

Ubijak CR16

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Tłumaczenie angielskiego przekładu oryginalnej instrukcji



NORTON
SAINT-GOBAIN®

clipper®



Deklaracja zgodności

Niżej podpisany producent: **SAINT - GOBAIN ABRASIVES S.A.**
190, BD. J. F. KENNEDY
L-4930 BASCHARAGE

niniejszym deklaruje, że produkt: Norton clipper **CR16**

Kod: **70184608012**

spełnia wymagania następujących dyrektyw:

„DYREKTYWA MASZYNOWA” 2006/42/WE

„DYREKTYWA HAŁASOWA” 2000/14/WE

oraz normy europejskiej:

- **EN 500-1** *Przejezdne maszyny drogowe. Bezpieczeństwo – Część 1: Wymagania ogólne*
- **En 500-4** *Przejezdne maszyny drogowe – Bezpieczeństwo – Część 4: Wymagania szczegółowe dotyczące maszyn do zagęszczania*

Deklaracja dotyczy maszyn o numerze seryjnym: 450xxxxxxx

Miejsce przechowywania dokumentacji technicznej:

Saint-Gobain Abrasives 190, Bd. J. F. Kennedy 4930 BASCHARAGE, LUKSEMBURG

Niniejsza deklaracja zgodności traci ważność, gdy produkt jest przetwarzany lub modyfikowany bez uzgodnienia.

Bascharage (Luksemburg), 1 września 2019 r.

François Chianese, Dyrektor wykonawczy

Norton Clipper CR16
INSTRUKCJA OBSŁUGI
SPIS TREŚCI

1 - PODSTAWOWE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA	4
1.1 Symbole	4
1.2 Tabliczka znamionowa	5
1.3 Zasady bezpieczeństwa dotyczące poszczególnych etapów pracy	5
2 - OPIS MASZYN	6
2.1 Krótka charakterystyka	6
2.2 Zastosowanie	6
2.3 Budowa maszyny	7
2.4 Dane techniczne	8
2.5 Pomiary drgań	8
2.6 Pomiary dźwięku	8
3 - MONTAŻ I URUCHOMIENIE	8
3.1 Uchwyt	8
3.2 Uruchomienie maszyny	8
4 - TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE	10
4.1 Zabezpieczenie na czas transportu	10
4.2 Procedura transportowa	10
4.3 Długi okres bezczynności	10
5 - OBSŁUGA MASZYN	10
5.1 Miejsce pracy	10
5.2 Przygotowanie miejsca pracy	10
6 - KONSERWACJA I SERWIS	10
6.1 Konserwacja maszyny	10
7 - USTERKI: PRZYCZYNY I NAPRAWA	12
7.1 Procedury wykrywania usterek	12
7.2 Rozwiązywanie problemów	13
7.3 Części zamienne	14

1 - PODSTAWOWE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

Urządzenie Norton Clipper CR16 jest przeznaczone wyłącznie do zagęszczania, głównie na placach budowy.

Użytkowanie w celach innych niż wskazane w instrukcji obsługi przez producenta uważa się za niezgodne z przepisami. W takim przypadku producent nie ponosi odpowiedzialności za powstałe szkody. Wszelkie ryzyko obciąża wyłącznie użytkownika. Przestrzeganie instrukcji obsługi i spełnianie wymagań dotyczących kontroli i serwisowania maszyny uznaje się również za warunki konieczne eksploatacji zgodnej z przepisami.

1.1 Symbole

Ważne ostrzeżenia i wskazówki znajdujące się na maszynie mają postać symboli. Na maszynie znajdują się następujące symbole:



Przeczytać instrukcję obsługi



Założyć ochroniacze na uszy



Założyć rękawice ochronne



Założyć okulary ochronne



Do cięcia na sucho, w wyjątkowych przypadkach, założyć dodatkową maskę przeciwpyłową



