

Instrukcja użytkowania

Przecinarka nawierzchni PA 500



SPIS TREŚCI

I. Dane techniczne	str. 2
II. Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa	str. 3
II. Ogólny opis urządzenia	str. 4
IV. Przygotowanie urządzenia do pracy	str. 4
V. Wycinanie szczelin	str. 5
VI. Wskazówki dotyczące konserwacji	str. 6
VII. Rysunek techniczny piły	str. 7
VII. Spis części podstawy wycinarki piły	str. 8

I DANE TECHNICZNE

<u>Model</u>	PA 500
Silnik napędowy	Honda, benzynowy
Typ	GX 390
Moc	13 KM
Paliwo	benzyna bezołowiowa
Rozrusznik	linkowy
Maks. średnica tarczy	500 mm
Maks. głębokość cięcia	170 mm
Średnica uchwytu tarczy	25,4 mm (1")
Posuw	ręczny
Opuszczanie tarczy	przy pomocy wałka nagwintowanego
Pasek klinowy	2 szt. (AVX13 – 750 La lub SPA-732 Lp)
Maks. obroty wału tnącego	3600 min ⁻¹
Strona tnąca	lewa
Wymiary D x Sz x W	1050x520x1050
Wysokość transportowa	1050 mm
Ciężar	95 kg

Przed uruchomieniem maszyny przeczytać instrukcję obsługi!

II WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

Przeczytać przed uruchomieniem maszyny!

1. Maszyna do wycinania szczelin może być używana wyłącznie zgodnie ze swoim przeznaczeniem.
2. Używać wyłącznie tarcz do przecinarek jezdnych zalecanych przez producenta maszyny.
 - nie zaleca się używania tarcz wymagających dużej mocy silnika
3. Przed rozpoczęciem pracy sprawdzić, czy:
 - tarcza jest solidnie i centrycznie zamocowana zgodnie z kierunkiem obrotu wałka tnącego
 - tarcza nie jest zużyta bądź uszkodzona
 - osłona jest zamknięta

Uwaga: Uszkodzona tarcza musi być niezwłocznie wymieniona.

Podczas pracy osłona musi być zamknięta.

4. W czasie wycinania na mokro w zbiorniku musi być odpowiednia ilość wody. Do wycinania na sucho stosować wyłącznie przeznaczone do tego tarcze diamentowe!
5. Hałas spowodowany pracą maszyny może przekroczyć dopuszczalny poziom 90 dB (A), dlatego zaleca się stosowanie środków ochrony słuchu. Ponadto operator maszyny powinien w czasie pracy nosić okulary ochronne, a podczas wycinania na sucho dodatkowo maskę przeciwpyłową.
7. Przed rozpoczęciem pracy dokładnie przeczytać wskazówki dotyczące przygotowania maszyny do pracy (strona 6). Aby zapobiec nadmiernemu pyleniu zaleca się, by powierzchnia obrabiana na sucho była skrapiana wodą.

III OGÓLNY OPIS URZĄDZENIA

PA 350 / 400 /500 to lekka, bardzo oszczędna maszyna do wycinania (na sucho i na mokro) szczelin w asfalcie i betonie.

Urządzenie to znajduje wszechstronne zastosowanie nadaje się wszędzie tam, gdzie liczy się szybkość, np. do wycinania szczelin na przewody, rury itp.

Jedną z najważniejszych zalet przecinarki jest możliwość płynnego opuszczania tarczy tnącej przy pomocy specjalnej śruby.

KONSTRUKCJA

Rama

- solidna konstrukcja z blachy stalowej , duże tylne koła ułatwiające przesuwanie maszyny, wałek wyposażony łożyskowane koło pasowo-kołnierzowe,
- uchwyt do regulacji głębokości cięcia,
- otwierana osłona tarczy, dzięki czemu możliwe jest wycinanie szczelin w bezpośredniej bliskości krawężnika lub ściany oraz łatwy demontaż tarczy bez konieczności demontażu obudowy pasków klinowych.

Opuszczanie tarczy

- płynne za pośrednictwem specjalnej śruby połączonej z łożyskowaną , odchylaną osią.

Doprowadzanie wody

- bezpośrednio ze zbiornika plastikowego o pojemności 25 l (przewód wyposażony w zawór kulowy).

Napęd wałka tnącego

- niezawodny 5,5 lub 9,0 lub 13,0 konny silnik Honda, który wyłącza się automatycznie w razie braku oleju.

IV. PRZYGOTOWANIE URZĄDZENIA DO PRACY

Przed każdorazowym przystąpieniem do pracy należy sprawdzić:

- poziom oleju w silniku (bagnet z przodu)
- ilość paliwa

Wszelkie prace wykonywać wg zaleceń zawartych w instrukcji obsługi silnika.

Zakładanie tarczy:

- przy pomocy korby ustawić maszynę w najwyższej pozycji

- odblokować i unieść przednią część osłony
- odkręcić 6-kątną nakrętkę znajdującą się na wałku tnącym i zdjąć zewnętrzny kołnierz
- na wewnętrzny kołnierz nałożyć odpowiednią tarczę (śred.: 350, 400, 450, 500 mm, śred. otworu: 25,4 mm)
zgodnie z kierunkiem obrotu wałka tnącego zaznaczonego na obudowie tarczy
- kołek zabierakowy kołnierza musi bez oporu wejść w otwór tarczy

UWAGA!

