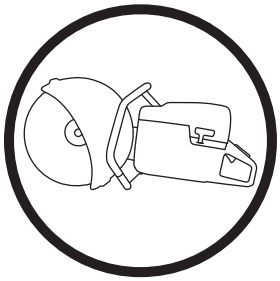
Instrukcja obsługi

K 1260, K 1260 Rail



Polish

Należy dokładnie przeczytać instrukcję obsługi i przed uruchomieniem maszyny upewnić się, że wszystkie wskazówki zostały zrozumiane.

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.

Stosuj środki ochrony osobistej. Patrz wskazówki podane pod rubryką Środki ochrony osobistej.

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.

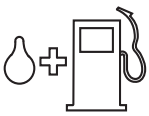
OSTRZEŻENIE! Wykonywanie nagłych oraz gwałtownych ruchów może być niebezpieczne i być przyczyną zagrażających życiu obrażeniom. Należy dokładnie przeczytać instrukcję obsługi i przed uruchomieniem maszyny upewnić się, że wszystkie instrukcje zostały zrozumiane.

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

Ssanie

Zawór dekompresacyjny

Uzupełnianie mieszanki benzyna/olej



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.

Wyjaśnienie poziomów ostrzeżeń

Występują trzy poziomy ostrzeżeń.

OSTRZEŻENIE!

OSTRZEŻENIE! Jest używane, gdy istnieje ryzyko poważnych obrażeń, śmierci operatora lub uszkodzenia otoczenia w wyniku nieprzestrzegania instrukcji obsługi.

OSTROŻNIE!

OSTROŻNIE! Jest używane, gdy istnieje ryzyko obrażeń operatora lub uszkodzenia otoczenia w wyniku nieprzestrzegania instrukcji obsługi.

UWAGA!

UWAGA! Jest używane, gdy istnieje ryzyko uszkodzenia materiałów lub urządzenia w wyniku nieprzestrzegania instrukcji obsługi.

Spis treści

ZNACZENIE SYMBOLI
Oznakowanie maszyny 2
Wyjaśnienie poziomów ostrzeżeń 2
SPIS TREŚCI
Spis treści 3
OPIS
Szanowny Kliencie! 4
Właściwości 4
CO JEST CO?
Opis zespołów przecinarki – K 1260 5
CO JEST CO?
Opis zespołów przecinarki – K 1260 Rail 6
ZABEZPIECZENIA W MASZYNIE
Uwagi ogólne 7
TARCZE TNĄCE
Uwagi ogólne 9
Tarcze ścierne 9
Tarcze diamentowe 10
Transport i przechowywanie 11
MONTAŻ I REGULACJE
Uwagi ogólne 12
Kontrola wałka napędowego i podkładek wieńcowych 12
Sprawdzanie tulei 12
Sprawdzanie kierunku obrotów tarczy 12
Montaż tarczy tnącej 12
Osłona tarczy tnącej 12
Odwracalny zespół tnący 13
PRZYGOTOWYWANIE I OBCHODZENIE SIĘ Z PALIWEM
Uwagi ogólne 14
Paliwo 14
Tankowanie 14
Transport i przechowywanie 15
DZIAŁANIE
Środki ochronne 16
Ogólne zasady bezpieczeństwa 16
Transport i przechowywanie 21
URUCHAMIANIE I WYŁĄCZANIE
Przed uruchomieniem 22
Uruchamianie 22
Wyłączanie silnika 23
KONSERWACJA
Uwagi ogólne 24
Plan konserwacji 24
Czyszczenie 25
Inspekcja funkcjonalna 25
DANE TECHNICZNE
Dane techniczne 29
Osprzęt tnący 30
Zapewnienie o zgodności z normami WE 31

OPIS

Szanowny Kliencie!

Dziękujemy za wybór produktu Husqvarna!

Mamy nadzieję, że będą Państwo zadowoleni ze swojej maszyny i że będzie ona Państwu służyć przez długie lata. Zakup jakiegokolwiek z naszych produktów daje możliwość korzystania z profesjonalnej pomocy w razie konieczności przeprowadzenia naprawy lub serwisu. Jeżeli maszyna nie została kupiona w autoryzowanym punkcie sprzedaży, prosimy zapytać o najbliższy warsztat serwisowy.

Niniejsza Instrukcja obsługi ma charakter dokumentu wartościowego. Dopilnuj, aby instrukcja obsługi była zawsze pod ręką w miejscu pracy. Stosując się do zawartych w niej wskazówek (na temat użytkowania, obsługi technicznej, konserwacji itd.) można znacznie przedłużyć okres użytkowy maszyny, a także zwiększyć jej wartość w przypadku sprzedaży. W razie sprzedaży maszyny należy przekazać nowemu użytkownikowi także instrukcję obsługi.

Ponad 300 lat innowacji

Tradycje szwedzkiej firmy Husqvarna AB sięgają 1689 roku, kiedy to król Szwecji Karol XI nakazał wybudować fabrykę produkującą muszkiety. W tym czasie położono pierwszy fundament pod umiejętności inżynierskie, które przyczyniły się do rozwoju niektórych wiodących na świecie produktów w dziedzinach takich jak broń myśliwska, rowery, motocykle, urządzenia gospodarstwa domowego, maszyny do szycia oraz produkty przeznaczone do użytku na zewnątrz.

Husqvarna jest światowym liderem w produkcji urządzeń przeznaczonych do użytku na zewnątrz dla leśnictwa, do pielęgnacji parków, trawników oraz ogrodów, jak również narzędzi diamentowych dla budownictwa i przemysłu kamieniarskiego.

Odpowiedzialność użytkownika

Właściciel/pracodawca jest odpowiedzialny za odpowiednie wyszkolenie operatora, umożliwiające bezpieczną obsługę urządzenia. Kierownicy i operatorzy muszą przeczytać i zrozumieć niniejszą instrukcję obsługi. Muszą być świadomi:

- Instrukcji bezpieczeństwa maszyny.
- Zakresu zastosowań i ograniczeń maszyny.
- Sposobu użytkowania i konserwacji maszyny.

Przepisy krajowe mogą mówić o użyciu niniejszej maszyny. Przed rozpoczęciem pracy z maszyną, należy upewnić się jakie przepisy obowiązują w danym miejscu.

Zastrzeżenie producenta

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

Husqvarna AB nieustannie modernizuje swoje wyroby, w związku z czym zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian dotyczących m.in. wyglądu produktów bez uprzedzenia.

Właściwości

Produkty Husqvarna wyróżniają wartości takie jak wysokie osiągi, niezawodność, innowacyjna technologia, zaawansowane rozwiązania techniczne oraz uwzględnianie ochrony środowiska.

Niektóre z unikalnych właściwości Państwa produktu są opisane poniżej.

Active Air Filtration™

Odśrodkowe czyszczenie powietrza to dłuższa żywotność oraz dłuższe okresy międzyprzeglądowe.

SmartCarb™

Wbudowana automatyczna kompensacja filtra utrzymuje wysoką moc i zmniejsza zużycie paliwa.

EasyStart

Silnik oraz rozrusznik są zaprojektowane tak, aby zapewnić szybkie i łatwe uruchamianie maszyny. Zmniejsza opór na lince rozrusznika do 40%. (Zmniejsza sprężanie w czasie rozruchu.)

DEX (K 1260)

Zestaw do cięcia na mokro z niskim płukaniem dla efektywnego obchodzenia się z kurzem.

Wydajny system tłumienia wibracji

Efektywne tłumiki wibracji ramion i uchwytów.

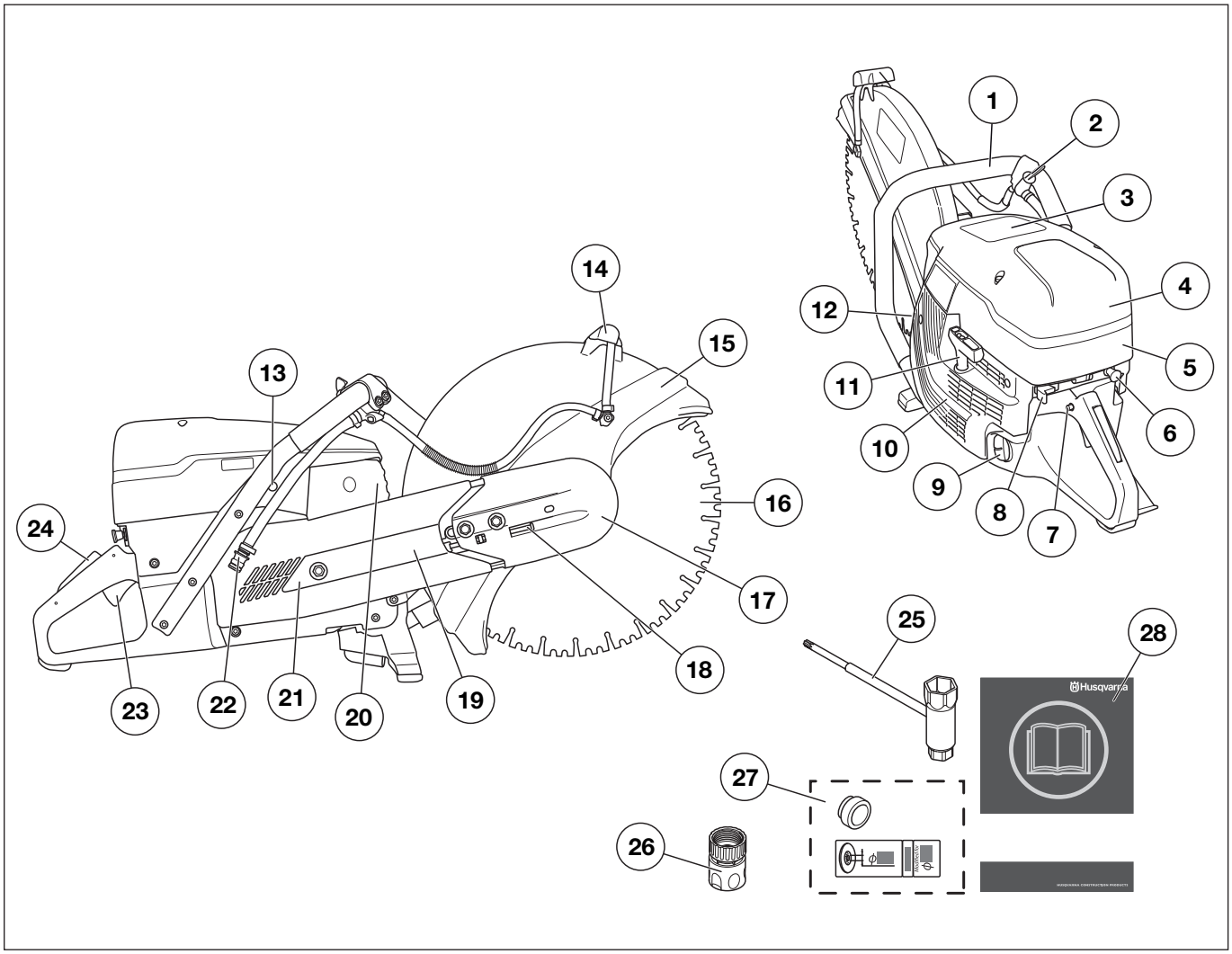
Odwracalny zespół tnący (K 1260)

Maszyna jest wyposażona w odwracalny zespół tnący umożliwiający cięcie blisko ściany lub na poziomie gruntu, ograniczone tylko grubością osłony tarczy.

