

CT 901 MP

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Tłumaczenie przekładu angielskiego instrukcji oryginalnej



NORTON
SAINT-GOBAIN®

clipper®



Niżej podpisany producent:

SAINT-GOBAIN ABRASIVES S.A.
190, BD. J. F. KENNEDY
L-4930 BASCHARAGE

Niniejszym deklaruje, że produkt:

Zacieraczka do betonu: **CT 901 MP**

Kod: **70184629948**

spełnia wymagania następujących Dyrektyw:

- „**DYREKTYWA MASZYNOWA**” 2006/42/WE
- „**DYREKTYWA O KOMPATYBILNOŚCI ELEKTROMAGNETYCZNEJ**” 2004/108/WE
- „**DYREKTYWA HAŁASOWA**” 2000/14/WE

Oraz normy europejskiej

- **EN 12649 - Zagęszczarki do betonu i renowacja nawierzchni betonowych**

Dokument obowiązuje dla maszyn o numerze seryjnym:
70100000

Miejsce przechowywania dokumentacji technicznej:

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

Niniejsza deklaracja zgodności traci ważność, jeżeli produkt zostanie zmieniony lub zmodyfikowany bez zgody producenta.

Bascharage, Luksemburg, 01/02/2012

Olivier Plenert, dyrektor wykonawczy.

CT 901 MP

INSTRUKCJA OBSŁUGI WYKAZ CZĘŚCI ZAMIENNYCH

1	Podstawowe zasady bezpieczeństwa	6
1.1	<i>Symbole</i>	6
1.2	<i>Tabliczka znamionowa maszyny</i>	7
1.3	<i>Zasady bezpieczeństwa dotyczące poszczególnych etapów pracy</i>	7
2	Opis maszyny	8
2.1	<i>Krótką charakterystyką</i>	8
2.2	<i>Przeznaczenie</i>	8
2.3	<i>Układ</i>	8
2.4	<i>Specyfikacja techniczna</i>	9
2.5	<i>Oświadczenie dotyczące emisji drgań</i>	10
2.6	<i>Oświadczenie dotyczące emisji hałasu</i>	11
3	Montaż i uruchomienie	12
3.1	<i>Uchwyt</i>	12
3.2	<i>Montaż narzędzia</i>	12
3.3	<i>Uruchomienie maszyny</i>	13
4	Transport i przechowywanie	14
4.1	<i>Bezpieczeństwo transportu</i>	14
4.2	<i>Procedura transportowa</i>	14
4.3	<i>Długi okres bezczynności</i>	14
5	Obsługa maszyny	15
5.1	<i>Miejsce pracy</i>	15
5.2	<i>Przygotowanie miejsca</i>	15
5.3	<i>Wyrównanie posadzki i wykończenie</i>	15
6	Konserwacja i serwisowanie	17
6.1	<i>Konserwacja maszyny</i>	17
6.2	<i>Konserwacja silnika</i>	17
7	Usterki: przyczyny i środki zaradcze	21
7.1	<i>Procedury wykrywania usterek</i>	21
7.2	<i>Porady dotyczące rozwiązywania problemów</i>	21
7.3	<i>Obsługa klienta</i>	22

1 PODSTAWOWE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

Maszyna CT901MP jest przeznaczona wyłącznie do wykończenia mokrych posadzek betonowych, głównie na placach budowy.

Postępowanie niezgodne z instrukcją obsługi producenta będzie uznane za nieprzestrzeganie zaleceń. Producent nie ponosi odpowiedzialności za żadne wynikające z tego 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

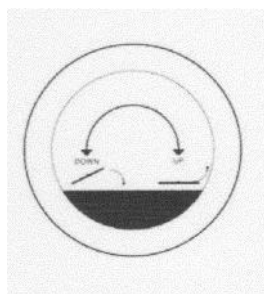
Ważne ostrzeżenia i wskazówki znajdujące się na maszynie mają postać symboli. Na maszynie znajdują się następujące symbole:



