

Instrukcja obsługi i konserwacji



SM 82-3

0401703

Spis treści

Wstęp	4
Zasady bezpieczeństwa	5
Przedstawienie w formie graficznej	8
Opis urządzenia	9
Dane techniczne	10
Czynności przed rozpoczęciem pracy	12
Uruchomienie	15
Wycinanie	16
Wyłączenie	17
Przegląd konserwacji	18
Prace konserwacyjne	19
Materiały eksploatacyjne i ilości napełnienia	22
Wyszukiwanie błędów	22
Magazynowanie	23

Wstęp

Niniejsza instrukcja obsługi i konserwacji powinna ułatwić użytkownikowi poznanie, konserwację i wykorzystanie możliwości użytkowania maszyny do wycinania szczelin zgodnie z przeznaczeniem.

Przestrzeganie instrukcji obsługi i konserwacji pomaga uniknąć zagrożeń, zmniejszyć koszty napraw i awarii oraz zwiększyć niezawodność i trwałość maszyny do wycinania szczelin.

Niniejsza instrukcja obsługi i konserwacji musi być zawsze dostępna w miejscu pracy maszyny do wycinania szczelin.

W razie potrzeby użytkownik otrzyma dodatkowe informacje od autoryzowanego sprzedawcy produktów firmy WEBER lub poprzez adresy kontaktowe na ostatniej stronie.

Informacje na temat zainstalowanego silnika benzynowego Honda oraz wykaz części zamiennych silnika dostępne są na stronie **www.honda-engines-eu.com**.

Każda maszyna dostarczana jest z aktualnie obowiązującą deklaracją zgodności.

Zasady bezpieczeństwa

Informacje ogólne

Przeczytać i przestrzegać wszystkich zasad bezpieczeństwa, gdyż w przeciwnym wypadku mogą wystąpić:

- zagrożenie dla życia i zdrowia użytkownika,
- pogorszenie właściwości maszyny i innych wartości rzeczowych.

Oprócz instrukcji obsługi należy przestrzegać obowiązujących w danym kraju przepisów o zapobieganiu nieszczęśliwym wypadkom.

Użytkowanie zgodnie z przeznaczeniem

Maszyny do wycinania szczelin wolno używać tylko w stanie całkowicie sprawnym technicznie oraz zgodnie z przeznaczeniem, ze świadomością bezpieczeństwa i zagrożeń oraz przestrzegając instrukcji obsługi. Niezwłocznie usuwać zakłócenia, które mają negatywny wpływ na bezpieczeństwo. Maszyna do wycinania szczelin typu SM 82-3 przeznaczona jest wyłącznie do cięcia

- materiału bitumicznego (nawierzchni jezdni)
- betonowych powierzchni.

Każde inne zastosowanie maszyny do wycinania szczelin uważa się za niezgodne z przeznaczeniem i wyłącznie użytkownik ponosi za nie odpowiedzialność. Za szkody wynikające z nieprzestrzegania tego postanowienia wyklucza się wszelką odpowiedzialność. Ryzyko ponosi wyłącznie użytkownik.

Racjonalnie możliwe do przewidzenia niewłaściwe użycie

Każde użycie, które jest niezgodne z przeznaczeniem.

Jazda

Maszynę do wycinania szczelin mogą obsługiwać wyłącznie odpowiednie osoby w wieku przynajmniej 18 lat. Muszą być one poinstruowane w zakresie prowadzenia maszyny do wycinania szczelin przez przedsiębiorcę lub jego pełnomocnika.

Operator maszyny musi przestrzegać obowiązujących przepisów ruchu drogowego. Przyznać operatorowi prawo do niestosowania się do instrukcji osób trzecich, jeżeli są one niezgodne z zasadami bezpieczeństwa.



Osobom nieupoważnionym zabrania się przebywania w obszarze pracy maszyny do wycinania szczelin podczas cięcia.

Sprzęt ochronny

Maszyna ta może przekroczyć dopuszczalny poziom hałasu wynoszący 80 dB(A). Podczas pracy maszyny mogą wystąpić również inne zagrożenia dla użytkownika. Z tego względu należy stosować sprzęt ochrony osobistej.

Do sprzętu ochrony osobistej zaliczają się:



Ochrona słuchu



Kask ochronny



Obuwie ochronne



Rękawice ochronne


Praca

Przed rozpoczęciem pracy operator maszyny do wycinania szczelin musi zapoznać się z warunkami pracy. Do warunków pracy zalicza się na przykład: przeszkody w obszarze pracy i ruchu drogowego, nośność podłoża, jak również niezbędne zabezpieczenie budowy w obszarze dróg publicznych i przestrzeganie przepisów ruchu drogowego.

Maszyna do wycinania szczelin może pracować wyłącznie ze wszystkimi urządzeniami zabezpieczającymi. Wszystkie urządzenia zabezpieczające muszą być sprawne.

Przynajmniej raz na zmianę należy sprawdzać maszynę do wycinania szczelin pod kątem widocznych usterek. Jeśli widoczne są usterki, natychmiast przerwać użytkowanie maszyny do wycinania szczelin i zawiadomić kompetentną osobę. Przed ponownym uruchomieniem usunąć usterki maszyny do wycinania szczelin.

Praca w utrudnionych warunkach

 Nigdy nie wdychać spalin, gdyż zawierają one tlenek węgla, gaz bezbarwny i bezzapachowy, który jest bardzo niebezpieczny i który w bardzo krótkim czasie może prowadzić do utraty przytomności i śmierci.