Uchwyt szyny – RA 10, RA 10 S (K 1260 Rail)

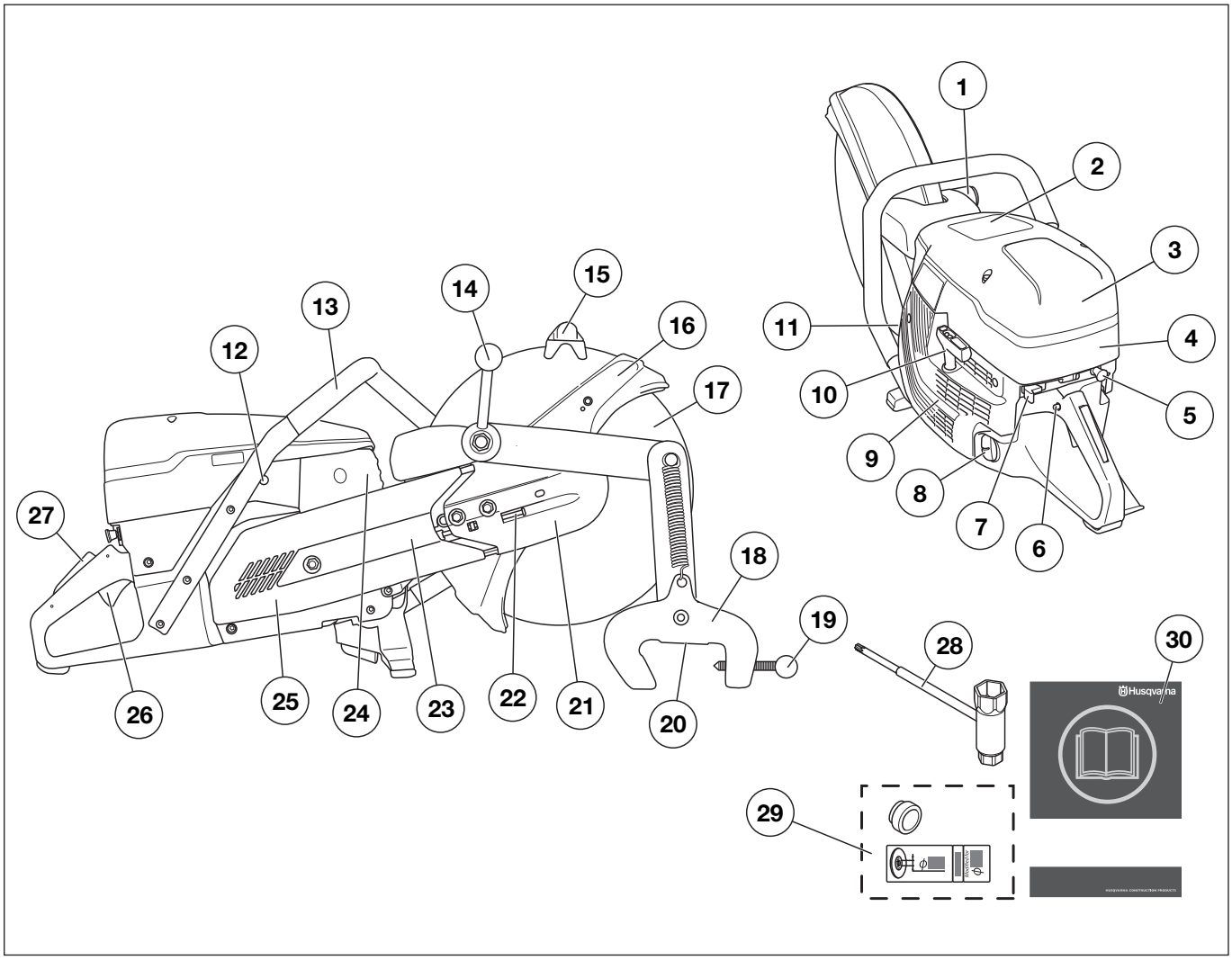
Przymocowane do szyny, prowadzi cięcie prostopadle do mocowania.

CO JEST CO?



Opis zespołów przecinarki – K 1260

1 Uchwyt przedni
2 Zawór wodny
3 Naklejki informacyjne i ostrzegawcze
4 Pokrywa filtra powietrza
5 Osłona cylindra
6 Dźwignia ssania
7 Blokada obrotów rozruchowych
8 Wyłącznik
9 Korek wlewu paliwa
10 Rozrusznik
11 Uchwyt rozrusznika
12 Tabliczka znamionowa
13 Zawór dekompresacyjny
14 Uchwyt regulacyjny osłony
15 Osłona tarczy tnącej
16 Tarcza tnąca
17 Zespół tnący
18 Napinacz paska
19 Ramię tnące
20 Tłumik
21 Osłona paska
22 Złącze wodne z filtrem
23 Dźwignia gazu
24 Blokada dźwigni gazu
25 Klucz kombinowany
26 Złącze wody, GARDENA®
27 Tuleja + naklejka
28 Instrukcja obsługi



Opis zespołów przecinarki – K 1260 Rail

1 Zamocowanie dla uchwytu szyny
2 Naklejki informacyjne i ostrzegawcze
3 Pokrywa filtra powietrza
4 Osłona cylindra
5 Dźwignia ssania
6 Blokada obrotów rozruchowych
7 Wyłącznik
8 Korek wlewu paliwa
9 Rozrusznik
10 Uchwyt rozrusznika
11 Tabliczka znamionowa
12 Zawór dekompresacyjny
13 Uchwyt przedni
14 Dźwignia blokady przecinarki
15 Uchwyt regulacyjny osłony
16 Osłona tarczy tnącej
17 Tarcza tnąca
18 Uchwyt szyny
19 Dźwignia blokady szyny
20 Prowadnica
21 Zespół tnący
22 Napinacz paska
23 Ramię tnące
24 Tłumik
25 Osłona paska
26 Dźwignia gazu
27 Blokada dźwigni gazu
28 Klucz kombinowany
29 Tuleja + naklejka
30 Instrukcja obsługi

ZABEZPIECZENIA W MASZYNIE

Uwagi ogólne

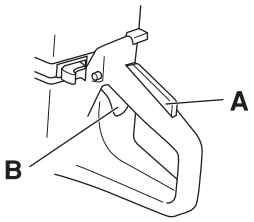
OSTRZEŻENIE! Nie wolno używać maszyny z niesprawnymi zespołami zabezpieczającymi. Jeżeli Twoja maszyna nie spełnia jakiegokolwiek z warunków kontrolnych, należy ją oddać do serwisu.

Silnik powinien być wyłączony, a wyłącznik przestawiony w położenie STOP.

W niniejszym rozdziale przedstawiono poszczególne zespoły zabezpieczające maszyny, omówiono ich funkcję oraz sposoby ich kontrolowania i konserwacji w celu zapewnienia prawidłowego działania.

Blokada dźwigni gazu

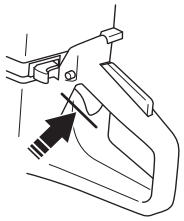
Blokada dźwigni gazu jest tak skonstruowana, by zabezpieczać przed przypadkowym naciśnięciem dźwigni gazu. W chwili wciśnięcia blokady (A), uwolniona zostaje dźwignia gazu (B).



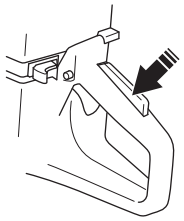
Blokada wyłącznika pozostaje wciśnięta dopóty, dopóki wciśnięty jest wyłącznik. Z chwilą puszczenia uchwytu zarówno dźwignia gazu, jak i przycisk blokady powracają do swojego pierwotnego położenia. Odbywa się to za pomocą dwóch niezależnie od siebie działających sprężyn powrotnych. Oznacza to, że dźwignia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

Sprawdzanie blokady dźwigni gazu

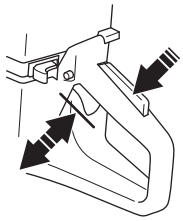
- Sprawdź, czy dźwignia gazu jest zablokowana w położeniu biegu jałowego, gdy blokada dźwigni gazu znajduje się w położeniu wyjściowym.



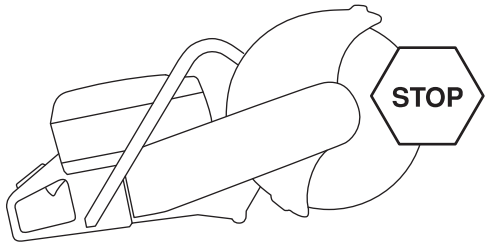
- Wciśnij blokadę dźwigni gazu i sprawdź, czy po zwolnieniu nacisku powraca ona do położenia wyjściowego.



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

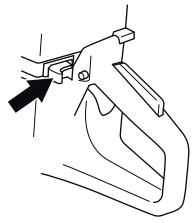


- Uruchom przecinarkę i ustaw ją na pełne obroty. Puść dźwignię gazu i sprawdź, czy tarcza tnąca zatrzymuje się i pozostaje nieruchoma. Jeżeli tarcza tnąca obraca się, gdy dźwignia gazu znajduje się w położeniu biegu jałowego, należy sprawdzić wyregulowanie biegu jałowego. Patrz wskazówki podane w rozdziale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



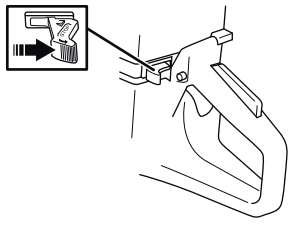
Wyłącznik

Silnik należy wyłączać za pomocą wyłącznika.



Sprawdzanie wyłącznika

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

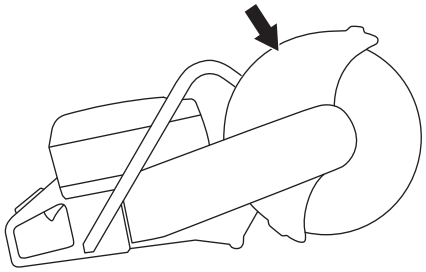


ZABEZPIECZENIA W MASZYNIE

Osłona tarczy tnącej

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

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



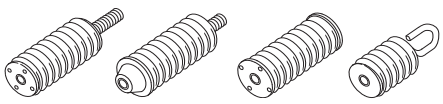
Kontrola osłony tarczy tnącej

- Sprawdź, czy osłona znajdująca się nad tarczą tnącą nie jest pęknięta lub uszkodzona w inny sposób. Wymień ją, jeżeli jest uszkodzona.
- Sprawdź, czy tarcza tnąca jest prawidłowo zamocowana i nie ma śladów uszkodzenia. Uszkodzona tarcza tnąca może zranić użytkownika.