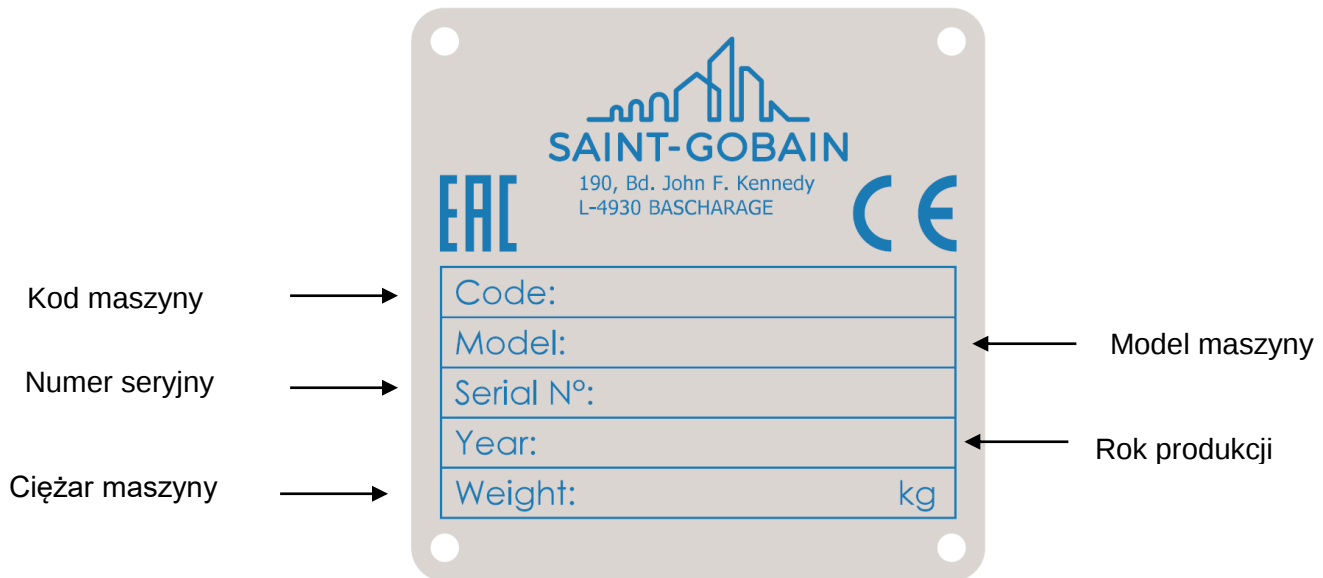
Należy nosić obuwie ochronne



Do podnoszenia używać wyłącznie wbudowany hak

1.2 Tabliczka znamionowa

Najważniejsze dane znajdują się na następującej tabliczce znamionowej umieszczonej na maszynie:



1.3 Zasady bezpieczeństwa dotyczące poszczególnych etapów pracy

Przed rozpoczęciem pracy

- Przed rozpoczęciem pracy należy zapoznać się ze środowiskiem pracy w miejscu użytkowania maszyny. Środowisko pracy obejmuje: przeszkody w obszarze pracy i manewrów, twardość podłoża, niezbędną ochronę w miejscu pracy w zakresie dróg publicznych oraz dostępność pomocy w razie wypadku.
- Maszynę stosować należy wyłącznie zgodnie z przeznaczeniem. Może ona być obsługiwana wyłącznie przez odpowiednio przeszkolony personel.
- Operator musi wiedzieć jak szybko zatrzymać silnik oraz zapoznać się z działaniem wszystkich elementów sterujących PRZED przystąpieniem do obsługi maszyny.
- Maszynę należy eksploatować na stabilnym podłożu. Podczas pracy w pobliżu krawędzi wykopów należy uważać na zapadające się krawędzie, spadające skały i obsuwającą się ziemię.
- Spaliny zawierają trujący i niebezpieczny TLENEK WĘGLA. Wdychanie tlenu węgla może spowodować utratę przytomności oraz prowadzić do śmiertelnego zatrucia. Maszynę należy używać w miejscu z odpowiednią wentylacją. Nigdy nie należy obsługiwać maszyny w pomieszczeniu, magazynie, tunelu, kopalni ani w głębokich wykopach, gdzie spaliny mogą nie być prawidłowo odprowadzane do atmosfery.
- Rura wydechowa i tłumik rozgrzewają się do ekstremalnie wysokich temperatury podczas oraz po zakończeniu pracy. Nie należy ich dotykać dopóki całkowicie nie ostygną. Maszynę

można przechowywać w pomieszczeniu dopiero gdy silnik ostygnie.

