



## **Instrukcje obsługi**

# **Piły podłogowe SuperCut 500X**

BA-03-000002-02-PL

### Zakres zastosowania

Niniejsza instrukcja obsługi dotyczy wyłącznie maszyny oznaczonej na okładce.

Model maszyny należy sprawdzić na tabliczce znamionowej maszyny.

### Oryginalna instrukcja obsługi / tłumaczenie oryginalnej instrukcji obsługi

Niemiecka kopia niniejszej instrukcji obsługi jest oryginalną instrukcją zgodnie z Dyrektywą Maszynową UE.

Kopie w innych językach są tłumaczeniami oryginalnych instrukcji.

**Kernlochbohrer GmbH**

**Geigersbühlweg 52**

**72663 Großbettlingen**

**Niemcy**

**Telefon: +49 (0)70 22 / 50 34 900**

**E-mail: [info@kernlochbohrer.com](mailto:info@kernlochbohrer.com)**

**Internet: <http://www.kernlochbohrer.com>**

© Kernlochbohrer GmbH

Niniejsza dokumentacja jest chroniona prawem autorskim.

Wszelkie prawa do tej dokumentacji, w szczególności prawo do powielania, rozpowszechniania i tłumaczenia, są zastrzeżone przez Kernlochbohrer GmbH, nawet w przypadku wniosków o prawa własności przemysłowej. Żadna część niniejszej dokumentacji nie może być powielana w jakiegokolwiek formie za pomocą jakichkolwiek środków, elektronicznych lub mechanicznych, ani przetwarzana, kopiowana lub rozpowszechniana za pomocą systemów elektronicznych bez wyraźnej pisemnej zgody firmy Kernlochbohrer GmbH.

Zastrzega się prawo do błędów i zmian technicznych.

Kernlochbohrer GmbH nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek błędy w niniejszej dokumentacji. Odpowiedzialność za bezpośrednie lub pośrednie szkody powstałe w związku z dostawą lub korzystaniem z niniejszej dokumentacji jest wykluczona w zakresie dozwolonym przez prawo. Ponadto firma Kernlochbohrer GmbH nie ponosi odpowiedzialności za szkody wynikające z naruszenia praw patentowych i innych praw osób trzecich.

Działanie maszyny jest ograniczone do funkcji opisanych w powiązanej dokumentacji technicznej.

**Spis treści**

1	Informacje i wsparcie .....	5
1.1	Podziękowania dla kupującego .....	5
1.2	Korzystanie z instrukcji obsługi .....	5
1.3	Modyfikacje .....	5
1.4	Objaśnienie symboli .....	6
1.5	Gwarancja .....	6
1.6	Ochrona środowiska.....	6
1.6.1	Utylizacja produktu .....	6
1.6.2	Utylizacja opakowania .....	7
1.7	Serwis.....	7
2	Bezpieczeństwo i ochrona.....	8
2.1	Informacje ogólne .....	8
2.2	Przeznaczenie.....	8
2.3	Przepisy bezpieczeństwa dla użytkownika .....	9
2.3.1	Organizacyjne środki bezpieczeństwa .....	9
2.3.2	Modyfikacje maszyny.....	9
2.3.3	Części zamienne .....	10
2.3.4	Personel.....	10
2.4	Przepisy bezpieczeństwa dla personelu .....	10
2.4.1	Bezpieczne zachowanie .....	10
2.4.2	Bezpieczna obsługa .....	11
2.4.3	Wyposażenie ochronne .....	12
2.5	Bezpieczeństwo podczas konserwacji .....	13
2.5.1	Informacje ogólne .....	13
2.5.2	Czyszczenie.....	13
3	Dane techniczne .....	14
3.1	Dane ogólne .....	14
3.2	Silnik napędowy .....	15
4	Opis maszyny .....	16
4.1	Elementy maszyny .....	16
4.2	Elementy sterujące.....	18
4.3	Silnik napędowy .....	22

4.4	Zakres dostawy .....	24
5	Użytkowanie maszyny.....	25
5.1	Szczególne środki ostrożności .....	25
5.2	Uruchamianie maszyny .....	26
5.2.1	Sprawdź poziom oleju silnikowego .....	26
5.2.2	Napełnianie zbiornika paliwa .....	27
5.2.3	Przygotowanie źródła wody .....	29
5.2.4	Regulacja uchwytu roboczego.....	30
5.2.5	Zakładanie tarczy tnącej.....	31
5.2.6	Sprawdź wyrównanie prowadnicy linii cięcia .....	34
5.3	Praca z urządzeniem.....	34
5.3.1	Kontrola wzrokowa urządzenia.....	34
5.3.2	Przygotowanie urządzenia do pracy.....	35
5.3.3	Uruchamianie silnika .....	36
5.3.4	Rozpocząć cięcie.....	38
5.3.5	Zakończenie cięcia .....	40
5.4	Transportowanie urządzenia .....	41
5.5	Przygotowanie maszyny do dłuższego postoju.....	41
6	Konserwacja .....	43
6.1	Uwagi dotyczące prawidłowej konserwacji .....	43
6.2	Harmonogram konserwacji i przeglądów .....	43
6.3	Kontrola i konserwacja .....	45
6.3.1	Wyczyść urządzenie i sprawdź.....	45
6.3.2	Wymiana oleju silnikowego.....	46
6.3.3	Wyczyść lub wymień wkłady filtra powietrza .....	48
6.3.4	Czyszczenie osadnika .....	51
6.3.5	Wyczyść i sprawdź lub wymień świecę zapłonową .....	53
6.3.6	Sprawdź stan i napięcie paska napędowego .....	55
7	Rozwiązywanie problemów .....	56
8	Części zamienne .....	59
9	Deklaracja zgodności UE .....	60

## **1 Informacje i wsparcie**

### **1.1 Podziękowania dla kupującego**

Dziękujemy za zakup maszyny firmy Kernlochbohrer GmbH.

Prosimy o uważne przeczytanie instrukcji obsługi i przestrzeganie zasad bezpieczeństwa. Przestrzeganie instrukcji obsługi pozwoli w pełni wykorzystać wyjątkową wydajność naszego produktu.

W przypadku jakichkolwiek pytań dotyczących obsługi maszyny prosimy o bezpośredni kontakt z firmą Kernlochbohrer GmbH. Jesteśmy zawsze dostępni, aby odpowiedzieć na pytania.

### **1.2 Korzystanie z instrukcji obsługi**

Maszyna jest przeznaczona do użytku profesjonalnego i może być obsługiwana wyłącznie przez przeszkolony personel. Należy ściśle przestrzegać instrukcji obsługi.

W przypadku nieprzestrzegania instrukcji obsługi, co może skutkować obrażeniami ciała lub uszkodzeniem maszyny, nasza firma nie ponosi żadnej odpowiedzialności.

Instrukcja obsługi jest niezbędna do korzystania z urządzenia. Dlatego instrukcja obsługi musi być zawsze przechowywana w pobliżu maszyny i być zawsze dostępna dla personelu.

Oprócz instrukcji obsługi należy zapoznać się z ogólnie obowiązującymi i lokalnymi przepisami dotyczącymi zapobiegania wypadkom i ochrony środowiska; należy regularnie sprawdzać zgodność z tymi przepisami.

### **1.3 Modyfikacje**

Kernlochbohrer GmbH zastrzega sobie prawo do zmiany projektu i wyglądu produktów oraz ich instrukcji obsługi. Przyszłe zmiany instrukcji obsługi będą wprowadzane bez wcześniejszego powiadomienia.

## 1.4 Objąsnienie symboli



Ten symbol zwraca uwagę na zagrozenia, których nalezy przestrzegac podczas wykonywania ponizszych prac, aby uniknac szkod dla siebie, innych osob lub mienia.



Odsylacz do innego rozdzialu instrukcji obslugi.



Warunek wykonania czynnosci.



Czynnosć do wykonania.



Zachowanie maszyny, którego nalezy oczekiwać w wyniku wykonania poprzedniej czynnosci.



Informacje ogólne lub odniesienie do funkcji specjalnych.

## 1.5 Gwarancja

Zgodnie z ogólnymi warunkami dostawy firmy Kernlochbohrer GmbH, w transakcjach handlowych z firmami obowiazuje 12-miesieczny okres gwarancji na wady materialowe (dowód w postaci faktury lub dowodu dostawy).

Uszkodzenia spowodowane naturalnym zużyciem, przeciążeniem lub niewłaściwą obsługą są wykluczone.

Uszkodzenia spowodowane wadami materialowymi lub wadami producenta będą usuwane bezpłatnie poprzez naprawę lub wymianę. Reklamacje mogą być uznane tylko wtedy, gdy urządzenie zostanie wysłane do Kernlochbohrer GmbH w stanie niezmontowanym.

Części zużywające się nie są objęte gwarancją.

## 1.6 Ochrona środowiska

### 1.6.1 Utylizacja produktu

Nalezy przestrzegac krajowych przepisów dotyczących przyjaznej dla środowiska utylizacji i recyklingu nieuzywanych maszyn i akcesoriów.

## 1.6.2 Utylizacja opakowania

Opakowanie jest wykonane z materiałów nadających się do recyklingu. Należy je utylizować zgodnie z lokalnymi przepisami i odpowiednio oznakować.

## 1.7 Serwis

Dokładne informacje i konkretne pytania umożliwiają szybkie usuwanie usterek, ułatwiają zamawianie części zamiennych i zapobiegają nieprawidłowym dostawom.

Przed skontaktowaniem się z działem serwisu należy zebrać następujące informacje.

We wszystkich pytaniach i zamówieniach należy podać oznaczenie modelu. Informacje te można znaleźć na tabliczce znamionowej urządzenia.

W przypadku usterek wymagane są dalsze informacje: rodzaj i zakres usterki, okoliczności towarzyszące, podejrzewana przyczyna.

Przy zamawianiu części zamiennych wymagane są następujące informacje: ilość i numer elementu na rysunku złożeniowym w niniejszej instrukcji obsługi.

① Zachęcamy do przesyłania nam zdjęć przy zamawianiu części zamiennych lub filmów wideo w przypadku usterek.