Z tego względu silnika nigdy nie należy uruchamiać w zamkniętych pomieszczeniach lub w miejscach niedostatecznie wentylowanych (tunele, jaskinie itd.). Szczególną uwagę należy zwrócić wtedy, gdy silnik pracuje w pobliżu ludzi i zwierząt hodowlanych.

Prace konserwacyjne i naprawy

Podczas prac konserwacyjnych i napraw wolno używać wyłącznie **oryginalnych części zamiennych firmy Weber**, aby zapewnić niezawodną i bezpieczną pracę.

Zgodnie z zasadami techniki przewody hydrauliczne należy w regularnych odstępach czasu kontrolować lub w stosownych odstępach czasu wymieniać, także wtedy, gdy nie wykryto usterek istotnych dla bezpieczeństwa.

Prace nastawcze, konserwacyjne i kontrolne należy wykonywać terminowo zgodnie z instrukcją obsługi i konserwacji. Prace te może wykonywać wyłącznie poinstruowany personel.


Podczas prac naprawczych, konserwacyjnych i kontrolnych zabezpieczyć silnik maszyny do wycinania szczelin przed niezamierzonym uruchomieniem.

Przed rozpoczęciem prac konserwacyjnych lub naprawczych usunąć ciśnienie ze wszystkich przewodów ciśnieniowych, szczególnie przewodów hydraulicznych i przewodów systemu wtryskowego silnika napędowego.

Podczas prac konserwacyjnych i naprawczych postawić maszynę do wycinania szczelin na równym i nośnym podłożu i zabezpieczyć przed odtoczeniem lub przewróceniem.

Podczas wymiany cięższych części i podzespołów należy je zabezpieczyć i podnosić przy pomocy podnośników o odpowiednim udźwigu. Zwrócić uwagę na to, aby podnoszone części lub podzespoły nie stwarzały żadnego zagrożenia.

Zabrania się przebywania lub pracy pod wiszącymi ładunkami.

 Kontakt z olejami smarowymi i paliwami może prowadzić do rozwoju nowotworu skóry. W przypadku kontaktu zanieczyszczone części skóry należy bezzwłocznie oczyścić odpowiednim środkiem myjącym.

Kontrola

W zależności od warunków zastosowania i pracy maszyny do wycinania szczelin muszą być, według potrzeb, jednakże przynajmniej raz w roku, sprawdzane przez osobę kompetentną pod względem stanu bezpieczeństwa pracy. Wyniki kontroli należy dokumentować na piśmie i przechowywać przynajmniej do następnej kontroli.

Czyszczenie

Przed czyszczeniem maszyny do wycinania szczelin urządzeniem wysokociśnieniowym należy zakleić wszystkie dostępne wyłączniki przewodzące prąd, połączenia kablowe itd., aby zabezpieczyć je przed wodą pod ciśnieniem.

Czyszczenie należy wykonywać tylko w odpowiednich, dopuszczonych pomieszczeniach (w tym separator oleju).

Usuwanie

Wszystkie materiały eksploatacyjne i pomocnicze należy usuwać proekologicznie zgodnie z obowiązującymi przepisami krajowymi.

Ważne informacje dla personelu dokonującego obsługi i konserwacji oznaczone są piktogramami.