Przeczytać instrukcję obsługi



Nosić ochraniacze na uszy i okulary ochronne



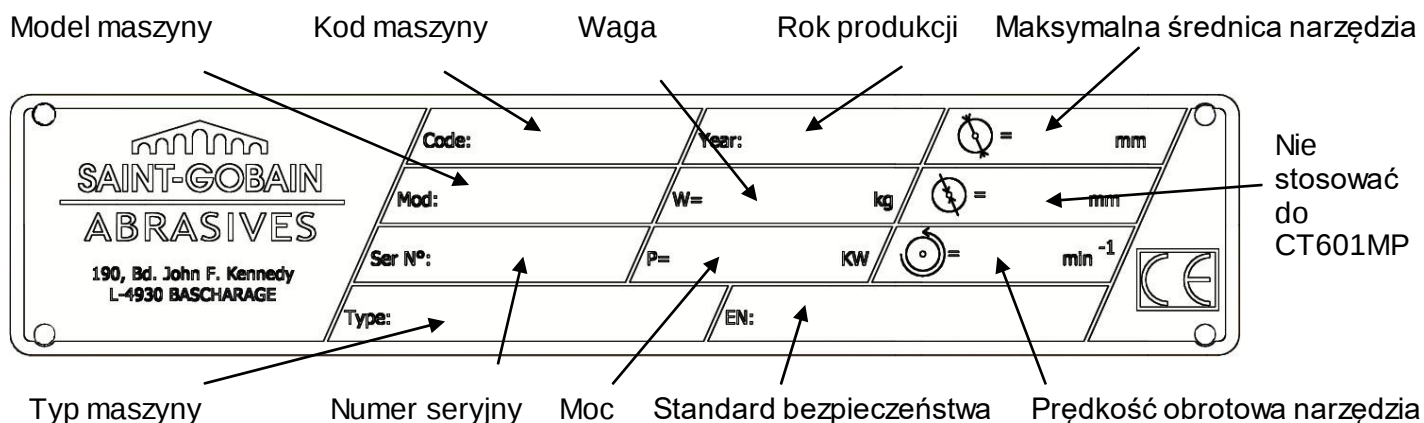
Obrócić pokrętkę we wskazanym kierunku, aby nachylić ostrza W GÓRĘ lub W DÓŁ.



Aby zapobiec poważnym urazom, należy trzymać stopy i palce z dala od obracającego się narzędzia

1.2 Tabliczka znamionowa maszyny

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



1.3 Zasady bezpieczeństwa dotyczące poszczególnych etapów pracy

Przed rozpoczęciem pracy

- Uważnie przeczytać niniejszy dokument zawierający instrukcję obsługi.
- 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.
- Regularnie sprawdzać prawidłowy montaż narzędzia.
- Uszkodzone lub mocno zużyte narzędzia należy natychmiast zdjąć, ponieważ w trakcie obracania zagrażają one operatorowi.
- Maszynę należy zawsze użytkować z zamontowanymi pierścieniami ochronnymi i osłonami ochronnymi.
- W maszynie montować tylko ostrza i talerze NORTON! Użycie innych narzędzi może spowodować uszkodzenie maszyny!
- Zwraca się uwagę na stosowanie okularów ochronnych BS2092 zgodnie z określonymi procesami nr 8 rozporządzenia w sprawie ochrony oczu z 1974 r., rozporządzenie 2(2) część 1.

Maszyny napędzane benzyną:

- Zawsze stosować zalecane paliwo.
- W obszarach zamkniętych gazy spalinowe powinny być odprowadzane, a miejsce pracy powinno być odpowiednio napowietrzane.
- Maszyny napędzane benzyną, które ze względu na swoją naturę emitują toksyczne gazy spalinowe, nie mogą być używane w miejscach zakazanych przez Ustawę o bezpieczeństwie i higienie pracy z 1974 r. lub zakazanych przez inspektorów fabryk lub urzędników ds. bezpieczeństwa.
- Paliwo jest łatwopalne. Przed napełnieniem zbiornika należy wyłączyć silnik, zgasić wszystkie otwarte płomienie i nie palić tytoniu. Należy uważać, aby nie rozlać benzyny na żadną część silnika. Zawsze wycierać rozlane paliwo.

2 OPIS MASZyny

Wszelkie modyfikacje, które mogą prowadzić do zmiany pierwotnej charakterystyki maszyny, mogą być wykonywane wyłącznie przez firmę Saint-Gobain Abrasives, która potwierdzi, że maszyna pozostaje w zgodzie z przepisami w zakresie bezpieczeństwa.

2.1 Krótka charakterystyka

Zacieraczka mechaniczna CT901MP została zaprojektowana z myślą o trwałości i wysokiej wydajności przy pracach wykończeniowych na mokrych posadzkach betonowych.

Podobnie jak w przypadku wszystkich innych produktów firmy NORTON, operator natychmiast docenia dbałość o szczegóły i jakość materiałów stosowanych w budownictwie. Maszyna i jej części składowe są montowane zgodnie z wysokimi standardami, co zapewnia długą żywotność i minimalną potrzebę konserwacji.

2.2 Przeznaczenie

Zacieraczka mechaniczna Clipper CT901MP została zaprojektowana do wykonywania prac wykończeniowych na mokrych posadzkach betonowych. Nie jest przystosowana do prac innego typu.

2.3 Układ



Uchwyt (1)

Stalowa konstrukcja spawana typu Jig z 2 gumowymi uchwytami. Czuwak (7) umożliwia operatorowi bezpieczną pracę i zatrzymanie maszyny w dowolnym momencie. Kąt ramienia można wyregulować dla zapewnienia komfortu używania maszyny. Pod ramieniem znajduje się rura (8) ułatwiająca ręczny transport maszyny.

