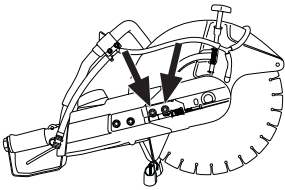


OSTRZEŻENIE! Przed przystąpieniem do czynności kontrolnych oraz/lub konserwacyjnych odłącz zawsze przewód powietrzny od maszyny.

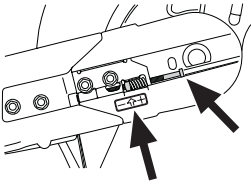
Naprężanie paska napędowego

Pasek napędowy jest całkowicie obudowany i dobrze zabezpieczony przed zapyleniem i zabrudzeniem.

W celu naprężenia paska napędowego należy odkręcić nakrętki mocujące ramienia tnącego.



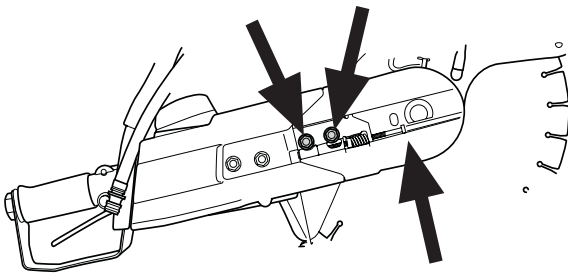
Następnie należy obracać śrubą regulacyjną, tak aby nakrętka czworokątna znalazła się pośrodku oznaczenia znajdującego się na osłonie. Wówczas naprężenie paska jest prawidłowe.



Dokręć obie nakrętki mocujące ramienia tnącego.

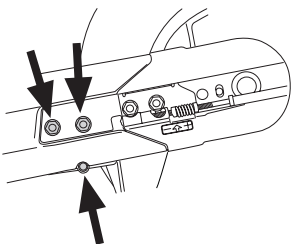
Wymiana paska napędowego

Poluzuj najpierw nakrętki, a następnie śrubę regulacyjną, tak aby zlikwidować naprężenie paska.



Potem odkręć nakrętki całkowicie i zdejmij przednią osłonę paska.

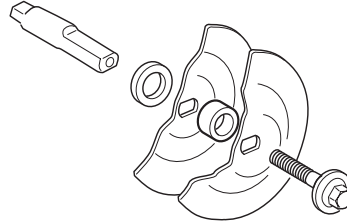
Teraz zespół tnący nie jest przykręcony i można go zdjąć z silnika. Następnie zdejmij tylną pokrywę paska odkręcając jej trzy śruby mocujące.



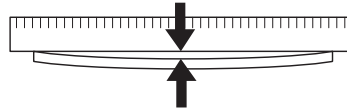
Zdejmij stary pasek i załóż nowy. Zamontuj ramię tnące do zespołu silnika, po czym napręż pasek za pomocą śruby regulacyjnej. Nowy pasek należy naprężyć ponownie po ok. 30 minutach pracy maszyną.

Kontrola wałka napędowego i podkładek wieńcowych

Sprawdź, czy gwinty na wałku napędowym są nieuszkodzone. Sprawdź, czy powierzchnie stykowe tarczy tnącej i podkładek wieńcowych są nieuszkodzone, właściwych wymiarów, czyste i prawidłowo osadzone na wałku napędowym.

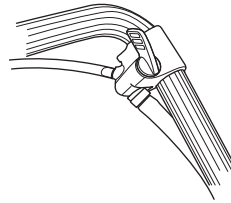


Nie używaj podkładek wieńcowych, które są wykrzywione, wyszczerbione, uderzone lub brudne. Nie używaj podkładek wieńcowych o różnych wymiarach.

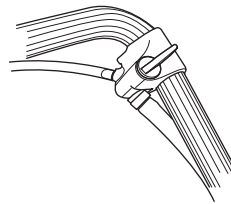


Chłodzenie wodne

Sprawdź działanie zaworu wodnego. Aby otworzyć zawór obróć go w położenie otwarcia.

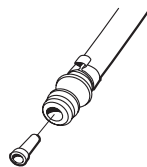


W celu zamknięcia dopływu wody obróć zawór w położenie zamknięcia.



Filtr wody

W razie potrzeby skontroluj i oczyść filtr.



Przegląd codzienny

Codziennie, przed przystąpieniem do pracy maszyną, kontroluj co następuje.