System tłumienia wibracji

OSTRZEŻENIE! Nadmierne wibracje mogą spowodować uszkodzenia naczyń krwionośnych lub nerwów u osób mających problemy z krążeniem. Zgłoś się do lekarza, jeżeli wystąpią objawy fizyczne, które mogą być związane z nadmiernymi wibracjami. Przykładem takich objawów jest drętwienie, brak czucia, „łaskotanie", „kłucie", ból, całkowita lub częściowa utrata siły, zmiany koloru skóry lub naskórka. Objawy te występują najczęściej w palcach, dłoniach lub nadgarstkach. Mogą one się nasilać w niskich temperaturach.

- Twoja maszyna jest wyposażona w system tłumienia wibracji, którego zadaniem jest ograniczenie wibracji do minimum i zapewnienie jak największego komfortu podczas pracy maszyną.
- System tłumienia wibracji, w który wyposażona jest maszyna, obniża poziom wibracji przekazywanych na uchwyty z silnika/osprzętu tnącego. Korpus silnika wraz z zespołem tnącym połączony jest z uchwytami za pośrednictwem tzw. elementów systemu tłumienia drgań.



Sprawdzanie systemu tłumienia wibracji

OSTRZEŻENIE! Silnik powinien być wyłączony, a wyłącznik przestawiony w położenie STOP.

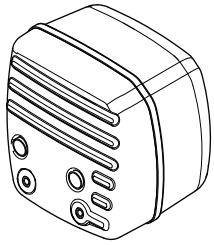
- Regularnie sprawdzaj, czy elementy systemu przeciwdrganiowego nie są pęknięte lub zdeformowane. Wymień je, jeśli są uszkodzone.
- Upewnij się, czy elementy tłumiące wibracje są dokładnie przymocowane pomiędzy silnikiem a uchwytem.

Tłumik

OSTRZEŻENIE! Nigdy nie używaj maszyny z uszkodzonym tłumikiem lub bez niego. Uszkodzony tłumik znacznie zwiększa hałas i niebezpieczeństwo pożaru. Miej zawsze w pobliżu sprzęt gaśniczy.

Podczas pracy maszyną oraz po jej wyłączeniu tłumik jest bardzo gorący. Dotyczy to także pracy na biegu jałowym. Pamiętaj o niebezpieczeństwie pożaru, szczególnie gdy w pobliżu znajdują się łatwo palne materiały oraz/lub gazy.

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



Kontrola stanu tłumika

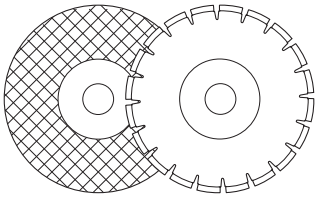
Sprawdzaj regularnie, czy tłumik jest nienaruszony i dobrze zamocowany.

TARCZE TNĄCE

Uwagi ogólne

OSTRZEŻENIE! Tarcza tnąca może pęknąć i spowodować obrażenia operatora.

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



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

Odpowiednie tarcze tnące

Tarcze tnące	K 1260	K 1260 Rail
Tarcze ścierne	Tak*	Tak*
Tarcze ścierne do cięcia szyn	Nie	Tak*
Tarcze diamentowe	Tak	Tak**
Tarcze zębate	Nie	Nie

*Bez wody

**Tarcze diamentowe do cięcia na sucho

Tarcze tnące dla różnych materiałów

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

Podczas cięcia tworzyw sztucznych tarczą diamentową mogą powstawać odbicia, gdy cięty materiał wskutek nagrzania zacznie się topić i przyklejać do tarczy. Nigdy nie ciąć materiałów z tworzyw sztucznych przy pomocy tarczy diamentowej!

Cięcie w metalu wywołuje iskry, które mogą spowodować pożar. Nie używaj maszyny w pobliżu substancji lub gazów łatwopalnych.

Przestrzegaj instrukcji dostarczonych wraz z tarczą tnącą dotyczących jej przeznaczenia do różnych zastosowań lub skonsultuj się ze swoim dealerem w przypadku wątpliwości.

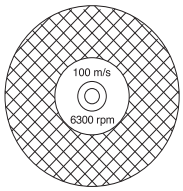
	Beton	Metal	Szyna	Plastik	Żeliwo
Tarcze ścierne	X	X		X	X
Tarcze ścierne do cięcia szyn			X		
Tarcze diamentowe	X	X*			X*

* Tylko specjalne tarcze.

Maszyny ręczne wysokoobrotowe

OSTRZEŻENIE! Nigdy nie używaj tarczy tnącej, na której podano niższą ilość obrotów niż posiada maszyna. Używaj tylko tarcz tnących przeznaczonych do ręcznych, wysokoobrotowych przecinarek.

- Tarcze tnące naszej produkcji przeznaczone są do przenośnych, wysokoobrotowych przecinarek.
- 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.



Wibracje tarczy

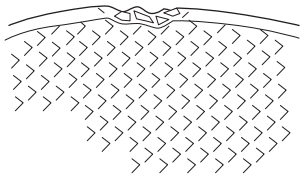
- Wskutek wywierania zbyt dużego nacisku na tarczę traci ona swój kształt i zaczyna wibrować.
- Po zmniejszeniu nacisku na tarczę wibracje niekiedy ustają. Jeżeli tak nie jest, należy wymienić tarczę.

Tarcze ścierne

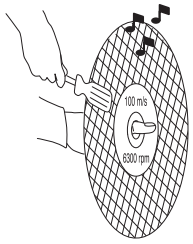
OSTRZEŻENIE! Nie używaj tarcz ściernych razem z wodą. Wytrzymałość tarczy pogarsza się na skutek kontaktu z wodą lub z wilgocią, przez co zwiększa się ryzyko pęknięcia tarczy.

- Materiał tnący w tarczy ściernej 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.

- 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 ścierne dla różnych materiałów

Typ tarczy	Materiał
Tarcza do betonu	Beton, asfalt, kamienie, cegły, żeliwo, aluminium, miedź, mosiądz, kable, guma, tworzywa sztuczne etc.
Tarcza do metalu	Stal, stopy stali i inne twarde metale.
Tarcza do cięcia szyn	Szyna

Przecinanie szyn

Stosować wyłącznie specjalne tarcze tnące przeznaczone do cięcia szyn.

Tarcze diamentowe

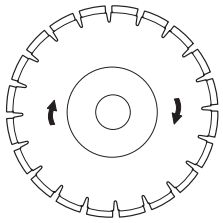
Uwagi ogólne

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

Tarcze diamentowe znacznie się rozgrzewają podczas cięcia. Przegrzanie tarczy to rezultat niewłaściwego użytkowania i może spowodować jej odkształcenie, skutkujące uszkodzeniami lub obrażeniami.

Cięcie w metalu wywołuje iskry, które mogą spowodować pożar. Nie używaj maszyny w pobliżu substancji lub gazów łatwopalnych.

- 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.



Tarcze diamentowe dla różnych materiałów

- Tarcze diamentowe można z powodzeniem stosować do cięcia muru, zbrojonego betonu i innych materiałów złożonych.
- Dostępne są tarcze diamentowe o różnym stopniu twardości.
- Do cięcia metalu powinny być stosowane tarcze specjalne. Poproś swojego dealera o pomoc w wyborze odpowiedniego produktu.

Ostrzenie tarcz diamentowych

- Używaj wyłącznie ostrych 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.

Tarcze diamentowe do cięcia na sucho

- Tarcze diamentowe do cięcia na sucho mogą być używane zarówno z, jak i bez chłodzenia wodą.
- Podczas cięcia na sucho należy chłodzić tarczę wyjmując ją w tym celu z rzazu co 30–60 sekund i pozwalając wirować swobodnie przez 10 sekund. Niezastosowanie się do tego zalecenia może doprowadzić do przegrzania tarczy.

Tarcze diamentowe do cięcia na mokro

- Tarcze diamentowe do cięcia na mokro muszą być chłodzone wodą. Niezastosowanie się do tego zalecenia może doprowadzić do przegrzania tarczy.
- Chłodzenie wodne stosuje się w celu chłodzenia tarczy. Wydłuża to okres użytkowy tarczy oraz zmniejsza pylenie.

Transport i przechowywanie

- Nie przechowuj oraz nie przewoź przecinarki z zamontowaną tarczą tnącą. 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. Przechowywanie tarczy ściernej 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.

Uwagi ogólne

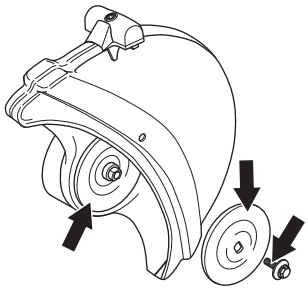
OSTRZEŻENIE! Silnik powinien być wyłączony, a wyłącznik przestawiony w położenie STOP.

Tarcze tnące Husqvarna są zatwierdzone jako odpowiednie do przecinarek ręcznych.

Kontrola wałka napędowego i podkładek wieńcowych

W razie wymiany tarczy tnącej na nową skontroluj podkładki wieńcowe i wałek napędowy.

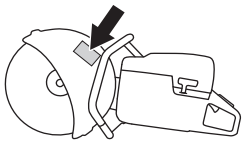
- Sprawdź, czy gwinty na wałku napędowym są nieuszkodzone.
- Sprawdź, czy powierzchnie stykowe tarczy tnącej i podkładek wieńcowych są nieuszkodzone, właściwych wymiarów, czyste i prawidłowo osadzone na wałku napędowym.



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

Sprawdzanie tulei

Tuleje służą do dopasowania maszyny do otworu środkowego w tarczy tnącej. Maszyna jest dostarczana z dwoma wielkościami tulei: 20 mm (25/32") i 25, 4 mm (1"). Tabliczka na osłonie tarczy informuje, która tuleja została zamontowana fabrycznie.

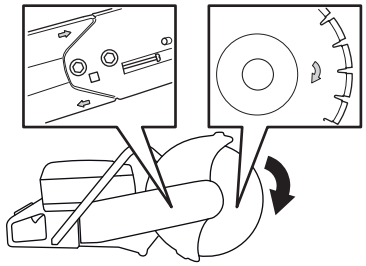


W przypadku wymiany tulei, należy zaktualizować oznakowanie na maszynie, przyklejając specjalną naklejkę.

- Sprawdź, czy tuleja na wałku trzpienia obrotowego maszyny odpowiada otworowi środkowemu tarczy tnącej. Na tarczach tnących podana jest średnica ich otworu środkowego.

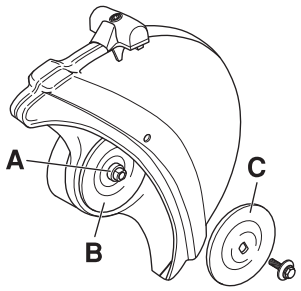
Sprawdzanie kierunku obrotów tarczy

- Stosując tarcze diamentowe dopilnuj, aby obracały się one w kierunku oznaczonym znajdującymi się na nich strzałkami. Kierunek obrotu dla maszyny jest pokazany za pomocą strzałek na ramieniu tnącym.