Dane kontaktowe:

Kernlochbohrer GmbH

Geigersbühlweg 52

72663 Großbettlingen

Niemcy

Telefon: +49 (0)70 22 / 50 34 900

E-Mail: [info@kernlochbohrer.com](mailto:info@kernlochbohrer.com)

Internet: <http://www.kernlochbohrer.com>

## **2 Bezpieczeństwo i ochrona**

### **2.1 Informacje ogólne**

Urządzenie zostało skonstruowane zgodnie z aktualnym stanem techniki i obowiązującymi przepisami, normami i zasadami bezpieczeństwa. Korzystanie z urządzenia może jednak spowodować zagrożenie dla użytkownika lub osób trzecich, a także uszkodzenie urządzenia i innego mienia.

Maszyna może być używana wyłącznie, jeśli jest w idealnym stanie technicznym i zgodnie z jej przeznaczeniem, z należytym uwzględnieniem bezpieczeństwa i zagrożeń.

Jeśli urządzenie jest uszkodzone lub działa nieprawidłowo, należy je natychmiast wyłączyć, zabezpieczyć przed ponownym włączeniem i naprawić lub zlecić naprawę.

### **2.2 Przeznaczenie**

Maszyna jest przeznaczona wyłącznie do frezowania rowków na mokro w powierzchniach podłogowych.

Przy użyciu odpowiedniej tarczy tnącej można wykonywać nacięcia na przykład w betonie (w tym w betonie zbrojonym) lub asfalcie.

Maszyna może być używana wyłącznie w granicach określonych w jej danych technicznych. Informacje te, na przykład dane dotyczące wydajności i warunków otoczenia, można znaleźć w rozdziale "Dane techniczne".

Każde inne użycie lub użycie wykraczające poza ten zakres jest uważane za użycie niezgodne z przeznaczeniem - ryzyko wypadku! Firma Kernlochbohrer GmbH nie ponosi odpowiedzialności za wynikające z tego szkody. Ryzyko ponosi wyłącznie użytkownik.

Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem obejmuje również przestrzeganie instrukcji obsługi i przestrzeganie zalecanych okresów konserwacji.

## **2.3 Przepisy bezpieczeństwa dla użytkownika**

### **2.3.1 Organizacyjne środki bezpieczeństwa**

Instrukcja obsługi musi być zawsze dostępna dla personelu obsługującego i konserwującego. Dlatego też musi być zawsze przechowywana w miejscu użytkowania maszyny.

Przepisy dotyczące zapobiegania wypadkom i ochrony środowiska obowiązujące w miejscu użytkowania maszyny również muszą być dostępne. Operator maszyny musi regularnie sprawdzać zgodność z tymi przepisami.

Użytkowanie maszyn emitujących dźwięk może być ograniczone czasowo przez przepisy krajowe lub lokalne.

Maszyny nie wolno używać w strefach zagrożonych wybuchem lub w pobliżu łatwopalnych cieczy, gazów lub pyłów.

Wszystkie informacje dotyczące bezpieczeństwa i zagrożeń umieszczone na maszynie muszą być czytelne i nie mogą być usuwane.

Wyposażenie ochronne wymagane do obsługi maszyny musi być zapewnione przez operatora. Operator musi dopilnować, aby sprzęt ochronny był prawidłowo używany przez personel.

Materiały eksploatacyjne i pomocnicze, takie jak smary lub środki czyszczące, muszą być dobrane w taki sposób, aby przestrzegane były wartości graniczne dla substancji niebezpiecznych obowiązujące w miejscu użytkowania. Należy przestrzegać przepisów dotyczących ochrony środowiska i utylizacji obowiązujących w miejscu użytkowania.

### **2.3.2 Modyfikacje maszyny**

Użytkownik nie może dokonywać żadnych modyfikacji maszyny bez pisemnej zgody firmy Kernlochbohrer GmbH. Jeśli operator dokona modyfikacji bez upoważnienia, gwarancja zostanie unieważniona. Kernlochbohrer GmbH nie ponosi odpowiedzialności za szkody spowodowane nieautoryzowanymi modyfikacjami.

### **2.3.3 Części zamienne**

Części zamienne muszą być zgodne z właściwościami określonymi przez Kernlochbohrer GmbH. Jest to zawsze gwarantowane w przypadku części zamiennych dostarczanych przez Kernlochbohrer GmbH. Kernlochbohrer GmbH nie ponosi odpowiedzialności za szkody spowodowane użyciem nieodpowiednich części zamiennych.

### **2.3.4 Personel**

Wszystkie osoby upoważnione do uruchamiania, obsługi i konserwacji maszyny muszą wcześniej przeczytać i zrozumieć instrukcję obsługi.

Maszyna może być obsługiwana wyłącznie przez osoby, które zostały wcześniej odpowiednio poinstruowane.

Konserwacja urządzenia może być wykonywana wyłącznie przez osoby, które ukończyły odpowiednie szkolenie specjalistyczne.

Osoby niepełnoletnie nie mogą obsługiwać urządzenia. Przepis ten nie dotyczy młodzieży w wieku powyżej 16 lat, która została przeszkolona pod nadzorem.

## **2.4 Przepisy bezpieczeństwa dla personelu**

### **2.4.1 Bezpieczne zachowanie**

Wszystkie osoby odpowiedzialne za uruchomienie, obsługę i konserwację maszyny muszą wcześniej przeczytać i zrozumieć instrukcję obsługi.

Maszyna może być obsługiwana wyłącznie przez osoby, które zostały wcześniej odpowiednio poinstruowane.

Konserwacja maszyny może być wykonywana wyłącznie przez osoby, które ukończyły specjalistyczne szkolenie odpowiednie do tej czynności.

Osoby niepełnoletnie nie mogą pracować z maszyną. Przepis ten nie ma zastosowania do młodzieży w wieku powyżej 16 lat, która jest szkolona pod nadzorem.

Należy unikać wszelkich prac przy maszynie, które mogłyby zagrozić bezpieczeństwu.

Wszystkie informacje dotyczące bezpieczeństwa i zagrożeń umieszczone na maszynie muszą być czytelne i nie mogą być usuwane.

#### **2.4.2 Bezpieczna obsługa**

Obsługa maszyny wymaga pełnej koncentracji i zdolności personelu. Osoby przemęczone, niezdolne do koncentracji lub będące pod wpływem alkoholu, narkotyków lub leków nie mogą pracować przy maszynie.

Osoby, od których nie wymaga się bezpośredniej obsługi maszyny, muszą zachować odpowiednią bezpieczną odległość od maszyny.

Przed użyciem urządzenia należy sprawdzić, czy jest ono w idealnym stanie. Jeśli urządzenie jest uszkodzone, nie wolno go używać. Następnie należy zabezpieczyć maszynę przed użyciem i naprawić ją lub zlecić naprawę.

Aby nie zagrażać funkcjonalności i bezpieczeństwu urządzenia, nie wolno zdejmować pokryw ani innych elementów urządzenia.

Przed uruchomieniem maszyny należy upewnić się, że uruchomienie maszyny nie spowoduje zagrożenia dla osób.

Elementy obsługi nie mogą być uruchamiane bezmyślnie lub umyślnie. Może to spowodować obrażenia ciała lub uszkodzenie maszyny.

Podczas korzystania z maszyny personel musi upewnić się, że stoi w bezpiecznej i ergonomicznej pozycji. Urządzenie należy zawsze obsługiwać obiema rękami.

Podczas użytkowania maszyny nie wolno pozostawiać jej bez nadzoru.

Należy unikać zatrzymywania maszyny podczas pracy z dużym obciążeniem. Może to doprowadzić do uszkodzenia z powodu przegrzania.

Podczas użytkowania nie wolno zakrywać otworów wlotowych i wylotowych powietrza.

Nie używaj urządzenia w wilgotnym otoczeniu i nigdy nie zanurzaj go w wodzie.

Urządzenie należy regularnie czyścić, aby zapobiec gromadzeniu się zanieczyszczeń. Wszystkie elementy sterujące i uchwyty muszą być czyste, suche i odtłuszczone.

Gdy urządzenie nie jest używane, musi być zaparkowane w taki sposób, aby nikt nie był narażony na niebezpieczeństwo. Maszynę należy zabezpieczyć przed użyciem przez osoby nieupoważnione.

### 2.4.3 Wyposażenie ochronne

Osoby korzystające z maszyny muszą nosić następujący sprzęt ochronny:

- obuwie ochronne z antypoślizgowymi podeszwami i noskami ochronnymi
- Okulary ochronne zgodne z normą EN 166 lub ochrona twarzy
- Ochronniki słuchu

Tarcze tnące mają ostre krawędzie! Podczas pracy z tarczami tnącymi należy nosić rękawice odporne na przecięcie.



Krzemionka jest podstawowym składnikiem piasku, kwarcu, gliny ceglanej, granitu i wielu innych materiałów i skał.

Podczas cięcia materiałów zawierających krzemionkę może powstawać pył i aerozole zawierające krzemionkę krystaliczną.

Powtarzające się i/lub znaczne wdychanie krzemionki krystalicznej może prowadzić do poważnych lub śmiertelnych chorób układu oddechowego.

Powstawaniu szkodliwego pyłu należy zapobiegać za pomocą środków technicznych (praca maszyny wyłącznie w trybie mokrym).

Jeśli nie można całkowicie wykluczyć powstawania szkodliwego pyłu, personel obsługujący i osoby postronne muszą zawsze nosić maskę oddechową zatwierdzoną dla przetwarzanego materiału.

Luźna odzież, długie włosy lub biżuteria mogą zaczepić się o ruchome części maszyny! Należy podjąć odpowiednie środki ostrożności.

Osoby wykonujące prace konserwacyjne na maszynie są zobowiązane do noszenia odpowiedniego sprzętu ochronnego wymaganego do tych prac.

## **2.5 Bezpieczeństwo podczas konserwacji**

### **2.5.1 Informacje ogólne**

Maszyna może być serwisowana wyłącznie przez osoby, które ukończyły odpowiednie szkolenie specjalistyczne w tym zakresie.

Należy przestrzegać czynności konserwacyjnych i odstępów czasu określonych w instrukcji obsługi.

Do przeprowadzenia prac konserwacyjnych wymagane jest wyposażenie warsztatowe odpowiednie do rodzaju wykonywanych prac.