Ostrzeżenie przed materiałami szkodliwymi lub drażniącymi



Ostrzeżenie przed niebezpiecznym miejscem



Ostrzeżenie przed wiszącym ładunkiem



Nosić ochronę słuchu



Nakaz ogólny



Ochrona środowiska



Kask ochronny

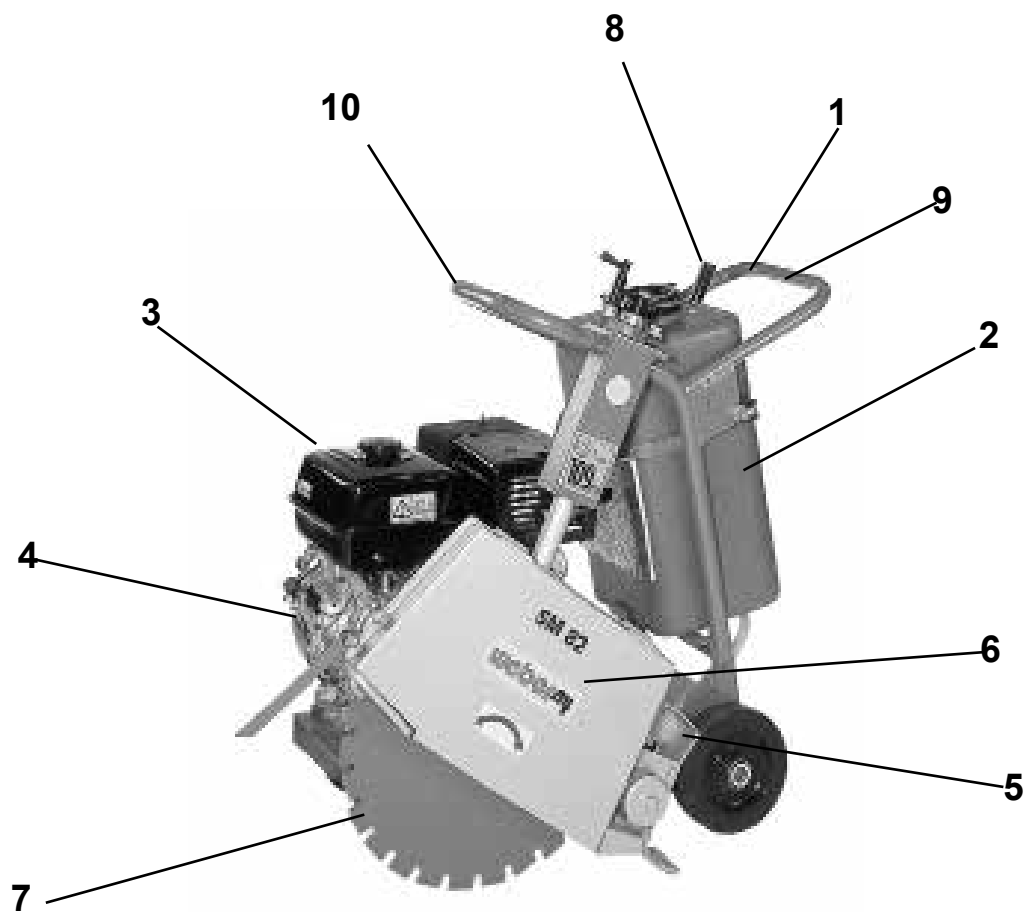


Obuwie ochronne



Rękawice ochronne

Przedstawienie w formie graficznej



Widok ogólny SM 82-3

- | | | | |
|---|------------------------------|----|---|
| 1 | Drażek kierowania ręcznego | 7 | Tarcza tnąca |
| 2 | Zbiornik wody | 8 | Pokrętło do ustawiania głębokości cięcia |
| 3 | Zbiornik paliwa | 9 | Ochrona słuchu (naklejka)  |
| 4 | Silnik | 10 | Uchwyt transportowy |
| 5 | Skala głębokości cięcia | | |
| 6 | Zabezpieczenie tarczy tnącej | | |

Opis urządzenia

Maszyna do wycinania szczelin typu SM 82-3 stosowana jest do cięcia podczas robót budowlanych związanych ze wznoszeniem budynków i budową dróg.

Napęd

Silnik benzynowy Honda chłodzony powietrzem służy do napędu maszyny.

Moment przenoszony jest na wał tnący mechanicznie przez pas wieloklinowy oraz trzy pasy klinowe.

Obsługa

Głębokość cięcia regulowana jest pokrętkiem do ustawiania głębokości cięcia i może zostać skontrolowana na odpowiedniej skali.

Pokrętło do ustawiania głębokości cięcia służy jednocześnie jako hamulec postojowy.

Przez obrócenie do góry tarczy tnącej następuje zakleszczenie lewego, tylnego koła. Maszyna do wycinania szczelin jest zabezpieczona przed odtoczeniem.

Doprowadzenie wody ze zbiornika wody służy do ograniczania pylenia podczas cięcia przy użyciu tarcz do cięcia na sucho. Ilość wody nie jest wystarczająca do chłodzenia tarcz do cięcia na mokro.

W przypadku użycia tarcz do cięcia na mokro do wystarczającego chłodzenia tarczy diamentowej konieczne jest bezpośrednio przyłączenie do sieci wody.


Silnik benzynowy Honda uruchamia się przy pomocy zamontowanego startera rewersyjnego.

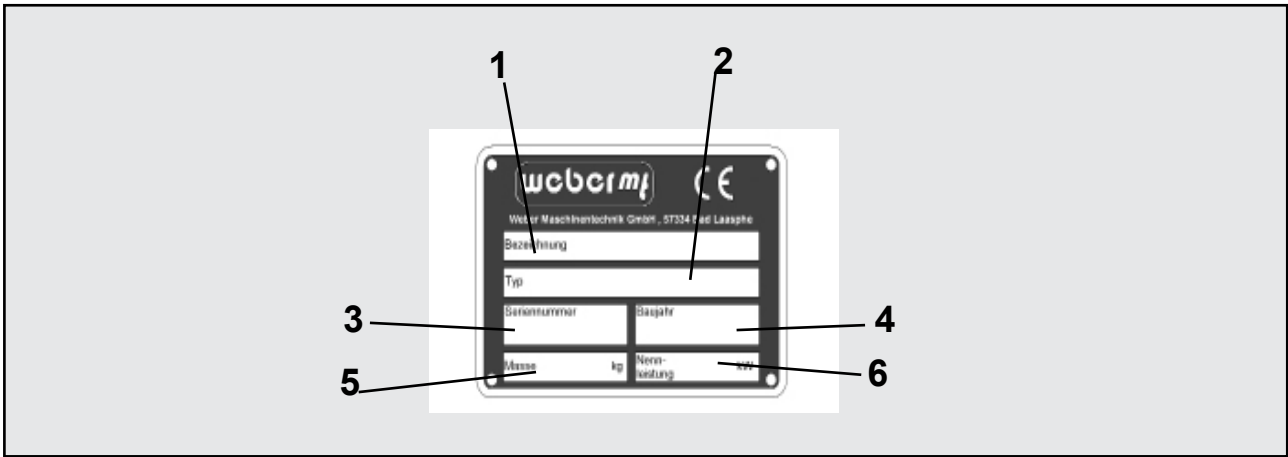
Prędkość obrotową silnika reguluje się za pomocą dźwigni gazu znajdującej się z lewej strony nad kabłąkiem kierowania ręcznego.

Maszyna do cięcia sterowana jest za pomocą kabłąka kierowania ręcznego i przesuwana do przodu i do tyłu.

