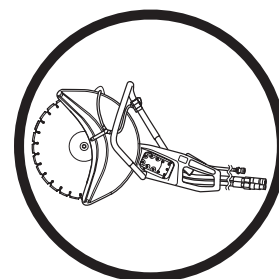




Руководство по эксплуатации **K2500**

Прежде чем приступить к работе с машиной внимательно прочитайте инструкцию и убедитесь, что Вам все понятно.



Russian

ПОЯСНЕНИЕ СИМВОЛОВ

Условные обозначения

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! При неправильном или небрежном использовании машина может быть опасным инструментом, который может причинить серьезные повреждения или травму со смертельным исходом для пользователя или для других.



Прежде чем приступить к работе с машиной внимательно прочитайте инструкцию и убедитесь, что Вам все понятно.



Всегда используйте:

- Специальный защитный шлем
- Специальные шумозащитные наушники
- Защитные очки или сетчатую маску
- Респиратор

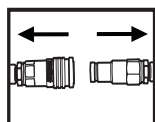


Эта продукция отвечает требованиям соответствующих нормативов ЕС.

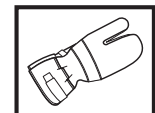


Другие символы/наклейки на машине относятся к специальным требованиям сертификации на определенных рынках.

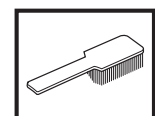
Всегда отсоединяйте от станка гидравлические шланги перед проверкой и/или обслуживанием станка.



Пользуйтесь специальными защитными перчатками.



Требует регулярной чистки.



Визуальная проверка.



Защитные очки или визир должны использоваться.