Przed rozpoczęciem prac konserwacyjnych należy podjąć następujące środki ostrożności:

- Ustawić maszynę w taki sposób, aby punkt dostępu był łatwo dostępny.
- Doprowadzić maszynę do odpowiedniego stanu roboczego.

Po zakończeniu prac konserwacyjnych:

- Całkowicie zmontować urządzenie.
- Jeśli elementy obsługi lub urządzenia zabezpieczające zostały zdemontowane, należy je ponownie zamontować i sprawdzić ich działanie.
- Dokręcić wszystkie poluzowane połączenia śrubowe. Ponownie założyć blokady śrub.

Osoby wykonujące prace konserwacyjne na maszynie są zobowiązane do noszenia odpowiedniego sprzętu ochronnego wymaganego do tych prac.

### **2.5.2 Czyszczenie**

Do czyszczenia urządzenia nie wolno używać żadnych substancji żrących, szkodliwych lub uciążliwych dla środowiska.

Środki czyszczące należy utylizować w sposób przyjazny dla środowiska.

W żadnym wypadku do czyszczenia maszyny nie wolno używać myjek wysokociśnieniowych, strumieni wody ani sprężonego powietrza.

### 3 Dane techniczne

#### 3.1 Dane ogólne

Numer artykułu	7500
Obszar zastosowania	Beton, asfalt
Zakres zastosowań	Cięcie na mokro
Maksymalna średnica tarczy tnącej	500 mm
Średnica uchwyty tarczy tnącej	25,4 mm (1")
Prędkość tarczy tnącej przy pełnym otwarciu przepustnicy	2400 1/min
Maksymalna głębokość cięcia	190 mm
Regulacja głębokości cięcia	Pokrętło ręczne
Pojemność zbiornika wody	25 L
Waga maszyny	151 kg
Poziom ciśnienia akustycznego na biegu jałowym	92 dB(A)
Poziom ciśnienia akustycznego pod obciążeniem	108 dB(A)
Wibracje dłoni/ramienia Lewy uchwyt	3,1 m/s <sup>2</sup>
Wibracje dłoni/ramię Prawy uchwyt	3,2 m/s <sup>2</sup>
Wymiary w pozycji roboczej (dł. x szer. x wys.)	Okolo 1800 x 650 x 1130 mm
Wymiary po złożeniu (dł. x szer. x wys.)	Okolo 1100 x 650 x 1130 mm
Dopuszczalna temperatura otoczenia	5°C do 40°C
Dopuszczalna wilgotność względna	30% do 80%
Przyłącze zasilania wodą	Gardena ®

**3.2 Silnik napędowy**

Producent: Loncin	Loncin
typ	G420F
Moc wyjściowa	16 KM / 11,7 kW
Moment obrotowy	28 Nm
Zasada działania	OHV, 4-suwowy, EURO 5, chłodzenie wymuszone
Liczba cylindrów	1
Pojemność skokowa	420 cm <sup>3</sup>
Prędkość obrotowa biegu jałowego	1800 obr/min
Prędkość przy pełnym otwarciu przepustnicy	3600 1/min
Układ rozruchowy	Cięgno linkowe
Pojemność zbiornika paliwa	6,5 L
Zużycie paliwa	≤ 395 g/kWh
Luz zaworowy (zimny): Wlot	0,15 +/- 0,02 mm
Luz zaworów (zimny): Wydech	0,2 +/- 0,02 mm

## 4 Opis maszyny

### 4.1 Elementy maszyny



- 1 Osłona tarczy tnącej
- 2 Zbiornik paliwa silnika napędowego
- 3 Zbiornik wody
- 4 Oczko do transportu dźwigiem (ukryte)
- 5 Panel sterowania
- 6 Interfejs do zasilania wodą z zewnętrznego źródła (ze złączką i zaworem kulowym)
- 7 Uchwyt do obsługi
- 8 Prowadnica linii cięcia
- 9 Tarcza tnąca (nie wchodzi w zakres dostawy)
- 10 Pokrywa silnika
- 11 Osłona paska napędowego
- 12 Osłona przeciwległego mocowania tarczy tnącej
- 13 Koło przednie
- 14 Koło tylne

## 4.2 Elementy sterujące



**Panel sterowania**

- 1 Dźwignia przepustnicy silnika napędowego
- 2 Pokrętko regulacji głębokości cięcia
- 3 Oczko do transportu dźwigiem (ukryte)
- 4 Zbiornik na wodę
- 5 Schowek na narzędzia, instrukcje obsługi itp.
- 6 Blokada regulacji głębokości cięcia
- 7 Wyłącznik awaryjny
- 8 Wskaźnik ustawienia głębokości cięcia



### Osłona tarczy tnącej i dopływ wody do tarczy tnącej

- 1 Sprzęgło
- 2 Zawór kulowy (częściowo ukryty)
- 3 Wąż wodny do tarczy tnącej
- 4 Tylna część osłony tarczy tnącej (stała)
- 5 Uchwyt tarczy tnącej
- 6 Przednia część osłony tarczy tnącej (składana do góry)



1

2

**Hamulec postojowy na tylnych kołach**

- 1      Śruba blokująca
- 2      Tylne koło

### 4.3 Silnik napędowy



- 1 Filtr powietrza
- 2 Zbiornik paliwa
- 3 Dźwignia kłapy rozrusznika
- 4 Kranik paliwa
- 5 Uchwyt rozrusznika do ciągnięcia



- 1     Przełącznik silnika
- 2     Korek spustowy oleju (po przeciwnej stronie znajduje się drugi korek spustowy oleju)
- 3     Bagnet oleju (po przeciwnej stronie znajduje się kolejny bagnet oleju)

#### 4.4 Zakres dostawy

Zakres dostawy maszyny obejmuje następujące elementy:

- Pilarka podłogowa SuperCut 500X
- Podwójny klucz płaski SW 24/22
- Klucz nasadowy do świec zapłonowych
- Instrukcja obsługi silnika napędowego
- Instrukcja obsługi piły podłogowej

- ① Tarczę tnącą wymaganą do korzystania z maszyny należy zakupić osobno.

Firma Kernlochbohrer GmbH oferuje odpowiednie diamentowe tarcze tnące do betonu i asfaltu.

Informacje i zamówienia można składać w sklepie internetowym <http://www.kernlochbohrer.com>.

## **5 Użytkowanie maszyny**

### **5.1 Szczególne środki ostrożności**

Maszyna jest przeznaczona wyłącznie do frezowania rowków na mokro w betonie i asfalcie. Każde inne zastosowanie maszyny uznaje się za niezgodne z przeznaczeniem.

Przed przystąpieniem do cięcia należy wyraźnie oznaczyć i zaplanować wszystkie cięcia, tak aby można je było wykonać bez zagrożenia dla człowieka lub maszyny.

Należy ciąć wyłącznie w linii prostej!

Podczas użytkowania maszyny silnik wytwarza spaliny, które są niebezpieczne dla zdrowia i mogą powodować zatrucia.

Z tego względu maszyna może być użytkowana wyłącznie na zewnątrz lub w dobrze wentylowanych pomieszczeniach. Jeśli maszyna jest użytkowana w pomieszczeniach zamkniętych, należy monitorować otaczające powietrze.

W przypadku wystąpienia objawów zatrucia (złe samopoczucie, utrata przytomności, zmęczenie, senność) należy natychmiast wyłączyć maszynę, przenieść się w miejsce z dostępem do świeżego powietrza, a następnie skonsultować się z lekarzem.

Tarcza tnąca obraca się natychmiast po uruchomieniu silnika maszyny.

Przed uruchomieniem silnika należy zawsze sprawdzić, czy osłona tarczy tnącej znajduje się w pozycji ochronnej. Nigdy nie należy rozpoczynać cięcia bez założonej osłony tarczy tnącej.

Jeśli maszyna jest zaparkowana, należy zabezpieczyć ją przed stoczeniem się poprzez zaciągnięcie hamulca postojowego na tylnych kołach.

Nigdy nie pozostawiaj maszyny bez nadzoru z włączonym silnikiem.

Aby uniknąć uszkodzenia lub przeciążenia, nie należy umieszczać na maszynie żadnych przedmiotów.

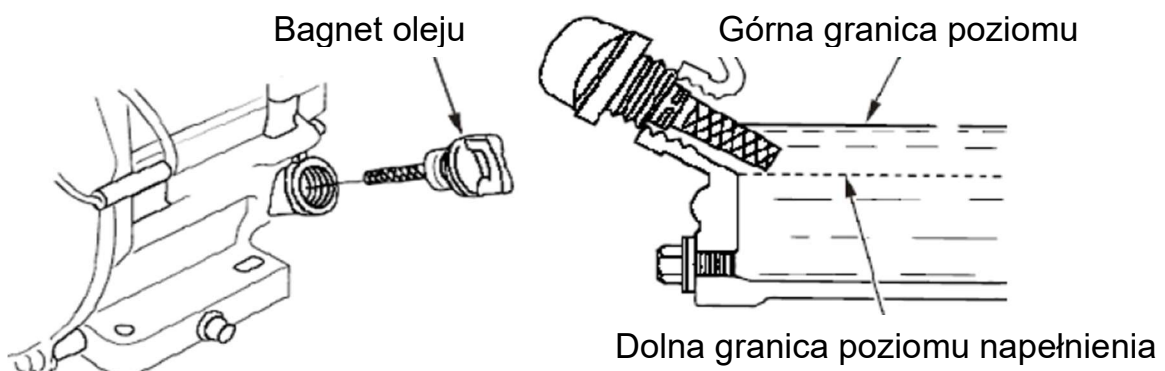
## 5.2 Uruchamianie maszyny

### 5.2.1 Sprawdź poziom oleju silnikowego

Przed rozpoczęciem pracy z maszyną należy sprawdzić poziom oleju silnikowego.