- Nie należy uruchamiać maszyny, jeśli jej pokrywy, etykiety i/lub inne elementy zostały usunięte. Niedozwolone jest dokonywanie zmian lub modyfikacji w silniku lub maszynie przez osoby do tego nieuprawnione, gdyż wpływa to na jej wydajność i może spowodować zagrożenie podczas pracy.

2 - OPIS MASZyny

Wszelkie modyfikacje mogące prowadzić do zmiany pierwotnej charakterystyki maszyny mogą być wykonywane wyłącznie przez firmę Saint-Gobain Abrasives, która potwierdzi, że maszyna nadal spełnia wymogi przepisów w zakresie bezpieczeństwa.

2.1 Krótka charakterystyka

Ubijak CR16 to maszyna do naprawy nawierzchni asfaltowych, do drobnych prac związanych z zagęszczaniem oraz do przygotowywania terenów zielonych.

Podobnie jak w przypadku wszystkich innych produktów firmy NORTON, operator szybko doceni dbałość o szczegóły i jakość materiałów zastosowanych w jej budowie. Maszyna i jej części składowe są montowane zgodnie z najwyższymi standardami, co zapewnia jej długą żywotność i minimalną potrzebę konserwacji.

2.2 Zastosowanie

Udar oraz wibracje potrzebne do zagęszczania są wytwarzane przez wibrator umieszczony na płycie zagęszczającej.

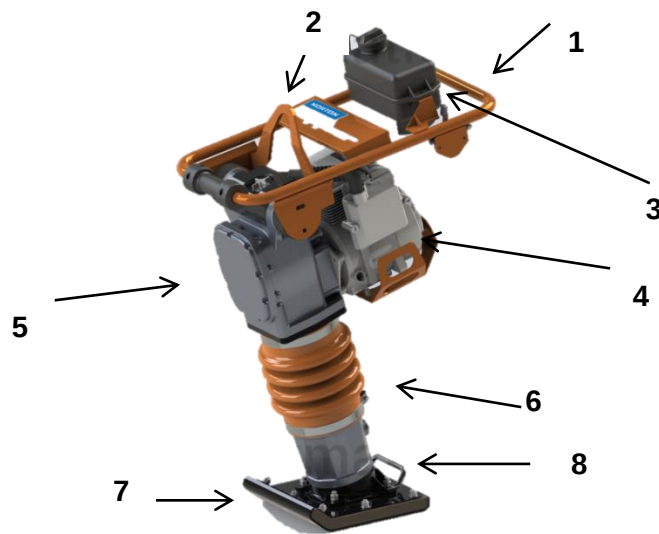
Silnik uruchamia wibrator, a moment obrotowy przenoszony jest przez sprzęgło odśrodkowe i pas.

Przy niskich prędkościach obrotowych silnika sprzęgło odśrodkowe przerywa przepływ mocy w kierunku wibratora. Zagęszczarkę należy zawsze używać z dźwignią gazu w pozycji „ROBOCZEJ”.

Wspornik silnika i płyty zagęszczające są połączone za pomocą czterech amortyzatorów zamontowanych tak, aby wibracje nie docierały do operatora.

Maszyny należy używać wyłącznie do celów, do których została ona zaprojektowana.

2.3 Budowa maszyny



Kierownica (1)

Spawana konstrukcja stalowa jest połączona za pomocą czterech wibroizolatorów z ramą maszyny, aby zredukować wibracje docierające do operatora.

Uchwyt do podnoszenia (2)

W celu zapewnienia łatwego i bezpiecznego podnoszenia maszyny, nad silnikiem znajduje się uchwyt do podnoszenia. Pozwala on na zachowanie równowagi przy podnoszeniu maszyny.

Zbiornik paliwa (3)

Zbiornik paliwa o pojemności dwóch litrów znajduje się na kierownicy, co ułatwia jego napełnianie.

Silnik cieplny (4)

Maszyna wyposażona jest w silnik Honda GXR120 o mocy 2,6 kW.

Skrzynia korbową (5)

Skrzynia w kąpielii olejowej, która przenosi wibracje na płytę poprzez tłok/cylinder.

Tłok/cylinder (6)

Przekazuje wibracje na płytę.