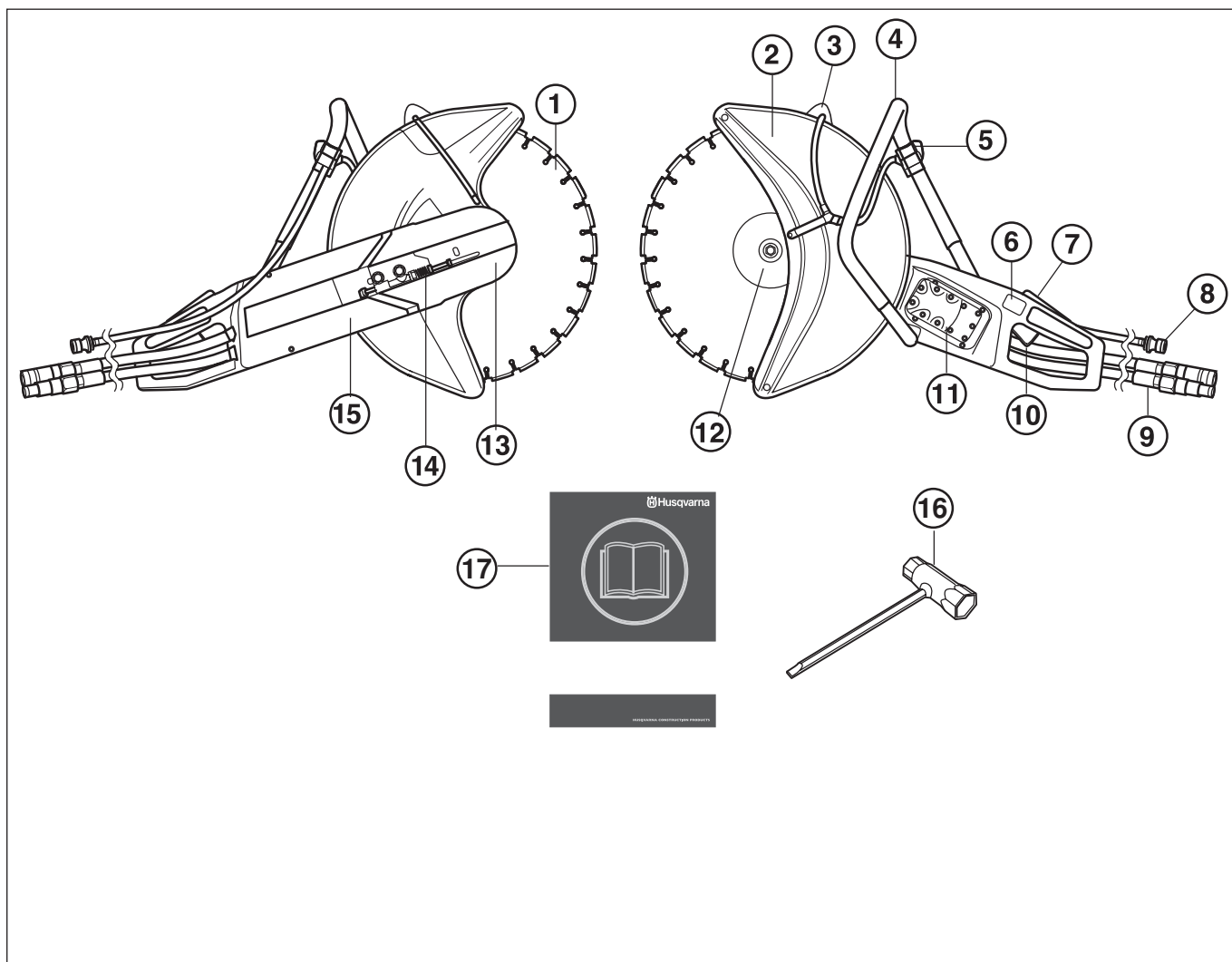


СОДЕРЖАНИЕ

Содержание

ПОЯСНЕНИЕ СИМВОЛОВ	
Условные обозначения	2
СОДЕРЖАНИЕ	
Содержание	3
ЧТО ЕСТЬ ЧТО?	
Что есть что на режущем диске?	4
ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ	
действия перед пользованием новым торцовочным станком.	5
Средства защиты оператора	5
Устройства безопасности машины	6
Осмотр, уход и обслуживание защитных приспособлений машины	6
Общие меры безопасности	7
Общие рабочие инструкции	8
Режущие диски	10
СБОРКА	
Сборка	13
Монтаж режущего диска	13
Щит режущего диска	13
ЗАПУСК И ОСТАНОВКА	
Запуск и остановка	14
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	
Техническое обслуживание	15
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	
Технические характеристики	17
Торцовочное оборудование	17
Гарантия ЕС о соответствии	18

ЧТО ЕСТЬ ЧТО?



Что есть что на режущем диске?

- | | |
|-------------------------------|--------------------------------|
| 1 Режущий диск | 10 Пускатель |
| 2 Щит режущего диска | 11 Гидравлический двигатель |
| 3 Блокиратор для защиты | 12 Фланцевая шайба |
| 4 Передняя ручка | 13 Щит ремня |
| 5 Кран подачи воды | 14 Натяжитель ремня |
| 6 Табличка данных | 15 Режущий рычаг |
| 7 Фиксатор пускателя | 16 Универсальный ключ |
| 8 Подключение воды с фильтром | 17 Руководство по эксплуатации |
| 9 Гидравлические шланги | |

ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

действия перед использованием новым торцовочным станком.

- Торцовочный станок с гидравлическим приводом, предназначен для свободной ручной резки. Станок должен подключаться к гидравлическому агрегату с уровнем потока масла 35-42 литров в минуту и максимальным давлением в 150 бар
- Внимательно прочтите инструкцию по эксплуатации.
- Проверяйте монтаж режущего диска, см. раздел "Монтаж".

Пусть Ваш дилер Husqvarna проверит торцовочный станок и выполнит необходимую настройку и ремонт.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Ни при каких обстоятельствах не допускается внесение изменений в первоначальную конструкцию машины без разрешения изготовителя. Пользуйтесь только оригинальными запчастями. Внесение неразрешенных изменений и/или использование неразрешенных приспособлений может привести к серьезной травме или даже к смертельному исходу для оператора или других лиц.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Пользование продуктом, который режет, точит, сверлит, шлифует или придает материалу необходимую форму может вызывать пыль и испарения, содержащие вредные химические вещества. Узнайте из чего состоит материал с которым Вы работаете и одевайте соответствующую маску или респиратор.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! При неправильном или небрежном использовании торцовочного станка, он может быть опасным инструментом, который может привести к серьезным, и даже к опасным для жизни травмам. Чрезвычайно важно, чтобы Вы прочитали настоящее Руководство и поняли его содержание.

Husqvarna Construction Products стремится постоянно улучшать конструкцию продукта. Husqvarna оставляет за собой поэтому право на внесение изменений в конструкцию без предварительного предупреждения и каких-либо других действий.

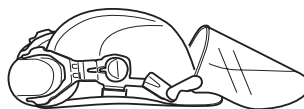
Вся информация и другие данные в настоящей инструкции действительны на дату, когда, настоящая инструкция была сдана в печать.

Средства защиты оператора

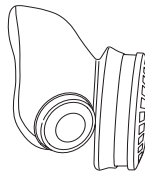


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Во время работы с машиной вы должны использовать специальные одобренные средства защиты. Индивидуальные средства защиты не могут полностью исключить риск получения травмы, но при несчастном случае они снижают тяжесть травмы. Обращайтесь за помощью к дилеру при выборе оборудования.

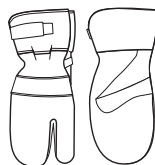
- Защитный шлем
- Защитные наушники
- Защитные очки или сетчатую маску



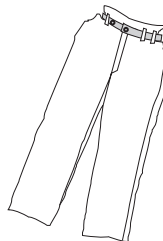
- Респиратор



- Прочные перчатки с нескользящим захватом.



- Плотно прилегающая и удобная одежда, не стесняющая свободу движений.



- Пользуйтесь защитой для ног, рекомендуемой для того материала, который Вы режете.
- Сапоги со стальным носком и с нескользкой подошвой



- Всегда имейте при себе аптечку для оказания первой медицинской помощи.



ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Устройства безопасности машины

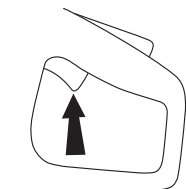
В данном разделе рассматриваются различные защитные приспособления машины, их работа, и приведены основные принципы и правила, которые необходимо соблюдать для обеспечения безопасной работы. Для того, чтобы найти, где расположены элементы и механизмы машины, см. раздел Что есть что?.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Никогда не пользуйтесь машиной с дефектными элементами защиты. Постоянно проводите проверку, уход и обслуживание инструмента в соответствии с правилами, приведенными в данном разделе.

