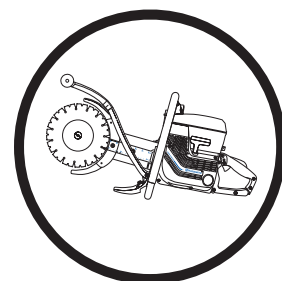


Instrukcja obsługi

K650 Cut-n-Break

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
- Maskę przeciwpyłową

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.

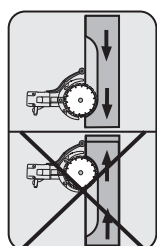
OSTRZEŻENIE! Iskry z tarczy tnącej mogą spowodować zapalenie materiałów łatwopalnych tj.: benzyna (gaz), drewno, sucha trawa itp.

Symbol ssania

Symbol stop

Należy zawsze stosować chłodzenie wodne.

Cięcie należy zawsze wykonywać we właściwym kierunku. Patrz instrukcje bezpieczeństwa!



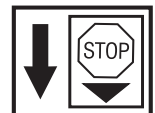
Emisja hałasu do otoczenia zgodna z dyrektywą Wspólnoty Europejskiej. Wartość emisji dla maszyny podana została w rozdziale Dane techniczne oraz na naklejce.



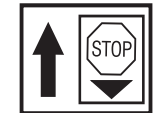
Pozostałe symbole/naklejki samoprzylepne umieszczone na maszynie dotyczą specjalnych wymogów, związanych z certyfikatami w poszczególnych krajach.

Symbole występujące w instrukcji obsługi:

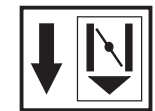
Przeгляд lub/oraz konserwację wolno wykonywać tylko przy wyłączonym silniku, gdy wyłącznik znajduje się w położeniu STOP.



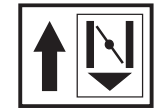
Położenie robocze



Dźwignia ssania w położeniu "zamknięte"



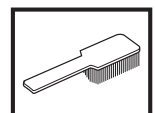
Dźwignia ssania w położeniu "otwarte".



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

Oznakowanie maszyny: 2

Symbole występujące w instrukcji obsługi: 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

Ogólne zasady bezpieczeństwa 6

Zespoły zabezpieczające maszyny 7

Kontrola, konserwacja i obsługa zespołów
zabezpieczających maszyny 8

Tarcze diamentowe 10

Ogólne zasady pracy maszyną 11

MONTAŻ

Montaż tarcz tnących 13

Oslony tarcz tnących 13

PRZYGOTOWYWANIE I OBCHODZENIE SIĘ Z

PALIWEM

Paliwo 14

Tankowanie 14

URUCHAMIANIE I WYŁĄCZANIE

Przed rozruchem 15

KONSERWACJA

Kontrola i regulacja paska napędowego 16

Wymiana paska napędowego 16

Koło pasowe i sprzęgło 17

Gaźnik 17

Filtr powietrza 18

Rozrusznik 19

Świeca zapłonowa 20

Układ chłodzenia 21

Tłumik 21

Instrukcja konserwacji 21

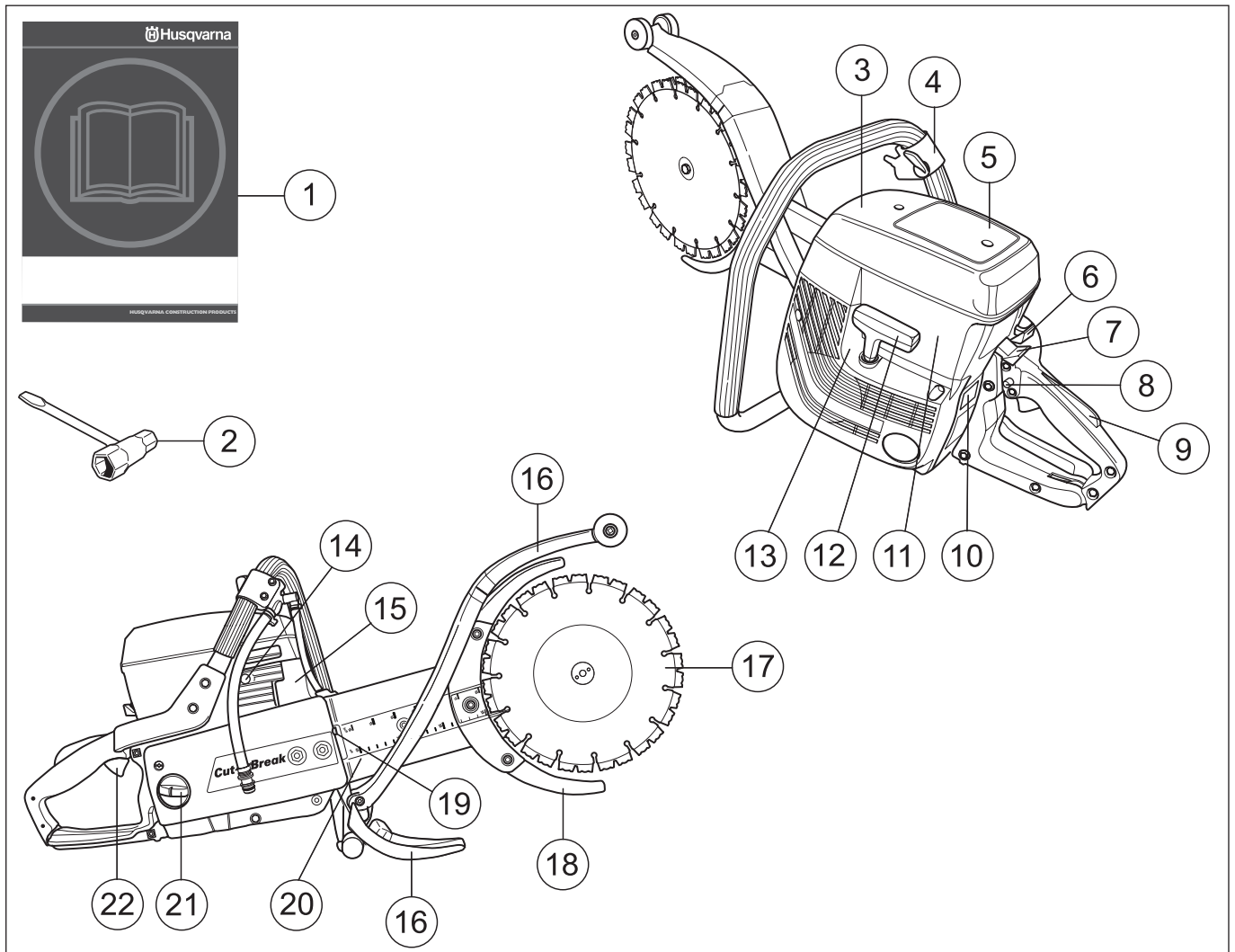
DANE TECHNICZNE

Dane techniczne 22

Osprzęt tnący 22

Zapewnienie o zgodności z normami WE 23

CO JEST CO?



Opis zespołów przecinarki

- | | |
|---|----------------------------|
| 1 Instrukcja obsługi | 12 Uchwyt rozrusznika |
| 2 Klucz kombinowany | 13 Rozrusznik |
| 3 Pokrywa filtra powietrza | 14 Zawór dekompresyjny |
| 4 Uchwyt przedni i zawór regulacyjny wody | 15 Tłumik |
| 5 Naklejka z napisem ostrzegawczym | 16 Osłona przeciwdpryskowa |
| 6 Ssanie | 17 Tarcze |
| 7 Wylącznik | 18 Osłona tarczy |
| 8 Blokada obrotów rozruchowych | 19 Napinacz paska |
| 9 Blokada dźwigni gazu | 20 Ramię tnące |
| 10 Tabliczka znamionowa | 21 Zbiornik paliwa |
| 11 Osłona cylindra | 22 Dźwignia gazu |

ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

Co należy zrobić przed użyciem nowej przecinarki

- Przed przystąpieniem do pracy maszyną prosimy dokładnie i ze zrozumieniem zapoznać się z treścią niniejszej instrukcji.
- Maszyna przeznaczona jest wyłącznie do cięcia twardych materiałów, jak beton, cegła, mur, a także rury żeliwne i cementowe.
- Sprawdzaj sposób zamontowania i wyregulowanie tarcz (patrz wskazówki pod nagłówkiem "Montaż tarcz tnących").
- Uruchom silnik i sprawdź ustawienie biegu jałowego (patrz wskazówki pod nagłówkiem "Konserwacja"). Przy prawidłowym ustawieniu gaźnika tarcze nie powinny obracać się na biegu jałowym. Sposób ustawiania prędkości obrotowej na biegu jałowym jest opisany w instrukcji obsługi. 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 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.