Dane techniczne

	SM 82-3
Ciężar	
Ciężar roboczy CECE (w kg)	131
Wymiary	
Długość gabarytowa (mm)	990
Szerokość gabarytowa (mm)	540
Wysokość gabarytowa (mm)	950
Średnica tarczy tnącej (maks. mm)	500
Otwór tarczy (mm)	25,4
Napęd	
Producent silnika	Honda
Typ	GX 390
Moc przy prędkości obrotowej pracy według ISO 3046-1 (kW)	7,0
Metoda spalania	Benzyna, silnik 4-taktowy
Prędkość obrotowa pracy (m/min)	3600
Tarcza tnąca	
Prędkość obrotowa tarczy (obr./min)	1910
Prędkość cięcia (m/s)	50
Głębokość cięcia (mm)	190

	SM 82-3
Wartości hałasu zgodnie z dyrektywą 2000/14/WE	
Poziom ciśnienia akustycznego L_{PA} wyznaczony według EN 500, w dB (A)	88
Poziom ciśnienia akustycznego L_{WA} wyznaczony według EN ISO 3744 i EN 500, w dB (A)	108
Wartości drgań	
Wibracje w układzie ręka-ramię ważona efektywna wartość przyspieszenia według EN 500, w m/s^2	10,2
 Użytkownik musi przestrzegać zachowania wartości drgań zgodnie z dyrektywą 2006/42/WE.	



1 Oznaczenie

.....

2 TYP

.....

3 Numer seryjny

.....

4 Rok produkcji

.....

5 Masa


.....

6 Moc znamionowa kW



.....

Czynności przed rozpoczęciem pracy

Transport


-  Podczas transportu na pojeździe zabezpieczyć maszynę do wycinania szczelin odpowiednimi linami lub łańcuchami.

Zaczepić hak dźwigu (1) w kabłąku kierowania ręcznego i podnieść maszynę na odpowiedni środek transportu.

-  Używać tylko podnośników o minimalnym udźwigu 200 kg.
-  Nie wchodzić pod wiszący ładunek.

Sprawdzenie poziomu oleju silnikowego


Wykręcić prętowy wskaźnik poziomu oleju (1) ze skrzyni korbowej.


-  Włożyć prętowy wskaźnik poziomu oleju w króciec wlewu oleju, ale nie wkręcać go.

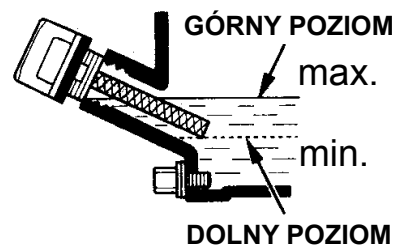
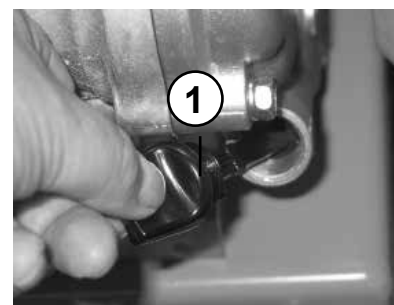
Prawidłowy poziom oleju pomiędzy oznaczeniem „min” i „max”.

Sprawdzenie zapasu paliwa

Otworzyć i zdjąć pokrywę zbiornika (1), sprawdzić stan napełnienia, ewentualnie dolać czystego paliwa zgodnie ze specyfikacją do dolnej krawędzi króćca wlewowego.

-  Podczas prac przy instalacji paliwowej mieć w gotowości odpowiedni rozpuszczalnik.

-  Obowiązuje zakaz ognia, otwartego płomienia i palenia tytoniu!

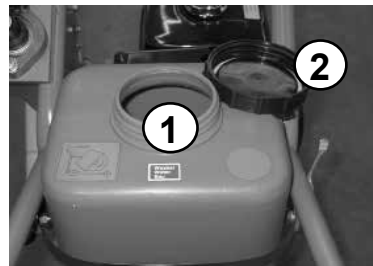


Zasilanie wodą

Zasilanie wodą ze zbiornika wody

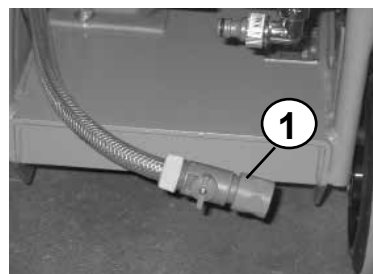
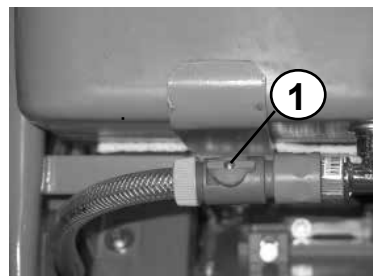
Otworzyć zbiornik wody (1) i napełnić do pełna czystą wodą.
Mocno zamknąć zbiornik wody zamknięciem (2).

Do zwilżania wodą otworzyć kurek odcinający (1).



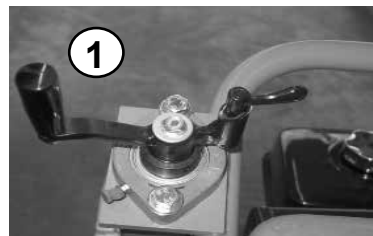
Zasilanie wodą z przyłącza wody

Zdjąć sprzęg przyłącza wody (1) ze zbiornika wody.
Połączyć sprzęg przyłącza wody z wężem wody.
Do zwilżania wodą otworzyć kurek odcinający.