Kąt ustawienia ostrzy (2)

Kąt ustawienia ostrzy kontroluje się za pomocą pokrętła na uchwycie.

Napęd pasowy i pokrywa pasa (3)

Sprzęgło odśrodkowe wewnątrz koła pasowego silnika napędza wałek przekładni przez pasy klinowe. Pozwala to na stopniowe włączanie obrotów narzędzia. Zespół napędowy jest zamknięty w metalowej osłonie.

Pierścień ochronny (4)

Pierścień ochronny zabezpiecza operatora przed obracaniem się narzędzia, zapewniając jednocześnie optymalny wgląd w przebieg pracy.

Silnik cieplny (5)

Maszyna posiada silnik GX200 Honda o mocy 4,8kW. Czuwak (7) umożliwia natychmiastowe zatrzymanie maszyny w razie niebezpieczeństwa.

Uchwyt do podnoszenia (6)

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

2.4 Dane techniczne

Silnik	Honda GX200, 4 suwy, 1 cylinder, 6,5HP (4,8kW)
Filtr	Podwójny filtr
Paliwo	Regularne bezołowiowe
Olej	Honda 4-Stroke lub odpowiednik, wysokiej jakości olej silnikowy o wysokiej zawartości detergentu, certyfikowany jako spełniający lub przekraczający wymagania amerykańskiego producenta samochodów w zakresie klasyfikacji usług SG, SF. (SG, SF oznaczone na pojemniku na olej). Zalecany SAE 10W-30
Rozrusznik	Ręczny z linką rozruchową
Typ świecy zapłonowej	BPR6ES (NGK) W20EPR-U (DENSO)
Rodzaj narzędzia	Ostrze lub talerz
Maksymalna średnica narzędzia	900 mm
Prędkość wału ostrza	130 min-1
Wymiary maszyny	1980x950x1060 mm
Maks. ciężar roboczy	81 kg
Ciężenie akustyczne	85 dB (A) (ISO EN 11201)
Poziom mocy akustycznej	94 dB (A) (ISO EN 3744)

2.5 Oświadczenie dotyczące emisji drgań

Deklarowana wartość emisji drgań zgodnie z **EN 12096**.

Urządzenie Model/kod	Zmierzona wartość drgań emisja w m/s^2	Klasa tolerancji K m/s^2	Użyte narzędzie Model/kod
CT 901 MP 70184629948	< 2,5	0,5	Oryginalny talerz

- Wartość drgań jest niższa i nie przekracza $2,5 \text{ m/s}^2$.
- Wartości ustalone z zastosowaniem procedury opisanej w normie **EN 12649**.
- Wykonane pomiary dotyczą nowych maszyn. Rzeczywiste wartości mogą się różnić w zależności od warunków lokalnych ze względu na:
 - obrabiany materiał,
 - stopień zużycia maszyny,
 - brak konserwacji maszyny,
 - użycie niewłaściwego narzędzia dla danego zastosowania,
 - zły stan techniczny narzędzia,
 - brak kwalifikacji operatora
 - itp.
- Czas narażenia na drgania jest uzależniony od sposobu wykonywania pracy (związanego z właściwością maszyny, narzędzia, obrabianego materiału i operatora).
- Dokonując oceny ryzyka związanego z drganiami przenoszonymi na kończyny górne, należy wziąć pod uwagę efektywne wykorzystanie maszyny z mocą znamionową w trakcie całego dnia pracy. Dość często okazuje się, że efektywny czas korzystania z maszyny wynosi około 50% całkowitego czasu pracy. Należy oczywiście brać pod uwagę przerwy w pracy, uzupełnianie wody, przygotowanie do pracy, czas przeznaczony na przemieszczanie maszyny, montaż talerza itd.

2.6 Oświadczenie dotyczące emisji hałasu

Deklarowana wartość emitowanego hałasu zgodnie z normami **EN ISO 11201** i **NF EN ISO 3744**.

Model / kod maszyny	Poziom ciśnienia akustycznego $L_{P_{eq}}$ EN ISO 11201	Klasa tolerancji K (poziom ciśnienia akustycznego $L_{P_{eq}}$ EN ISO 11201)	Poziom mocy akustycznej $L_{W_{eq}}$ NF EN ISO 3744	Klasa tolerancji K (poziom mocy akustycznej $L_{W_{eq}}$ NF EN ISO 3744)
CT 901 MP 70184629948	85 dB(A)	2,5 dB(A)	94 dB(A)	4 dB(A)

- Wartości ustalone z zastosowaniem procedury opisanej w normie **EN 12649**.
- Wykonane pomiary dotyczą nowych maszyn. Rzeczywiste wartości mogą się różnić w zależności od warunków lokalnych ze względu na:
 - stopień zużycia maszyny,
 - brak konserwacji maszyny,
 - użycie niewłaściwego narzędzia dla danego zastosowania,
 - zły stan techniczny narzędzia,
 - brak kwalifikacji operatora
 - itp.
- Zmierzone wartości odnoszą się do operatora w trakcie normalnego użytkowania maszyny w sposób opisany w niniejszej instrukcji.