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

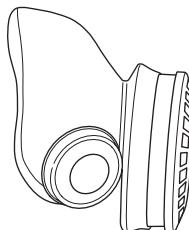


OSTRZEŻENIE! Podczas używania maszyny należy zawsze mieć na sobie zatwierdzone przez odpowiednie władze środki ochrony osobistej. Środki ochrony osobistej nie eliminują ryzyka odniesienia obrażeń, natomiast ograniczają ich rozmiar w razie zaistnienia wypadku. Poproś swojego dealera o pomoc w wyborze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

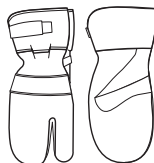
- Kask ochronny
- Ochronniki słuchu
- Okulary ochronne lub siatka ochronna na twarz



- Maska przeciwpyłowa



- Mocne, przeciwpoślizgowe rękawice ochronne.



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



- Obuwie wysokie z podnoskami stalowymi i podeszwami przeciwpoślizgowymi.



- Apteczka pierwszej pomocy powinna znajdować się zawsze w pobliżu.



ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

Ogólne zasady bezpieczeństwa



OSTRZEŻENIE! Nie używaj przecinarki dopóki nie przeczytałeś ze zrozumieniem całej instrukcji obsługi. Cały serwis, wraz z postępowaniem przedstawionym w części „Przeгляд, konserwacja i obsługa zespołów zabezpieczających”, powinien być przeprowadzany przez wyszkolonych specjalistów serwisu.

Bezpieczeństwo miejsca pracy

- Miejsce pracy powinno być czyste i dobrze oświetlone. Miejsca hałaśliwe lub ciemne sprzyjają wypadkom.
- Nigdy nie używaj maszyny w pomieszczeniach. Pamiętaj o niebezpieczeństwie wynikającym z wdychania spalin silnikowych.
- Unikaj używania sprzętu w niesprzyjających warunkach atmosferycznych, np. w gęstej mgłę, w deszczu, przy silnym wietrze, na silnym mrozie itd. Praca przy złej pogodzie jest męcząca i niesie ze sobą dodatkowe zagrożenia np. śliski grunt.
- 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 w miejscu cięcia nie przechodzą rury lub przewody elektryczne.
- Rozglądnij się, aby:
 - Upewnij 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 tarczami tnącymi.



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



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.

Bezpieczeństwo osób

- Stosuj środki ochrony osobistej. Patrz wskazówki podane pod rubryką Środki ochrony osobistej.
- Nie wolno pracować maszyną w stanie przemęczenia, po spożyciu alkoholu lub po przyjęciu leków osłabiających wzrok, zdolność oceny i koordynację.
- Nigdy nie pozwalaj używać maszyny innej osobie nie upewniwszy się, że przyswoiła sobie ona treść Instrukcji obsługi.
- Należy odpowiednio się ubierać. Nie zakładaj luźnej odzieży lub biżuterii. Włosy, ubranie i rękawiczki należy trzymać z dala od elementów ruchomych. Luźne ubranie, biżuteria lub długie włosy mogą zostać pochwycone przez elementy ruchome.
- Zachowuj bezpieczną odległość od tarcz tnących, gdy silnik jest w ruchu.
- Zawsze należy dbać o to, aby mieć bezpieczną i pewną pozycję przy pracy.



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.

Użytkowanie i konserwacja

- 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 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.
- Nie wolno pracować maszyną przerobioną, odbiegającą od oryginału.
- Przed uruchomieniem maszyna musi mieć zamontowane osłony osprzętu tnącego.
- Nie przenoś maszyny, gdy jej osprzęt tnący jest w ruchu.

Transport i przechowywanie

- Przechowuj przecinarkę, tak aby była niedostępna dla dzieci i osób niepowołanych.
- Sprawdź, czy nowe tarcze tnące nie zostały uszkodzone w transporcie lub podczas magazynowania.

ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

Zasady bezpieczeństwa - paliwo

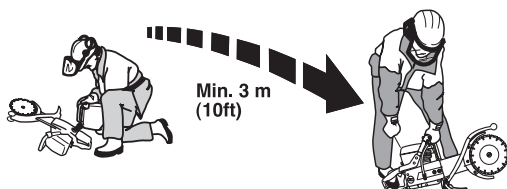


(Tankowanie paliwa/Mieszanka paliwowa/Przechowywanie)



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 przygotowujesz 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. Przermyj 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 iskiei 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 załałeś 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.

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.

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.

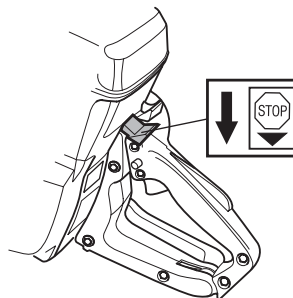
System tłumienia drgań, w jaki wyposażona jest maszyna, redukuje przenoszenie drgań z silnika/zespołu tnącego na uchwyty maszyny.

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



Wyłącznik

Silnik należy wyłączać za pomocą wyłącznika.

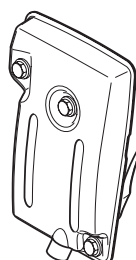


Tłumik



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.



ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

UWAGA! Nigdy nie używaj maszyny z uszkodzonym tłumikiem.



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!

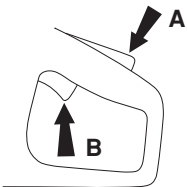
WAŻNE! Tłumik wymaga dokładnego stosowania się do instrukcji dotyczących kontroli, konserwacji i obsługi. Patrz wskazówki podane pod rubryką Kontrola, konserwacja i obsługa zespołów zabezpieczających maszyny.



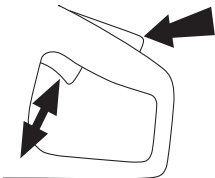
OSTRZEŻENIE! Wewnątrz tłumika znajdują się substancje chemiczne mogące wywoływać choroby nowotworowe. W razie uszkodzenia tłumika unikaj styczności z tymi elementami.

Blokada dźwigni gazu

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



Blokada wyłącznika pozostaje wciśnięta dopóty, dopóki wciśnięty jest wyłącznik. Po zwolnieniu uchwytu dźwignia gazu i dźwignia blokady gazu powracają do swoich pozycji wyjściowych. Ruch ten kontrolują dwie niezależne od siebie sprężyny powrotne. Położenie to oznacza, że dźwignia gazu zostaje automatycznie zablokowana na biegu jałowym, co zapobiega jej niezamierzonemu włączeniu.

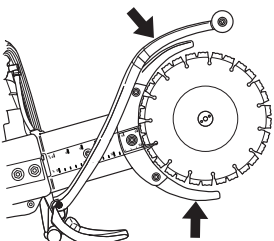


Oslony tarcz tnących



OSTRZEŻENIE! Przed uruchomieniem maszyny zawsze sprawdź, czy osłony tarcz są prawidłowo zamontowane.

Oslony te zamontowane są nad i pod tarczami tnącymi i mają za zadanie zapobiegać odrzucaniu w kierunku operatora odłamków tarcz lub ciętego materiału.



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



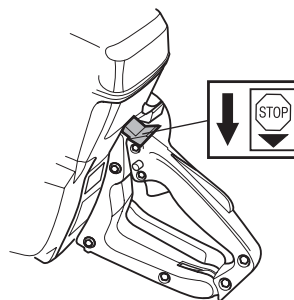
Sprawdzaj regularnie, czy elementy amortyzujące nie są pęknięte lub czy nie uległy deformacji.