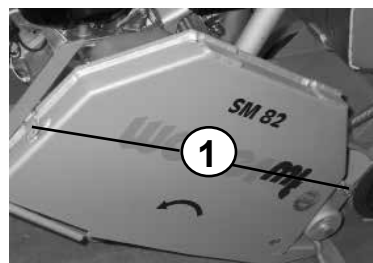


Montaż tarczy tnącej

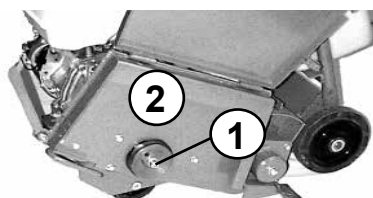
Ustawić osłonę tarczy tnącej korbą (1) w najwyższym ustawieniu.




Otworzyć osłonę tarczy tnącej przez zwolnienie obydwu zacisków (1).




Wykręcić śrubę mocującą (1).
Zdjąć pokrywę kołnierza (2) z kołnierzem pierścieniowym i pierścieniem uszczelniającym z piasty.





 Po demontażu dokładnie oczyścić wszystkie części i sprawdzić pod kątem uszkodzeń.


Montaż tarczy tnącej

Tarczę tnącą należy zbudować w następujący sposób:

 Pierścień uszczelniający, kołnierz pierścieniowy, tarcza tnąca, pokrywa kołnierza. Przymocować pokrywę kołnierza przy pomocy śruby imbusowej.

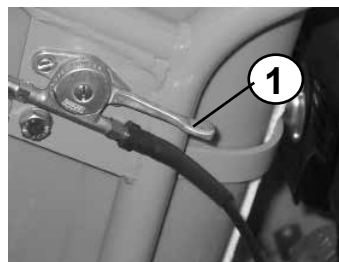
 Powierzchnia mocująca tarczy zaciskowej i piasty musi być pozbawiona karbów i uszkodzeń. W innym przypadku może dojść do bicia bocznego tarczy tnącej.

 Tarcza tnąca musi leżeć płasko przy piastie. Kołek karbowy blokuje tarczę tnącą w kierunku cięcia.

 Podczas zabudowy tarczy tnącej strzałki na tarczy tnącej i osłonie tarczy tnącej muszą pokazywać ten sam kierunek.

Uruchomienie

Przestawić dźwignię gazu (1) w położenie pełnego gazu.

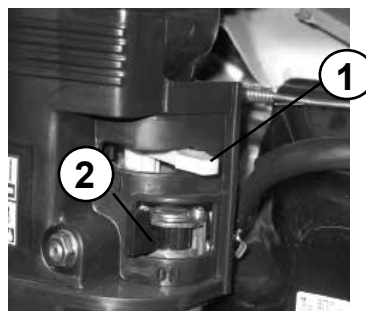


Obrócić gałkę w położenie „ON”.

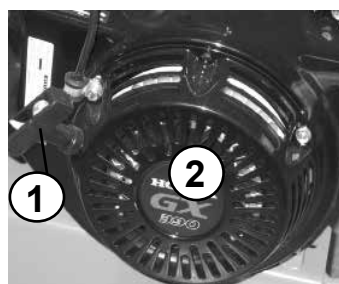


Przesunąć dźwignię ssania (1) w lewo (zamknąć).

Otworzyć kurek paliwa (2).



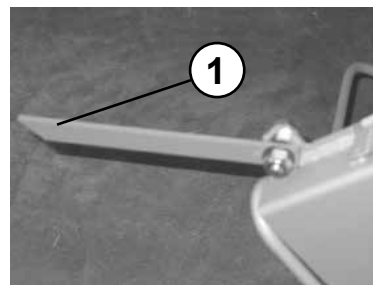
Powoli ciągnąć uchwyt (1) startera rewersyjnego (2), aż do wyczuwalnego oporu. Pozwolić, aby uchwyt (1) wrócił w położenie wyjściowe, po czym mocno, obydwoma rękoma, całkowicie go przeciągnąć.



❗ Po rozgrzaniu silnika przesunąć dźwignię ssania w prawo (otworzyć).

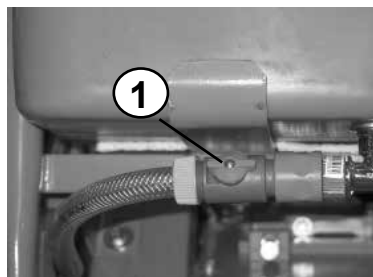
Wycinanie

Ustawić wskaźnik kierunku (1) na zaznaczonej wcześniej linii cięcia.

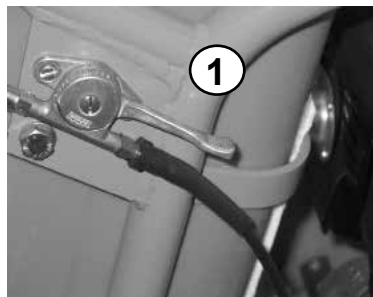


! Podczas cięcia woda musi zawsze dopływać w dostatecznej ilości. Dodanie wody następuje wyłącznie do ograniczania pylenia.

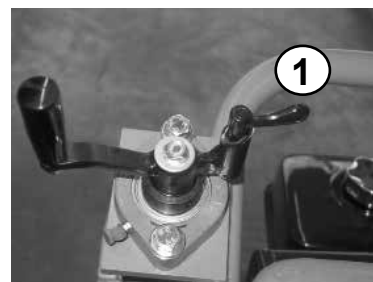
Otworzyć zawór odcinający (1) na zraszaniu wodą.