3 MONTAŻ I URUCHOMIENIE

Dostarczana maszyna jest w pełni wyposażona. Jest gotowa do pracy po zamontowaniu narzędzia i wyregulowaniu ramienia maszyny oraz po podłączeniu do odpowiedniego źródła zasilania.

3.1 *Uchwyt:*

Ustawić ramię urządzenia w dogodnej pozycji. W tym celu należy poluzować uchwyt na ramieniu i ustawić ramię pod kątem prostym, a następnie ponownie dokręcić uchwyt.

3.2 *Montaż narzędzia*

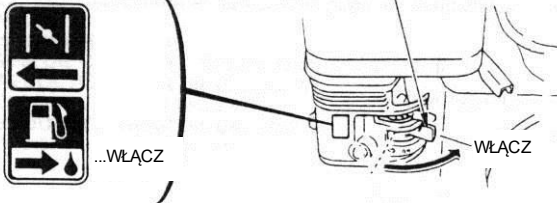
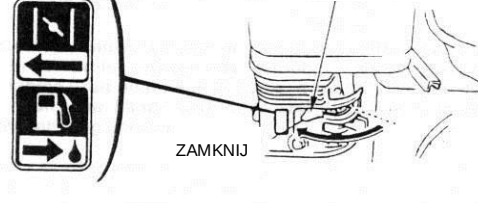
Z CT901MP można stosować wyłącznie ostrza lub talerz NORTON o maksymalnej średnicy 900 mm.

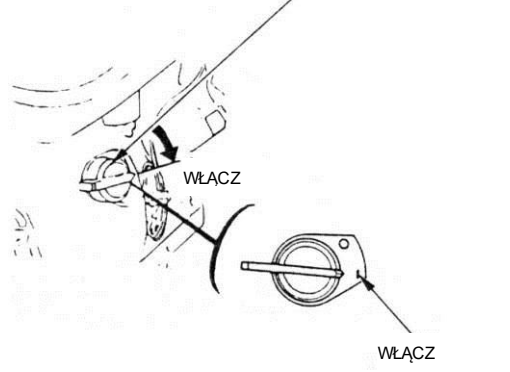
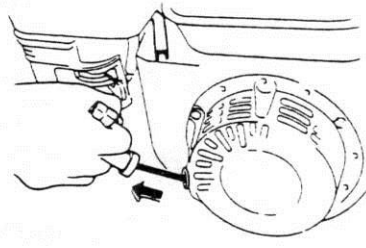
Przed zamontowaniem w maszynie nowego narzędzia, należy ją wyłączyć i upewnić się, że narzędzia nie obracają się.

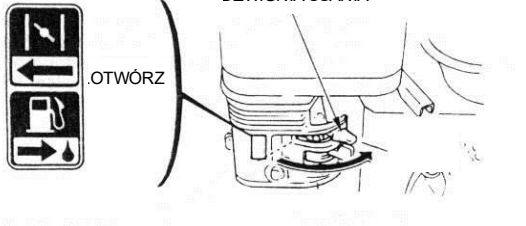
Aby zamontować ostrze na ramieniu, przykręcić po 2 śruby M6 na ostrze za pomocą klucza 10mm.

Aby zamontować talerz, należy umieścić na nim maszynę z zamontowanymi ostrzami i obracać ją, aż ostrza znajdą się w hakach na talerzu.

3.3 Uruchomienie maszyny

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

	
Dźwignię sterującą przepustnicą przesunąć lekko w lewo. Włączyć przełącznik silnika.	Lekko pociągnąć za uchwyt rozrusznika, aż będzie wyczuwalny opór, a potem energicznie pociągnąć. UWAGA: Nie należy dopuszczać 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 dla 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 Bezpieczeństwo transportu

Przed transportem maszyny zawsze zdemontować ostrza i talerz.

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 (patrz: rysunek poniżej).



Do podnoszenia maszyny należy użyć uchwyty do podnoszenia. Upewnić się, że urządzenie jest dobrze przymocowane do uchwyty do podnoszenia.

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 MASZYNY

5.1 Miejsce pracy

- Usunąć z miejsca pracy wszystko, co mogłoby utrudniać pracę!
- Zadbać o to, by miejsce pracy było wystarczająco oświetlone!
- Zadbać o to, by przez cały czas odpowiednio widoczny był obszar roboczy, aby mieć możliwość ingerencji w proces pracy w dowolnym momencie!
- Nie dopuszczać innych osób do strefy roboczej, aby zapewnić sobie bezpieczne wykonywanie pracy.