#### Procedura:

- Wyłącz maszynę i pozwól jej ostygnąć.
- Zaparkować maszynę na poziomej powierzchni i zaciągnąć hamulec postojowy na tylnych kołach.
- Aby sprawdzić poziom napełnienia oleju silnikowego, wyreguluj odpowiednio głębokość cięcia maszyny:
  - Zwolnij blokadę regulacji głębokości cięcia.
  - Obracaj pokrętłem regulacji głębokości cięcia, aż oba wskaźniki poziomu oleju silnikowego znajdą się na tej samej wysokości.
  - Zablokuj regulację głębokości cięcia.
- Odczekaj kilka minut, aby olej silnikowy zebrał się w silniku.
- Zdejmij pokrywę silnika z przodu maszyny.
- Wykręć bagnet oleju z silnika i wytrzyj go do czysta.
- Włóż bagnet do otworu wlewu, ale nie dokręcaj go.
- Wyjmij bagnet oleju z otworu wlewu i sprawdź poziom oleju na bagnecie.



- Jeśli w silniku jest zbyt mało oleju silnikowego, należy go uzupełnić.  
Stosowany olej silnikowy: Olej silnikowy zgodny z klasą SAE 10W-30

- ☒ Ponownie sprawdź poziom oleju w silniku za pomocą wskaźnika poziomu oleju.  
Maksymalny poziom napełnienia nie może znajdować się powyżej rowkowanego obszaru bagnetu.
- ☒ W razie potrzeby skoryguj poziom napełnienia i sprawdź ponownie.
- ☒ Wkręć bagnet oleju do końca w otwór wlewu.
- ☒ Załóż pokrywę silnika.

① Uwaga dotycząca oleju silnikowego:  
Firma Kernlochbohrer GmbH zaleca stosowanie uniwersalnego oleju do narzędzi ogrodniczych 10W-30 producenta LIQUI MOLY.  
Jest on odpowiedni do stosowania w temperaturach otoczenia od około -20°C do +45°C.

① Stan oleju silnikowego ma duży wpływ na działanie i żywotność silnika.

Dlatego olej silnikowy powinien być regularnie wymieniany:

- Po pierwszych 20 godzinach pracy lub po 1 miesiącu w czasie rzeczywistym (w zależności od tego, co nastąpi wcześniej).
- Następnie zawsze po 100 godzinach pracy lub po 6 miesiącach w czasie rzeczywistym (w zależności od tego, co nastąpi wcześniej).

### 5.2.2 Napełnianie zbiornika paliwa

Przed rozpoczęciem pracy z maszyną należy napełnić zbiornik paliwa silnika.



Specjalne środki bezpieczeństwa podczas obchodzenia się z benzyną:

Benzyna jest wysoce łatwopalna!

Nie rozlewać benzyny!

Trzymać z dala od otwartego ognia!

Nie palić tytoniu!



Specjalne środki bezpieczeństwa podczas tankowania maszyny:

Nie tankować maszyny, gdy silnik pracuje lub jest jeszcze gorący!

Tankować tylko w dobrze wentylowanych pomieszczeniach!

W przypadku rozlania benzyny należy natychmiast wyczyścić maszynę!

Nie dopuścić do przedostania się benzyny na odzież, w przeciwnym razie natychmiast ją zmienić!

Sprawdź, czy nie ma wycieków! W przypadku wycieku benzyny nie wolno uruchamiać silnika!

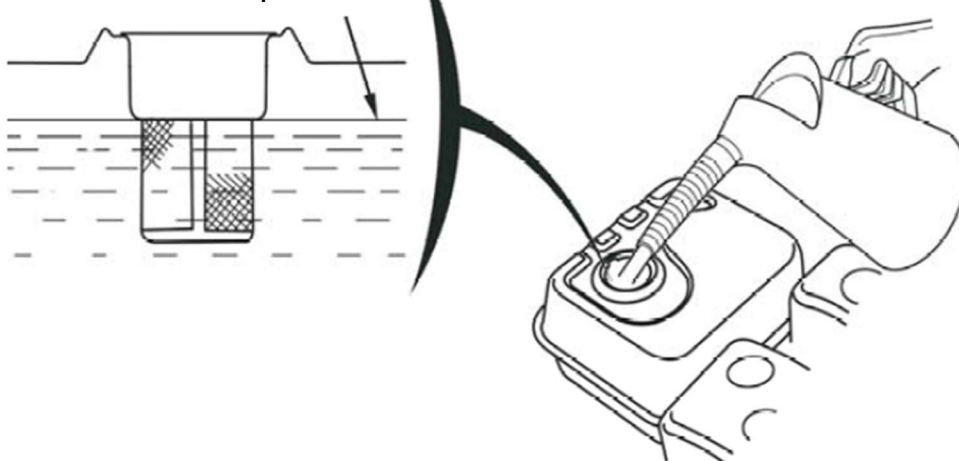
### Paliwo:

Benzyna o gęstości co najmniej 95 RON i maksymalnej zawartości etanolu 5%, bez dodatku oleju.

### Procedura:

- Wyłącz i ostudź maszynę.
- Zaparkuj maszynę na poziomej powierzchni i zaciągnij hamulec postojowy na tylnych kołach.
- Wyczyść zbiornik paliwa i korek wlewu paliwa.
- Odkręć korek zbiornika paliwa.
- Wlać benzynę do zbiornika paliwa, aż jej poziom osiągnie krawędź sitka wlewu.

Maks. Poziom napełnienia



- Załóż korek zbiornika paliwa.  
Sprawdź zbiornik paliwa i korek wlewu paliwa pod kątem wycieków.

### 5.2.3 Przygotowanie źródła wody

- ① Do zasilania tarczy tnącej można używać wyłącznie czystej wody bez dodatków!
  
  - ① Urządzenie oferuje dwie różne opcje zasilania tarczy tnącej wodą:
    - Wewnętrzne zasilanie ze zbiornika wody.
    - Zasilanie zewnętrzne poprzez podłączenie węża doprowadzającego wodę do złącza.
- W zależności od wybranej opcji, odpowiedni wąż musi być podłączony do złącza pokrywy tarczy tnącej.

#### Zasilanie wodą ze zbiornika wody

Jeśli tarcza tnąca ma być zasilana ze zbiornika wody podczas pracy maszyny, zbiornik należy napełnić przed rozpoczęciem pracy.

#### Procedura:

- Zaparkuj maszynę na poziomej powierzchni i zaciągnij hamulec postojowy na tylnych kołach.
- Odkręć korek zbiornika wody.
- Zamknij zawór kulowy na złączu pokrywy tarczy tnącej.
- Podłącz wąż wychodzący ze zbiornika wody do złącza pokrywy tarczy tnącej.
- Wlewaj wodę przez otwór zbiornika wody, aż jej poziom osiągnie krawędź otworu wlewowego.
- Załóż pokrywę zbiornika wody.

### Zasilanie wodą z zewnętrznego źródła

Jeśli tarcza tnąca ma być zasilana wodą z zewnętrznego źródła podczas pracy maszyny, podłączenie należy wykonać przed rozpoczęciem pracy.

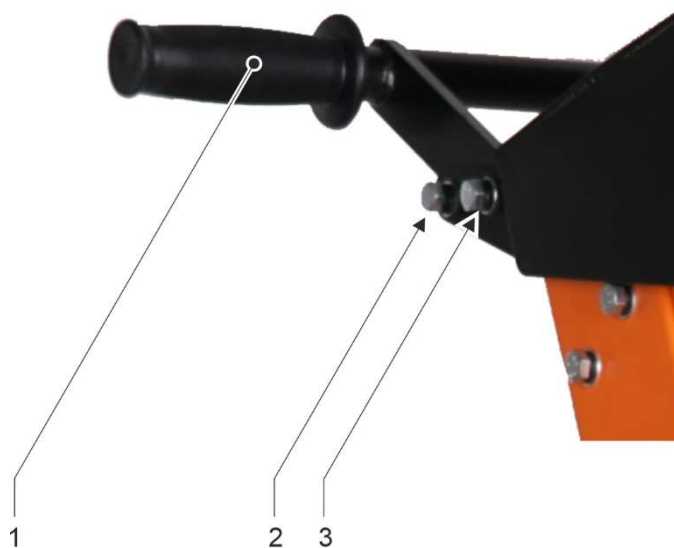
#### Procedura:

- Zaparkuj maszynę na poziomej powierzchni i zaciągnij hamulec postojowy na tylnych kołach.
- Zamknij zawór kulowy na złączu zasilania wodą.
- Zamknij zawór kulowy na złączu pokrywy tarczy tnącej.
- Podłącz wąż wychodzący z interfejsu doprowadzania wody do złącza osłony tarczy tnącej.
- Podłącz zewnętrzny wąż doprowadzający wodę do złącza zasilania wodą.

### 5.2.4 Regulacja uchwytu roboczego

Przed przystąpieniem do pracy z maszyną można wyregulować wysokość uchwytu roboczego tak, aby był on wygodny dla operatora.

#### Procedura:



- 1 Uchwyt roboczy
- 2 Śruba z łbem sześciokątnym w punkcie obrotu
- 3 Mocująca śruba sześciokątna

- ☑ Zaparkuj maszynę na poziomej powierzchni i zaciągnij hamulec postojowy na tylnych kołach.
- ☒ Poluzuj śrubę z łbem sześciokątnym w punkcie obrotu uchwytu roboczego po obu stronach.
- ☒ Poluzować śrubę mocującą z łbem sześciokątnym w uchwycie uchwytu roboczego po obu stronach.
- ☒ Przytrzymaj mocno uchwyt roboczy.
- ☒ Wykręć śrubę z łbem sześciokątnym mocującą uchwyt roboczy po obu stronach.
- ☒ Wyreguluj wysokość uchwytu do wygodnej dla operatora wysokości. Upewnij się, że otwór w części stałej i gwint w części ruchomej uchwytu pokrywają się.
- ☒ Wkręć i dokręć śrubę z łbem sześciokątnym mocującą uchwyt roboczy po obu stronach.
- ☒ Dokręć śrubę z łbem sześciokątnym w punkcie obrotu uchwytu roboczego po obu stronach.

### 5.2.5 Zakładanie tarczy tnącej

Przed rozpoczęciem pracy z urządzeniem należy zamontować tarczę tnącą odpowiednią do ciętego materiału.



Tarcze tnące mają ostre krawędzie!

Podczas pracy z tarczami tnącymi należy nosić rękawice chroniące przed przecięciem.