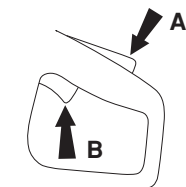
Пускатель

Пускатель используется для запуска и выключения станка.

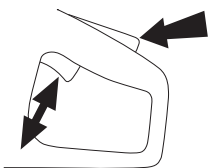


Фиксатор пускателя

Фиксатор пускателя сконструирован таким образом, чтобы он препятствовал произвольному включению пускателя. Когда фиксатор (А) прижимается внутрь, пускатель (В) освобождается.

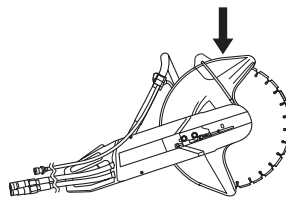


Фиксатор пускателя остается в прижатом внутрь положении до тех пор пока пускатель находится в прижатом внутрь положении. При отпускании ручки, пускатель и фиксатор пускателя возвращаются в свои исходные положения. Это осуществляется при помощи двух независимых одна от другой пружинных возвратных систем. В таком положении станок останавливается и пускатель замыкается.



Щит режущего диска

Эта защита смонтирована над режущим диском и сконструирована с целью не допускать затягивания частей от диска или от заготовки на пользователя.



Осмотр, уход и обслуживание защитных приспособлений машины



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Для обслуживания и ремонта машины требуется специальная подготовка. Особенно важно это для работы с защитными приспособлениями. Если у машины обнаружатся любые из описанных ниже неисправностей, немедленно свяжитесь с вашим специалистом по обслуживанию. При покупке любого из наших изделий мы гарантируем обеспечение профессионального ремонта и обслуживания. Если поставщик, продающий вам машину, не является дилером по обслуживанию, спросите у него адрес ближайшей специализированной мастерской.

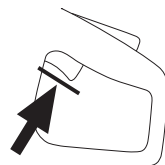
Проверка функции запуска и остановки пускателя

Запустите станок, отпустите пускатель и проверьте, чтобы мотор и режущий диск остановились.



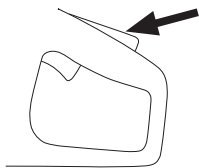
Проверка фиксатора пускателя

Проверьте, чтобы пускатель был замкнут, когда фиксатор пускателя находится в своем исходном положении.

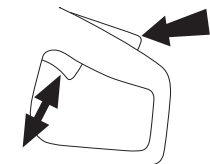


ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Прижмите внутрь фиксатор пускателя и проверьте, чтобы он возвратился в свое исходное положение когда он будет отпущен.



Проверьте, чтобы пускатель и фиксатор пускателя ходили легко и чтобы их пружинная возвратная система функционировала.



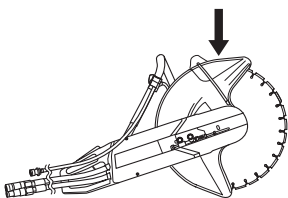
Запустите станок, отпустите пускатель и проверьте, чтобы мотор и режущий диск остановились.

Проверка щита режущего диска



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Перед запуском станка всегда проверяйте, чтобы щит был правильно смонтирован. Проверяйте также, чтобы режущий диск был правильно смонтирован и чтобы на нем не было повреждений. Поврежденный режущий диск может привести к травме людей. См. указания в разделе Сборка.

Проверьте, чтобы щит был целым и чтобы на нем не было каких-либо трещин или деформаций.



Общие меры безопасности

- Торцовочный станок сконструирован для резки твердого материала, например кирпичной кладки. Обращайте внимание на большой риск отдачи при резке мягкого материала. См. раздел Как избежать отдачи.
- Не работайте с торцовочным станком не прочитав и не поняв вначале содержания данной инструкции. Все обслуживание, кроме пунктов, перечисленных в разделе "Проверка, обслуживание и сервис оборудования безопасности торцовочного станка" должно выполняться специалистом.
- Никогда не работайте с машиной если вы устали, выпили алкоголь, или принимаете лекарства, воздействующие на зрение, реакцию или координацию.
- Пользуйтесь оборудованием для защиты людей. См. раздел Защитное оборудование.

- Никогда не работайте с машиной, которая была модифицирована по сравнению с первоначальным вариантом.
- Никогда не используйте дефектную машину. Проводите регулярные осмотры, уход и обслуживание в соответствии с данным руководством. Некоторые операции по уходу и обслуживанию выполняются только подготовленными специалистами. См. раздел Уход.
- Не допускайте к пользованию машиной посторонних лиц, не убедившись в начале в том, что они поняли содержание инструкции.

Транспортировка и хранение

Не храните и не транспортируйте торцовочный станок со смонтированным на нем режущим диском.

Храните торцовочный станок в закрываемом на замок помещении, не доступном для детей и посторонних.

Все режущие диски после пользования должны быть сняты со станка и храниться надлежащим образом. Храните режущий диск сухим, чтобы он не был подвержен заморозкам.

Будьте особенно осторожны с абразивными дисками. Абразивные диски должны храниться на плоской горизонтальной поверхности. Если диски поставляются с подстилкой, пользуйтесь промежуточными прокладками, чтобы они оставались плоскими. Хранение абразивного диска во влажном состоянии приводит к нарушению баланса, в следствие чего происходят повреждения.