Płyta (7)

Płyty mają zaokrąglone i uniesione krawędzie, dzięki czemu nie pozostawiają śladów na powierzchni.

2.4 DANE TECHNICZNE

Model	Norton Clipper CR16
Płyta ubijająca szerokość x długość	280x330mm
Ciężar roboczy	70 kg
Długość całkowita	720 mm
Wysokość całkowita	1045 mm
Szerokość całkowita	415 mm
Siła odśrodkowa	16 kN
Liczba uderzeń na minutę	640-680
Skok	50-75 mm
Silnik	Chłodzony powietrzem, jednocylindrowy, 4-suwowy Honda GXR120
Moc silnika	kW 2,6 (KM 3,5)
Obr./min	3550-3600
Pojemność skokowa	121 cm ³
Paliwo	Benzyna
Zużycie paliwa	1,5
Pojemność zbiornika paliwa	3,1 litra

2.5 POMIARY DRGAŃ

Produkty są testowane pod kątem poziomu drgań przenoszonych przez kończyny górne zgodnie z załącznikiem D prEN500-4:2001

Poziom drgań przekazywanych przez kończyny górne wynosi **8 SM²**.

Ubijak został przetestowany na nawierzchni typu Makadam, wykonanej z nieoczyszczonego tłucznia o średniej średnicy 16 mm (z elementami o średnicy 10-20 mm).

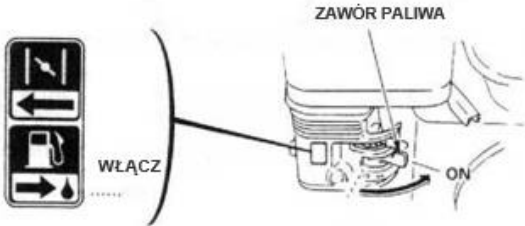
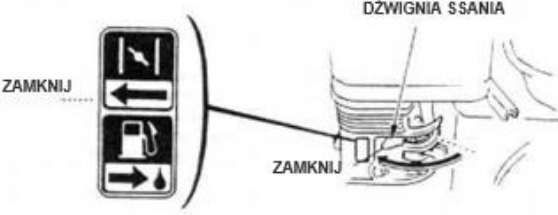
2.6 POMIARY DŹWIĘKU

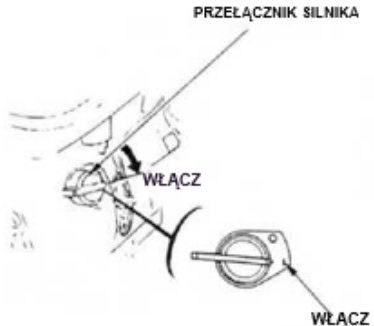
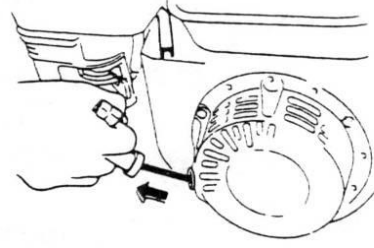
Wyrób wyprodukowano zgodnie z normą 2000/14/WE procedura I załącznik VI.

Zmierzony na istotnym sprzęcie poziom mocy akustycznej wynosi **105 [dB (A)]**, a gwarantowany poziom mocy akustycznej **108 [dB (A)]**.

3 - MONTAŻ I URUCHOMIENIE

3.1 Uruchomienie maszyny

	
Obrócić zawór paliwa do pozycji WŁĄCZ. Całkowicie docisnąć czuwak do głównego uchwyty.	Dźwignię ssania przesunąć w położenie ZAMKNIJ. UWAGA: nie używać dźwigni ssania, jeśli silnik jest ciepły lub temperatura powietrza jest wysoka.

	
Dźwignię sterującą przepustnicą przesunąć lekko w lewo. Włączyć silnik.	Pociągnąć lekko za uchwyt rozrusznika do wyczuwalnego oporu, a następnie energicznie pociągnąć. UWAGA: Nie należy dopuścić do tego, aby uchwyt rozrusznika odskoczył w kierunku silnika. Przywrócić go delikatnie, aby zapobiec uszkodzeniu rozrusznika.