Nigdy nie przechylaj maszyny podczas montażu tarczy tnącej!

Może to spowodować wyciek oleju silnikowego i uszkodzenie maszyny.



Sposób montażu tarczy tnącej został opisany dla dostarczonej maszyny.

W takim stanie tarczę tnącą można zamontować po prawej stronie maszyny, patrząc w kierunku prowadnicy.

Możliwe jest również zamontowanie tarczy tnącej po lewej stronie maszyny. Należy jednak najpierw wymienić osłonę tarczy tnącej na osłonę do montażu tarczy tnącej po przeciwnej stronie.

Jeśli potrzebujesz wsparcia przy konwersji, skontaktuj się z Kernlochbohrer GmbH.



Po zmianie uchwytu tarczy tnącej należy ponownie zamontować wszystkie osłony i zabezpieczenia!

#### Tarcza tnąca:



Tarcza tnąca musi być odpowiednia dla maszyny i ciętego materiału.

Należy używać wyłącznie diamentowych tarcz tnących z centrowaniem stalowym.

Tarcza tnąca nie może mieć żadnych uszkodzeń, takich jak pęknięcia, wgniecenia lub wady stalowego rdzenia i/lub krawędzi.

Otwór centrujący i otwór mimośrodowy nie mogą być uszkodzone.

Maksymalna dozwolona prędkość tarczy tnącej jest wydrukowana na tarczy tnącej.

Maksymalna dopuszczalna prędkość tarczy tnącej musi być większa niż maksymalna prędkość maszyny (2400 obr./min).

- ① Firma Kernlochbohrer GmbH oferuje odpowiednie diamentowe tarcze tnące do betonu i asfaltu.

Na przykład:

Diamentowa tarcza tnąca (Ø500) do betonu (numer artykułu 7511)


Diamentowa tarcza tnąca (Ø500) do asfaltu (numer artykułu 7514)

#### Narzędzia:

Klucz płaski SW24

#### Procedura:

- Zaparkować maszynę na poziomej powierzchni i zaciągnąć hamulec postojowy na tylnych kołach.
- Wyłączyć maszynę i pozwól jej ostygnąć.
- Ustaw przełącznik silnika w pozycji "OFF".

- ☒ Zwolnij blokadę regulacji głębokości cięcia.
- ☒ Obracać pokrętkę regulacji głębokości cięcia w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aż wał tarczy tnącej znajdzie się w górnym położeniu krańcowym.
- ☒ Zablokuj regulację głębokości cięcia.
- ☒ Odchyl przednią część osłony tarczy tnącej do góry, aby umożliwić dostęp do uchwytu tarczy tnącej.
- ① Nakrętka i wał tarczy tnącej po prawej stronie maszyny mają gwint lewoskrętny!
- ☒ Odkręć nakrętkę z wału tarczy tnącej zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
- ☒ Zdejmij tarczę i zewnętrzny kołnierz z wału tarczy tnącej.
- ☒ Oczyszczyć powierzchnie zaciskowe obu kołnierzy i powierzchnię montażową tarczy tnącej na wale tarczy tnącej.
-  Sprawdzić tarczę tnącą, kołnierze i powierzchnię montażową wału tarczy tnącej pod kątem zużycia i uszkodzeń.  
Elementy mogą być używane tylko wtedy, gdy są nieuszkodzone.
- ☒ Sprawdź zamierzony kierunek obrotów tarczy tnącej. Strzałka na tarczy tnącej wskazuje kierunek obrotów.
- ☒ Umieść tarczę tnącą na wale tarczy tnącej. Wyrównaj otwór mimośrodowy w tarczy tnącej z otworem w kołnierzu wewnętrznym.
- ☒ Umieść zewnętrzny kołnierz na wale tarczy tnącej. Sworzeń napędowy kołnierza zewnętrznego musi wystawać przez tarczę tnącą do kołnierza wewnętrznego.
- ☒ Nakręć nakrętkę z podkładką na wał tarczy tnącej w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara. Dokręć nakrętkę momentem 50 Nm.
- ☒ Złóż przednią część osłony tarczy tnącej.
- ☒ Sprawdź działanie ochronne osłony tarczy tnącej:
  - Sprawdź, czy stała część osłony tarczy tnącej jest dobrze przykręcona do ramy podstawy.
  - Sprawdź, czy sprężynowa przednia część osłony tarczy tnącej jest bezpiecznie połączona z częścią stałą i złożona do końca.
  - Pomiedzy obiema częściami nie może być żadnych szczelin.
- ① Tarcza tnąca jest zdejmowana w odwrotnej kolejności.

### 5.2.6 Sprawdź wyrównanie prowadnicy linii cięcia

Przed rozpoczęciem pracy z urządzeniem należy sprawdzić prawidłowe ustawienie prowadnicy linii cięcia.

Procedura:

- Zaparkuj maszynę na poziomej powierzchni i zaciągnij hamulec postojowy na tylnych kołach.
- Wyłącz maszynę i pozwól jej ostygnąć.
- Złóż prowadnicę linii cięcia.
- Przyłóż linijkę do tarczy tnącej i sprawdź, czy kółko prowadzące jest prawidłowo wyrównane z tarczą tnącą.  
W razie potrzeby poluzuj nakrętkę zabezpieczającą pręta gwintowanego, wyreguluj położenie kółka prowadzącego prowadnicy linii cięcia, obracając gwint i ponownie dokręć nakrętkę zabezpieczającą.
- Złóż prowadnicę linii cięcia do góry.

## 5.3 Praca z urządzeniem

### 5.3.1 Kontrola wzrokowa urządzenia

Przed rozpoczęciem pracy z urządzeniem należy przeprowadzić jego kontrolę wzrokową:

- Sprawdzić ogólny stan i czystość urządzenia.
- Sprawdzić obecność wszystkich osłon i elementów maszyny.
- Sprawdzić, czy wszystkie śruby są dokręcone.
- Otwory wlotu i wylotu powietrza nie mogą być zabrudzone ani zakryte.

### 5.3.2 Przygotowanie urządzenia do pracy

Przed rozpoczęciem korzystania z urządzenia należy poczynić pewne przygotowania:



Założyć środki ochrony osobistej.

Upewnić się, że w obszarze roboczym nie przebywają osoby nieupoważnione.



Należy podjąć środki techniczne zapobiegające powstawaniu szkodliwego pyłu (praca maszyny wyłącznie w trybie mokrym).

Jeśli nie można całkowicie wykluczyć powstawania szkodliwego pyłu, personel obsługujący i osoby postronne muszą zawsze nosić maskę oddechową zatwierdzoną dla przetwarzanego materiału.

#### Procedura:

- Zaplanuj wszystkie cięcia do wykonania i zaznacz je wyraźnie na podłodze.

Maszyna może ciąć tylko w linii prostej!

- Złóż prowadnicę linii cięcia.
- Ustawić maszynę w taki sposób, aby prowadnica linii cięcia była wyrównana z oznaczeniami wykonywanych cięć i zaciągnąć hamulec postojowy na tylnych kołach.



Osłona tarczy tnącej może być złożona tylko wtedy, gdy silnik jest wyłączony!

- Złóż przednią część pokrywy tarczy tnącej do góry, tak aby dopływ wody do tarczy tnącej był widoczny.
- Otwórz zawór kulowy dopływu wody do tarczy tnącej.
- Sprawdź, czy dysze wodne zapewniają wystarczający przepływ wody. Jeśli natężenie przepływu jest niewystarczające, zwiększ ilość wody.
- Zamknij zawór kulowy dopływu wody do tarczy tnącej.
- Złóż przednią część osłony tarczy tnącej.

### 5.3.3 Uruchamianie silnika



Tarcza tnąca obraca się natychmiast po uruchomieniu silnika!



Przed uruchomieniem silnika należy zawsze sprawdzić, czy osłona tarczy tnącej znajduje się w pozycji ochronnej. Nigdy nie należy rozpoczynać cięcia bez założonej osłony tarczy tnącej.

Zwykle nie wolno podnosić przedniej części osłony tarczy tnącej, gdy silnik pracuje. Jest to dozwolone tylko wtedy, gdy cięcie ma być wykonywane do powierzchni pionowej!



W przypadku zagrożenia ze strony silnika lub tarczy tnącej należy nacisnąć wyłącznik awaryjny!




Spowoduje to natychmiastowe zatrzymanie silnika maszyny i zatrzymanie tarczy tnącej.



Wyłącznik awaryjny odblokowuje się, obracając pokrętko sterujące.

#### Procedura:

- ☑ Sprawdź poziom oleju silnikowego.
  - 📖 Patrz rozdział 5.2.1 "Sprawdź poziom oleju silnikowego".
- ☑ Zbiornik paliwa napełniony.
  - 📖 Patrz rozdział 5.2.2 "Napełnianie zbiornika paliwa".
- ☑ Przygotowane zasilanie wodą.
  - 📖 Patrz rozdział 5.2.3 "Przygotowanie źródła wody".
- ☑ Uchwyt roboczy wyregulowany.
  - 📖 Patrz rozdział 5.2.4 "Regulacja uchwytu roboczego".
- ☑ Tarcza tnąca zamontowana i przednia część osłony tarczy tnącej złożona.
  - 📖 Patrz rozdział 5.2.5 "Zakładanie tarczy tnącej".
- ☑ Sprawdź wyrównanie prowadnicy linii cięcia".
  - 📖 Patrz rozdział 5.2.6 "Sprawdź wyrównanie prowadnicy linii cięcia"
- ☑ Tarcza tnąca zablokowana w górnym położeniu krańcowym i ustawiona głębokość cięcia.