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

Wyłącznik

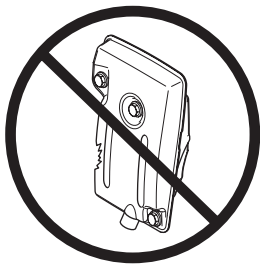
Włącz silnik i sprawdź, czy po przesunięciu wyłącznika w położenie stop silnik zatrzyma się.



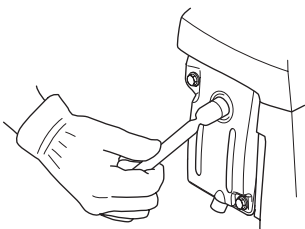
ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

Tłumik

Nigdy nie używaj maszyny z uszkodzonym tłumikiem.



Sprawdzaj regularnie, czy tłumik jest dokładnie przymocowany do maszyny.

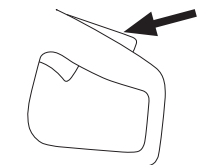


Blokada dźwigni gazu

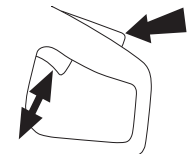
- Sprawdź, czy dźwignia gazu jest zablokowana w położeniu biegu jałowego, gdy blokada dźwigni gazu znajduje się w położeniu wyjściowym.



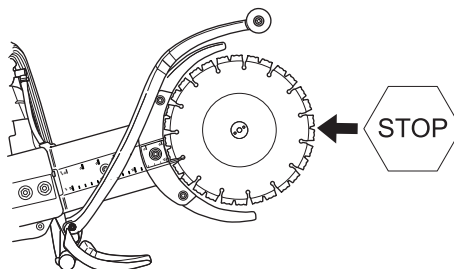
- Wciśnij blokadę dźwigni gazu i sprawdź, czy po zwolnieniu nacisku powraca ona do położenia wyjściowego.



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

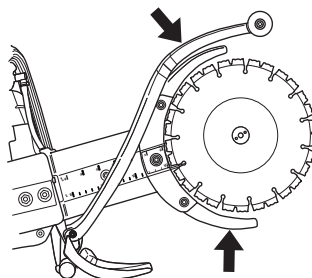


- Uruchom przecinarkę i ustaw ją na pełne obroty. Puść dźwignię gazu i sprawdź, czy tarcze tnące zatrzymują się i pozostają nieruchome. Jeżeli tarcze tnące obracają się, gdy dźwignia gazu znajduje się w położeniu biegu jałowego, należy sprawdzić wyregulowanie biegu jałowego. Patrz wskazówki pod nagłówkiem "Konserwacja".



Kontrola osłon tarcz tnących

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



OSTRZEŻENIE! Przed uruchomieniem maszyny zawsze sprawdzaj, czy osłony są prawidłowo zamontowane.

Sprawdzaj także, czy tarcze tnące są prawidłowo założone i czy nie są uszkodzone. Uszkodzone tarcze tnące mogą spowodować obrażenia. Patrz wskazówki podane pod rubryką Montaż.

ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

Tarcze diamentowe



OSTRZEŻENIE! Tarcze tnące mogą pęknąć narażając użytkownika na poważne obrażenia.

Nie wolno stosować innych tarcz tnących niż oryginalne tarcze przeznaczone do danego rodzaju maszyny.

Tarcz tnących nie wolno używać do cięcia innego materiału niż ten, do którego są przeznaczone.

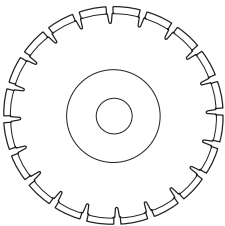


OSTRZEŻENIE! W razie cięcia tworzyw sztucznych tarczami diamentowymi, pod wpływem powstającej podczas piłowania wysokiej temperatury materiał może topić się i przyklejać do tarcz, co z kolei może powodować odbicia. Unikaj cięcia tworzyw sztucznych

Uwagi ogólne

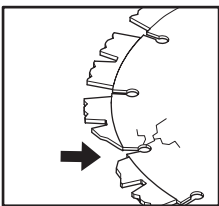
Do tej maszyny stosuje się wyłącznie specjalne diamentowe tarcze tnące z zintegrowaną częścią stanowiącą koło pasowe.

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



Używaj wyłącznie ostrych tarcz diamentowych.

Sprawdź, czy tarcze tnące nie mają pęknięć ani innych uszkodzeń. W razie potrzeby wymieniaj tarcze.



Chłodzenie wodne

Należy zawsze stosować chłodzenie wodne. Powoduje ono chłodzenie tarcz i wydłuża ich okres użytkowy, a także zmniejsza pylenie.



OSTRZEŻENIE! Tarcze diamentowe do cięcia mokrego należy stale schładzać wodą w celu zapobieżenia przegrzaniu, które może spowodować odkształcenie tarczy, a w konsekwencji uszkodzenie maszyny i obrażenia operatora.

Wibracje tarcz

Wskutek wywierania zbyt dużego nacisku na tarcze tnące tracą one swój kształt i zaczynają wibrować.

Wibracje powinny ustać po zmniejszeniu nacisku. W przeciwnym razie wymień tarcze. Patrz wskazówki znajdujące się pod nagłówkiem "Montaż tarcz tnących".

Należy stosować tarcze tnące przeznaczone do materiału, który ma być cięty.

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.

Dostępne są tarcze diamentowe o różnym stopniu twardości. Należy stosować tarcze tnące przeznaczone do materiału, który ma być cięty. "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

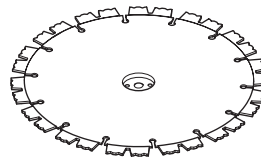
Tarcze diamentowe mogą ulec stępieniu w razie stosowania nieprawidłowego nacisku podczas cięcia lub w skutek cięcia niektórych materiałów, np. silnie zbrojonego betonu. Cięcie tępa tarczą diamentową powoduje jej przegrzanie, co z kolei może być przyczyną odpadania segmentów diamentowych.

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

Maszyny ręczne wysokoobrotowe

Do tej maszyny stosuje się wyłącznie specjalne tarcze tnące z zintegrowaną częścią stanowiącą koło pasowe.

Na tarczach tnących powinna być podana taka sama prędkość obrotowa jak na tabliczce znamionowej maszyny lub wyższa. Nie wolno stosować tarcz tnących oznaczonych mniejszą prędkością obrotową niż właściwa dla maszyny.



ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

Ogólne zasady pracy maszyną



WAŻNE! 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.

Chłodzenie wodne

Należy zawsze stosować chłodzenie wodne. Powoduje ono chłodzenie tarcz i wydłuża ich okres użytkowy, a także zmniejsza pylenie.

W przewodzie wodnym znajduje się zawór ograniczający strumień wody.

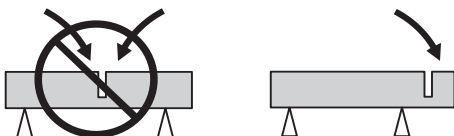


Jeżeli ciśnienie wody jest niskie, np. w razie stosowania zbiornika wody, zawór ten można wymontować, by strumień wody był właściwy.

UWAGA! Ważne jest, by nie stosować za dużego strumienia wody, bez tłumienia, gdyż wskutek tego może ślizgać się pasek.