5.2 Przygotowanie miejsca

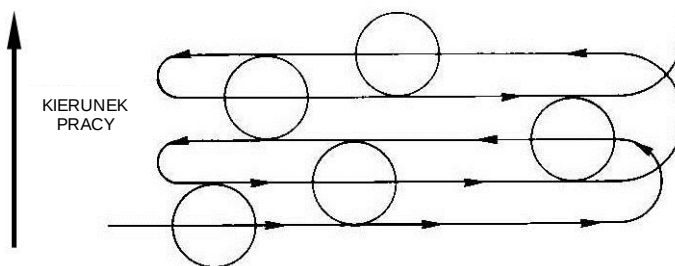
Przygotować beton tak jak do ręcznego zacierania. Zapewnić dobrze wypoziomowaną powierzchnię (zalecamy użycie belki lub lepiej, jastrychu wibracyjnego). Gdy płyta się wystarczająco zwiąże, tak aby operator mógł po niej chodzić pozostawiając jedynie niewielki ślad (ok. 3 mm), można rozpocząć operację wyrównania.

5.3 Wyrównanie posadzki i wykończenie

Aby prawidłowo używać maszyny, należy stanąć przed nią z obiema rękami na uchwycie.

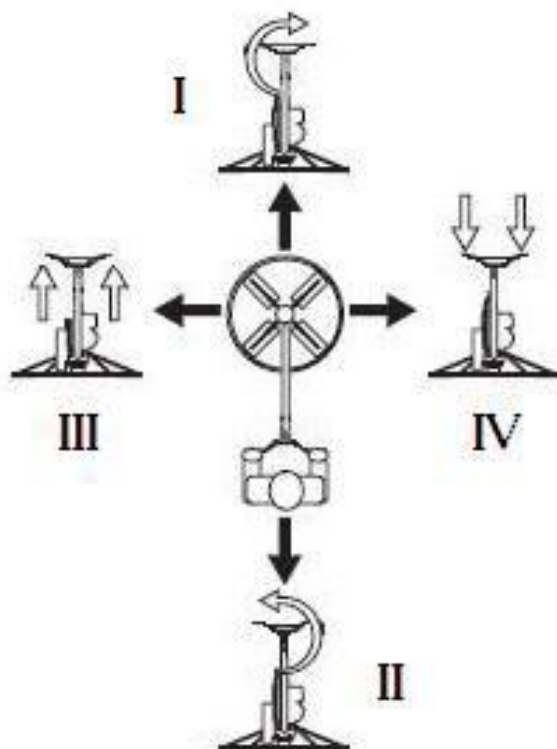
Obsługa maszyny

Maszyna powinna pracować poruszając się od prawej do lewej strony, jak pokazano na poniższym rysunku:



Aby przesunąć maszynę:

- Do przodu (I na poniższym rysunku), przekręcić uchwyt w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.
- Do tyłu (II), przekręcić uchwyt w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.
- W lewo (III) pociągnąć uchwyt w górę.
- W prawo (IV), nacisnąć uchwyt w dół.



Nachylenie ostrzy

Wyrównanie płyt wykonuje się z ostrzami prawie płasko na powierzchni betonu; zaleca się jednak, aby ostrza były lekko nachylone w celu uniknięcia zasysania i ciągnięcia, co zdarza się przy regularnych pracach na mokrym betonie. W celu wykonania operacji wykończenia należy nachylić ostrza. Rozpocząć od małego nachylenia 4-6 mm. Po każdym przejeździe wykończeniowym należy kontynuować nachylenie ostrzy.

Wgłębienie lub wypukłość

Aby wypełnić wgłębienie lub wyciąć wypukłość, wystarczy przesuwając maszynę do tyłu i do przodu po danym obszarze, aż do uzyskania żądanej powierzchni.

WAŻNE: Nie wolno dopuścić do tego, aby maszyna stała w jednym miejscu na mokrym betonie - gdy maszyna nie jest używana, należy zdjąć ją z płyty.

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

6 KONSERWACJA I SERWISOWANIE MASZYN

6.1 Konserwacja maszyny

Aby zapewnić długotrwałą jakość przy użyciu CT901MP, należy postępować zgodnie z poniższym planem konserwacji:

		Początek dnia	Podczas zmiany narzędzia	Koniec dnia lub częściej, jeśli jest to wymagane	Raz w tygodniu	Po wystąpieniu usterki	Po wystąpieniu uszkodzenia
Cała maszyna	Kontrola wzrokowa (aspekt ogólny, wodoszczelność)						
	Wyczyścić						
Powierzchnia ostrzy lub talerza	Wyczyścić						
Napięcie ostrza	Sprawdzić						
Obudowa silnika	Wyczyścić						
Dostępne nakrętki i śruby	Dokręcić						

Konserwacja maszyny

Podczas przeprowadzania konserwacji maszyna i narzędzia nie mogą pracować.