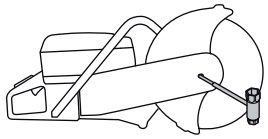


Montaż tarczy tnącej

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



- Zablokuj wałek. Włóż narzędzie do otworu w głowicy tnącej i obróć tarczę aż do jej zablokowania.



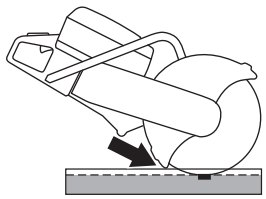
- Moment obrotowy dokręcania śruby mocującej tarczę wynosi: 15–20 Nm (130–215 cal/funt).

Osłona tarczy tnącej

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

Osłona tarczy jest blokowana ciernie.

- Dociśnij końce osłony do obrabianego elementu lub ustaw ją za pomocą uchwytu regulacyjnego. Osłona musi być zawsze zamontowana do maszyny.



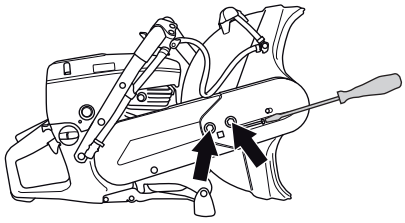
Odwracalny zespół tnący (K 1260)

Maszyna jest wyposażona w odwracalny zespół tnący umożliwiający cięcie blisko ściany lub na poziomie gruntu, ograniczone tylko grubością osłony tarczy.

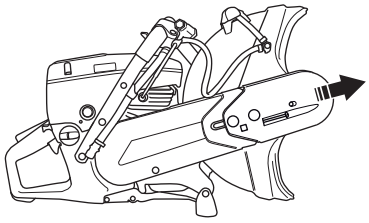
W czasie cięcia z odwróconą głowicą tnącą występuje zwiększone ryzyko odbicia. Tarcza tnąca jest w większej odległości od środka maszyny, co oznacza że uchwyt i tarcza tnąca nie są już w jednej linii. Utrzymanie maszyny jest trudniejsze, jeśli ostrze zaklinuje się lub utknie w strefie zagrożonej odbiciem. Dodatkowe informacje znajdują się pod nagłówkiem „Odbicie" w rozdziale „Obsługa".

Niektóre ergonomiczne funkcje maszyny mogą być również wystawione na niebezpieczeństwo. Cięcie z odwróconą głowicą powinno być wykonywane tylko, gdy cięcie w sposób standardowy nie jest możliwe.

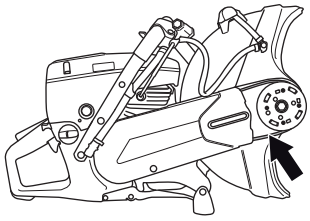
- Poluzuj najpierw dwie śruby, a następnie śrubę regulacyjną, tak aby zlikwidować naprężenie paska.



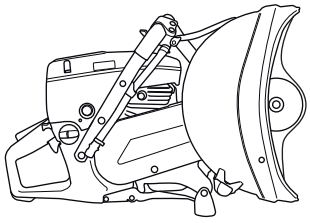
- Następnie wykręć śruby i zdejmij osłonę paska.



- Odłącz wąż wodny od tarczy tnącej.
- Zdejmij pasek z koła pasowego.



- Teraz zespół tnący nie jest przykręcony i można go zdjąć z silnika.
- Zdejmij głowicę tnącą i przymocuj ją po drugiej stronie ramienia tnącego.



- Przymocuj osłonę paska do odwróconej głowicy tnącej.
- Naciągnij pasek napędowy. Patrz wskazówki podane w rozdziale „Konserwacja".
- Jeżeli wykonywane jest cięcie na mokro, do maszyny należy zamontować dłuższy wąż wodny.

PRZYGOTOWYWANIE I OBCHODZENIE SIĘ Z PALIWEM

Uwagi ogólne

OSTRZEŻENIE! Włączanie silnika w zamkniętych lub źle wentylowanych pomieszczeniach może być przyczyną śmierci wskutek uduszenia lub zatrucia tlenkiem węgla. Użyj wentylatorów, aby zapewnić właściwą cyrkulację powietrza podczas pracy w wykopach lub rowach o głębokości większej niż jeden metr.

Paliwo i jego opary są bardzo łatwo palne. Wdychanie oparów paliwa lub kontakt paliwa ze skórą może doprowadzić do poważnych obrażeń. Zachowuj ostrożność i zapewnij dobrą wentylację podczas postępowania z paliwem.

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!

Nie pal tytoniu i nie pozostawiaj gorących przedmiotów w pobliżu paliwa.

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.

Benzyna

- Stosuj benzynę bezołowiową lub ołowiową wysokiej jakości.
- Zaleca się benzynę co najmniej 90-oktanową (RON). Stosowanie benzyny o liczbie oktanowej mniejszej niż 90 powoduje stukanie. Prowadzi to do przegrzania silnika, co może być przyczyną jego poważnego uszkodzenia.
- W przypadku pracy silnika na stale wysokich obrotach zaleca się stosowanie benzyny o wyższej liczbie oktanowej.

Paliwo ekologiczne

Zalecane jest stosowanie benzyny ekologicznej (tzw. paliwa alkilatowego), albo benzyny ekologicznej do silników czterosuwowych zmieszanej z olejem do silników dwusuwowych w podanych poniżej proporcjach.

Można stosować paliwo mieszane z etanolem E10 (mieszanka maks. 10% etanolu). Stosowanie mieszanek z etanolem wyższych niż E10 to gorsze warunki pracy, które mogą prowadzić do uszkodzenia silnika.

Olej do silników dwusuwowych

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

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.

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

Tankowanie

OSTRZEŻENIE! Przed przystąpieniem do tankowania, wyłącz silnik i odczekaj kilka minut aż ostygnie. Silnik powinien być wyłączony, a wyłącznik przestawiony w położenie STOP.

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

Oczyść korek wlewowy i powierzchnię wokół niego.

Po zatankowaniu dokładnie zakręć korek wlewowy. Zaniedbanie może doprowadzić do powstania pożaru.

Przed uruchomieniem przenieś maszynę na odległość co najmniej 3 m od miejsca tankowania.

Nigdy nie uruchamiaj maszyny, gdy:

- Jeżeli rozlałeś paliwo lub olej silnikowy na maszynę – wytrzyj dokładnie maszynę i poczekaj, aż wyschną resztki benzyny.

- Jeżeli oblałeś paliwem siebie lub swoje ubranie, zmień ubranie. Pźrzemyj te części ciała, które miały styczność z paliwem. Użyj wody I mydła.
- Paliwo wycieka z maszyny. Regularnie sprawdzaj szczelność korka wlewowego i przewodów paliwowych.

Transport i przechowywanie

- Maszynę i paliwo należy przechowywać i transportować w taki sposób, aby w razie ewentualnego wycieku paliwa i powstania oparów nie zachodziło ryzyko występowania iskier lub otwartego płomienia, np. w pobliżu maszyn i silników elektrycznych, kontaktów elektrycznych/przełączników prądu lub kotłów.
- Do przechowywania i transportowania paliwa należy używać pojemników specjalnie przeznaczonych do tego celu i zatwierdzonych.

Dłuższe przechowywanie

- Przed odstawieniem maszyny na dłuższe przechowywanie należy opróżnić zbiornik paliwa. Dowiedz się na najbliższej stacji benzynowej, co należy zrobić z nie zużytym paliwem.

Środki ochronne

Uwagi ogólne

- Nigdy nie używaj maszyny, jeśli nie masz możliwości wezwania pomocy w razie wypadku.

Środki ochrony osobistej

Podczas używania maszyny należy zawsze mieć na sobie zatwierdzone przez odpowiednie władze środki ochrony osobistej. Srodki 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.

OSTRZEŻENIE! Używanie urządzeń takich jak przecinarki, szlifierki, wiertnice, które piaskują lub formują materiał może spowodować występowanie pyłów i oparów zawierających szkodliwe środki chemiczne. Sprawdź charakter materiału, który zamierzasz obrabiać i używaj odpowiedniej maski przeciwpyłowej.

Długotrwałe przebywanie w hałasie może doprowadzić do trwałej utraty słuchu. Dlatego należy zawsze stosować atestowane ochronniki słuchu. Mając założone ochronniki słuchu należy zawsze być szczególnie uważnym na sygnały i zawaołania ostrzegawcze. Zdejmuj ochronniki słuchu zaraz po wyłączeniu silnika.

Zawsze należy stosować:

- Zatwierdzony kask ochronny
- Ochronniki słuchu
- Zatwierdzona osłona oczu. Używając maski ochronnej twarzy, należy mieć na sobie także zatwierdzone okulary ochronne. Za zatwierdzone okulary ochronne uważane są takie, które są zgodne z normami ANSI Z87.1 dla USA lub EN 166 dla krajów UE. Maska ochronna twarzy musi być zgodna z nromą EN 1731.
- Maska przeciwpyłowa
- Mocne, przeciwpoślizgowe rękawice ochronne.
- Dopasowana, mocna i wygodna odzież robocza, zapewniająca pełną swobodę ruchów.
- Obuwie wysokie z podnoskami stalowymi i podeszwami przeciwpoślizgowymi.

Inne środki ochronne

OSTROŻNIE! Podczas pracy z tą maszyną mogą się pojawić iskry i może dojść do pożaru. Miej zawsze w pobliżu sprzęt gaśniczy.

- Gaśnica
- Apteczka pierwszej pomocy powinna znajdować się zawsze w pobliżu.

Ogólne zasady bezpieczeństwa

W niniejszym rozdziale opisane zostały podstawowe zasady bezpieczeństwa obowiązujące podczas obsługi urządzenia. Nic nie zastąpi jednak doświadczenia i profesjonalnych umiejętności.

- Przed przystąpieniem do pracy maszyną prosimy dokładnie i ze zrozumieniem zapoznać się z treścią niniejszej instrukcji.
- Pamiętaj o tym, że operator ponosi odpowiedzialność za narażanie ludzi i ich własności na wypadki lub zagrożenia.
- Maszyna musi być utrzymywana w czystości. Znaki i naklejki muszą być całkowicie czytelne.

Kieruj się zawsze zdrowym rozsądkiem

Nie jest możliwe omówienie wszystkich sytuacji, w jakich potencjalnie możesz się znaleźć. Zawsze zachowuj ostrożność i kieruj się zdrowym rozsądkiem. Nic nie zastąpi jednak doświadczenia i profesjonalnych umiejętności. W razie niepewności zasięgnij porady eksperta. Zwróć się w tym celu do punktu sprzedaży, warsztatu serwisowego lub doświadczonego użytkownika piły. Nigdy nie podejmuj się zadań przekraczających Twoje siły i umiejętności!

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

Nigdy nie pozwól, aby dzieci lub osoby nie przeszkolone w obchodzeniu się z maszyną, użytkowały ją lub konserwowały.

Nigdy nie pozwalaj używać maszyny innej osobie nie upewniwszy się, że przyswoiła sobie ona treść Instrukcji obsługi.

Nigdy nie używaj maszyny, gdy jesteś zmęczony bądź znajdujesz się pod wpływem alkoholu lub leków, które mogą wpływać ujemnie na wzrok, zdolność oceny sytuacji i panowanie nad wykonywanymi ruchami.