Проверяйте визуально диски на наличие повреждений при транспортировке или хранении.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Общие рабочие инструкции



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! В этом разделе рассматриваются основные правила безопасности при работе с машиной. Приведенная информация никогда не может заменить знаний и практического опыта специалиста. Если Вы окажетесь в ситуации, когда Вы будете неуверенны в том как продолжать работу дальше, обратитесь за советом к специалисту. Спросите Вашего дилера, спросите в специализированной мастерской или опытного пользователя. Не пользуйтесь машиной в ситуациях для которых Вы не чувствуете себя достаточно квалифицированным!

Основные правила безопасности

- Оглянитесь вокруг:
 - Проверьте, чтобы поблизости не было людей, животных или других объектов, которые могут повлиять на вашу работу.
 - Чтобы не допустить контакта прежде названных предметов с режущим диском.
- Не пользуйтесь в неблагоприятных погодных условиях. Например в сильный туман, дождь, сильный ветер, при большом холоде и т.д. Работа при плохой погоде утомительная и может привести к возникновению опасных ситуаций, например, скользких поверхностей.
- Никогда не начинайте работать со станком пока участок работы не будет освобожден и пока Вы не будете устойчиво стоять. Следите за возможными препятствиями при неожиданном перемещении. Убедитесь в том, что никакой материал не упадет и не вызовет повреждений, когда Вы работаете со станком. Будьте особенно осторожны при работе на склонах.
- Следите за тем, чтобы никакая одежда или части тела не оказались в контакте с режущим оборудованием когда оно вращается.
- Находитесь в стороне от режущего оборудования когда оно вращается.
- Щит режущего оборудования всегда должен быть смонтирован на станке когда он работает.
- Убедитесь в том, что рабочая зона достаточно освещена для создания безопасных условий для работы.
- Не перемещайте станок когда режущее оборудование вращается.
- Вы всегда должны находиться в надежном и устойчивом рабочем положении.
- Проверяйте, чтобы в зоне резки не было никаких трубопроводов или электрических каналов.

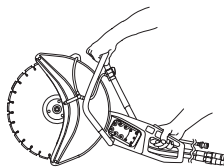
Пиление



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Безопасное расстояние до торцовочного станка должно быть 15 метров. На Вас лежит ответственность за то, чтобы в зоне работы не было животных и наблюдателей. Не начинайте резку, пока зона работы не будет свободной и пока Вы не будете устойчиво стоять.

Общие сведения

- Начинайте резать, когда мотор работает на максимальных оборотах.
- держите всегда станок крепко двумя руками. держите его так, чтобы большие и остальные пальцы охватывали ручку.

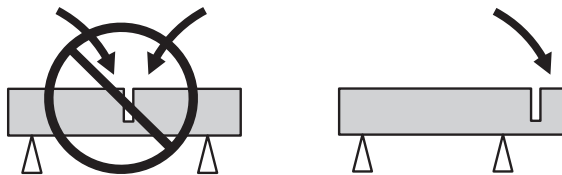


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Длительное воздействие вибрации может привести к травме кровообращения или расстройствам нервной системы у людей с нарушенным кровообращением. В случае появления симптомов перегрузки от вибрации следует обратиться к врачу. Такими симптомами могут быть: онемение, потеря чувствительности, "щекотки", "колотье", боли, слабость, изменение цвета и состояния кожи. Обычно подобные симптомы проявляются на пальцах, руках или запястьях.

Технология резки

Ниже описана технология общего характера. Проверяйте характеристики для каждого диска, на его характер резания (алмазные диски, например, требуют меньшего усилия подачи, чем абразивные диски).

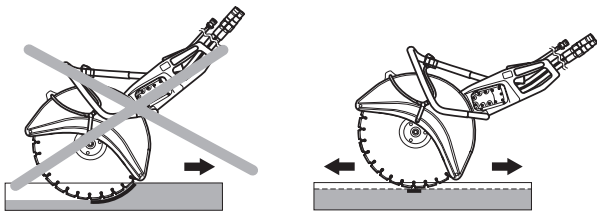
- Подоприте заготовку так, чтобы можно было предсказать что может произойти и чтобы разрез оставался открытым во время резки.



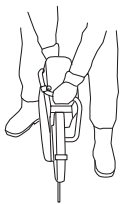
- Проверяйте, чтобы диск не оказался в контакте с каким-либо предметом, когда Вы будете включать машину.
- Режьте всегда на максимальных оборотах.
- Начинайте резку мягко, дайте станку работать не прилагая силы или не вдавливая диск внутрь.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

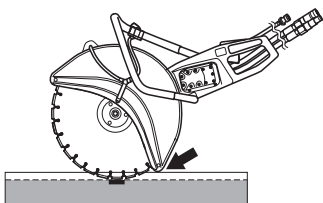
- Переводите диск медленно вперед и назад, чтобы контактная поверхность между диском и материалом который Вы режете была небольшой. Это позволит сохранять температуру диска низкой и делать резку эффективной.



- Вводите станок на одной линии с режущим диском. Боковое давление может испортить режущий диск, что очень опасно.



- Щит режущего оборудования должен быть установлен таким образом, чтобы его задняя часть прилегал к заготовке. Отбрасываемые частицы и искры от перерезаемого будут тогда собираться щитом и отводиться в сторону от пользователя.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Всячески избегайте резки только боковой стороной диска, в таком случае он почти точно будет поврежден, сломан и может привести к большим повреждениям. Пользуйтесь только режущей частью.