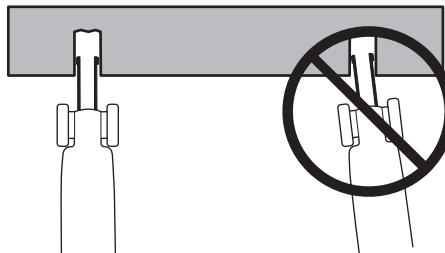
Technika cięcia

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

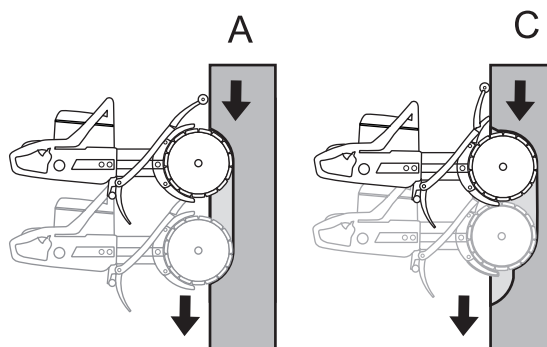


- Zawsze trzymaj maszynę mocno oburącz. Trzymaj ją tak, aby kciuki i palce obejmowały uchwyt.
- Przed uruchomieniem maszyny sprawdź, czy tarcze tnące do niczego nie dotykają.
- Zaczynaj ciąć, kiedy silnik jest na pełnych obrotach.
- Zaczynaj ciąć delikatnie, nie wywierając nacisku na tarcze tnące. Zawsze tnij na pełnych obrotach.

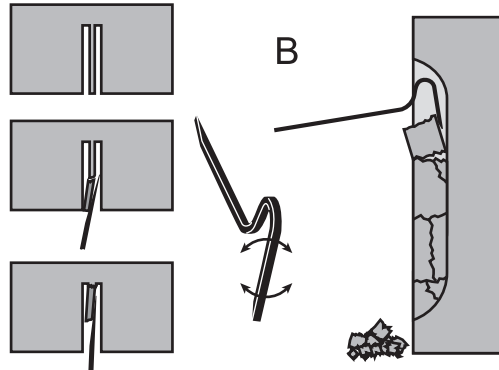
- Należy ciąć w tym samym kierunku, co napoczęte już cięcie. Unikać cięcia pod kątem do poprzedniego cięcia, w przeciwnym razie istnieje ryzyko zakleszczenia się tarczy lub "wspinania się maszyny w rzazie".



- Zawsze należy ciąć od góry do dołu (A). Odłóż przecinarkę i za pomocą łomu usuń materiał znajdujący się między rzazami (B).

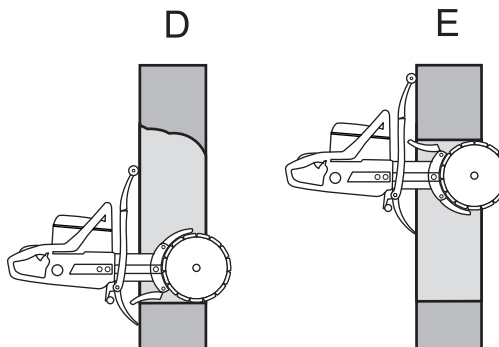


- Kontynuuj cięcie wzdłuż tego samego rzazu zagłębiając się bardziej w cięty detal (C). Powtarzaj czynności wykonywane przy użyciu łomu.



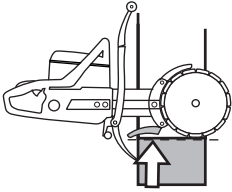
OSTRZEŻENIE! Podczas cięcia pionowego, zawsze należy ciąć od góry do dołu rzazu. Nigdy nie wolno ciąć od dołu do góry. Może to spowodować odbicie oraz doprowadzić do ciężkich obrażeń ciała.

- Powtarzaj czynności aż do osiągnięcia żądanej głębokości cięcia (D, E)



ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

- Osłony tarcz są tak skonstruowane, by łatwo można było je dostosować do głębokości, na jaką wprowadzasz przecinarkę w detal.



OSTRZEŻENIE! Nie przechylaj przecinarki w bok, gdyż tarcze tnące mogą wówczas zakleszczyć się lub pęknąć powodując obrażenia.

Odbicie

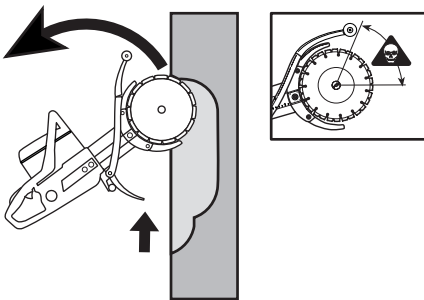
Odbicie to nieoczekiwany ruch piły wstecz, który może zdarzyć się, jeżeli ostrze zaklinuje się (zaciśnięcie, zakleszczenie, skręcenie) w tak zwanej strefie odbicia. Większość odbić jest niewielka i odczuwalna jako małe "szarpnięcia" przedniego uchwytu. Odbicie może być jednak bardzo mocne. Jeżeli nie zwracasz odpowiedniej uwagi na cięcie lub nie trzymasz odpowiednio piły, może ona odbić bezpośrednio na ciebie.



OSTRZEŻENIE! Odbicie może być bardzo nagłe i gwałtowne, polega ono na odrzuceniu pilarki do tyłu, w kierunku operatora. Odbicie może spowodować poważne obrażenia, nawet zagrażające życiu. Konieczne jest zrozumienie przyczyn, które powodują odbicia, oraz jak ich uniknąć dzięki stosowaniu prawidłowej techniki cięcia.

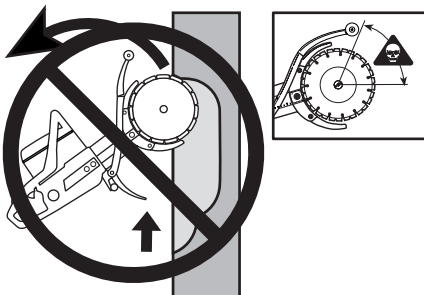
Przyczyna odbicia

Odbicia spowodowane są przez wykonywanie cięcia w strefie odbicia ostrza, na przykład podczas cięcia "do góry" lub w kierunku do siebie.



Zasady ogólne

- Nigdy nie wolno wykonywać cięcia do góry lub w kierunku do siebie, tak aby strefa odbicia ostrza wykonywała aktywne cięcie.



- Zawsze trzymaj maszynę mocno oburącz. Trzymaj ją tak, aby kciuki i palce obejmowały uchwyt.
- Utrzymuj dobrą równowagę i mocne oparcie dla stóp.
- Podczas cięcia pionowego, zawsze należy ciąć od góry do dołu rzazu.
- Zawsze tnij na pełnych obrotach.
- Nie wolno wykonywać cięcia górną częścią (strefa odbicia) ostrza. Należy unikać skręcania lub popychania ostrza na boki podczas cięcia. Może to być przyczyną odbicia.
- Uważaj, żeby wkładać tarczę w istniejącą szczelinę. Upewnij się, że rżaz jest odpowiednio szeroki oraz że ostrze nie jest w nim skręcone. Może to być przyczyną odbicia.
- Stój w wygodnej odległości od obiektu, przy którym pracujesz.
- Nigdy nie tnij powyżej wysokości ramion.
- Nigdy nie wolno ciąć stojąc na drabinie. Podczas pracy na wysokości należy użyć platformy lub rusztowania.
- Obserwuj, czy cięty detal nie przesuwa się i czy nie zachodzi nic innego, co mogłoby spowodować zaciśnięcie się rzazu i zakleszczenie tarcz.

Szarpnięcia

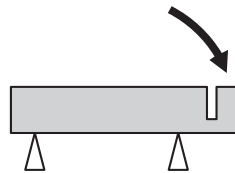
Wciąganie może zachodzić w razie nagłego zatrzymania dolnej części tarcz lub zaciśnięcia się rzazu. (Odnosnie sposobów unikania tego zjawiska patrz wskazówki pod nagłówkiem "Zasady podstawowe" oraz "Zakleszczenie/rotacja", poniżej.)

Zakleszczenie / rotacja

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

Jak unikać zakleszczenia

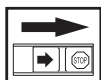
Podprzyj cięty materiał w taki sposób, żeby nacięcie pozostało otwarte podczas pracy i po jej zakończeniu.