- ☑ Przeprowadzono kontrolę wzrokową maszyny.  
 Patrz rozdział 5.3.1 "Kontrola wzrokowa urządzenia".
- ☑ Przygotowanie do użytkowania maszyny.  
 Patrz rozdział 5.3.2 "Przygotowanie urządzenia do pracy".
- ☑ Wyłącznik awaryjny odblokowany.
- ☒ Otwórz zawór paliwa. W tym celu należy przesunąć dźwignię w prawo.
- ☒ Ustaw klapkę rozrusznika odpowiednio do temperatury silnika:
  - Zamknij klapkę rozrusznika, gdy silnik jest zimny. Aby to zrobić, przesunij dźwignię w lewo.
  - Otwórz klapkę rozrusznika, gdy silnik jest ciepły. W tym celu należy przesunąć dźwignię w prawo.
- ☒ Przesunij dźwignię przepustnicy silnika z położenia "wolno" do "szybko", mniej więcej do położenia środkowego.
- ☒ Ustaw przełącznik silnika w pozycji "ON".
- ☒ Pociągnij lekko dźwignię rozrusznika, aż poczujesz opór w punkcie sprężania.
- ☒ Po osiągnięciu punktu kompresji pociągnij szarpnięciem uchwyt rozrusznika linkowego.  
 Uruchamianie silnika.

Czasami do uruchomienia silnika wymagane jest kilka pociągnięć.



Nie wolno dopuścić do swobodnego odskoczenia uchwytu podczas wielokrotnego pociągania, ale należy go mocno przytrzymać, aby zapobiec obrażeniom spowodowanym szybkim cofnięciem.

- ☒ Przesunij dźwignię przepustnicy silnika do pozycji "wolno".
- ☒ Jeśli silnik został uruchomiony z zamkniętą klapką rozrusznika, należy ją otworzyć podczas fazy rozgrzewania. W tym celu należy przesunąć dźwignię klapy rozrusznika w prawo.  

Jeśli silnik został uruchomiony z otwartą klapką rozrusznika, klapka rozrusznika pozostanie w tej pozycji.
- ☒ Pozwól silnikowi rozgrzać się przez kilka minut. W tym czasie należy sprawdzić, czy nie ma wycieków paliwa i nietypowych dźwięków, które mogą wskazywać na poluzowane elementy maszyny.

- Po zakończeniu fazy rozgrzewania:

Naciśnij wyłącznik awaryjny.

↪ Silnik zatrzyma się.

- ① Jeśli silnik nie zatrzyma się, wyłącznik awaryjny maszyny jest uszkodzony.





Nie wolno używać maszyny w takim stanie!



Naprawę maszyny należy zlecić wyspecjalizowanemu personelowi!

### 5.3.4 Rozpocząć cięcie

- ① Cięcia powinny być wykonywane tylko tak głęboko, jak wymaga tego specyfikacja zastosowania.  
Jeśli cięcia zostaną wykonane głębiej niż to konieczne, doprowadzi to do niepotrzebnego zużycia tarczy tnącej i maszyny.
- ① Kernlochbohrer zaleca wykonywanie cięcia stopniowego dla dużych głębokości cięcia:
- Najpierw należy wykonać cięcie prowadzące o głębokości od 20 do 30 mm.
  - Następnie ciąć stopniowo głębiej o 50 mm, aż do osiągnięcia głębokości cięcia zgodnej ze specyfikacją zastosowania.
- ① Wskaźnik głębokości cięcia można obracać ręcznie. Służy to do wyzerowania ustawienia głębokości cięcia.  
Wskaźnik ustawienia głębokości cięcia posiada skalę z jednostką centymetrów i skalę z jednostką cali.


#### Procedura:

- Kontrola wzrokowa urządzenia.  
 Patrz rozdział 5.3.1 "Kontrola wzrokowa urządzenia".
- Przygotowanie do korzystania z urządzenia.  
 Patrz rozdział 5.3.2 "Przygotowanie urządzenia do pracy".

- ☒ Ustaw maszynę na początku żądanej linii cięcia i zaciągnij hamulec postojowy na tylnych kołach.
- ☒ Uruchom silnik i pozwól mu pracować na biegu jałowym.  
 Patrz rozdział 5.3.3 "Uruchamianie silnika".
- ☒ Otwórz zawór kulowy dopływu wody do tarczy tnącej.
- ☒ Powoli przesun dźwignię przepustnicy do przodu w położenie "szybkie" (pełny gaz).  
 Tarcza tnąca jest przyspieszana do prędkości roboczej.



Wszystkie cięcia muszą być wykonywane z dźwignią przepustnicy w położeniu "fast"!

- ☒ Zwolnić blokadę regulacji głębokości cięcia.
- ☒ Powoli obracaj pokrętło regulacji głębokości cięcia w prawo, aby obniżyć tarczę tnącą do momentu, gdy zarysuje ona powierzchnię ciętego materiału.
- ☒ Ustaw wyświetlacz głębokości cięcia na zero.
- ☒ Powoli przekręć pokrętło regulacji głębokości cięcia dalej w prawo i opuść tarczę tnącą do żądanej głębokości cięcia.  
Osiągniętą głębokość cięcia można odczytać na wyświetlaczu.  
 Obracająca się tarcza tnąca zagłębia się od góry w cięty materiał.
- ☒ Po osiągnięciu żądanej głębokości cięcia zablokuj ustawienie głębokości cięcia.
- ☒ Zwolnij hamulec postojowy na tylnych kołach.
- ☒ Powoli popchnij maszynę do przodu. Upewnij się, że kółko prowadzące prowadnicy linii cięcia znajduje się dokładnie na oznaczeniu wykonywanych cięć.

Tnij tylko w linii prostej! Naciskaj uchwyty obsługi tylko na tyle mocno, aby podążać za linią cięcia.

Prędkość posuwu należy wybierać na tyle szybko, aby prędkość silnika nie spadała podczas cięcia.

Jeśli tarcza tnąca wysunie się ze złącza, należy zmniejszyć prędkość posuwu lub głębokość cięcia.



Tłumik silnika nagrzewa się podczas pracy!  
Nie dotykać tłumika!



### 5.3.5 Zakończenie cięcia

#### Procedura:

- ☒ Na końcu żądanej linii cięcia: Zmniejsz ciśnienie posuwu.
- ☒ Zaciągnij hamulec postojowy na tylnych kołach.
- ☒ Zwolnij blokadę regulacji głębokości cięcia.
- ☒ Obróć pokrętko regulacji głębokości cięcia w lewo, aż tarcza tnąca znajdzie się w górnym położeniu krańcowym.
- ☒ Zablokuj regulację głębokości cięcia.
- ☒ Zamknij dopływ wody do tarczy tnącej.
- ☒ Powoli pociągnij dźwignię przepustnicy z powrotem do położenia "wolno" (bieg jałowy).
  - ↳ Prędkość obrotowa silnika zostanie zredukowana do prędkości biegu jałowego.
- ☒ Pozostawić silnik na biegu jałowym przez około 2 do 3 minut, aby ostygł.
- ☒ Ustaw przełącznik silnika w pozycji "OFF".
  - ↳ Silnik zatrzyma się.
- ☒ Zamknij zawór paliwa. W tym celu przesunąć dźwignię w lewo.
- ☒ Jeśli urządzenie było zasilane wodą z zewnętrznego źródła: Odłącz dopływ wody od maszyny.
- ☒ Złóż prowadnicę żyłki tnącej do góry.
- ☒ Zdemontuj tarczę tnącą.
  - 📖 Patrz rozdział 5.2.5 "Zakładanie tarczy tnącej".
- ☒ Sprawdź stan tarczy tnącej.  
Wymień uszkodzoną lub zużytą tarczę tnącą.
- ☒ Sprawdź maszynę pod kątem zabrudzeń.  
W razie potrzeby wyczyść urządzenie.
  - 📖 Patrz rozdział 6.3.1 "Wyczyść urządzenie i sprawdź".

## 5.4 Transportowanie urządzenia

### Procedura:

- ☒ Wyłącz urządzenie i pozwól mu całkowicie ostygnąć.  
 Patrz rozdział 5.3.5 "Zakończenie cięcia".
- ☒ Jeśli urządzenie było zasilane wodą z zewnętrznego źródła: Odłącz dopływ wody od urządzenia.
- ☒ Złóż prowadnicę linii cięcia do góry.
- ☒ Zdejmij tarczę tnącą i zablokuj ustawienie głębokości cięcia w górnej pozycji końcowej.  
 Patrz rozdział 5.2.5 "Zakładanie tarczy tnącej".
- ☒ Przetransportuj maszynę, naciskając uchwyt roboczy. W tym celu zwolnij hamulec postojowy na tylnych kołach.

Lub:

Użyj odpowiednich środków pomocniczych, aby podnieść maszynę za ucho do transportu dźwigiem.



Nie używaj uchwytu roboczego i/lub prowadnicy linii cięcia do podnoszenia maszyny.

Nigdy nie ciągnąć maszyny za pojazdem!



Maszyny nie wolno przechylać podczas transportu!

Może to spowodować wyciek oleju silnikowego i uszkodzenie maszyny.

## 5.5 Przygotowanie maszyny do dłuższego postoju

### Płyn eksploatacyjny:

- Uniwersalny olej do narzędzi ogrodowych 10W-30 producenta LIQUI MOLY.  
Ilość 0,005 - 0,01 litra
- Benzyna o gęstości co najmniej 95 RON i maksymalnej zawartości etanolu 5%, bez dodatku oleju.

**Procedura:**

- ☑ Wyłącz maszynę i pozwól jej całkowicie ostygnąć.
  - 📖 Patrz rozdział 5.3.5 "Zakończenie cięcia".
- ☒ Zdemontować tarczę tnącą.
  - 📖 Patrz rozdział 5.2.5 "Zakładanie tarczy tnącej".
- ☒ Wyczyść urządzenie i pozostaw do całkowitego wyschnięcia.
  - 📖 Patrz rozdział 6.3.1 "Wyczyść urządzenie i sprawdź".
- ☒ Wymień olej silnikowy.
  - 📖 Patrz rozdział 6.3.2 "Wymiana oleju silnikowego".
- ☒ Dodaj olej silnikowy do komory spalania:
  - Zdejmij nasadkę świecy zapłonowej.
  - Oczyszczaj obszar wokół świecy zapłonowej.
  - Odkręć świecę zapłonową za pomocą klucza nasadowego.
  - Wlej 0,005 do 0,01 litra świeżego oleju silnikowego do komory spalania przez gwintowany otwór.
  - Kilkakrotnie pociągnij za uchwyt rozrusznika. Spowoduje to rozprzodzenie oleju silnikowego w komorze spalania.
  - Wkręć świecę zapłonową ręcznie i dokręć kluczem nasadowym.
  - Delikatnie pociągnij uchwyt rozrusznika do momentu wyczucia oporu w punkcie kompresji. Spowoduje to zamknięcie zaworów silnika i zapobiegnie przedostawaniu się wilgoci.
  - Załóż złącze świecy zapłonowej.
- ☒ Całkowicie napełnij zbiornik paliwa.
  - 📖 Patrz rozdział 5.2.2 "Napełnianie zbiornika paliwa".
- ☒ Przechowuj maszynę w suchym, chłodnym i dobrze wentylowanym miejscu. Chronić przed wilgocią i bezpośrednim działaniem promieni słonecznych.
- ☒ Zaciągnąć hamulec postojowy na tylnych kołach.
- ☒ Zabezpiecz maszynę przed nieupoważnionym użyciem.
- ☒ Chronić urządzenie przed kurzem za pomocą osłony przepuszczającej powietrze. Nie przykrywać folią nieprzepuszczającą powietrza itp.