Не наклоняйте станок в сторону, это может привести к застреванию диска или к его поломке, что в свою очередь может привести к травме людей.

Затачивание алмазных дисков

Алмазные диски становятся тупыми при использовании неправильного давления подачи или при пилении определенного материала, как например бетона с сильной арматурой. Работа с тупым алмазным режущим диском приводит к чрезмерному нагреванию, что в свою очередь может привести к отделению алмазных сегментов.

Чтобы заточить алмазный диск, разрежьте мягкий материал, например песчаник или кирпич.

Вибрации в диске

диск может стать некруглым и вибрировать, если будет прилагаться очень высокое давление подачи.

Более низкое давление подачи может остановить вибрацию. В ином случае замените диск. диск должен быть предназначен для разрезаемого материала.

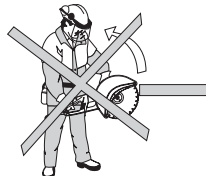
Как избежать отдачи



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Отдача может быть молниеносной, внезапной и очень сильной, и может отбросить торцовочную машину и режущий диск на пользователя. Если режущий диск в движении, когда это случится, и если он будет отброшен на пользователя, это может привести к очень серьезным травмам с риском для жизни. Важно знать, что вызывает отдачу и то, что отдачу можно избежать работая осторожно и согласно правильному рабочему методу.

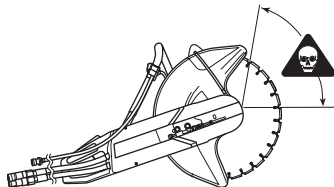
Что такое отдача?

Отдача, это собирательное слово для описания внезапной реакции торцовочной машины и режущего диска, при отбрасывания режущего диска от предмета, который соприкоснулся с верхним квадрантом диска, т.е. с секцией, дающей отдачу.

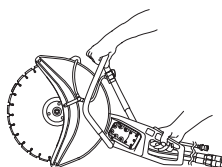


Общие правила

- Никогда не начинайте резать в верхнем квадранте режущего диска, как это показано на иллюстрации, в т.н. секторе риска отдачи.



- держите всегда станок крепко двумя руками. держите его так, чтобы большие и остальные пальцы охватывали ручку.



- Сохраняйте хорошее равновесие и надежную опору ног.
- Режьте всегда на максимальных оборотах.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

- Вы должны стоять на безопасном расстоянии от заготовки.
- Будьте осторожны при вводе диска в уже имеющийся разрез.
- Никогда не пилите выше высоты плеч.
- Будьте внимательны если заготовка несколько передвинулась или произошло что-либо другое, что заставило бы разрез соединиться и зажать диск.

Втягивание

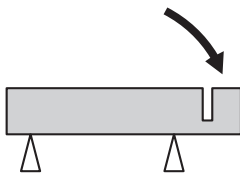
Втягивание происходит когда нижняя часть диска будет внезапно остановлена или когда произойдет зажимание в распиле. (Описание как можно этого избежать приведено в разделе "Основные правила" и "Зажимание/вращение", см. ниже.)

Зажимание/вращение

Зажимание происходит, когда разрез сходится вместе. Станок в таком случае может резко очень сильным движением потянуть вниз.

Как можно избежать зажимания

Опора под заготовкой должна стоять так, чтобы разрез оставался открытым во время резки и когда резка будет завершена.



Режущие диски



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Режущий диск может сломаться и причинить серьезные для пользователя травмы.

Никогда не пользуйтесь режущим диском с маркировкой для более низких оборотов, чем обороты Вашего станка.

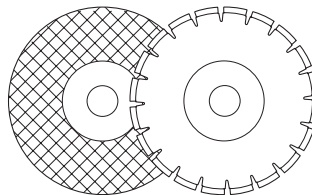
Никогда не пользуйтесь режущим диском для материала, для которого он не предназначен.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Резка пластмассового материала алмазным или освобождающим лезвием может вызвать отдачу, когда материал начнет плавиться по причине высокой температуры, возникающей при резке, и будет приставать к лезвию.

Общие сведения

Режущие диски имеются в двух основных исполнениях; абразивные и алмазные.



При транспортировке машины всегда снимайте режущий диск.

Следите за тем, чтобы на машине был использована правильная втулка подшипника. См. указания в разделе Монтаж режущего диска.

Режущие диски высокого качества чаще всего наиболее экономичны. Режущие диски более низкого качества часто обладают худшей режущей способностью и срок их службы короче, в результате чего их эксплуатационная стоимость будет по отношению к количеству разрезаемого материала выше.

Водяное охлаждение



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Водяное охлаждение, используемое при пилении бетона, охлаждает режущий диск и увеличивает срок его службы, а также снижает образование пыли. Среди отрицательных характеристик можно назвать трудности работы при очень низких температурах, риск повреждения пола и других строительных элементов, а также риск скольжения.

После использования абразивного диска с водяным охлаждением, дайте диску поработать всухую примерно пол минуты. Хранение

ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

абразивного диска во влажном состоянии приводит к нарушению баланса, в следствие чего происходят повреждения.