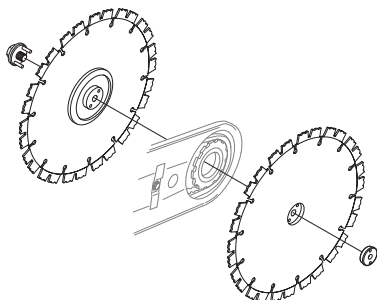
Sprawdź obroty silnika

Za pomocą obrotomierza sprawdzaj regularnie obroty silnika, podczas gdy przecinarka pracuje w temperaturze roboczej, na pełnym gazie i bez obciążenia.

Montaż tarcz tnących

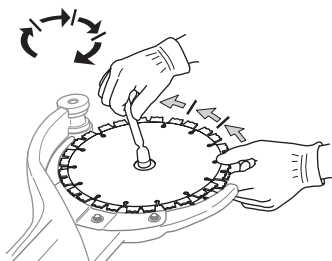


Tarcze tnące firmy Husqvarna są produkowane w specjalny sposób i zatwierdzone do ręcznego cięcia przy użyciu maszyny K650 Cut-n-Break. Tarcze mają zintegrowaną część stanowiącą koło pasowe i należy je wymieniać parami.



- Odkręć nakrętki prowadnicy, poluzuj śrubę napinającą wykonując kilka obrotów w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara i przykręć z powrotem prowadnicę na tyle, na ile się da, zanim zdemontujesz starcze tarcze. Dzięki temu pasek napędowy znajdzie się w bardziej korzystnym położeniu mając na uwadze montaż nowych tarcz. **Pasek napędowy nie zakleszczy się równie łatwo.**
- Zdemontuj stare tarcze odkręcając najpierw nakrętkę środkową. Po zdemontowaniu tarcz sprawdź stan zużycia paska napędowego. Odnośnie wymiany paska napędowego patrz wskazówki znajdujące się pod nagłówkiem "Wymiana paska napędowego".
- Umieść tarcze tnące po obu stronach ramienia tnącego. Dopilnuj, by otwory na kołki prowadzące w części stanowiącej koło pasowe były przypasowane do otworów w podkładce, a także do nakrętki. Następnie załóż śrubę i podkładkę z kołkami prowadzącymi.

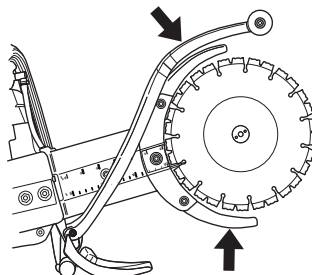
UWAGA! Bardzo ważne jest, by tarcze obracały się podczas dokręcania nakrętki. Ma to na celu zapewnić, by pasek nie zakleszczył się między zintegrowanymi z tarczami kołami pasowymi podczas skręcania tarcz/kół pasowych za pomocą nakrętki. Należy to robić na przemian, tzn. trochę dokręcić nakrętkę, trochę poobrać tarcze – powtarzając te czynności aż do chwili, gdy tarcze zostaną dobrze zamocowane.



WAŻNE! Nie zapomnij napiąć pasek i sprawdzić napięcie paska przed przystąpieniem do cięcia. Patrz wskazówki pod nagłówkiem "Kontrola i regulacja paska napędowego".

Oslony tarcz tnących

- Oslony muszą być zawsze zamontowane do maszyny. Przed przystąpieniem do cięcia sprawdź, czy osłony są dobrze zamocowane i czy poprawnie działają.



PRZYGOTOWYWANIE I OBCHODZENIE SIĘ Z PALIWEM

Paliwo

UWAGA! Maszyna wyposażona jest w silnik dwusuwowy. Jako paliwo należy 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 stosowanie benzyny o liczbie oktanowej od 90 wzwyż. Stosowanie benzyny o liczbie oktanowej niższej od 90 (RON) powoduje tzw. "stukanie" silnika. Prowadzi ono do podwyższenia temperatury silnika i może spowodować poważne jego 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 przeznaczonych do silników czterosuwowych.

Olej taki stosuje się w proporcji

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

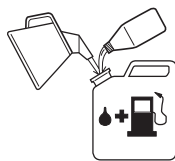
1:33 (3%) z innymi olejami do chłodzonych powietrzem silników dwusuwowych, sklasyfikowanymi jako JASO FB/ISO EGB.

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 tytoniu i nie pozostawiaj gorących przedmiotów w pobliżu paliwa.

Nigdy nie tankuj, gdy silnik jest uruchomiony.

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

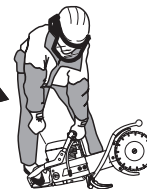
Po zatankowaniu dokładnie zakręć korek wlewowy.

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.



Min. 3 m
(10ft)



- 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

Przed rozruchem



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

Nie uruchamiaj przecinarki bez zamontowanej pokrywy sprzęgła. W przeciwnym wypadku sprzęgło może spaść i spowodować obrażenia.

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

Upewnij się, czy trzymając maszynę stoisz stabilnie i czy tarcze tnące mogą swobodnie się obracać.

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

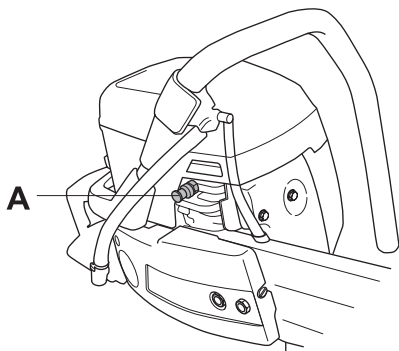
Połączenie wodne

Podłącz przewód wodny do źródła dostarczającego wodę. Strumień wody reguluje się zaworem wodnym.

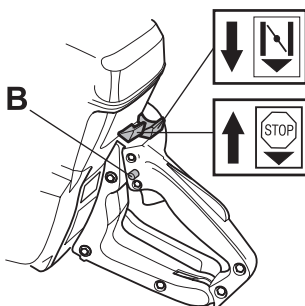
Uruchamianie zimnego silnika



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



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

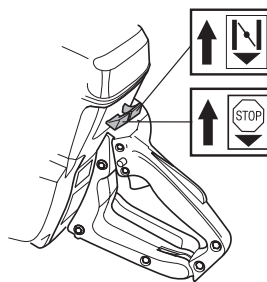


Zapłon: Przesuń wyłącznik do położenia włączenia.

Ssanie: Wyciągnij całkowicie dźwignię ssania.

Uruchamianie rozgrzanego silnika

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

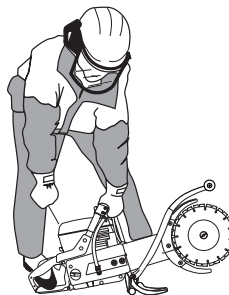


Uruchamianie



OSTRZEŻENIE! Tarcze tnące obracają się podczas uruchamiania silnika. Dopilnuj, aby mogły obracać się swobodnie.

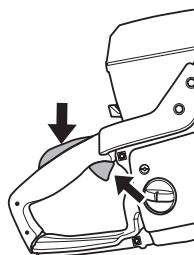
Chwyć lewą ręką za przedni uchwyt. Stań prawą stopą na dolnej części uchwyty tylnej i przyciśnij maszynę do ziemi. **Nigdy nie owijaj linki rozrusznika wokół dłoni.**



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

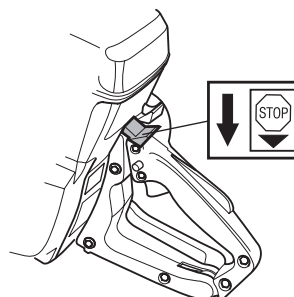
UWAGA! Nie wyciągaj linki rozrusznika całkowicie i nie puszczaj jej nagle, gdy jest wyciągnięta. Może to spowodować uszkodzenie maszyny.

Powtarzaj te czynności aż do uruchomienia silnika.