- 1 Sprawdź, czy śruby i nakrętki są dokręcone.
- 2 Sprawdź, czy przewód powietrzny nie jest uszkodzony i czy jest w dobrym stanie.
- 3 Uruchom źródło zasilania i sprawdź, czy przecinarka działa przyciskając w tym celu wyłącznik znajdujący się na tylnym uchwycie maszyny. Sprawdź, czy przecinarka zatrzymuje się z chwilą puszczenia wyłącznika.
- 4 Kontrola osłony tarczy tnącej
- 5 Kontrola stanu technicznego przecinarki.
- 6 Sprawdź napięcie paska napędowego.
- 7 Sprawdź, czy zastosowana sprężarka zapewnia odpowiednie ciśnienie powietrza (7 barów) i odpowiednią wydajność (2,8–3,5 m³ powietrza na minutę dla K40 i 2,0–2,4 m³ powietrza na minutę dla K30).
- 8 Posłuż się giętkim przewodem powietrznym o wymiarze co najmniej 3/4" (19 mm).
- 9 Przed podłączeniem maszyny przedmuchaaj przewody giętkie, by usunąć z nich zanieczyszczenia i wilgoć.
- 10 Podłącz przewód powietrzny do maszyny i zabezpiecz złączki. Wywołaj ciśnienie i sprawdź, czy nie ma przecieków.
- 11 Przed przystąpieniem do użytkowania maszyny zamknij dopływ powietrza i zlikwiduj ciśnienie. Sprawdź, czy zbiorniczek oleju napełniony jest olejem do maszyn pneumatycznych. Jeżeli nie jest używany zbiorniczek dozownika oleju, można wlać niewielką ilość oleju bezpośrednio do przewodu powietrznego. Po uruchomieniu maszyny silnik smarowany jest olejem przez niego przedmuchiwanym.
- 12 Używaj sprężarki z funkcją odwilgacania.
- 13 Sprawdź dźwignię do regulacji wody.
- 14 Sprawdź działanie filtra wody.

Naprawy silnika mogą okazać się bardzo kosztowne.

Przyczyny awarii silnika mogą być następujące:

- 1 Stosowanie maszyny bez podłączonego zbiorniczka dozownika oleju.
- 2 Skroplona woda w dopływie powietrza – w wyniku skraplania się wody w przewodach giętkich, zbiorniku sprężarki, zaworach itd. Skropliny powodują rdzewienie wewnętrznych, metalowych części silnika.
- 3 Zanieczyszczone przewody i złączki powietrzne.
- 4 Nie przeczyszczony układ pneumatyczny. Czyszczenie polega na wlaniu małej ilości oleju do przewodów giętkich i uruchomieniu maszyny, tak by olej został przedmuchany przez silnik. Olej usuwa wszelką wilgoć i dobrze zabezpiecza części silnika. Należy używać oleju do maszyn pneumatycznych. Zapytaj w punkcie sprzedaży, jaki rodzaj oleju jest odpowiedni.

Nie używaj oleju silnikowego ani hydraulicznego.



DANE TECHNICZNE

Dane techniczne

Dane techniczne	K30	K40
Silnik		
Zużycie powietrza, m ³ /min	2,0-2,4	2,8-3,5
Maks. ciśnienie powietrza, w barach	7	7
Giętki przewód powietrza – zalecane wymiary, w calach/mm	3/4 / 19	3/4 / 19
Wymiary wlotu powietrza, w calch / mm	3/4 / 19	3/4 / NPT hona
Układ napędowy, pasek klinowy	SPZ	SPZ
Maks. liczba obrotów wałka zdawczego, obr/min	5100	5400
Masa		
Przecinarka bez tarczy tnącej, kg	8,7	9,9
Środek smarujący	Olej niskokrzepnący do urządzeń pneumatycznych	Olej niskokrzepnący do urządzeń pneumatycznych
Poziomy głośności		
Poziom ciśnienia akustycznego przy uchu operatora, przy maks. prędkości obrotowej, mierzony zgodnie z ISO/DIS 15744, ISO/DIS 11201, dB (A)	89	92
Emisje hałasu		
(Patrz ad. 1)		
Poziom mocy akustycznej, mierzony dB(A)	106	107
Poziom mocy akustycznej, gwarantowany L _{WA} dB(A)	106	107
Poziomy wibracji		
(patrz ad. 2)		
Uchwyt przedni m/s ²	7,2	9,5
Uchwyt tylny m/s ²	3,8	5,2

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

Ad. 2: Drgania uchwytów mierzone zgodnie z ISO 8662-4

Osprzęt tnący

Tarcza tnąca	Maks. prędkość obwodowa, m/s
12" (300 mm)	80
14" (350 mm)	100

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 **K30**, **K40** 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 **2000/14/EG** z dn. 8 maja 2000 r., "dotyczącej emisji hałasu do otoczenia". Ocena zgodności została przeprowadzona według załącznika V.

Odnośnie informacji dotyczących emisji hałasu patrz rozdział Dane techniczne.

Zastosowano następujące normy: EN ISO 12100:2003, EN 983, EN 792-7, EN ISO 19432.

SMP Svensk Maskinprovning AB, Fyrisborgsgatan 3, SE-754 50 Uppsala, Szwecja, przeprowadził dobrowolną kontrolę homologacyjną na rzecz Husqvarna AB. Certyfikaty opatrzone są numerami: **01/169/007** - K30, **01/169/008** - K40.

Partille, 14 listopada 2006 r.



Ove Donnerdal, Szef ds. Rozwoju Produkcji

1150296-61



2006-12-19