Ручные высокоскоростные станки

Наши режущие диски изготовлены для переносных высокоскоростных торцовочных станков. При использовании режущих дисков других фабрикатов, проверяйте, чтобы диск отвечал нормам и требованиям для торцовочных станков данного типа.

Специальные типы

Некоторые режущие диски сконструированы для стационарного оборудования и для использования с дополнительным оборудованием. Такие режущие диски не должны использоваться на переносных торцовочных станках.

Всегда обращайтесь в местные органы власти и проверяйте, чтобы Вы выполнили соответствующие постановления.

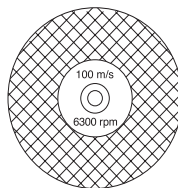
Абразивные диски

Режущий материал в абразивных дисках состоит из шлифующих зерен, скрепленных вместе органическим скрепляющим средством. В основании "Усиленных режущих дисков" лежит текстильный или волокнистый материал, не допускающий разламывания на максимальных оборотах, если диск даст трещину или будет поврежден.

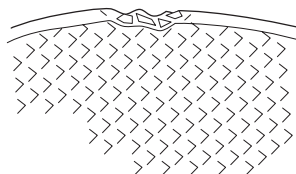
Мощность режущего диска определяется типом и размером шлифующих частиц, а также типом и твердостью скрепляющего средства.

Абразивные диски, типы и назначение		
	Назначение	
Тип диска	Материал	Водяное охлаждение
Бетон	Бетон, асфальт, камень, кирпичная стена, чугун, алюминий, медь, латунь, кабели, резина, пластмасса и т.д.	Может использоваться для снижения образования пыли. После использования абразивного диска с водяным охлаждением, дайте диску поработать всухую примерно пол минуты.
Металл	Сталь, стальные сплавы и другие твердые металлы.	НЕ рекомендуется

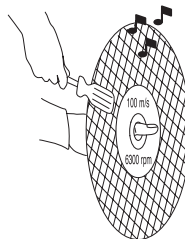
Режущий диск должен быть отмечен маркировкой с тем же или более высоким количеством оборотов, что и на торцовочном станке.



Следите за тем, чтобы на диске не было трещин и других повреждений.



Проверяйте абразивный диск, подвесив его на пальце и слегка ударив по нему ручкой отвертки или другим подобным предметом. Если звук диска не дает полного звучания, значит диск поврежден.

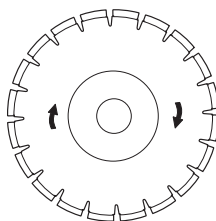


Алмазные диски

Алмазные диски состоят из стального основания с сегментами, содержащими промышленный алмаз.

Алмазные режущие диски более экономичны в использовании на одну рабочую операцию, не требуют столь частой замены и сохраняют постоянную глубину пиления.

При пользовании алмазными режущими дисками, следите за тем, чтобы они вращались в направлении, указанном стрелкой на диске.



Всегда пользуйтесь только заточенным режущим алмазным диском. Чтобы заточить алмазный диск, разрежьте мягкий материал, например песчаник или кирпич.

Алмазные режущие диски имеют несколько степеней твердости. "Мягкий" алмазный режущий диск обладает достаточно низким сроком службы и большой производительностью. Он используется для твердых материалов, как например гранит и твердый бетон. "Твердый" алмазный диск обладает более долгим сроком службы, более низкой производительностью и должен использоваться для мягких материалов, как например кирпич и асфальт.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Материал

Алмазные режущие диски с успехом можно использовать при пилении кирпичной кладки, бетона с арматурой и других скрепленных материалов. Алмазные режущие диски не рекомендуется использовать для пиления металла.

Алмазные режущие диски для мокрого пиления



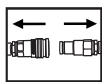
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Охлаждайте постоянно алмазные режущие диски водой, чтобы не допустить их чрезмерного нагревания в результате которого алмазный режущий диск может сломаться и освободившиеся куски приведут в повреждению.

Алмазные режущие диски для мокрого пиления во время резки должны быть залиты водой, чтобы диск охлаждался и чтобы приставала пыль, образующаяся при резке.

Алмазные режущие диски для сухой резки

Алмазные режущие диски для сухой резки представляют собой новое поколение режущих дисков, не требующих водяного охлаждения. Алмазные диски, однако, по-прежнему могут быть повреждены при сильном нагревании. Эксплуатационная стоимость режущего диска будет хорошей если давать ему возможность охлаждаться, вытягивая его полностью из разреза на 30-60 секунд, чтобы он остыл, вращаясь свободно в течение 10 секунд.

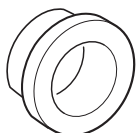
Сборка



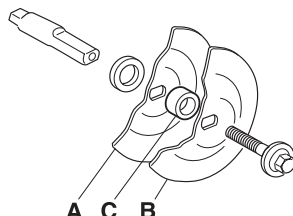
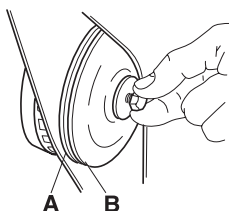
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Всегда отсоединяйте гидравлические шланги от станка перед чисткой, монтажом и обслуживанием.

Монтаж режущего диска

Режущие диски Husqvarna соответствуют требованиям имеющихся торцовочных станков. Режущие диски изготавливаются с различным диаметром отверстия в центре; 20 мм (0.787"), 22,2 мм (7/8") и 25,4 мм (1"). Чтобы привести в соответствие станок с отверстием в центре диска, используются втулки, которые подходят на ось станка. Пользуйтесь втулкой правильного диаметра! Маркировка режущих дисков показывает диаметр центрального отверстия.