Przesunąć dźwignię gazu (1) do oporu do przodu (w kierunku maszyny) w położenie pełnego gazu.



Odblokować dźwignią mechanizm przestawiania głębokości cięcia i ustawić korbą (1) żądaną głębokość cięcia.



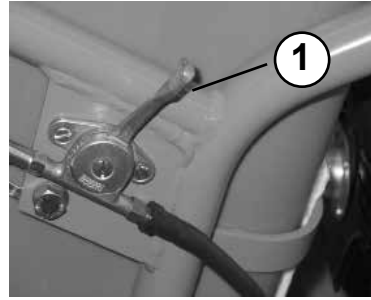
! Skala (1) wskazuje ustawioną głębokość cięcia zależnie od średnicy tarczy.

! Niebezpieczeństwo obrażeń przez wirującą tarczę tnącą.

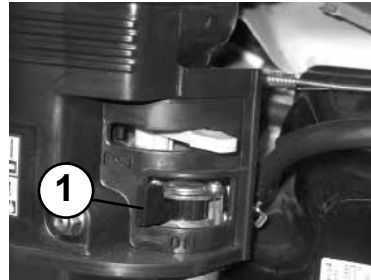


Wyłączenie

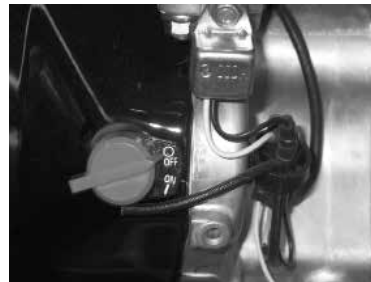
Przestawić dźwignię gazu (1) w położenie biegu jałowego.



Zamknąć kurek paliwa (1).

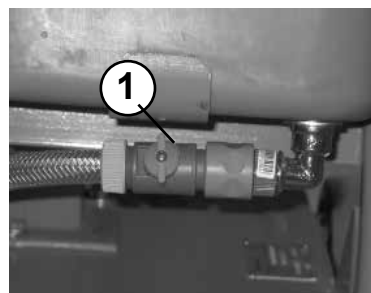


Gałkę uruchomienia obrócić w położenie „0”/OFF.









Zamknąć kurek wody (1).

- ⚠️ Podczas przerw w pracy, także krótkotrwałych, maszyna musi zostać wyłączona.
- ⚠️ Odstawiony sprzęt, który stanowi przeszkodę, należy zabezpieczyć w widoczny sposób.
- ⚠️ Przy zagrożeniu mrozem opróżnić całkowicie zbiornik wody.



Przegląd konserwacji

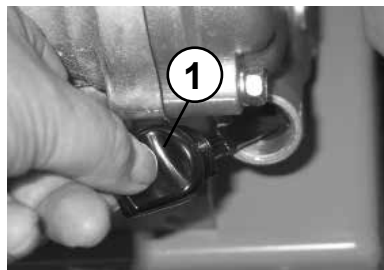
Okres konserwacji	Miejsce konserwacji	Czynność konserwacyjna
Po pierwszych 25 godzinach pracy	Silnik	<ul style="list-style-type: none"> – Wymienić olej silnikowy – Dokręcić wszystkie dostępne połączenia śrubowe
Co 8 godzin pracy / codziennie	Silnik	<ul style="list-style-type: none"> – Oczyszczyć wkład filtra, sprawdzić pod kątem uszkodzeń, w razie potrzeby wymienić – Sprawdzić poziom oleju silnikowego
Co 50 godzin pracy / co pół roku	Silnik System cięcia	<ul style="list-style-type: none"> – Wymienić olej silnikowy – Sprawdzić świecę zapłonową – Sprawdzić naprężenie pasów klinowych
Co 150 godzin pracy / co rok	Silnik System cięcia	<ul style="list-style-type: none"> – Ustawić luz zaworu – Wymienić świecę zapłonową – Nasmarować wał tnący – Nasmarować wrzeciono podnośnikowe

-  Poza czynnościami wymienionymi w przeglądzie konserwacji przestrzegać instrukcji producenta silnika!
-  Prace należy wykonywać przy pomocy właściwych narzędzi i podczas wszystkich prac należy przestrzegać zasad bezpieczeństwa zamieszczonych w niniejszej instrukcji obsługi i konserwacji.
-  Wszystkie prace konserwacyjne: pojemniki wybrać na tyle duże, aby olej nie przedostał się do gruntu. Zużyty olej usunąć zgodnie z zasadami ochrony środowiska (rozporządzenie w sprawie zużytych olejów mineralnych).
-  Oleje, smary, szmaty nasączone olejem, wymienione części zanieczyszczone olejem należy usuwać zgodnie z zasadami ochrony środowiska.
-  Kontakt z olejami smarowymi i paliwami może prowadzić do rozwoju nowotworu skóry. W przypadku kontaktu zanieczyszczone części skóry należy bezzwłocznie oczyścić odpowiednim środkiem myjącym.
-  Sprawdzić stan i dokręcenie wszystkich połączeń śrubowych, które dostępne są w ramach prac konserwacyjnych.

Prace konserwacyjne

Wymiana oleju silnikowego

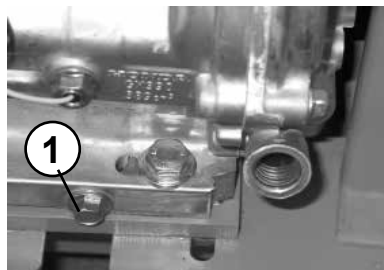
Wyjąć prętowy wskaźnik poziomu oleju (1).