Smarowanie

W maszynie CT901MP stosowane są łożyska smarowane na cały okres eksploatacji. Dlatego nie ma potrzeby smarowania maszyny.

Kontrola i wymiana pasa

Aby kontrolować napięcie pasów, należy otworzyć osłonę pasa i nacisnąć na pasy. Przerwa powinna mieć grubość palca. Jeśli napięcie jest nieprawidłowe, należy wyregulować napięcie pasa zatrzymując silnik. Upewnić się, że koła pasowe są w odpowiedniej pozycji i dokręcić nakrętki mocujące silnik. Aby wymienić pas, należy otworzyć obudowę, wyciągnąć stary pas i założyć nowy na kołach pasowych.

Upewnić się, że koła pasowe są w odpowiedniej pozycji i dokręcić nakrętki mocujące silnik. Po kontroli lub zmianie pasów należy zawsze ponownie zamontować osłonę pasa.

Czyszczenie maszyny

Dokładne czyszczenie maszyny po zakończeniu każdego dnia pracy wydłuży jej żywotność, szczególnie w przypadku silnika i ostrzy lub talerza.

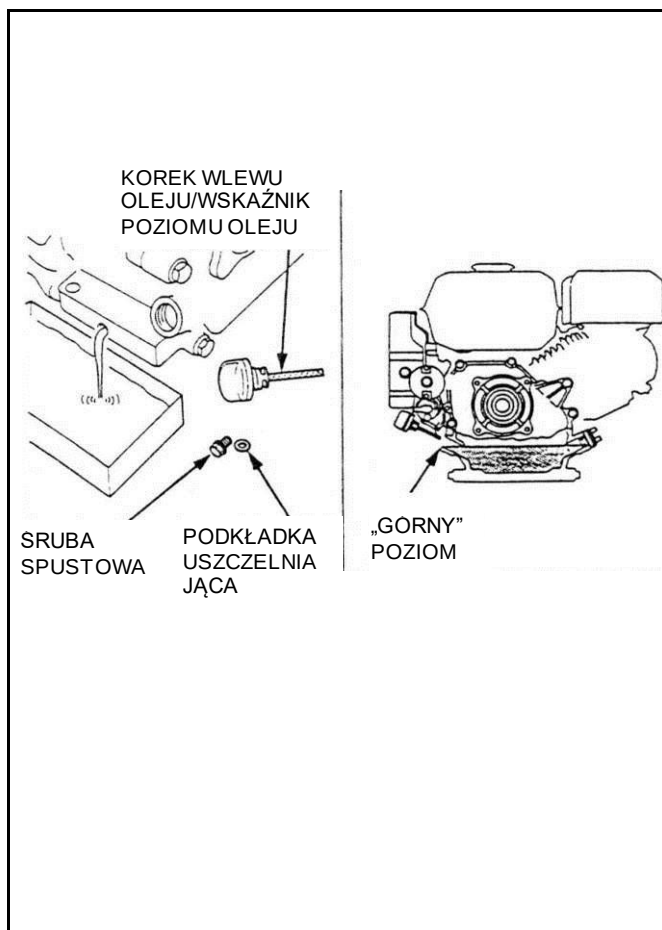
6.2 Konserwacja silnika

Regularne serwisowanie Wykonywać w każdym wskazanym miesiącu lub po upływie danego czasu pracy, w zależności od tego, co nastąpi wcześniej →					
		Każde użycie	Pierwszy miesiąc lub 20 godzin	Co 3 miesiące lub 50 godzin	Co 6 miesięcy lub 100 godzin
Olej silnikowy	Kontrola poziomu				
	Wymienić				
Filtr oczyszczacza powietrza	Sprawdzić				
	Wyczyścić				
Koszyk filtra paliwa	Wyczyścić				
Świeca zapłonowa	Sprawdzić-Wyczyścić				
Przewód paliwowy	Sprawdzić (w razie konieczności wymienić)	Co 2 lata			

Olej silnikowy

Aby wymienić olej,

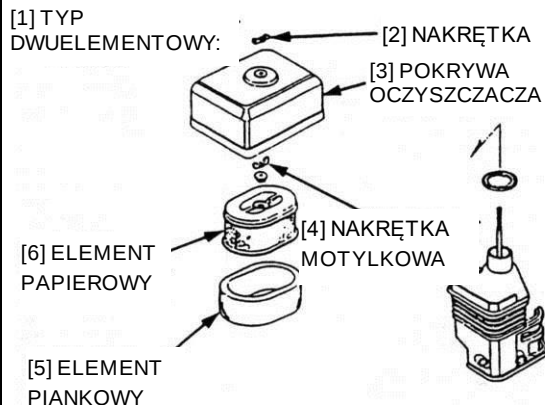
- Należy wyjąć korek wlewu oleju/wskaźnik poziomu oleju i śrubę spustową.
- Pozwolić na całkowite spłynięcie oleju.
- Zużyty olej silnikowy należy utylizować w sposób przyjazny dla środowiska. Zalecamy zabranie zużytego oleju w szczelnie zamkniętym pojemniku do lokalnego centrum recyklingu lub stacji serwisowej w celu rekultywacji. Nie wyrzucać go do kosza, nie wylewać na ziemię ani do kanalizacji.
- Ponownie zamontować śrubę spustową i dokręcić ją do 18 N.m.
- Napełnić skrzynię korbową olejem silnikowym do poziomu zewnętrznej krawędzi wlewu oleju.
- Ponownie założyć korek wlewu/wskaźnik poziomu oleju.