	
Kiedy silnik zacznie się nagrzewać, stopniowo przesunąć dźwignię ssania do pozycji OTWÓRZ. Dźwignię sterującą przepustnicą ustawić w pozycji maksymalnej prędkości obrotowej silnika.	

Aby zatrzymać silnik, należy przesunąć dźwignię sterującą przepustnicą w prawo, a następnie ustawić przełącznik silnika w pozycji WYŁĄCZ. Obrócić zawór paliwa do pozycji WYŁĄCZ.

UWAGA: po wyłączeniu maszyny narzędzia będą się powoli obracać aż do całkowitego zatrzymania. Dlatego, aby uniknąć obrażeń należy zachować szczególną ostrożność.

4 - Transport i przechowywanie

4.1 Zabezpieczenie na czas transportu

W celu bezpiecznego przetransportowania maszyny należy postępować zgodnie z regulaminem pracy. Aby ułatwić transport, można wyjąć rurę do transportu spod ramienia i umieścić ją w otworze z przodu maszyny.

4.2 Procedura transportowa

W celu bezpiecznego przetransportowania maszyny należy postępować zgodnie z regulaminem pracy. Aby ułatwić transport, można wyjąć rurę do transportu spod ramienia i umieścić ją w otworze z przodu maszyny.

4.3 Długi okres bezczynności

Jeżeli maszyna nie będzie używana przez długi czas, należy ją dokładnie wyczyścić i zdemontować narzędzia. Miejsce przechowywania musi być czyste, suche i powinna w nim panować stała temperatura.

5 - OBSŁUGA MASZYN

5.1 Miejsce pracy

- Usunąć z miejsca pracy wszystko, co mogłoby utrudniać pracę.
- Zapewnić, aby miejsce pracy było wystarczająco oświetlone.
- Zapewnić, aby obszar roboczy był przez cały czas odpowiednio widoczny, tak aby w każdej chwili mieć możliwość ingerencji w proces pracy.
- Aby zapewnić bezpieczne wykonywanie pracy, nie dopuszczać innych osób do strefy roboczej.

5.2 Przygotowanie miejsca pracy

Przed rozpoczęciem ubijania danej powierzchni konieczne będzie określenie cech gruntu, gleb i materiałów do zagęszczenia.

6 - KONSERWACJA I SERWIS

6.1 Konserwacja maszyny

Aby zapewnić długą i niezawodną eksploatację zagęszczarek Clipper CR16, należy postępować zgodnie z poniższym planem konserwacji:

		Codziennie	Po 20h	Co miesiąc	Po 100h	Po 200h
Filtr powietrza	Sprawdzić filtr, w razie potrzeby wyczyścić go lub wymienić					
Filtr oleju	Sprawdzić poziom oleju w filtrze (dotyczy tylko modeli z kąpielą olejową)					
Zbiornik paliwa	Sprawdzić zbiornik paliwa i korek wlewu paliwa (w razie potrzeby wymienić)					
Silnik	Sprawdzić poziom oleju, w razie potrzeby uzupełnić					
Silnik	Sprawdzić obroty silnika					
Skrzynia korbowa	Sprawdzić pokrywę wibratora					
Silnik	Pierwsza wymiana oleju					
	Wyczyścić świecę zapłonową					
Zbiornik paliwa	Sprawdzić filtr paliwa (w razie potrzeby wymienić)					
Silnik i skrzynia korbowa	Wymiana oleju					
	Wymiana oleju					

7 - USTERKI: PRZYCZYNY I NAPRAWA

7.1 Procedury wykrywania usterek

W przypadku wystąpienia jakichkolwiek usterek w trakcie pracy maszyny, należy ją wyłączyć i odłączyć od źródła zasilania. Wszelkie prace związane z maszyną może wykonywać wyłącznie wykwalifikowany technik.