Wyłączanie silnika

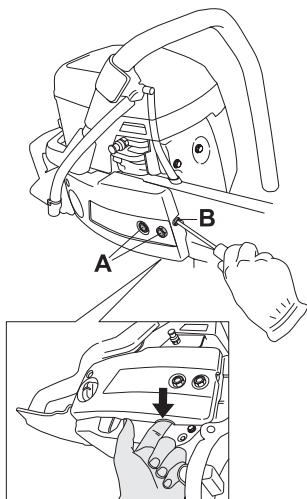
Silnik zatrzymuje się po wyłączeniu zapłonu za pomocą wyłącznika.



Kontrola i regulacja paska napędowego



- Pasek napędowy jest całkowicie obudowany i dobrze zabezpieczony przed pyłem, zanieczyszczeniami i uszkodzeniami mechanicznymi podczas cięcia.
- Sprawdź napięcie paska napędowego dotykając go palcem, tak jak pokazano na rysunku. Prawidłowo napięty pasek napędowy ugina się na ok. 5 mm.



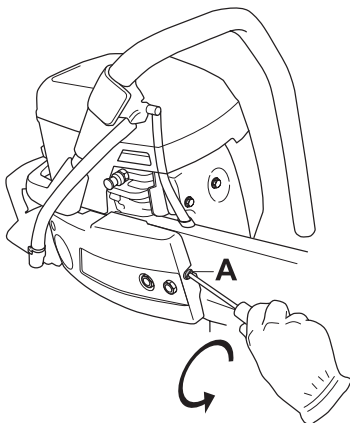
- W celu napięcia paska napędowego należy poluzować obie śruby (A) mocujące prowadnicę, wykonując jeden obrót w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.
- Obracaj śrubę napinającą (B) w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara sprawdzając jednocześnie palcem napięcie paska napędowego. Pasek napędowy jest dobrze napięty, gdy ugina się na ok. 5 mm. Możesz wówczas dociągnąć obie śruby mocujące prowadnicę.

WAŻNE! Nowy pasek napędowy należy ponownie napiąć jeden raz po zużyciu jednego lub dwóch zbiorników paliwa.

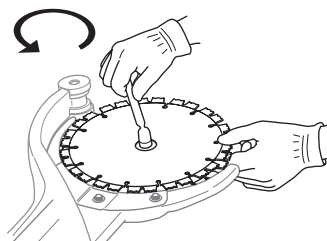
Wymiana paska napędowego



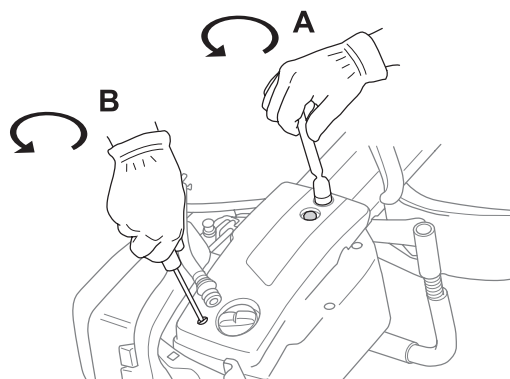
- Poluzuj napięcie paska.



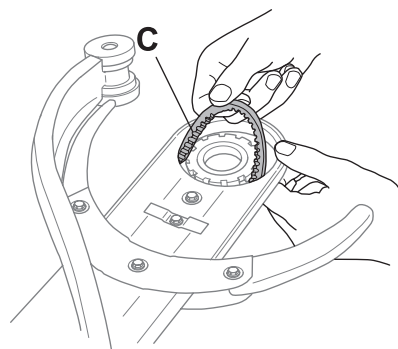
- Zdejmij tarcze.



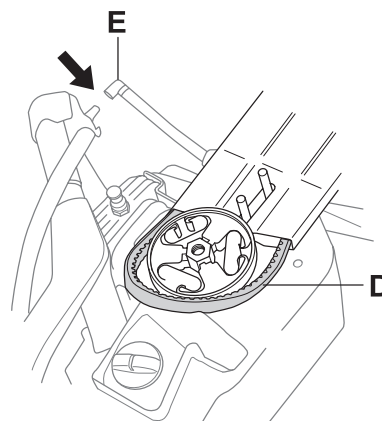
- Zdejmij pokrywę sprzęgła odkręcając w tym celu śruby A i B.



- Zsuń pasek napędowy z kółka czołowego na ramieniu tnącym (C).

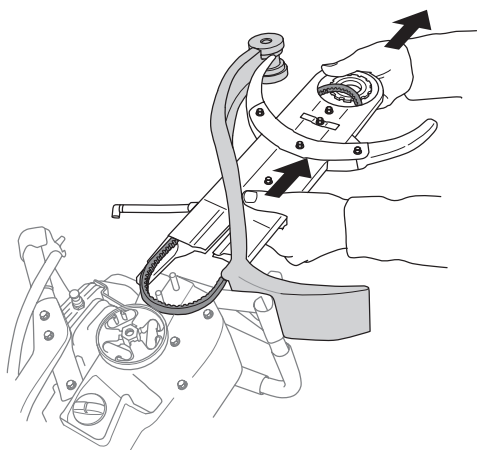


- Odłącz przewód wodny (E). Przesuń w tył prowadnicę i zdejmij pasek napędowy umieszczony wokół sprzęgła (D).

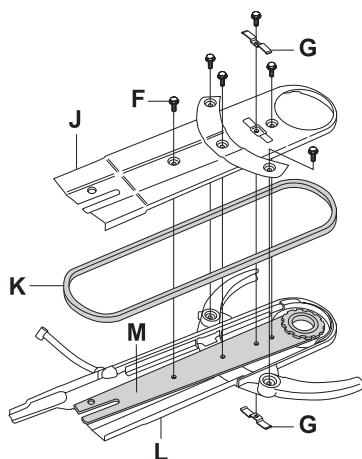


KONSERWACJA

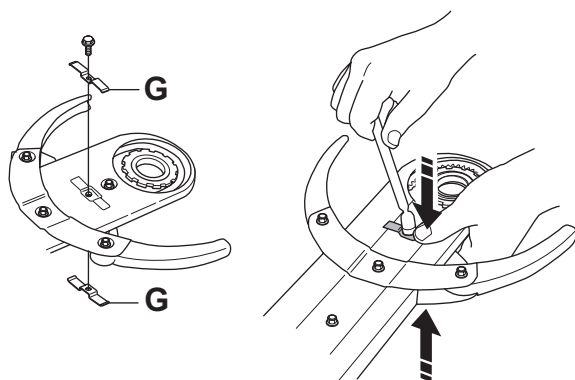
- Zdejmij ramię tnące pociągając je na wprost do przodu, tak jak to pokazano na rysunku.



- Zdejmij cały pasek napędowy (D).
- Poluzuj sześć śrub (F) mocujących osłony znajdujące się na ramieniu tnącym.



- Załóż nowy pasek napędowy (K).
- Załóż z powrotem osłony ochronne i osłonę paska.
- Prowadnicę (M) należy położyć na blasze (L), tak by otwory w blasze odpowiadały położeniu otworom w prowadnicy.
- Krawędzie blachy (J) muszą znaleźć się wewnątrz w stosunku do krawędzi blachy (L).
- Dokręć sześć śrub (F) i skontroluj/wyreguluj napięcie paska napędowego (K). Patrz wskazówki pod nagłówkiem "Kontrola i regulacja paska napędowego".
- Na koniec załóż ograniczniki odchyłu (G). Złóż razem blachy i zaciśnij, tak jak to pokazano na rysunku.



- Załóż z powrotem tarczę i dociągnij nakrętkę. Patrz wskazówki znajdujące się pod nagłówkiem "Montaż tarcz tnących".

UWAGA! Dopilnuj, by śruba napinająca pasek napędowy była wkręcona do oporu, a prowadnica była przykręcona w końcowym położeniu tylnym, tak by osłona paska weszła na swoje miejsce.

Koło pasowe i sprzęgło

Nie wolno uruchamiać silnika, jeżeli koło pasowe i sprzęgło zostały zdemontowane.

Gaźnik

Posiadany produkt Husqvarna został zaprojektowany i wyprodukowany zgodnie ze specyfikacjami ograniczającymi zawartość substancji szkodliwych w spalinach.