Oczyszczacz powietrza

W celu serwisowania filtra oczyszczacza powietrza należy postępować zgodnie z poniższymi instrukcjami:

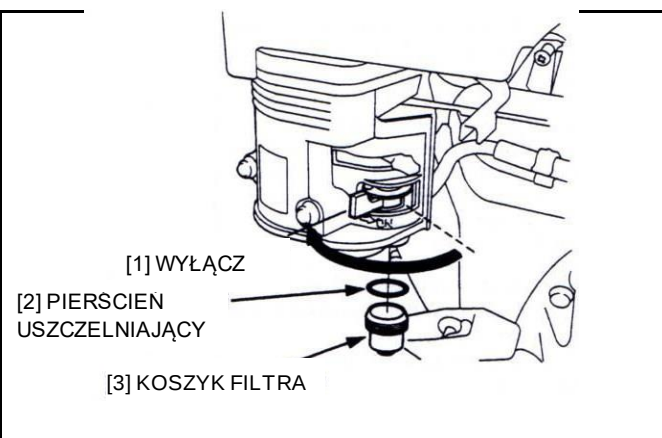
- Zdjąć nakrętkę, pokrywę oczyszczacza powietrza i nakrętkę motylkową.
- Usunąć elementy wstępnego oczyszczania powietrza i oddzielić je.
- Dokładnie sprawdzić oba elementy pod kątem dziur lub rozdarć i wymienić je, jeśli są uszkodzone.
- **Element papierowy:** kilkakrotnie lekko uderzyć elementem o twardą powierzchnię, aby usunąć nadmiar brudu, lub lekko przedmuchać sprężone powietrze przez filtr od wewnątrz na zewnątrz. Nigdy nie usuwać brudu za pomocą szczotki; szczotkowanie wpycha brud do włókien.
- **Element piankowy:** czyścić w ciepłej wodzie z mydłem, spłukać i pozostawić do całkowitego wyschnięcia. Zanurzyć element w czystym oleju silnikowym i wycisnąć cały nadmiar. Jeśli w piance pozostanie zbyt dużo oleju, podczas pierwszego uruchomienia silnik będzie emitował dym.
- Podświetlić elementy i dokładnie je sprawdzić. Jeśli elementy nie mają dziur ani przedarć, można je ponownie zamontować.



Koszyk filtra paliwa

W celu serwisowania koszyka filtra paliwa należy postępować zgodnie z poniższymi instrukcjami:

- Wyłączyć zawór paliwa i wyjąć koszyk filtra.
- Wyczyścić koszyk filtra, używając rozpuszczalnika.
- Zamontować pierścień uszczelniający i koszyk filtra.
- Dokręcić koszyk filtra do 4N.m.



Świeca zapłonowa

W celu serwisowania świecy zapłonowej należy postępować zgodnie z poniższymi instrukcjami:

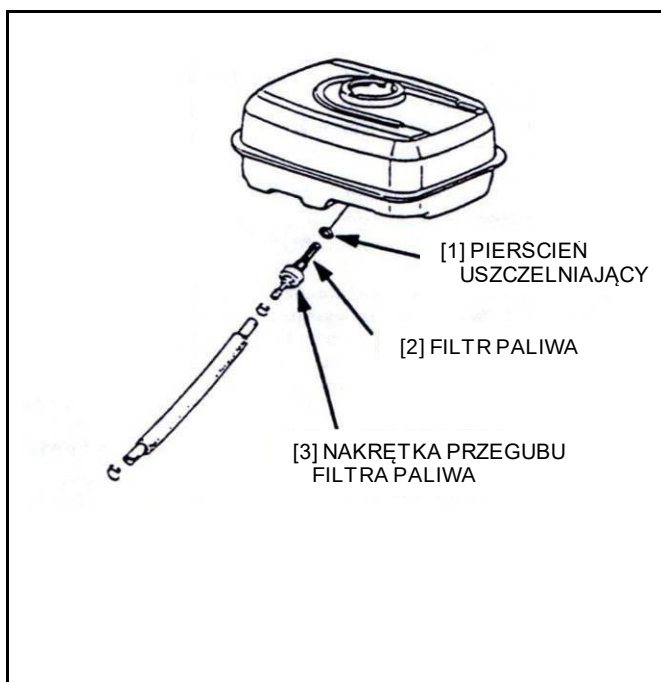
- Sprawdzić wzrokowo świecę zapłonową. Jeśli izolator jest pęknięty, należy wyrzucić świecę.
- Usunąć węgiel lub inne osady za pomocą sztywnej szczotki drucianej.
- Zmierzyć szczelinę wtykową za pomocą szczelinomierza do świec zapłonowych. W razie potrzeby wyregulować szczelinę wyginając elektrodę boczną.
- Upewnić się, że podkładka uszczelniająca jest w dobrym stanie; w razie potrzeby wymienić.
- Dokręcić świecę ręcznie w celu osadzenia podkładki, następnie dokręcić kluczem (dodatkowo ½ obrotu, jeśli jest to nowa świeca) do ściśnięcia podkładki uszczelniającej. Jeśli świeca jest używana ponownie, dokręcić 1/8- 1/4 obrotu po osadzeniu świecy.