## **6 Konserwacja**

### **6.1 Uwagi dotyczące prawidłowej konserwacji**

Niewystarczająca lub niewłaściwa konserwacja może powodować usterki i negatywnie wpływać na bezpieczeństwo pracy i żywotność urządzenia. Regularne przeglądy i konserwacja są zatem niezbędne. Zalecamy, aby prace konserwacyjne były wykonywane wyłącznie przez przeszkolony personel.

Uzgodniona w umowie gwarancja nie zwalnia użytkownika maszyny z obowiązku konserwacji maszyny zgodnie z instrukcjami producenta od momentu jej uruchomienia. Kernlochbohrer GmbH nie ponosi odpowiedzialności za szkody spowodowane brakiem konserwacji.

### **6.2 Harmonogram konserwacji i przeglądów**

Specyfikacje interwałów odnoszą się do normalnych warunków pracy. W trudniejszych warunkach (duże zapylenie itp.) i przy dłuższym dziennym czasie pracy, określone interwały muszą zostać odpowiednio skrócone przez operatora.

Harmonogram konserwacji i przeglądów należy traktować wyłącznie jako wskazówkę! Należy zawsze przestrzegać odsyłaczy do innych rozdziałów! Zawierają one szczegółowe opisy prawidłowego i bezpiecznego wykonywania poszczególnych zadań.

#### Legenda:

- |   |   |   |                  |     |         |
|---|---|---|------------------|-----|---------|
| d | dzień   | h | Godzina          | Mon | miesiąc |
| B | Czas pracy  | E | Czas rzeczywisty |     |         |
| ① | Pierwsza wymiana oleju                                |   |                  |     |         |
| ② | Zlecić wykonanie prac wyspecjalizowanemu personelowi. |   |                  |     |         |

Interwał i kategoria	Element	Czynność	Rozdział
1 d E	Maszyna	Czyszczenie i testowanie	6.3.1
20 godzin B lub 1 Mon E ①	Silnik	Wymiana oleju	6.3.2
50 h B lub 3 Mon E	Filtr powietrza	Oczyścić	6.3.3
100 h B lub 6 Mon E	Silnik	Wymienić olej	6.3.2
100 h B lub 6 Mon E	Zbiornik paliwa	Oczyścić miskę olejową	6.3.4
100 h B lub 6 Mon E	Świeca zapłonowa	Oczyścić i sprawdzić	6.3.5
100 h B lub 6 Mon E	Pasek napędowy	Sprawdzić napięcie i stan	6.3.6
200 h B lub 12 Mon E	Filtr powietrza	Wymienić wkład	6.3.3
200 h B lub 12 Mon E	Świeca zapłonowa	Wymienić	6.3.5
200 h B lub 12 Mon E	Silnik	Sprawdzić prędkość biegu jałowego	②
200 h B lub 12 Mon E	Silnik	Sprawdzić luz zaworów	②
200 h B lub 12 Mon E	Silnik	Oczyścić zbiornik paliwa	②
200 h B lub 12 Mon E	Silnik	Oczyścić przewody paliwowe	②
200 h B lub 12 Mon E	Silnik	Wyczyścić komorę spalania	②

## 6.3 Kontrola i konserwacja

### 6.3.1 Wyczyść urządzenie i sprawdź



Do czyszczenia urządzenia nie należy używać ostrych gąbek ani metalowych przedmiotów. Mogą one uszkodzić powierzchnię urządzenia.

Do czyszczenia urządzenia nie wolno używać myjek wysokociśnieniowych, strumieni wody ani sprężonego powietrza. Ostry strumień wody lub powietrza może uszkodzić urządzenie.

Do czyszczenia urządzenia nie należy używać żadnych substancji żrących, szkodliwych lub szkodliwych dla środowiska.



#### Interwał:

1 dzień Czas rzeczywisty

#### Środki pomocnicze:

- Pojemnik z mieszaniną wody i łagodnego detergentu (np. płynu do mycia naczyń).
- Szmatka i szczotka

#### Procedura:

- Wyłącz urządzenie i pozwól mu całkowicie ostygnąć.  
 Patrz rozdział 5.3.5 "Zakończenie cięcia".
- Zdemontuj tarczę tnącą.  
 Patrz rozdział 5.2.5 "Zakładanie tarczy tnącej".
- Zaparkuj maszynę na poziomej powierzchni i zaciągnij hamulec postojowy na tylnych kołach.
- Oczyszcz maszynę z kurzu i brudu.
  - Użyj wilgotnej szmatki zamoczonej w wodzie zmieszanej z łagodnym detergentem.
  - Woda nie może dostać się do elektrycznych elementów przełączających ani do wnętrza panelu sterowania, silnika, gaźnika lub tłumika.

- ☒ Pozostaw urządzenie do całkowitego wyschnięcia.
- ☒ Sprawdź, czy wszystkie śruby urządzenia są dokręcone. W razie potrzeby dokręć śruby.

### 6.3.2 Wymiana oleju silnikowego

- ① Stan oleju silnikowego ma duży wpływ na działanie i żywotność silnika.

Dlatego też olej silnikowy musi być regularnie wymieniany:

- Po pierwszych 20 godzinach pracy lub po 1 miesiącu pracy (w zależności od tego, co nastąpi wcześniej).
- Następnie zawsze po 100 godzinach pracy lub po 6 miesiącach pracy w czasie rzeczywistym (w zależności od tego, co nastąpi wcześniej).

#### Interwał:

Po raz pierwszy po 20 godzinach pracy lub po 1 miesiącu pracy w czasie rzeczywistym (w zależności od tego, co nastąpi wcześniej)

Następnie po 100 godzinach pracy lub po 6 miesiącach rzeczywistego czasu pracy (w zależności od tego, co nastąpi wcześniej).

#### Płyn eksploatacyjny:

Uniwersalny olej do narzędzi ogrodowych 10W-30 producenta LIQUI MOLY

Ilość: 1,1 litra


- ① Podana ilość została określona podczas pierwszego napełniania. Służy ona jedynie jako punkt odniesienia przy zakupie oleju! Podczas napełniania maszyny decydujący jest poziom napełnienia odczytany z bagnetu.
- ① Uwaga dotycząca oleju silnikowego:  
Olej silnikowy zalecany przez firmę Kernlochbohrer GmbH Universal-Gartengeräte-Öl 10W-30 producenta LIQUI MOLY nadaje się do stosowania w temperaturach otoczenia od około -20 do +45°C.

Środki pomocnicze:

Odporna na olej tacka ociekowa (pojemność ok. 2 litrów)

Procedura:

- ☑ Maszyna wyłączona, ale nie schłodzona.

 Patrz rozdział 5.3.5 "Zakończenie cięcia".



Nie dotykaj gorących części maszyny, zwłaszcza tłumika - ryzyko poparzenia!

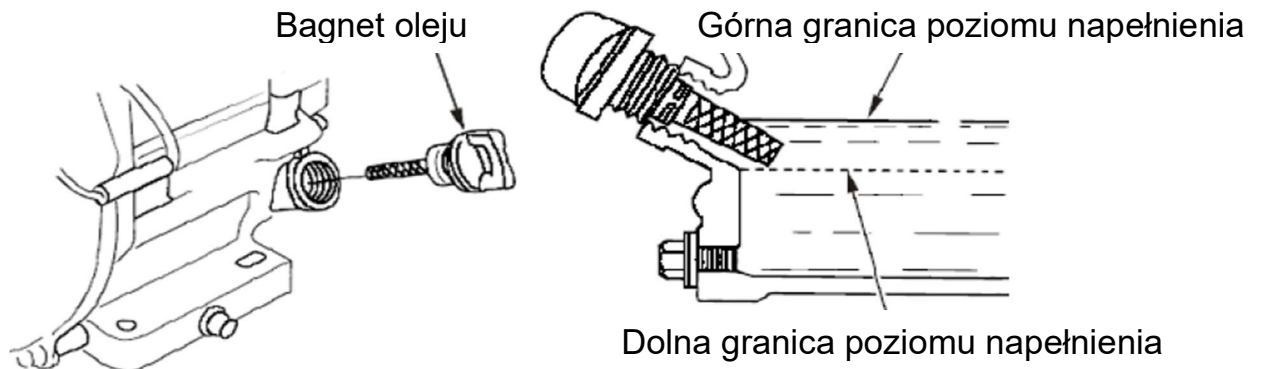
- ☒ Zaparkuj maszynę na poziomej powierzchni i zaciągnij hamulec postojowy na tylnych kołach.
- ☒ Aby wymienić olej silnikowy, należy odpowiednio wyregulować głębokość cięcia maszyny:
  - ☒ Zwolnij blokadę regulacji głębokości cięcia.
  - ☒ Obracaj pokrętłem regulacji głębokości cięcia, aż oba wskaźniki poziomu oleju w silniku znajdą się na tej samej wysokości.
  - ☒ Zablokuj regulację głębokości cięcia.
- ☒ Zdejmij pokrywę silnika z przodu urządzenia.
- ☒ Wykręć jeden wskaźnik poziomu oleju z silnika i wytrzymaj go do czysta.
- ☒ Wyczyść zbiornik oleju silnikowego i korek spustowy oleju.
- ☒ Przygotuj tackę ociekową pod korkiem spustowym oleju.