- **tarcza musi być centrycznie osadzona**
- **kierunek obrotu tarczy (wygrawerowana strzałka) i kierunek obrotu wałka tnącego muszą być jednakowe**
- **podczas każdorazowej wymiany tarczy sprawdzić stan zabrudzenia wewnętrznych powierzchni kołnierzy - tarcza musi dokładnie do nich przylegać**
- założyć zewnętrzny kołnierz, zakręcić nakrętkę i jeszcze raz sprawdzić centryczne osadzenie tarczy
- sprawdzić szczelność przewodów wodnych, opuścić i zablokować osłonę.

NAPEŁNIĆ ZBIORNIK WODĄ !

V. WYCINANIE SZCZELIN

Załączanie silnika:

(sprawdzić poziom oleju i paliwa, ustawić maszynę w najwyższej pozycji, tarcza **nie może** stykać się z podłożem)

- ustawić pokrętko silnika w położeniu „ON”, odkręcić zawór paliwowy, zamknąć dławik (jeżeli silnik jest zimny), ustawić liczbę obrotów w połowie zakresu regulacji
- lewą ręką przytrzymać maszynę (za uchwyt), a prawą pociągnąć linkę startową.

Naprowadzanie maszyny:

- rozłożyć celownik i ustawić maszynę tak, aby celownik, tarcza i linia cięcia wzajemnie się pokrywały

Wycinanie:

- ustawić maksymalną liczbę obrotów silnika (otworzyć dławik przy pomocy manetki)
- otworzyć zawór wodny i wyregulować ilość podawanej wody, odkręcić lekko nakrętkę zbiornika wodnego w celu doprowadzenia powietrza podczas wypływu wody chłodzącej
- powoli opuścić obracającą się tarczę na żadaną głębokość cięcia .

WSKAZÓWKA: W celu zachowania jednakowej głębokości cięcia można odpowiednio wyregulować śrubę dystansową znajdującą się w podwoziu maszyny.

Koniec pracy:

- podnieść tarczę przy pomocy korby, zamknąć zawór wodny
- wyłączyć silnik: ustawić pokrętko silnika w położeniu „OFF”
- zamknąć zawór paliwowy
- oczyścić maszynę.

Nie przechylać nadmiernie maszyny, aby nie spowodować zalania filtra paliwa olejem silnikowym !

VI. WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE KONSERWACJI

Silnik

Podczas prac konserwacyjnych należy przestrzegać przepisów producenta silnika.

Naprawę silnika zaleca się zlecić autoryzowanej stacji obsługi!

Kołnierze

Przy okazji każdej zmiany tarczy należy sprawdzić stan zabrudzenia wewnętrznych powierzchni kołnierzy - tarcza musi dokładnie do nich przylegać.

Wymiana / naprężanie pasków klinowych

- zdjąć osłonę pasków klinowych wraz z obudową tarczy
- poluzować śruby mocujące silnik i wykręcić do połowy śrubę naprężającą silnik, przesunąć silnik do przodu i zdjąć poluzowane paski
- założyć nowe paski
- przesunąć silnik do tyłu i dokręcić śrubę naprężającą, delikatnie dokręcić śruby mocujące silnik - zwrócić uwagę na pokrywanie się tarczy paska na silniku i wałku tnącym
- dociągnąć śruby mocujące silnik
- założyć osłonę pasków klinowych.

Wymieniać zawsze cały komplet pasków, gdyż w przeciwnym razie mogą pojawić się różnice w długości!

Wałek tnący

- utrzymywać wałek w czystości

Numer katalogowy	Nazwa części
1	Zbiornik na wodę
2	Kranik wodny
3	Wąż wodny
4	Manetka gazu
5	Rękojeść korby
6	Uchwyt pokrętła
7	Pokrętło
8	Piasta
9	Łożysko oporowe nr 51104
10	Śruba pociągowa
11	Oslona
12	Cięgno
13	Korpus
14	Śruba M 12 x 100
15	Ramię wskaźnika
16	Kółko wskaźnika
17	Śruba M 10 x 20
18	Podkładka sprężynowa
19	Pierścień rozprężny
20	Kółko tylne
21	Śruba M 16 x 100
22	Nakrętka samokontrująca
23	Kółko przednie
24	Pokrywa zabezpieczająca
25	Łożysko nr 6205
26	Dystans
27	Łożysko nr 6205
28	Pierścień zabezpieczający
29	Głowica
30	Tarcza dociskowa
31	Śruba
32	Dystans
33	Dystans
34	Rama dolna
35	Oś tylna
36	Dystans
37	Oslona
38	Śruba imbusowa
39	Śruba M 8 x 20
40	Podkładka sprężynowa
41	Podkładka
42	Koło pasowe
43	Śruba M 8 x 40
44	Kosz zbiornika wody
45	Pasek klinowy
46	Uchwyt
47	Trójnik
48	Wąż wodny
49	Nakrętka motylkowa M 10
50	Podkładka M 10
52	Linka gazu
53	Nakrętka mosiężna 1/2 "