OSTRZEŻENIE! Nie autoryzowane zmiany lub/oraz akcesoria mogą być przyczyną poważnych obrażeń lub śmierci użytkownika bądź innych osób. Pod żadym pozorem nie wolno zmieniać ani modyfikować fabrycznej konstrukcji maszyny bez zezwolenia wydanego przez producenta.

Nie wolno dokonywać w maszynie zmian stanowiących modyfikację jej oryginalnej wersji. Nie używaj maszyny, jeżeli podejrzewasz, że ktoś inny wprowadził w niej zmiany.

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.

Zawsze należy używać wyłącznie oryginalnych części zamiennych.

OSTRZEŻENIE! Podczas pracy urządzenie niniejsze wytwarza pole elektro-magnetyczne. W pewnych okolicznościach pole to może zakłócać pracę aktywnych lub pasywnych implantów medycznych. Przed przystąpieniem do pracy z maszyną w celu ograniczenia ryzyka poważnych lub śmiertelnych obrażeń, osoby posiadające implanty medyczne powinny skonsultować się z lekarzem oraz ich producentem.

Bezpieczeństwo miejsca pracy

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.

- Obserwuj otoczenie, aby upewnić się, że w pobliżu nie ma nic, co może mieć wpływ na sprawowanie przez Ciebie kontroli nad maszyną.
- Upewnij się, że nikt/nic nie jest w stanie dotknąć do osprzętu tnącego lub nie może być uderzony przez części w przypadku pęknięcia tarczy.
- Nie należy używać maszyny w złych warunkach atmosferycznych. Np. w czasie gęstej mgły, dużych opadów, silnego wiatru, dużego mrozu itp. 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 obluzował się i nie spadł, powodując obrażenia. Uważaj kiedy pracujesz na pochyłym gruncie.
- Upewnij się, czy miejsce pracy jest odpowiednio oświetlone i czy praca odbywać się będzie w bezpiecznych warunkach.
- Upewnij się, czy w miejscu cięcia nie przechodzą rury lub przewody elektryczne.

Główne techniki pracy

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

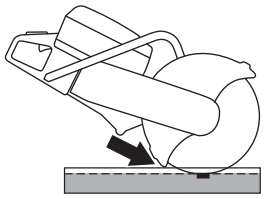
Bez względu na okoliczności unikaj cięcia boczną płaszczyzną tarczy; tarcza prawie na pewno zostanie uszkodzona, złamana i może spowodować poważne obrażenia. Używaj jedynie części obwodowej.

Podczas cięcia tworzyw sztucznych tarczą diamentową mogą powstawać odbicia, gdy cięty materiał wskutek nagrzania zacznie się topić i przyklejać do tarczy. Nigdy nie ciąć materiałów z tworzyw sztucznych przy pomocy tarczy diamentowej!

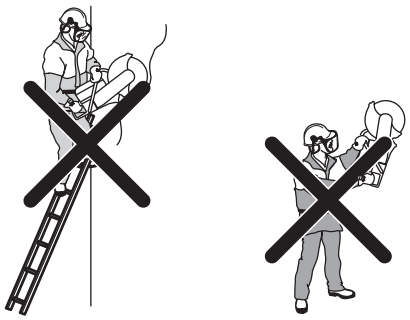
Cięcie w metalu wywołuje iskry, które mogą spowodować pożar.

- Nie używaj maszyny w pobliżu substancji lub gazów łatwopalnych.
- Maszyna jest zaprojektowana i przeznaczona do cięcia z tarczami ściernymi lub diamentowymi przeznaczonymi do szybkoobrotowych maszyn ręcznych. Maszyna nie może być użytkowana z żadnym innym typem tarczy oraz do żadnego innego typu cięcia.
- Sprawdź, czy tarcza tnąca jest prawidłowo zamocowana i nie ma śladów uszkodzenia. Patrz wskazówki w rozdziałach „Tarcze tnące" oraz „Montaż i ustawienia".
- Sprawdź, czy używana jest odpowiednia tarcza tnąca do danego zastosowania. Patrz wskazówki w rozdziałach „Tarcze tnące".
- Nigdy nie wolno ciąć materiałów azbestowych!
- Zachowuj bezpieczną odległość od tarczy tnącej, gdy silnik jest w ruchu.
- Nigdy nie pozostawiaj urządzenia bez nadzoru, gdy uruchomiony jest silnik.
- Nie przenoś maszyny, gdy jej osprzęt tnący jest w ruchu.

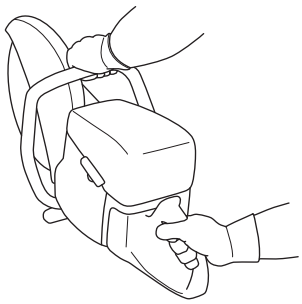
- Osłonę osprzętu tnącego należy tak ustawić, aby jej tylna część przylegała do materiału ciętego. Osłona chroni wówczas operatora przed iskrami i odpryskami ciętego materiału odwodząc je w obszar znajdujący się z dala od operatora. Przed uruchomieniem maszyna musi mieć zamontowane osłony osprzętu tnącego.



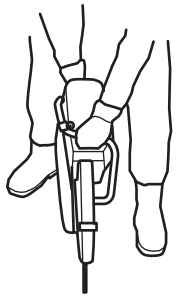
- Nigdy nie używaj strefy odbicia tarczy do cięcia. Patrz wskazówki podane pod nagłówkiem „Odbicie".
- Utrzymuj dobrą równowagę i mocne oparcie dla stóp.
- Nigdy nie tnij powyżej wysokości ramion. Nigdy nie wolno ciąć stojąc na drabinie. Podczas pracy na wysokości należy użyć platformy lub rusztowania.



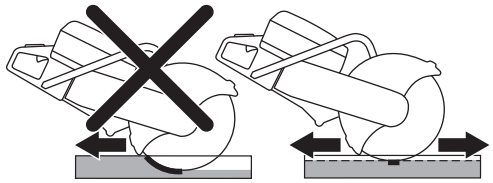
- Zawsze trzymaj maszynę mocno oburącz. Trzymaj ją tak, aby kciuki i palce obejmowały uchwyty.



- Stój w wygodnej odległości od obiektu, przy którym pracujesz.
- Przed uruchomieniem maszyny sprawdź, czy tarcza tnąca do niczego nie dotyka
- Przyłóż ostrze delikatnie z wysoką prędkością obrotową (pełen gaz). Utrzymuj pełne obroty aż do końca cięcia.
- Pozwól maszynie pracować, nie wywierając nacisku na tarczę.
- Wywieraj nacisk na maszynę w linii cięcia. Nacisk na boki może spowodować uszkodzenie tarczy tnącej i jest bardzo niebezpieczny.



- 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.



Obchodzenie się z pyłem (Dotyczy tylko K 1260)

Maszyna jest wyposażona w DEX (eliminator pyłu); zestaw wodny z niskim płukaniem, który zapewnia maksymalną redukcję pyłu.

Dla optymalnego obchodzenia się z pyłem, gdy tylko jest to możliwe, używaj tarcz tnących do cięcia na mokro z DEX. Patrz wskazówki w rozdziałach „Tarcze tnące".

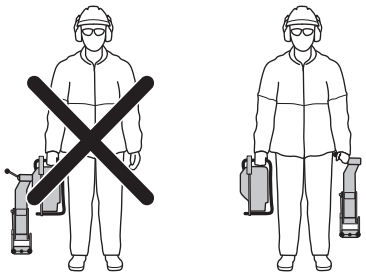
Wyreguluj przepływ wodą za pomocą kurka, aby związać pył z cięcia. Wymagana ilość wody jest różna i zależy od typu pracy.

Jeżeli węże wodne przeciekają, wskazuje to, że maszyna jest przyłączona do źródła wody o zbyt dużym ciśnieniu. Odnośnie informacji dotyczących zalecanego ciśnienia wody patrz wskazówki pod nagłówkiem „Dane techniczne".

Przecinanie szyn

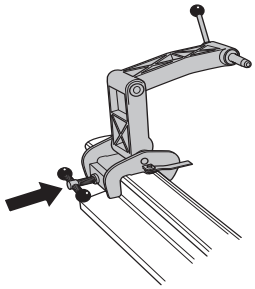
Uwagi ogólne

UWAGA! Podczas transportu lub przenoszenia maszyny musi być zamocowany uchwyt szyny. Uchwyt szyny jest narzędziem precyzyjnym, które jeżeli nie jest ostrożnie używane może zostać uszkodzone, co prowadzi do mniej precyzyjnego cięcia.

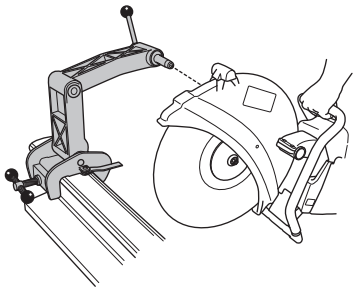


Montaż uchwytu szyny

- Zamontować uchwyt szyny na szynie. Mocno dokręcić uchwyt blokujący.



- Zamontować przecinarkę prawą stroną do uchwytu. Podczas montażu z tej strony mocowanie przecinarki znajduje się bliżej trzpienia obrotowego na tarczy tnącej. Dlatego montaż powinien być wykonywany zasadniczo z tego kierunku.

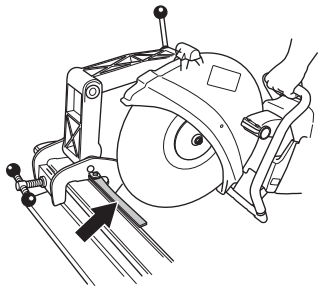


UWAGA! Uchwyt szyny musi być na początku przymocowany do szyny zanim przecinarka zostanie w nim zamocowana. Należy tak zrobić, aby mieć gwarancję, że mocowanie przymocowane będzie pod właściwym kontem do szyny.

Prowadnica

Prowadnica używana jest do naprowadzenia tarczy w miejsce, w którym ma zostać wykonane cięcie. Przy pierwszym użyciu przecinarki, należy przeciąć prowadnik.

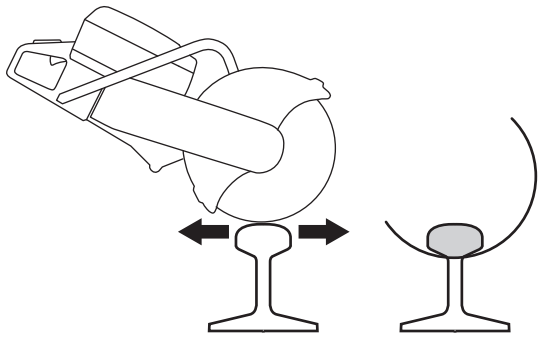
- Rozłóż prowadnicę.
- Zamontuj prowadnicę równolegle do szyny, we właściwy sposób.



- Ostrożnie odetnij prowadnik.