7.2 Rozwiązywanie problemów

PROBLEM	MOŻLIWA PRZYCZYNA	ŚRODKI ZARADCZE
Silnik się nie uruchamia.	Niewystarczająca ilość paliwa.	Uzupełnić poziom benzyny.
	Kranik paliwa jest zamknięty.	Otworzyć kranik paliwa.
	Przełącznik silnika jest ustawiony w pozycji WYŁĄCZ	Ustaw przełącznik w pozycji WŁĄCZ.
	Świeca zapłonowa jest zanieczyszczona lub uszkodzona.	Wymienić świecę zapłonową.
	Niewłaściwa przerwa świecy zapłonowej	Skorygować przerwę.
Silnik nagle się zatrzymuje.	Główna dysza gaźnika zapchana.	Wyjąć dyszę główną z gaźnika i wyczyścić strumieniem sprężonego powietrza.
	Zabrudzony wkład filtra powietrza.	Wyczyścić wkład.
	Nasadka świecy zapłonowej jest poluzowana.	Mocno dokręcić nasadkę świecy.
Silnik pracuje, ale maszyna	Brak mocy silnika. Sprzęgło się ślizga.	Jak wyżej. Zdemontować sprzęgło i oczyścić okładzinę i tarczę odpowiednim rozpuszczalnikiem. W razie potrzeby wymienić okładzinę.
	Uszkodzona korba/przekładnia.	Skontaktować się ze sprzedawcą.

7.3 Części zamienne

W celu zapoznania się z wykazami części zamiennych, zapraszamy do odwiedzenia strony serwisu posprzedażnego firmy Norton Clipper:

<https://spareparts.nortonabrasives.com>

Aby uzyskać szybki dostęp, można również użyć poniższego kodu QR Code przy użyciu telefonu komórkowego:



Elektroniczny katalog zawiera rozszerzone widoki i wykazy części zamiennych dla różnych maszyn zaprojektowanych przez firmę Norton Clipper, dzięki czemu można znaleźć odpowiednie oznaczenia.

Zamawiając części zamienne należy podać:

- Numer seryjny.
- Kod części.
- Dokładną nazwę.
- Liczbę zamawianych części.
- Adres dostawy.
- Należy również wyraźnie określić sposób dostawy (np. „ekspresowy” lub „pocztą lotniczą”). Bez szczegółowych instrukcji w tym zakresie części zostaną dostarczone w sposób uznany za właściwy, co nie zawsze oznacza najszybszy z możliwych.

Przekazanie szczegółowych informacji pozwoli uniknąć problemów i wadliwych dostaw.

W razie wątpliwości należy przesłać uszkodzoną część. W przypadku reklamacji gwarancyjnej, część należy zawsze przesłać do oceny. Części zamienne do silnika można zamówić u producenta lub sprzedawcy, co często jest szybszą i tańszą opcją.

Producent maszyny:

Saint-Gobain Abrasives S.A.

190, Bd. J.F. Kennedy

L- 4930 BASCHARAGE

Grand-Duché de Luxembourg.

Tel.: 00352-50401-1

Internet: <http://www.construction.norton.eu>

E-mail: sales.nlx@saint-gobain.com

Reklamacje z tytułu gwarancji można zgłaszać u poniższych lokalnych dystrybutorów, u których można również uzyskać wsparcie techniczne, a także zamówić maszyny, części zamienne i materiały eksploatacyjne:

SAINT-GOBAIN ABRASIVES
INDUSTRIEWEG 21
9420 ERPE-MERE
BELGIUM
TEL: +32(0) 2 267 21 00

SAINT-GOBAIN ABRASIVES, S.R.O.
POČERNICKÁ 272/96, MALEŠICE
108 00 PRAHA 10
CZECH REPUBLIC
TEL: +420 255 719 326
FAX: +420 255 719 321

SAINT-GOBAIN ABRASIVES A/S
DYBENDALSVÆNGET 2,
DK-2630 TAASTRUP
DENMARK
TEL: +45 4675 5244

PO BOX 643706
FORTUNE TOWER OFFICE 2106
JLT BLOCK C
(NEXT TO METRO STATION)
JUMEIRA LAKE TOWER, DUBAI
UNITED ARAB EMIRATES
TEL: +971 4 431 5154
FAX: +971 4 431 5434

SAINT-GOBAIN ABRASIFS
RUE DE L'AMBASSADEUR - B.P.8
78 702 CONFLANS CEDEX
FRANCE
TEL: +33 (0)1 34 90 40 00
FAX: +33 (0)1 39 19 89 56