диск накладывается на втулку (С) между внутренней фланцевой шайбой (А) и фланцевой шайбой (В). Фланцевая шайба поворачивается вокруг так, чтобы она подошла на ось.



Винт, которым закреплен режущий диск должен быть затянут с усилием в 15-25 Нм.

Ось может замыкаться, для чего следует толкнуть отвертку или другой подобный предмет в отверстие в щите ремня.

Когда алмазный диск будет смонтирован на торцовочной машине, следите за тем, чтобы алмазный диск вращался в направлении, указанном стрелкой.

При замене режущего диска на новый, проверяйте фланцевые шайбы и ведущую ось. Выполняйте указания в разделе Проверка ведущей оси и фланцевых шайб.

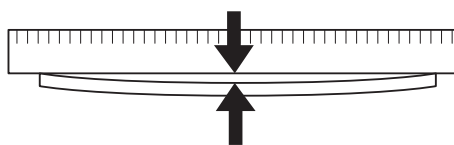
Проверка ведущей оси и фланцевых шайб



Проверяйте, чтобы резьба ведущей оси не была повреждена.

Проверяйте, чтобы контактные поверхности режущего диска и фланцевых шайб были без повреждений, правильного размера и чистые, а также, чтобы они правильно ходили на ведущей оси.

Не пользуйтесь фланцевыми шайбами с перекосом, со сбитыми краями, со следами ударов или грязными. Не пользуйтесь фланцевыми шайбами разных размеров.



Режущий рычаг

Режущий рычаг может быть повернут на 180°, чтобы можно было надеть режущий диск с другой стороны режущего рычага. Это облегчает резку рядом с такими препятствиями как стены, полы и прочее. Режущий рычаг и приводной ремень освобождаются таким же способом, что и при замене приводного ремня. См. указания в разделе Замена приводного ремня.

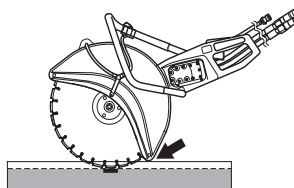
Поверните рычаг на 180° и вставьте на место соответствующие детали, првинтите их так как и раньше.

При использовании алмазного диска, Вы должны также повернуть его так, чтобы он вращался в правильном направлении. Алмазный режущий диск должен вращаться в направлении, указанном стрелкой на диске.

Щит режущего диска

На станке всегда должен быть смонтирован щит.

Щит режущего оборудования должен быть установлен таким образом, чтобы его задняя часть прилегала к заготовке. Отбрасываемые частицы и искры от перерезаемого будут тогда собираться щитом и отводиться в сторону от пользователя.



ЗАПУСК И ОСТАНОВКА

Запуск и остановка



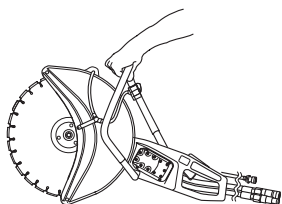
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Перед запуском проследите за следующим:

Вы должны стоять устойчиво и режущий диск не должен ни к чему прикасаться.

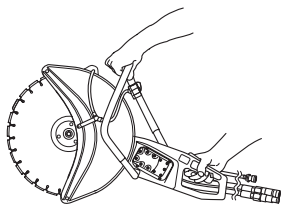
Позаботьтесь, чтобы в рабочей зоне не находилось людей и животных.

Запуск

- Ухватите переднюю ручку левой рукой.

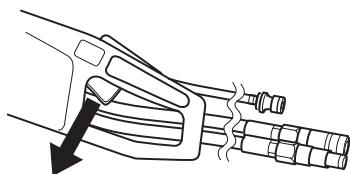


- Ухватите заднюю ручку правой рукой. Ухватив заднюю ручку таким образом, Вы освобождаете фиксатор привода.

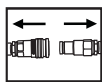


Остановка

Чтобы остановить двигатель, отпустите пускатель.



Техническое обслуживание

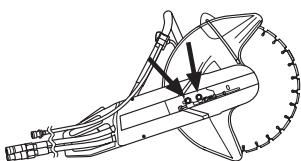


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Проверка и/или обслуживание должны выполняться при отключенных гидравлических шлангах.

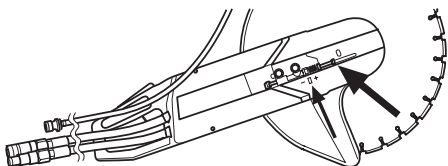
Натяжение приводного ремня

Приводной ремень полностью закрыт в капсуле и хорошо защищен от пыли и грязи.

для натяжения приводного ремня, необходимо открутить гайки, которыми закреплен режущий рычаг.



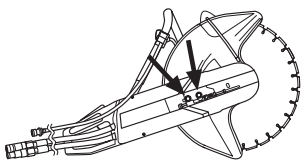
Навинтите затем регулировочный винт так, чтобы четырехгранная гайка находилась посередине отметки на колпаке. Натяжение ремня будет тогда автоматически правильным.



Затяните обе гайки, которыми закреплен режущий рычаг.