Wykręcić śrubę spustu oleju (1) i spuścić olej.

 Spuszczać olej silnikowy tylko w ciepłym stanie.

Po całkowitym opróżnieniu wkręcić śrubę zamykającą (1). Wlać olej według specyfikacji.

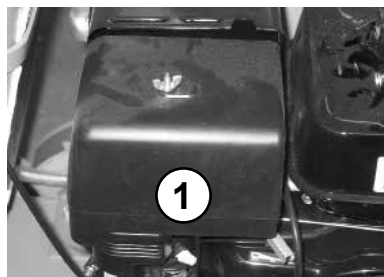


 Niebezpieczeństwo poparzenia przez gorący olej.

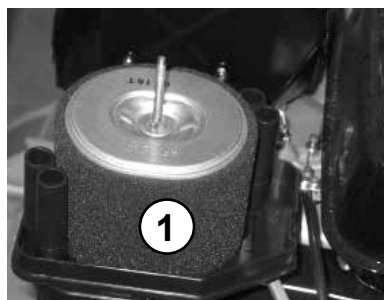
 Podczas prac w obszarze komory silnika istnieje niebezpieczeństwo poparzenia!

Czyszczenie / wymiana wkładu filtra powietrza

Zdjąć pokrywę filtra powietrza (1).



Wyjąć wkład filtra (1) z obudowy filtra powietrza. Wyczyścić wkład filtra zgodnie z instrukcją producenta silnika, w razie uszkodzenia lub mocnego zabrudzenia – wymienić.



Oleje, smary, szmaty nasączone olejem, wymienione części zanieczyszczone olejem należy usuwać zgodnie z zasadami ochrony środowiska.

Wymiana świecy zapłonowej

Zdjąć końcówkę przewodu świecy zapłonowej (1).
Wykręcić świecę zapłonową przy użyciu odpowiedniego klucza do świec zapłonowych.



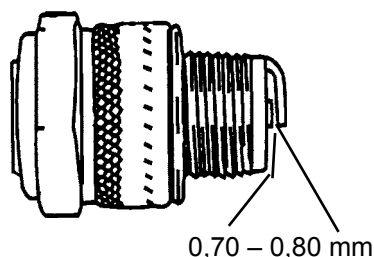
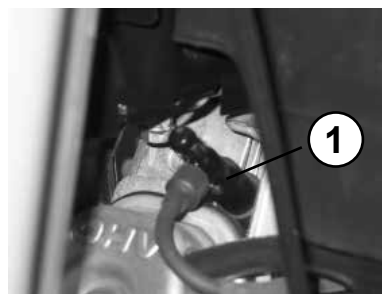
Świecę zapłonową należy wymieniać tylko w zimnym stanie! Niebezpieczeństwo obrażeń!

Wyczyścić świecę zapłonową i sprawdzić odstęp między elektrodami, ew. wymienić świecę zapłonową.

Wkręcić świecę zapłonową.



Świeca zapłonowa musi być mocno przykręcona. Nieprawidłowo zamocowana świeca zapłonowa może się rozgrzać do bardzo wysokiej temperatury i spowodować uszkodzenie silnika.



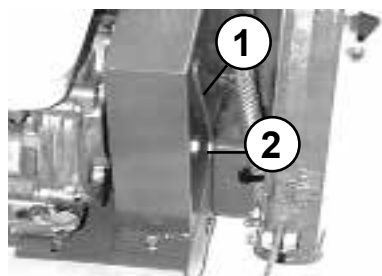
Sprawdzenie pasa wieloklinowego na napędzie tarczy tnącej

Poluzować śrubę z łbem sześciokątnym (2) na dźwigni mocującej (1).

Mocno pociągnąć do przodu dźwignię mocującą.

Mocno dociągnąć śrubę z łbem sześciokątnym (2).

Jeżeli droga mocowania jest wykorzystana do końca – patrz instrukcja naprawy.



Sprawdzenie/napięcie pasa klinowego na napędzie tarczy tnącej

Zdjąć osłonę pasa klinowego (1) po uprzednim poluzowaniu trzech śrub (2/3).

Sprawdzić napięcie pasa klinowego przez naciśnięcie kciukiem.



Głębokość zagłębienia ok. 10 mm przy sile ok. 25 N.

W przypadku zbyt dużego zużycia wymienić pas klinowy zgodnie z instrukcją naprawy.

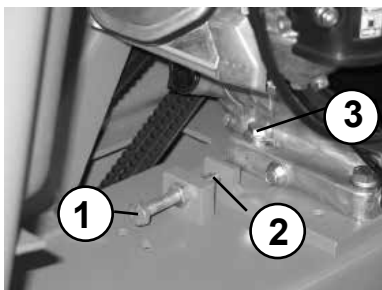
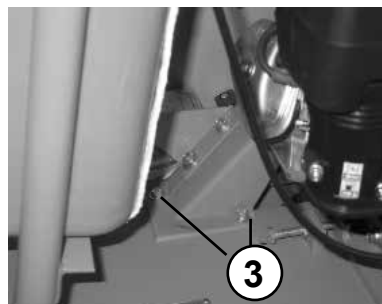
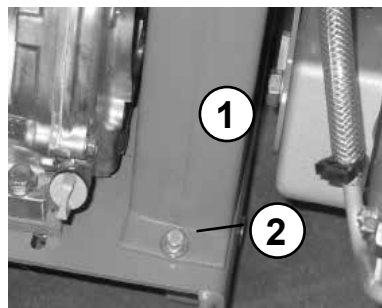
Poluzować cztery śruby (3) konsoli silnika.