Przewód paliwowy

W celu serwisowania przewodu paliwowego należy postępować zgodnie z poniższymi instrukcjami:

- Spuścić paliwo do odpowiedniego zbiornika i wyjąć zbiornik paliwa.
- Odłączyć przewód paliwowy i odkręcić filtr paliwa ze zbiornika.
- Oczyszczyć filtr używając rozpuszczalnika i sprawdzić, czy sito filtracyjne nie jest uszkodzone.
- Umieścić pierścień uszczelniający na filtrze i ponownie go zainstalować. Dokręcić filtr do 2N.m.
Po ponownym montażu należy sprawdzić, czy nie ma wycieków paliwa.



Dalsza konserwacja

W celu przeprowadzenia dalszej konserwacji należy skontaktować się z najbliższym centrum konserwacji silnika

7 USTERKI: PRZYCZYNY I ŚRODKI ZARADCZE

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 Porady dotyczące rozwiązywania problemów

Problem	Możliwe źródło	Rozwiązanie
Trudności z rozruchem	Za mało paliwa	Napełnić zbiornik paliwa
	Zablokowany filtr paliwa	Wyczyścić filtr paliwa
	Uszkodzona świeca zapłonowa	Sprawdzić świecę zapłonową
	Poważniejsza usterka	Skontaktować się z najbliższym centrum obsługi technicznej silnika
Brak mocy silnika	Filtr powietrza ograniczony	Wyczyścić lub wymienić filtr powietrza
	Poważniejsza usterka	Skontaktować się z najbliższym centrum obsługi technicznej silnika

7.3 *Obsługa klienta*

Przy zamawianiu części zamiennych prosimy podać następujące dane:

- Numer seryjny (7 cyfr).
- Kod części.
- Dokładny opis.
- Liczba zamawianych części.
- Adres dostawy.
- Prosimy również wyraźnie określić wymagany sposób dostawy, np. „ekspres” lub „poczta lotnicza”. bez szczegółowych instrukcji w tym zakresie dostarczymy części w sposób, jaki uznamy za właściwy, co nie zawsze oznacza najszybszy z możliwych.

Jednoznaczne instrukcje pozwolą uniknąć problemów i błędnych dostaw.

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

Niniejszą maszynę wyprodukowała firma Saint-Gobain Abrasives S.A.

190, Bd. J.F. Kennedy
L- 4930 BASCHARAGE
Luksemburg
Tel.: 00352-50401-1
Faks: 00352- 50 16 33
<http://www.construction.norton.eu>
e-mail: sales.nlx@saint-gobain.com

Reklamacje w ramach gwarancji można zgłaszać u lokalnego dystrybutora, u którego można również uzyskać wsparcie techniczne, a także zamawiać maszyny, części zamienne i materiały eksploatacyjne:

SAINT-GOBAIN ABRASIVES NV/SA
INDUSTRIELAAN 129
1070 ANDERLECHT /BRUSSEL
BELGIUM
TEL: +32 (0)2 267 21 00
FAX: +32 (0)2 267 84 24

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
ROBERT JACOBSENS VEJ 62A
2300 KØBENHAVN S
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: +352 50 16 33
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
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: 0040-261-839.709
FAX: 0040-261-839.710

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
BOX 495
SE-191 24 SOLLENTUNA
SWEDEN
TEL: +46 8 580 881 00
FAX: +46 8 580 881 01

SAINT-GOBAIN INOVATIF
MALZEMELER VE AŞINDIRICI
SAN. TIC. A.Ş.
GOLD PLAZA, ALTAY ÇEŞME
MAHALLESİ, ÖZ SOKAK, NO:19/16
34843 MALTEPE-ISTANBUL,
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

www.nortonabrasives.com

Saint-Gobain Abrasives

190, Bd. J. F. Kennedy

L-4930 BASCHARAGE,
LUKSEMBURG

Telefon: ++352 50401-1

Faks: ++352 501633

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