SAINT-GOBAIN ABRASIVES GMBH
BIRKENSTRASSE 45-49
D-50389 WESSELING
GERMANY
TEL: +49 (0) 2236 703-1
+49 (0) 2236 8996-0
+49 (0) 2236 8911-0
FAX: +49 (0) 2236 703-367
+49 (0) 2236 8996-10
+49 (0) 2236 8911-30
FÜR DEN FACHHANDEL
ÖSTERREICH
TEL: +43 (00) 662 430 076

SAINT-GOBAIN ABRASIVES KFT.
1225 BUDAPEST
BÁNYALÉG U. 60/B.
HUNGARY
TEL: +36 1 371 22 50
FAX: +36 1 371 22 55

SAINT-GOBAIN ABRASIVI S.P.A
VIA PER CESANO BOSCONI 4
I-20094 CORSICO MILANO
ITALY
TEL: +39 02 44 851
FAX: +39 02 44 78 266

SAINT-GOBAIN ABRASIVES S.A.
190 RUE J.F. KENNEDY
L-4930 BASCHARAGE
GRAND DUCHE DE LUXEMBOURG
TEL: +352 50 401 1
FAX: +331 83 717 792
NO. VERT (FRANCE): 0800 906 903

SAINT-GOBAIN ABRASIFS, S.A.
2 ALLÉE DES FIGUIERS
AIN SEBAÂ - CASABLANCA
MOROCCO
TEL: +212 5 22 66 57 31
FAX: +212 5 22 35 09 65

SAINT-GOBAIN ABRASIVES BV
GROENLOSEWEG 28
7151 HW EIBERGEN
P.O. BOX 10
7150 AA EIBERGEN
THE NETHERLANDS
TEL: +31 545 466466
FAX: +31 545 474605

SAINT-GOBAIN ABRASIVES AS
POSTBOKS 11, ALNABRU,
0614 OSLO
BROBEKKVEIEN 84,
0582 OSLO
NORWAY
TEL: +47 63 87 06 00
FAX: +47 63 87 06 01

SAINT-GOBAIN HPM POLSKA SP. Z O.O.
UL. NORTON 1, 62-600 KOŁO
62-600 KOŁO
POLAND
TEL: +48 63 26 17 100
FAX: +48 63 27 20 401

SAINT-GOBAIN ABRASIVOS, L. DA
ZONA INDUSTRIAL DA MAIA
I-SECTOR VIII, NO. 122
APARTADO 6050
4476 - 908 MAIA
PORTUGAL
TEL: +351 229 437 940
FAX: +351 229 437 949

SAINT-GOBAIN GLASS
BUSINESS UNIT ABRASIVI
PUNCT DE LUCRU: LOC.VETIS,JUD.
SATU MARE 447355
STR. CAREIULUI 11
PARC INDUSTRIAL RENOVATIO
ROMANIA
TEL: +40 261 839 709
FAX: +40 261 839 710

SG HPM RUS
58, F. ENGELS STR.
STROENIE 2
105082 MOSCOW
RUSSIA
TEL: +74 955 408 355
FAX: +74 959 373 224

SAINT-GOBAIN
ABRASIVES (PTY) LTD
2 MONTEER ROAD
ISANDO 1600
P.O. BOX 67
SOUTH AFRICA
TEL: +27 11 961 2000
FAX: +27 11 961 2184/5

SAINT-GOBAIN ABRASIVOS, S.A.
CTRA. DE GUIPÚZCOA, KM. 7,5
E-31195 BERRIOPLANO (NAVARRA)
SPAIN
TEL: +34 948 306 000
FAX: +34 948 306 042

SAINT GOBAIN ABRASIVES AB
GÅRDSFOGDEVÄGEN 18A
168 66 BROMMA • SVERIGE
SWEDEN
TEL: +46 8 580 881 00
FAX: +46 8 580 881 30

SAINT-GOBAIN INOVATIF MALZEMELER VE
ASINDIRICI SAN. TIC. AS.
ALTAYÇEŞME MAH. ÇAMLI SOK. NO:21 ESAS
OFISPARK KAT:9 34843
MALTEPE, İSTANBUL • TURKEY
TEL: 0090-216-217 12 50
FAX: 0090-216-442 40 74

SAINT-GOBAIN ABRASIVES LTD.
DOXEY RD
STAFFORD
ST16 1EA
UNITED KINGDOM
TEL: +44 1785 222 000
FAX: +44 1785 213 487