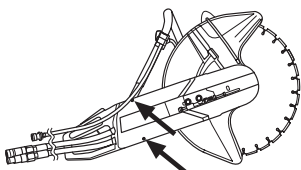
Замена приводного ремня

Открутите вначале гайки и затем регулировочный винт так, чтобы натяжение ремня было ослаблено.



Открутите затем гайки и снимите передний колпак ремня.

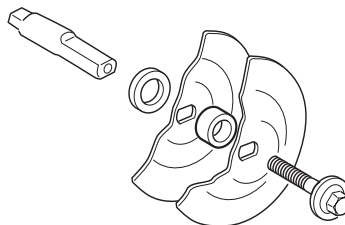
Режущая головка теперь освобождена и может быть снята с инструмента. Снимите задний щиток ремня, отпустив два удерживающих его винта.



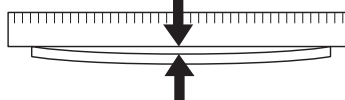
Снимите старый ремень и наденьте новый ремень. Смонтируйте вместе режущий рычаг с частью двигателя и натяните ремень регулировочным винтом. Новый приводной ремень должен быть затем опять подтянут через 30 минут работы.

Проверка ведущей оси и фланцевых шайб

Проверяйте, чтобы резьба ведущей оси не была повреждена. Проверяйте, чтобы контактные поверхности режущего диска и фланцевых шайб были без повреждений, правильного размера и чистые, а также, чтобы они правильно ходили на ведущей оси.

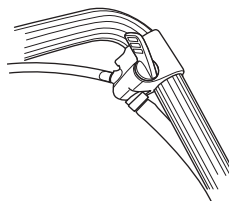


Не пользуйтесь фланцевыми шайбами с перекосом, со сбитыми краями, со следами ударов или грязными. Не пользуйтесь фланцевыми шайбами разных размеров.

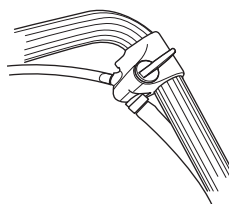


Водяное охлаждение

Проверьте работу водяного крана. Чтобы открыть водяной кран, поверните его в открытое положение.

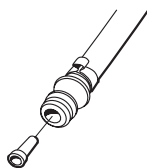


Чтобы закрыть воду, поверните кран в закрытое положение.



Водяной фильтр

Проверьте и при необходимости прочистите фильтр.



Ежедневное обслуживание

Выполняйте описанную ниже проверку ежедневно перед эксплуатацией станка.

- 1 Проверьте затяжку гаек и болтов и подтяните в случае необходимости.
- 2 Проверьте, чтобы источник питания (гидравлический узел) который будет использоваться, подавал правильный поток масла и правильное давление масла.
- 3 Проверьте, чтобы гидравлические шланги и соединения были чистыми и без повреждений.
- 4 Соедините шланги станка со шлангами источника питания.
- 5 Запустите источник питания и проверьте, чтобы торцовочный станок работал, для этого запустите его пускателем на задней ручке. Проверьте, чтобы торцовочный станок останавливался при отпускании пускателя.
- 6 Проверка щита режущего диска
- 7 Проверка состояния режущего диска.
- 8 Проверьте натяжение приводного ремня.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Технические характеристики

Технические характеристики	K2500
Двигатель	
Поток гидравлического масла, л/мин / gpm	35-42 / 9-11
Рабочее давление, бар / psi	130-140 / 2000
Максимальное рабочее давление, бар / psi	150 / 2200
Максимальная скорость вращения выходной оси, об/мин	4300
Система привода, клиноремень	SPZ
Вес	
Торцовочная машина без режущего диска, кг	8,3
Уровни шума	
Уровень шумового давления на уровне уха пользователя, при максимальном кол-ве оборотов, измеренном согласно ISO/DIS 15744, ISO/DIS 11201 дБ (A)	85
Эмиссия шума	
Уровень шума, измеренный дБ(A)	106
Уровень шума, гарантированный L _{WA} дБ(A)	107
Уровни вибрации	
(См. прим.1)	
На передней ручке, м/сек ²	7,5
На задней ручке, м/сек ²	5,2

Прим. 1: Вибрации на ручке измерена согласно ISO 8662-4

Торцовочное оборудование

Режущий диск	Макс. периферийная скорость, м/сек
16"	100

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Гарантия ЕС о соответствии (Только для Европы)

Husqvarna Construction Products, SE-433 81 Partille, Швеция, тел.: +46-31-949000, настоящим заверяет, что торцовочная машина K2500 Начиная с 2006 года выпуска с серийным номером и выше (год выпуска и следующий за ним серийный номер указаны прямым текстом на табличке с обозначением типа) соответствуют предписаниям ДИРЕКТИВЫ СОВЕТА:

- от 22 июня 1998 года о машинах" 98/37/EG, приложение IIА.

Были использованы следующие стандарты: EN ISO 12100:2003, EN 982:1996, EN 792-7:2001

SMP Svensk Maskinprovning AB, Fyrisborgsgatan 3, SE-754 50 Uppsala, Швеция, по собственному желанию осуществил типовую проверку для фирмы Хусьярна АБ. Сертификатам присвоен номер: 01/169/009 – K2500.

Partille, 14 ноября 2006 г.



Уве донердал, директор Отдела разработки



1150293-56



2006-12-20