Działanie

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



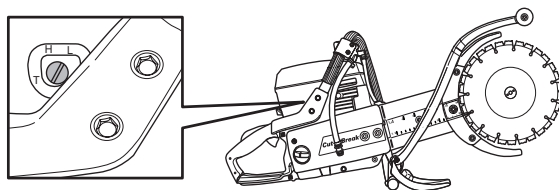
OSTRZEŻENIE! Nie uruchamiaj maszyny bez zamontowanego ramienia tnącego i zespołu tnącego. W przeciwnym razie może spaść sprzęgło i spowodować obrażenia.

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 tarcze tnące zaczną się obracać. Następnie obracaj śrubę w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aż tarcze przestaną się obracać. Bieg jałowy jest prawidłowo wyregulowany, gdy silnik bez opóźnienia reaguje na wciśnięcie dźwigni gazu.

Zalecana prędkość obrotowa na biegu jałowym: 2500 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.

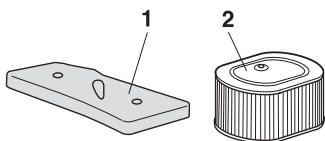
Filtr powietrza



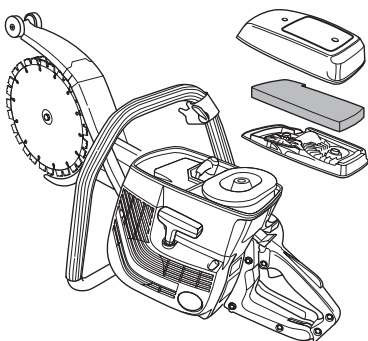
Filtr powietrza należy regularnie czyścić z pyłu i zanieczyszczeń, aby uniknąć:

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

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



- 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.

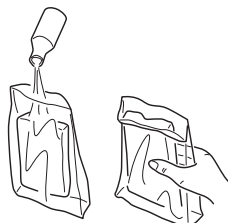


- Wyjmij filtr piankowy. Wymyj filtr dokładnie w letniej wodzie z dodatkiem mydła. Po umyciu wypłucz filtr starannie czystą wodą. Wyciśnij go i pozostaw do wyschnięcia. **UWAGA!** Czyszczenie powietrzem pod zbyt wysokim ciśnieniem może uszkodzić tworzywo, z którego filtr jest wykonany.



- Nasącz dokładnie olejem filtr piankowy. Ważne jest, aby cały filtr został nasączony olejem.

- 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.



- Po kilkakrotnym myciu filtr piankowy ulega zużyciu. Wymień filtr na nowy, jeżeli nie jest sprężysty i nie przylega szczelnie do osłony filtra.
- Filtr papierowy znajduje się pod osłoną B. Filtr ten należy wymieniać/czyścić, gdy silnik traci moc lub po 1-2 tygodniach. Uwaga! Filtra nie wolno myć!

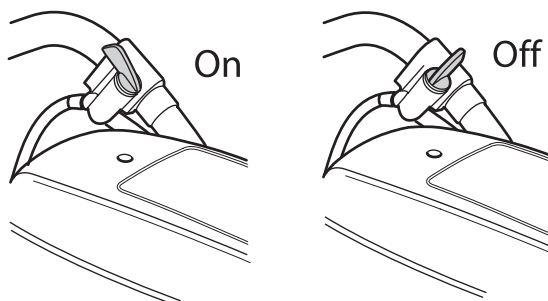
Całkowite oczyszczenie filtra po pewnym okresie użytkowania nie jest możliwe. Dlatego też filtr należy regularnie (w stałych odstępach czasu) wymieniać na nowy. **Uszkodzony filtr powietrza należy natychmiast wymienić na nowy.**

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

Filtr paliwa

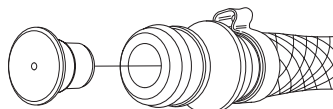
- Filtr paliwa umieszczony jest w zbiorniku paliwa.
- Podczas tankowania należy uważać, aby do zbiornika paliwa nie dostały się zanieczyszczenia. Dzięki temu mniejsze jest ryzyko występowania zakłóceń w pracy maszyny wskutek zapchania się filtra paliwa znajdującego się wewnątrz zbiornika.
- Zapchanego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

Zawór wodny



Filtr wody

W razie potrzeby skontroluj i oczyść zawór ograniczający strumień wody.



KONSERWACJA

Rozrusznik



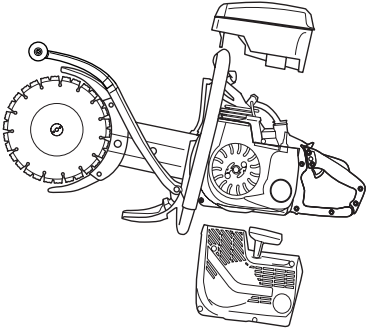
OSTRZEŻENIE! Sprężyna powrotna wmontowana jest do obudowy rozrusznika w stanie napiętym i przy nieostrożnym demontażu może wyskoczyć i spowodować groźne obrażenia.

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

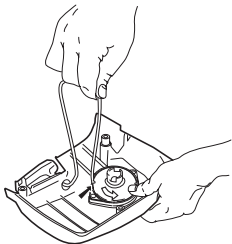
Wymiana pękniętej lub zużytej linki rozrusznika



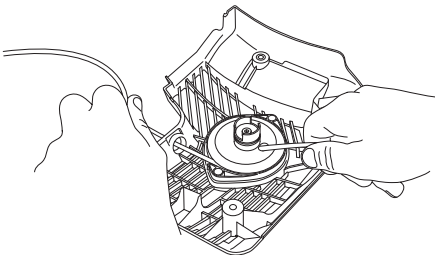
- Zdejmij osłonę filtra i pokrywę cylindra.
- Odkręć śruby mocujące obudowę rozrusznika do skrzyni korbowej i zdejmij rozrusznik.



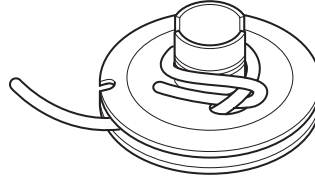
- Wyciągnij ok. 30 cm linki i wprowadź ją do wycięcia na brzegu kółka linowego. Zwolnij napięcie sprężyny powrotnej poprzez powolne obracanie kółka linowego wstecz.



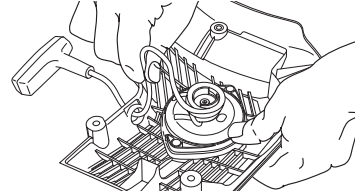
- Wyjmij ewentualne pozostałości starej linki i sprawdź, czy działa sprężyna rozrusznika. Przelóż nową linkę przez otwór w obudowie rozrusznika i w kółku linowym.



- 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 uchwyty rozrusznika.



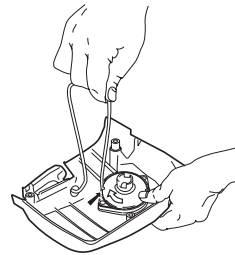
- Przelóż linkę przez szczelinę znajdującą się w zewnętrznej krawędzi kółka linowego i nawiń ją na kółko – trzy pełne zwoje w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.



- 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.

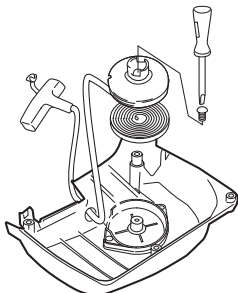


UWAGA! Sprawdź, czy kółko rozrusznika daje się obrócić o co najmniej 1/2 obrotu, po całkowitym wyciągnięciu linki z obudowy rozrusznika.

Wymiana pękniętej sprężyny powrotnej



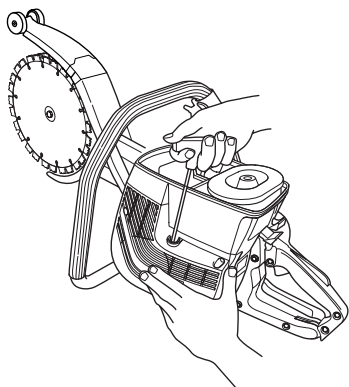
- Odkręć śrubę znajdującą się pośrodku kółka linowego i zdejmij kółko.
- Pamiętaj o tym, że znajdująca się w obudowie rozrusznika sprężyna powrotna jest naprężona.
- Poluzuj śruby mocujące kasetę sprężyny.