Poluzować nakrętkę zabezpieczającą (2) na śrubie mocującej (1).

Dociągnąć śrubę mocującą (obrót w prawo), aż do osiągnięciażądanego napięcia pasa klinowego.

Dociągnąć cztery śruby (3) mocowania silnika.

Zabezpieczyć śrubę mocującą (1) nakrętką zabezpieczającą (2).

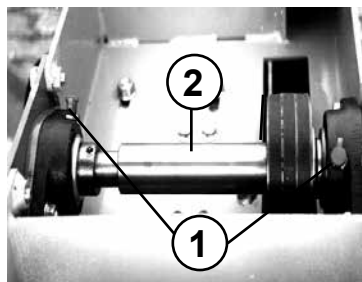


Smarowanie wału tnącego

Nasmarować łożysko kołnierzowe wału napędowego (2) poprzez gniazda smarowe (1) z obu stron, aż zacznie wyciekać świeży smar.

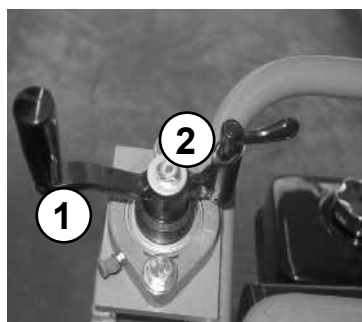


Oleje, smary, szmaty nasączone olejem, wymienione części zanieczyszczone olejem należy usuwać zgodnie z zasadami ochrony środowiska.



Smarowanie pokrętle do ustawiania głębokości cięcia

Zdjąć nasadkę ochronną (1) z gniazda smarowego na pokrętle do ustawiania głębokości cięcia (2).
Nasmarować przy pomocy praski smarowej, aż zacznie wyciekać świeży smar.
Zamknąć gniazdo smarowe (1) nasadką ochronną.

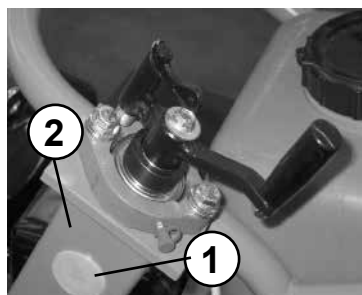


Smarowanie wrzeciona podnośnikowego

Zdjąć zamknięcie nakładane (1) z osłony wrzeciona podnośnikowego (2).
Nasmarować wrzeciono.
Zamknąć wrzeciono podnośnikowe zamknięciem nakładanym.



Oleje, smary, szmaty nasączone olejem, wymienione części zanieczyszczone olejem należy usuwać zgodnie z zasadami ochrony środowiska.



Materiały eksploatacyjne i ilości napełnienia

Podzespół	Materiał eksploatacyjny		Ilość SM 82-3
	Lato	Zima	
	Jakość		
Silnik Olej silnikowy	SAE 10 W 40 (-10 ~ +50 °C) API – CD CE of SHPD lub CCMC – D2 – D3 – PD1		1,1 l
Zbiornik paliwa Benzyna	Benzyna bezołowiowa		6,5 l
Zbiornik wody	Czysta woda		35,0 l
Punkty smarowania	Smar wysokociśnieniowy (litowy zmydlony) według IDN 51825 – KPF2		Według potrzeb

Wyszukiwanie błędów

Błąd	Możliwa przyczyna	Środki zaradcze
Maszyna do wycinania szczelin nie daje się uruchomić	Błąd obsługi	Wykonać uruchomienie zgodnie z opisem
	Niedobór paliwa	Sprawdzić zapas paliwa
	Filtr paliwa zabrudzony	Oczyścić filtr paliwa
	Filtr powietrza zabrudzony	Wyczyścić/wymienić wkład filtra powietrza

Środki przy dłuższym magazynowaniu (powyżej 1 miesiąca)

Cała maszyna do wycinania szczelin	<ul style="list-style-type: none">– Dokładnie oczyścić– Sprawdzić szczelność– W razie nieszczelności usunąć stwierdzone usterki
Zbiornik paliwa	<ul style="list-style-type: none">– Spuścić paliwo i wlać czyste paliwo do dolnej krawędzi króćca wlewowego
Silnik	<ul style="list-style-type: none">– Sprawdzić poziom oleju, w razie potrzeby uzupełnić do górnej kreski na wskaźniku– Sprawdzić filtr powietrza, oczyścić, w razie potrzeby wymienić– Sprawdzić filtr paliwa, w razie potrzeby wymienić
Wszystkie odsłonięte części / dźwignia gazu / linki gazu / sworzeń zabezpieczający	<ul style="list-style-type: none">– Zaoleić / nasmarować



Jeśli maszyna magazynowana jest przez okres dłuższy niż sześć miesięcy, omówić dalsze środki z serwisem firmy Weber.



facebook.com/WeberMT



youtube.com/MyWeberMT



Weber Maschinentechnik GmbH

Im Boden 5-8, 10 · 57334 Bad Laasphe · Germany

Phone +49 2754 398 0 · Fax +49 2754 398 101

info@webermt.de · www.webermt.de

085106101-115 / SM 82-3_2020_05_PL
Instrukcja oryginalna