Procedura pracy

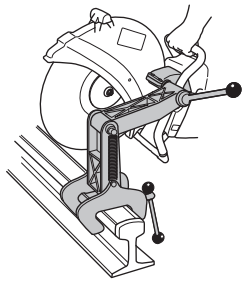
- Rozłóż prowadnicę.
- Wyrównaj przecinarkę i złożyć prowadnik.
- Rozpocząć proces cięcia od kołysania urządzenia w poziomie do przodu i do tyłu. W ten sposób powierzchnia styku tarczy tnącej z szyną jest zminimalizowana, co powoduje obniżenie ryzyka tępienia się tarczy.



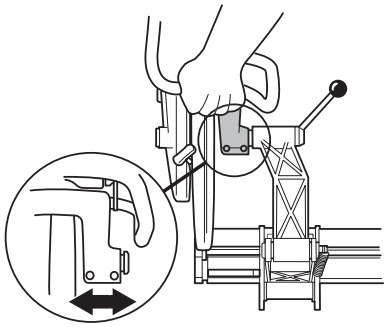
- Po przecięciu główki (A), przecinać żebro (B) i stopkę (C).

Jeśli cięcia nie można zakończyć z jednej strony, należy odwrócić przecinarkę.

- Wyłączyć urządzenie.
- Zdemontować przecinarkę z uchwytu.
- Zamontować przecinarkę do uchwytu szyny po jej lewej stronie.



- Wprowadzić tarczę tnącą w stronę szyny i sprawdzić, czy tarcza tnąca znajduje się w środku cięcia. Jeśli potrzeba, wyrównać ruchomą tuleję, tak by tarcza znalazła się na środku szczeliny cięcia.



- Teraz można rozpocząć cięcie.

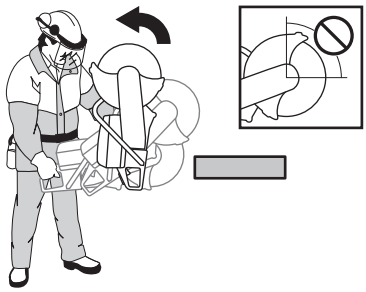
Wskazówki ogólne

- Stosować wyłącznie specjalne tarcze tnące przeznaczone do cięcia szyn.
- Ustawić pełen gaz do momentu aż tarcza osiągnie pełną prędkość. Zredukować gaz tak, aby prędkość spadła poniżej ograniczenia, co spowoduje zmniejszenie wibracji tarczy tnącej podczas rozpoczynania cięcia. Ustawić pełen gaz i utrzymać pełne obroty, aż do końca cięcia.
- Trzymać uchwyt urządzenia, tak by dłonie znajdowały się w linii z tarczą tnącą. Ma to na celu osiągnięcie maksymalnej prędkości, żywotności tarczy i wykonanie prostego przecięcia.
- Jeśli proces cięcia jest przeprowadzany prawidłowo, przecięcie szyny o wielkości 50 kg/m zajmuje około jednej minuty oraz około jednej i pół minuty dla szyny 60 kg/m. Jeśli ten czas jest dłuższy, należy przeanalizować swoją technikę cięcia. Pojawiające się problemy są często wynikiem nieprawidłowej techniki cięcia lub złych tarczy tnących.

Odbicie

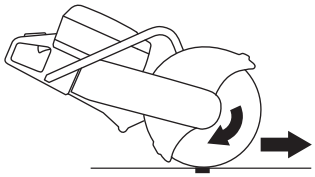
OSTRZEŻENIE! Odbicia są nagłe i mogą być bardzo gwałtowne. Przecinarka może być odrzucona do góry i do tyłu w stronę użytkownika w ruchu obrotowym, powodując poważne lub nawet śmiertelne obrażenia. Konieczne jest zrozumienie przyczyn, które powodują odbicia oraz zapamiętanie, jak ich uniknąć w czasie użytkowania maszyny.

Odbicie to nagły ruch w górę, który może zdarzyć się, jeżeli ostrze zaciśnie się lub zaklinuje w strefie odbicia. W większości odbicia są małe i powodują niewielkie zagrożenie. Jednakże odbicie może być również bardzo gwałtowne i może odrzucić przecinarkę do góry i do tyłu w stronę użytkownika w ruchu obrotowym, powodując poważne lub nawet śmiertelne obrażenia.



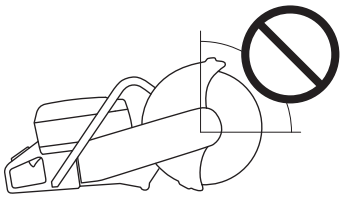
Siła reakcji

Siła reakcji występuje zawsze w czasie cięcia. Siła ciągnie maszynę w kierunku przeciwnym do obrotu tarczy. Przez większość czasu siła ta jest nieznaczna. Jeżeli tarcza zaciśnie się lub zaklinuje, siła reakcji będzie bardzo duża i możesz stracić kontrolę nad przecinarką.



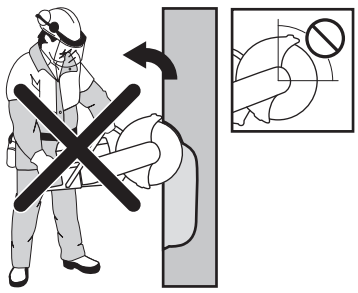
Strefa odbicia

Nigdy nie używaj strefy odbicia tarczy do cięcia. Jeżeli tarcza zaciśnie się lub zaklinuje w strefie odbicia, siła reakcji pchnie przecinarkę do góry i do tyłu w stronę użytkownika w ruchu obrotowym, powodując poważne lub nawet śmiertelne obrażenia.



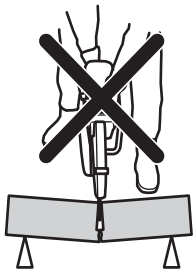
Odbicie wznoszące

Jeżeli w czasie cięcia jest używana strefa odbicia, siła reakcji powoduje wznoszenie tarczy w wycięciu. Nie pracuj strefą odbicia. Pracuj dolną ćwiartką tarczy, aby uniknąć odbicia wznoszącego.



Odbicie po zakleszczeniu

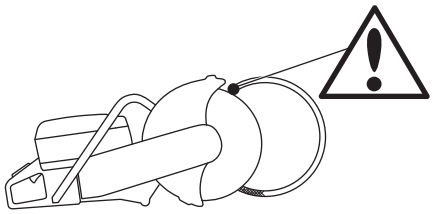
Zakleszczanie występuje, gdy szczelina zamyka się i zakleszcza tarczę. Jeżeli tarcza zaciśnie się lub zaklinuje, siła reakcji będzie bardzo duża i możesz stracić kontrolę nad przecinarką.



Jeżeli tarcza zaciśnie się lub zaklinuje w strefie odbicia, siła reakcji pchnie przecinarkę do góry i do tyłu w stronę użytkownika w ruchu obrotowym, powodując poważne lub nawet śmiertelne obrażenia.

Cięcie rur i zakleszczanie

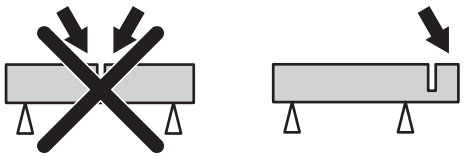
W czasie cięcia rur należy zachować szczególną ostrożność. Jeżeli rura nie jest właściwie podparta i cięcie jest prowadzone na całej powierzchni nacięcia, tarcza może się zakleszczyć w strefie odbicia i spowodować ostre odbicie.



Jak uniknąć odbicia?

Unikanie odbicia jest proste.

- Cięty materiał musi być zawsze podparty w taki sposób, aby nacięcie pozostało otwarte podczas pracy i po jej zakończeniu. Gdy nacięcie otwiera się, nie ma odbicia. Gdy nacięcie zamyka się i dochodzi do zakleszczenia tarczy, zawsze występuje ryzyko odbicia.



- Uważaj, żeby wkładać tarczę w istniejącą szczelinę.
- Bądź czujny na przesunięcie materiału ciętego lub na inne okoliczności, które mogłyby spowodować zamknięcie szczeliny i zakleszczenie tarczy.

Transport i przechowywanie

- Zabezpiecz sprzęt w czasie transportu, aby uniknąć uszkodzeń oraz wypadków.
- Nie przechowuj oraz nie przewoź przecinarki z zamontowaną tarczą tnącą.
- Patrz rozdział „Tarcze tnące", aby dowiedzieć się więcej na temat transportu i przechowywania.
- Patrz rozdział „Obchodzenie się z paliwem", aby dowiedzieć się więcej na temat transportu i przechowywania paliwa.
- Przechowuj piłę łańcuchową, tak aby była niedostępna dla dzieci i osób niepowołanych.

Przed uruchomieniem

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

Stosuj środki ochrony osobistej. Patrz wskazówki podane pod rubryką Środki ochrony osobistej.

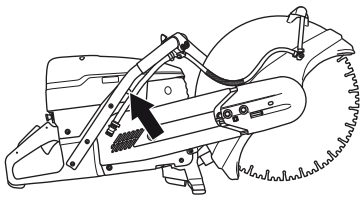
Dopilnuj, aby nikt nieupoważniony nie znajdował się w pobliżu miejsca pracy, gdyż grozi to odniesieniem poważnych obrażeń.

Sprawdź, czy korek paliwa jest właściwie zamknięty i czy nie ma wycieku paliwa. Ryzyko pożaru

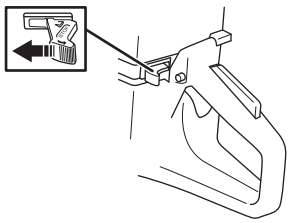
- Wykonaj przegląd codzienny. Patrz wskazówki podane w rozdziale „Konserwacja".

Uruchamianie

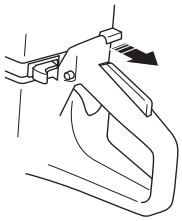
- **Zawór dekompresacyjny:** Wciśnij zawór, aby zmniejszyć ciśnienie w cylindrze, co ułatwi uruchomienie przecinarki. Podczas uruchamiania należy zawsze używać zaworu dekompresyjnego. Po uruchomieniu silnika zawór maszyny powraca samoczynnie w położenie wyjściowe.



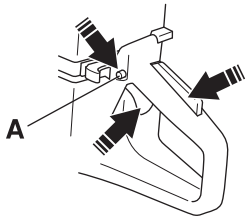
- **Wyłącznik:** Upewnić się, że wyłącznik (STOP) jest położeniu lewym.



- **Ssanie – zimny silnik:** Wyciągnij całkowicie dźwignię ssania.



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



Włącz silnik

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

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

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

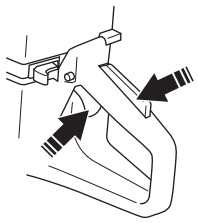
UWAGA! Nie wyciągaj linki rozrusznika całkowicie i nie puszczaj jej nagle, gdy jest wyciągnięta. Może to spowodować uszkodzenie maszyny.

- **W przypadku zimnego silnika** Urządzenie zatrzyma się, gdy silnik zaskoczy, ponieważ dźwignia ssania jest wyciągnięta.

  Wciśnij dźwignie ssania oraz zawór dekompresyjny.