- 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 rozrusznik i dokręć śruby.
- Załóż pokrywę cylindra i pokrywę filtra.

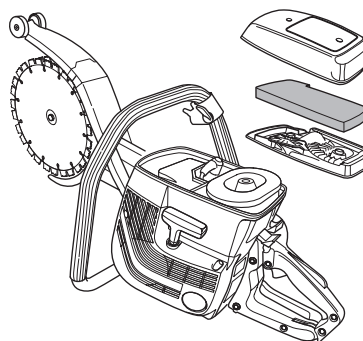
Świeca zapłonowa



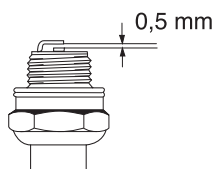
Na stan świecy zapłonowej wpływa:

- 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.



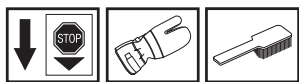
- Jeżeli silnik maszyny nie osiąga właściwej mocy, występują trudności z jego uruchomieniem lub utrzymaniem wolnych obrotów, sprawdź najpierw stan świecy zapłonowej. Jeżeli elektrody świecy są zanieczyszczone, oczyść je i sprawdź, czy odstęp między nimi wynosi 0,5 mm. więcej należy wymienić po ok. miesiącu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



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

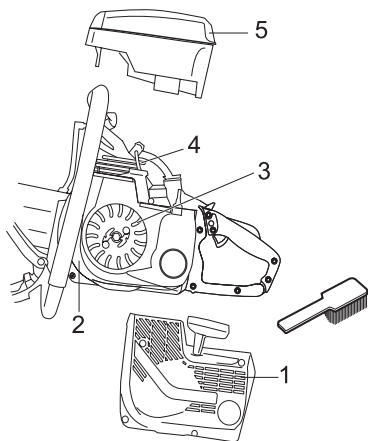
KONSERWACJA

Układ chłodzenia



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

W skład układu chłodzenia wchodzi:



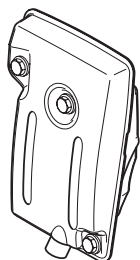
- 1 Wlot powietrza umieszczony w obudowie rozrusznika.
- 2 Podkładka wiodąca.
- 3 Skrzydełka wentylatora.
- 4 Żeberka chłodzące cylindra.
- 5 Osłona cylindra (doprowadza zimne powietrze do cylindra).

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

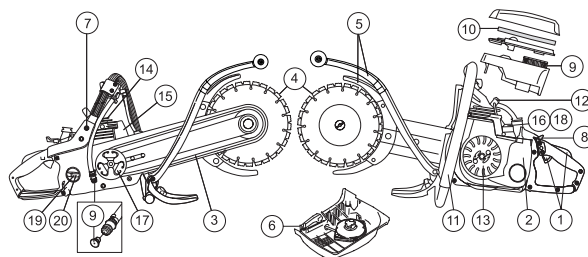


Tłumik przeznaczony jest do tłumienia hałasu i odrzucania gazów spalinowych poza strefę pracy operatora. Gazy spalinowe mają wysoką temperaturę, a znajdujące się w nich iskry mogą spowodować pożar, jeżeli skierowane zostaną w stronę materiałów suchych i łatwopalnych.



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

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 Oczyszczyć zewnętrzne powierzchnie maszyny.
- 3 Sprawdź napięcie paska napędowego.
- 4 Sprawdź stan tarcz tnących i kół napędowych.
- 5 Sprawdź stan osłon tarcz tnących.
- 6 Sprawdź rozrusznik oraz linkę rozrusznika i oczyść od zewnątrz wlot powietrza do rozrusznika.
- 7 Sprawdź, czy śruby i nakrętki są dokręcone.
- 8 Sprawdź, czy wyłącznik działa prawidłowo.
- 9 Sprawdź działanie zaworu ograniczającego strumień wody.

Przegląd cotygodniowy

- 10 Sprawdź stan filtra powietrza.
- 11 Sprawdź, czy nie są uszkodzone uchwyty i izolatory antywibracyjne.
- 12 Oczyszczyć świecę zapłonową. Sprawdź, czy przerwa między elektrodami wynosi 0,5 mm.
- 13 Oczyszczyć skrzydełka wentylatora. Sprawdź działanie rozrusznika i stan sprężyny powrotnej.
- 14 Oczyszczyć żeberka chłodzące cylindra.
- 15 Sprawdź, czy tłumik jest dobrze zamontowany i czy nie jest uszkodzony.
- 16 Sprawdź działanie gaźnika.

Przegląd miesięczny

- 17 Sprawdź zużycie środkowego elementu sprzęgła, koła napędowego i sprężyny sprzęgła.
- 18 Oczyszczyć gaźnik z zewnątrz.
- 19 Sprawdź stan filtra paliwa i przewodu paliwowego. W razie potrzeby wymień je na nowe.
- 20 Oczyszczyć wnętrze zbiornika paliwa.

DANE TECHNICZNE

Dane techniczne

K650 Cut-n-break

Silnik

Pojemność cylindra, cm ³	71
Średnica cylindra, mm	50
Skok tłoka, mm	36
Obroty na biegu jałowym, obr/min	2500
Zalecane maksymalne obroty bez obciążenia, obr/min	9750 (+/- 250)
Moc, kW	3,5

Układ zapłonowy

Producent układu zapłonowego	EM
Świeca zapłonowa	Champion RCJ 6Y/ NGK BPMR 7A
Odstęp między elektrodami świecy, mm	0,5

Układ zasilania/smarowania

Producent gaźnika	Tillotson
Typ gaźnika	W CAT: 5,7
Pojemność zbiornika paliwa, litry	0,7

Masa

Masa, wraz z zestawem nawadniającym, bez paliwa i osprzętu tnącego, kg	8,9
Masa, wraz z zestawem nawadniającym, bez paliwa lecz z osprzętem tnącym, kg	10,3

Emisje hałasu

(Patrz ad. 1)	
Poziom mocy akustycznej, mierzony dB(A)	115
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)	100

Poziomy wibracji

Drgania uchwytów mierzone zgodnie z ISO 19432	
Uchwyt przedni, wartość równoważna, m/s ²	3,2
Uchwyt tylny, wartość równoważna, m/s ²	5,7

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	Przełożenie	Maks. prędkość obwodowa, m/s	Maks. głębokość cięcia
9"	48/79	80	400 mm

Maksymalne obroty ostrza, obr/min

6200



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 **K650 Cut-n-break**, począwszy od maszyn z numerami seryjnymi wypuszczanymi od roku 2006 (rok, po którym następuje numer seryjny, podany jest wyraźnie na tabliczce znamionowej) są zgodne z przepisami zawartymi w DYREKTYWACH RADY:

- dyrektywie **98/37/EG** z dn. 22 czerwca 1998 r., "dotyczącej maszyn", aneks IIA.
- dyrektywie **2004/108/EEC** z dn. 15 grudnia 2004 r., "dotyczącej kompatybilności elektromagnetycznej".
- dyrektywie **2000/14/EG** z dn. 8 maja 2000 r., "dotyczącej emisji hałasu do otoczenia". Ocena zgodności została przeprowadzona według załącznika V.

Odnosnie informacji dotyczących emisji hałasu patrz rozdział Dane techniczne.

Zastosowano następujące normy: **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 kontroli typu w aspekcie postanowień dyrektywy 2000/14/WE, na dobrowolne zlecenie firmy Husqvarna AB. Certyfikat opatrzony jest numerem: **01/169/002**

Partille 2 maja 2006



Ove Donnerdal, Szef ds. Rozwoju Produkcji

1151266-61



2008-08-08