  Pociągnij uchwyt rozrusznika aż do momentu uruchomienia silnika.

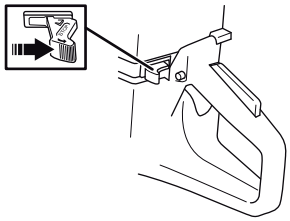
- Powtarzaj te czynności aż do uruchomienia silnika.



Wyłączanie silnika

OSTROŻNIE! Tarcza tnąca obraca się jeszcze przez czas do jednej minuty po wyłączeniu silnika. (Bezwładne obracanie się ostrza.) Upewnij się, że tarcza tnąca może się obracać swobodnie aż do całkowitego zatrzymania. Brak ostrożności może doprowadzić do ciężkich obrażeń.

- Zatrzymaj silnik przesuwając wyłącznik (STOP) w prawo.



Uwagi ogólne

OSTRZEŻENIE! Użytkownikowi wolno wykonywać tylko te czynności konserwacyjne i serwisowe, które są opisane w niniejszej instrukcji obsługi. Większe i bardziej skomplikowane prace powinny być wykonywane w autoryzowanym warsztacie serwisowym.

Silnik powinien być wyłączony, a wyłącznik przestawiony w położenie STOP.

Stosuj środki ochrony osobistej. Patrz wskazówki podane pod rubryką Środki ochrony osobistej.

Jeżeli maszyna nie jest prawidłowo konserwowana i nie jest poddawana profesjonalnie wykonywanym naprawom oraz/lub obsługom technicznym, jej okres użytkowy jest krótszy oraz większe jest ryzyko wypadków. Jeżeli potrzebujesz więcej informacji, skontaktuj się z najbliższym warsztatem serwisowym.

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

Plan konserwacji

W planie konserwacji możesz zobaczyć, które części maszyny wymagają konserwacji i w jakich odstępach czasu należy ją wykonywać. Odstępy czasu są skalkulowane przy założeniu codziennego użytkowania maszyny i mogą się różnić przy innej intensywności użytkowania.

Przegląd codzienny	**Przegląd cotygodniowy**	**Przegląd miesięczny**
Czyszczenie	**Czyszczenie**	**Czyszczenie**
Czyszczenie zewnętrzne		Świeca zapłonowa
Wlot powietrza chłodzącego		Zbiornik paliwa
Inspekcja funkcjonalna	**Inspekcja funkcjonalna**	**Inspekcja funkcjonalna**
Kontrola ogólna	System tłumienia wibracji*	System paliwowy
Blokada dźwigni gazu*	Tłumik*	Filtr powietrza
Wyłącznik*	Pas napędowy	Przekładnia napędowa, sprzęgło
Osłona tarczy tnącej*	Gaźnik	
Tarcza tnąca**	Rozrusznik	

*Patrz wskazówki w rozdziale „Zespoły zabezpieczające maszyny".

** Patrz wskazówki w rozdziałach „Tarcze tnące" oraz „Montaż i ustawienia".

KONSERWACJA

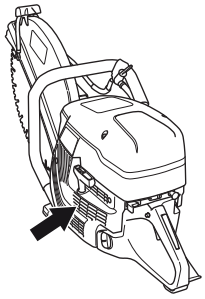
Czyszczenie

Czyszczenie zewnętrzne

- Maszynę należy czyścić codziennie po skończeniu pracy, przez opłukanie jej pod czystą wodą.

Wlot powietrza chłodzącego

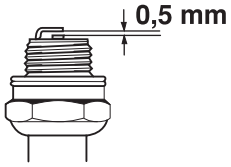
- Wyczyść wlot powietrza chłodzącego w razie potrzeby.



UWAGA! Zanieczyszczony lub zatkany wlot powietrza chłodzącego powoduje przegrzanie maszyny, w konsekwencji czego następuje uszkodzenie cylindra i tłoka.

Świeca zapłonowa

- Jeżeli maszyna ma małą moc, trudno jest ją uruchomić lub pracuje nierówno na biegu jałowym, należy zawsze sprawdzić najpierw stan świecy zapłonowej, zanim podjęte zostaną inne środki zaradcze.
- Aby wyeliminować ryzyko porażenia prądem, sprawdź, czy fajka świecy i przewód zapłonowy nie są uszkodzone.
- Jeżeli świeca jest zanieczyszczona, oczyść ją i sprawdź, czy odstęp między elektrodami wynosi 0,5 mm. W razie potrzeby wymień je na nowe.



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

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

- Złe proporcje składników mieszanki paliwowej (za dużo oleju lub niewłaściwy olej).
- Zanieczyszczony filtr powietrza.

Inspekcja funkcjonalna

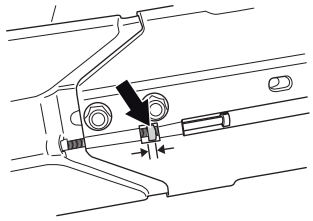
Kontrola ogólna

- Sprawdź, czy śruby i nakrętki są dokręcone.

Pas napędowy

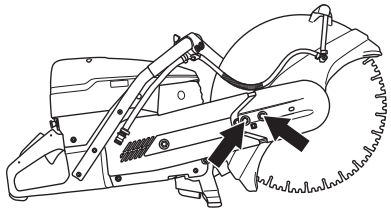
Sprawdź naprężenie paska napędowego

- Aby zapewnić właściwe naprężenie paska napędowego, nakrętka kwadratowa powinna być umiejscowiona po przeciwnej stronie oznaczenia na obudowie paska.

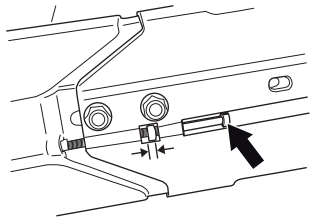


Naprężanie paska napędowego

- Nowy pasek napędowy należy napiąć raz po zużyciu jednego lub dwóch zbiorników paliwa.
- Pasek napędowy jest obudowany i dobrze zabezpieczony przed zapyleniem oraz zabrudzeniem.
- W celu naprężenia paska napędowego należy poluzować śruby 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.

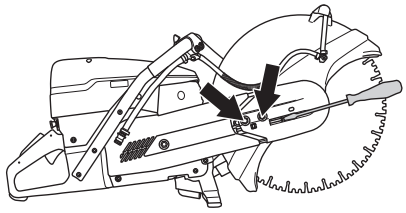


- Dokręć obie śruby mocujące zespół tnący za pomocą klucza uniwersalnego.

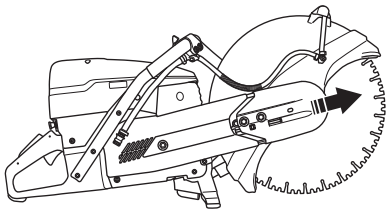
Wymiana paska napędowego

OSTRZEŻENIE! Nigdy nie uruchamiaj silnika, jeżeli koło pasowe i sprzęgło zostały zdemontowane w celu konserwacji. Nie uruchamiaj maszyny bez zamontowanego ramienia tnącego i zespołu tnącego. W przeciwnym razie może spaść sprzęgło i spowodować obrażenia.

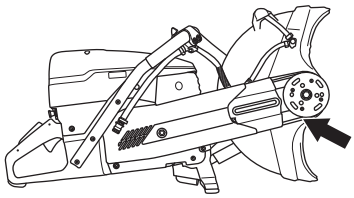
- Poluzuj najpierw dwie śruby, a następnie śrubę regulacyjną, tak aby zlikwidować naprężenie paska.



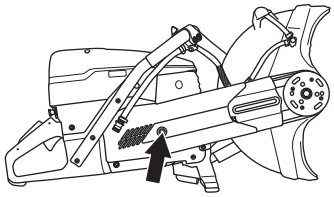
- Następnie wykręć śruby i zdejmij osłonę paska.



- Zdejmij pasek z koła pasowego.



- Teraz zespół tnący nie jest przykręcony i można go zdjąć z silnika.
- Wyjąć nakrętkę. Zdejmij osłonę boczną.



- Wymień pasek.
- Montaż przebiega w odwrotnej kolejności niż demontaż.

Gaźnik

Uwagi ogólne

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

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

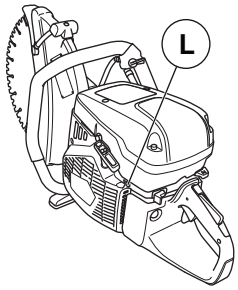
Śruba regulacyjna wysokich obrotów

Gaźnik jest wyposażony w dyszę wysokich obrotów, dzięki której silnik zawsze otrzymuje właściwa mieszankę paliwowo-powietrzna. W razie braku odpowiedniej mocy silnika lub złego przyspieszenia wykonaj następujace czynności:

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

Regulacja dyszy niskich obrotów.

Wprowadź przecinarkę kilkakrotnie na najwyższe obroty (pełny gaz) i sprawdź czy ma ona prawidłowe przyspieszenie. Regulacja podstawowa: L=1 1/4 obrotu. Jeśli potrzebna jest regulacja, znajdź najlepsze parametry pracy silnika na obrotach biegu jałowego obracajac śruba niskich obrotów w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, aż do ustawienia jej na uboga mieszankę. Następnie obróć śrubę w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara o 1/8 obrotu. Sprawdź przyspieszenie silnika.



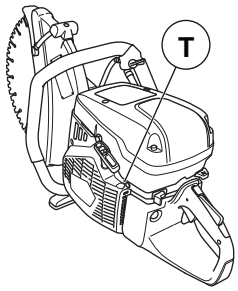
UWAGA! Ustawienie śruby regulacyjnej niskich obrotów L na zbyt uboga mieszankę (iglica L za bardzo zamknięta) powoduje trudnośi z uruchomieniem silnika.

Regulacja obrotów biegu jałowego

OSTROŻNIE! 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.

Uruchom silnik i sprawdź ustawienie biegu jałowego. Przy prawidłowym ustawieniu gaźnika tarcza tnąca nie powinna obracać się na biegu jałowym.

- Wyreguluj obroty biegu jałowego za pomocą śruby T. Jeżeli potrzebna jest regulacja, obracaj najpierw śrubę obrotów biegu jałowego w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, aż tarcza tnąca zacznie się obracać. Następnie obracaj śrubę w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aż tarcza przestanie się obracać.

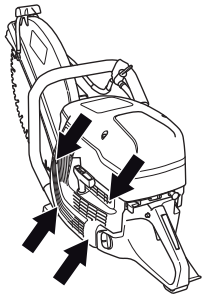


Zalecana prędkość obrotowa na biegu jałowym: 2700 obr/min

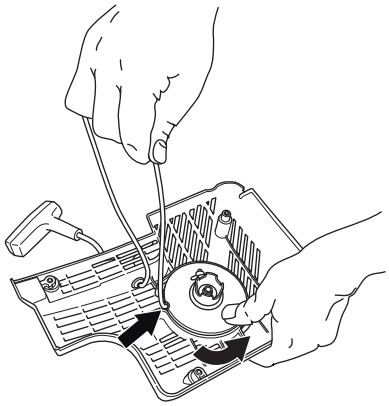
Rozrusznik

Kontrola linki rozrusznika

- Odkręć śruby mocujące obudowę rozrusznika do skrzyni korbowej i zdejmij rozrusznik.

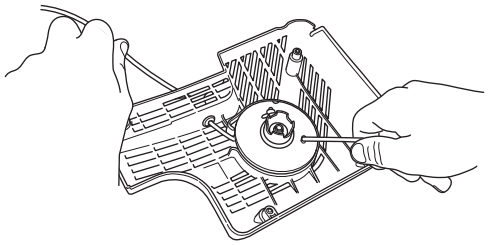


- Wyciągnij linkę na ok. 30 cm i wyjmij ją ze szczeliny znajdującej się w zewnętrznej krawędzi kółka linowego. Jeżeli linka jest cała: zlikwiduj naprężenie sprężyny pozwalając, by kółko obracało się powoli do tyłu.

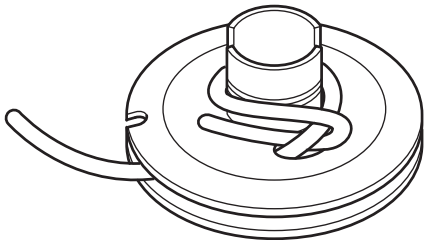


Wymiana pękniętej lub zużytej linki rozrusznika

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

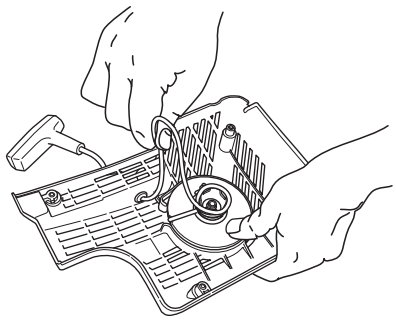


- Zamocuj linkę pośrodku kółka linowego, jak to pokazano na rysunku. Zaciągnij linkę mocno w miejscu zamocowania, tak aby jej wolny koniec był możliwie najkrótszy. Drugi koniec linki zamocuj do uchwytu rozrusznika.



Napinanie sprężyny rozrusznika

- Przełóż 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.



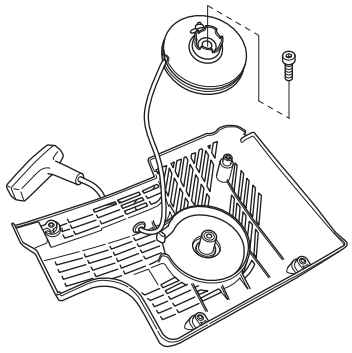
- Potem pociągnij za uchwyt rozrusznika, przez co naprężona zostanie sprężyna. Powtórz te czynności jeszcze raz nawijając tym razem cztery zwoje.
- Zauważ, że po naprężeniu sprężyny uchwyt rozrusznika powraca w swoje właściwe położenie pierwotne.
- Wyciągając całkowicie linkę rozrusznika sprawdź, czy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

Wymiana pękniętej sprężyny powrotnej

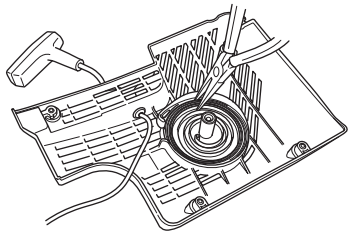
OSTRZEŻENIE! Sprężyna powrotna wmontowana jest do obudowy rozrusznika w stanie napiętym i przy nieostrożnym demontażu może wyskoczyć i spowodować groźne obrażenia.

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

- Odkręć śrubę znajdującą się pośrodku kółka linowego i zdejmij kółko.



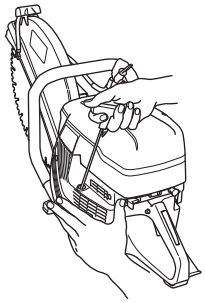
- Ostrożnie podnieść pokrywę, która chroni sprężynę. Pamiętaj o tym, że znajdująca się w obudowie rozrusznika sprężyna powrotna jest naprężona.
- Przy pomocy szczypiec ostrożnie wyciągnąć sprężynę.



- 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.



- Dokręć śruby.

System paliwowy

Uwagi ogólne

- Sprawdź, czy korek wlewu paliwa i jego uszczelka nie są uszkodzone.
- Sprawdź wąż paliwowy. Wymień ją, jeżeli jest uszkodzona.

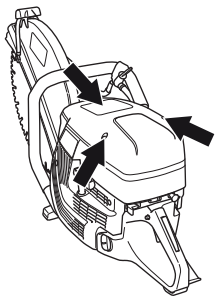
Filtr paliwa

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

Filtr powietrza

Filtr powietrza należy sprawdzać tylko wtedy, gdy spada moc silnika.

- Poluzuj śruby. Zdejmij pokrywę filtra powietrza.

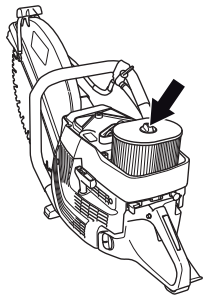


- Sprawdź stan filtra powietrza. Wymień go w razie potrzeby.

Wymiana filtra powietrza

UWAGA! Filtr powietrza nie może być czyszczony ani przedmuchiwany przy pomocy sprężonego powietrza. Spowoduje to uszkodzenie filtra.

- Poluzować wkręt.



- Wymień filtr powietrza.

Przekładnia napędowa, sprzęgło

- Sprawdź zużycie środkowego elementu sprzęgła, koła napędowego i sprężyny sprzęgła.

Dane techniczne

Silnik	**K 1260**	**K 1260 Rail**
Pojemność cylindra, cm^3	119	119
Średnica cylindra, mm	60	60
Skok tłoka, mm	42	42
Obroty na biegu jałowym, obr/min	2700	2700
Maks. obroty wysokie, obr/min	9300 (+/- 150)	9300 (+/- 150)
Moc, kW / obr/min	5,8/9000	5,8/9000
Układ zapłonowy		
Producent układu zapłonowego	SEM	SEM
Typ układu zapłonowego	CD	CD
Świeca zapłonowa	Champion RCJ 6Y/ NGK BPMR 7A	Champion RCJ 6Y/NGK BPMR 7A
Odstęp między elektrodami świecy, mm	0,5	0,5
Układ zasilania/smarowania		
Producent gaźnika	Walbro	Walbro
Typ gaźnika	WG 9A	WG 9A
Pojemność zbiornika paliwa, litry	1,25	1,25
Masa		
Przecinarka bez paliwa i tarczy tnącej, kg		
14" (350 mm)	13,7	15,0
16" (400 mm)	14,4	15,6
Uchwyt szyny, kg		
RA 10		5,5
RA 10 S		5,7
Emisje hałasu (Patrz ad. 1)		
Poziom mocy akustycznej, mierzony dB(A)	116	116
Poziom mocy akustycznej, gwarantowany L_{WA}dB(A)	117	117
Poziomy głośności (patrz ad. 2)		
Równoważny poziom ciśnienia akustycznego przy uchu operatora dB(A)	103	103
Równoważne poziomy wibracji a $_{hveq}$ (patrz uwaga 3)	**14" / 16"**	**14" / 16"**
Uchwyt przedni m/s^2	3,3/3,6	5/5
Uchwyt tylny m/s^2	3,5/4,1	4,1/3,6

Uwaga 1: Emisję hałasu do otoczenia zmierzono jako moc akustyczną (L_{WA}), zgodnie z dyrekrywą WE 2000/14/EG. Różnica pomiędzy gwarantowanym a zmierzonym poziomem ciśnienia akustycznego wynika z tego, że poziom gwarantowany zawiera także rozproszenie w wynikach pomiaru oraz różnice pomiędzy różnymi typami maszyn tego samego modelu zgodnie z Dyrektywą 2000/14/EC.

Uwaga 2: Równoważny poziom ciśnienia akustycznego, zgodny z EN ISO 19432, obliczany jest jako całkowita, czasowo wyważona energia dla różnych poziomów dźwięku w różnych warunkach pracy. Odnotowane dane dla równoważnego ciśnienia akustycznego maszyny mają typowe rozproszenie statystyczne (odchylenie standardowe) w wysokości 1 dB (A).

Uwaga 3: Równoważny poziom wibracji, zgodny z EN ISO 19432, obliczany jest jako całkowita, czasowo wyważona energia całkowita dla poziomów drgań w różnych warunkach pracy. Odnotowane dane dla równoważnego poziomu wibracji mają typowe rozproszenie statystyczne (odchylenie standardowe) w wysokości 1 m/s^2. Pomiary dla K 1260 Rail zostały wykonana z RA 10 zamocowanym na szynie.

Osprzęt tnący

Tarcza tnąca	Maks. prędkość obwodowa, m/s	Maks. liczba obrotów wałka zdawczego, obr/min
14" (350 mm)	100	5400
16" (400 mm)	100	4700

Zapewnienie o zgodności z normami WE

(Dotyczy tylko Europy)

Husqvarna AB, SE-561 82 Huskvarna, Sweden, tel. +46-36-146500, zapewnia niniejszym, że przecinarki **Husqvarna K 1260, K 1260 Rail** począwszy od maszyn z numerami seryjnymi wypuszczanymi w roku 2010 (rok, po którym następuje numer seryjny, podany jest wyraźnie na tabliczce znamionowej) są zgodne z przepisami zawartymi w DYREKTYWACH RADY:

- z 17 maja, 2006 „dotycząca maszyn" **2006/42/EC**
- 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".

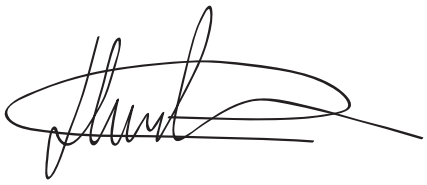
Odnośnie informacji dotyczących emisji hałasu patrz rozdział Dane techniczne.

Zastosowano następujące normy: **EN ISO 12100:2010, CISPR 12:2007, EN ISO 19432:2008.**

Zgłoszony organ: 0404, Organ SMP Svensk Maskinprovning AB, Fyrisborgsgatan 3, SE-754 50 Uppsala, Szwecja, dokonał kontroli typu dobrowolnego w aspekcie sprawdzenia zgodności z dyrektywą maszynową (2006/42/WE), na zlecenie firmy Husqvarna AB. Certyfikat opatrzony jest numerem: SEC/10/2287

Ponadto SMP Svensk Maskinprovning AB, Fyrisborgsgatan 3, SE-754 50 Uppsala, Szwecja, zapewnił o zgodności z aneksem V do dyrektywy rady 2000/14/EG z dn. 8 maja 2000 r., "dotyczącej emisji hałasu do otoczenia". Certyfikat opatrzony jest numerem: 01/169/030 – K 1260, K 1260 Rail

Gothenburg, 2 lutego 2011 r.



Henric Andersson

Vice Prezes, Kierownik wydziału przecinarek oraz maszyn budowlanych

Husqvarna AB

(Autoryzowany przedstawiciel Husqvarna AB oraz osoba odpowiedzialna za dokumentacje techniczną.)

Instrukcja oryginalna

1154276-61

2011-06-16