Gorący olej silnikowy - ryzyko poparzenia!

- ☒ Odkręć korek spustowy oleju z uszczelką i pozwól, aby olej silnikowy spłynął do tacki ociekowej.
- ☒ Zebrany olej silnikowy należy utylizować w sposób przyjazny dla środowiska. Wyczyść tacę ociekową.
- ☒ Sprawdź korek spustowy oleju i uszczelkę pod kątem uszkodzeń. Wymień uszkodzone elementy.
- ☒ Wkręć i dokręć korek spustowy oleju z uszczelką.
- ☒ Napełnij silnik olejem silnikowym.
- ① Podana ilość 1,1 litra została określona podczas pierwszego napełnienia. Służy ona jedynie jako punkt odniesienia przy zakupie oleju! Podczas napełniania maszyny decydujący jest poziom odczytany na bagnecie oleju.

- ☒ Włóż bagnet oleju do otworu wlewu, ale nie dokręcaj go.
- ☒ Wyjąć prętowy wskaźnik poziomu oleju z otworu wlewu i sprawdzić poziom oleju na pręcie.



- ☒ Jeśli w silniku znajduje się zbyt mało oleju silnikowego, uzupełnij go.
- ☒ Jeśli w silniku znajduje się zbyt dużo oleju silnikowego, należy częściowo spuścić olej silnikowy.
- ☒ Ponownie sprawdź poziom oleju w silniku za pomocą wskaźnika poziomu oleju.  
Maksymalny poziom napełnienia nie może znajdować się powyżej rowkowanego obszaru bagnetu.
- ☒ Wkręć bagnet oleju do końca w otwór wlewu.
- ☒ Załóż pokrywę silnika.

### 6.3.3 Wyczyść lub wymień wkłady filtra powietrza

- ① Silnik jest wyposażony w dwuelementowy filtr powietrza składający się z filtra papierowego i filtra gąbkowego.



Jeśli w filtrze powietrza nie ma elementów filtrujących lub są one uszkodzone, pył może przedostać się do silnika i przyspieszyć jego zużycie!

Częstotliwość czyszczenia elementów filtrujących:

50 godzin pracy lub 3 miesiące czasu rzeczywistego (w zależności od tego, co nastąpi wcześniej)

Interwał wymiany elementów filtrujących:

200 godzin pracy lub 12 miesięcy rzeczywistego czasu pracy (w zależności od tego, co nastąpi wcześniej).

- ① Zanieczyszczony filtr powietrza może pogorszyć jakość zasysanego powietrza i zmniejszyć wydajność silnika.  
Jeśli maszyna jest eksploatowana w bardzo zapyłonym środowisku, okresy między wymianami należy odpowiednio skrócić.


Środki pomocnicze do czyszczenia elementów filtra:

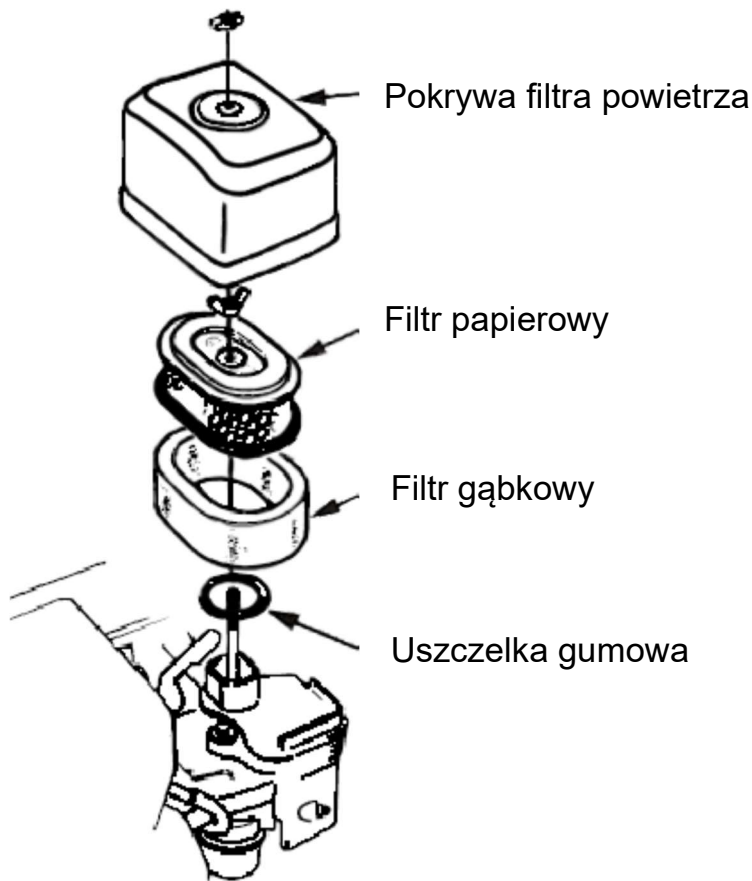
- Miska z mieszaniną ciepłej wody i łagodnego środka czyszczącego (np. płynu do mycia naczyń) lub niepalnego rozpuszczalnika.
- Miska olejowa z czystym olejem silnikowym.

Część zamienna:

Element filtrujący (składający się z filtra gąbkowego i filtra papierowego)  
Numer artykułu E33.93

Procedura:

- Maszyna wyłączona i całkowicie schłodzona.  
 Patrz rozdział 5.3.5 "Zakończenie cięcia".
- Zaparkuj maszynę na poziomej powierzchni i zaciągnij hamulec postojowy na tylnych kołach.



- ☒ Odkręć nakrętkę motylkową w górnej części pokrywy filtra powietrza i zdejmij pokrywę filtra powietrza.
- ☒ Odkręć nakrętkę motylkową na górze wkładu filtra i wyjmij wkład filtra z podstawy filtra powietrza.
- ☒ Wyczyść podstawę filtra powietrza, pokrywę filtra powietrza i gumową uszczelkę wilgotną, niestrzępiącą się szmatką. Upewnij się, że do kanałów powietrza gaźnika nie dostały się żadne zanieczyszczenia ani woda.
- ☒ Przykryj dolną część filtra powietrza niestrzępiącą się szmatką, aby zapobiec przedostawaniu się zanieczyszczeń do dolnej części filtra powietrza.
- ☒ Oddziel filtr papierowy od filtra gąbkowego.
- ☒ Sprawdź stan filtra papierowego i gąbkowego.  
Jeśli elementy filtra są uszkodzone, należy je wymienić.  
W przeciwnym razie wyczyść elementy filtra.

- ☒ Wyczyść filtr papierowy:
  - Nie czyść filtra papierowego szczotką. Może to spowodować uszkodzenie!
  - Lekko stuknij filtr papierowy kilka razy.
  - Przedmuchaaj filtr papierowy sprężonym powietrzem (maksymalne ciśnienie 2 bar) od wewnątrz na zewnątrz.
- ☒ Wyczyść filtr gąbkowy:
  - Wyczyść filtr gąbkowy w mieszaninie ciepłej wody i łagodnego detergentu lub niepalnego rozpuszczalnika.
  - Poczekaj, aż filtr gąbkowy dokładnie wyschnie.
  - Zanurz wysuszony filtr gąbkowy w czystym oleju silnikowym, a następnie wyciśnij jego nadmiar.
- ☒ Zmontuj filtr papierowy i filtr gąbkowy.
- ☒ Włóż gumową uszczelkę do dolnej części filtra powietrza.
- ☒ Włóż elementy filtra do dolnej części filtra powietrza. Prawidłowo umieść gumową uszczelkę.
- ☒ Przymocuj elementy filtra za pomocą nakrętki motylkowej.
- ☒ Załóż pokrywę filtra powietrza i zabezpiecz ją nakrętką motylkową.

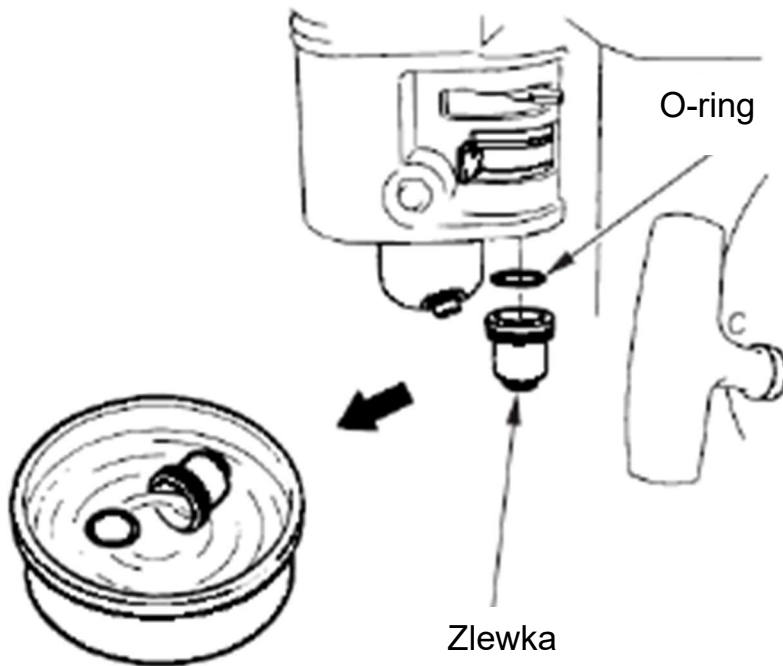
### **6.3.4 Czyszczenie osadnika**

#### Interwał:

100 godzin pracy lub 6 miesięcy czasu rzeczywistego (w zależności od tego, co nastąpi wcześniej)

#### Środki pomocnicze:

- Odporna na paliwo tacka ociekowa
- Taca z niepalnym rozpuszczalnikiem.

Procedura:

- ☑ Maszyna wyłączona i całkowicie schłodzona.  
📖 Patrz rozdział 5.3.5 "Zakończenie cięcia".
- ☑ Zawór paliwa zamknięty (dźwignia w lewo).
- ☑ Zaparkuj urządzenie na poziomej powierzchni i zaciągnij hamulec postojowy na tylnych kołach.
- ☑ Przygotuj tacę ociekową pod miską do ustawiania.
- ☑ Odkręć miskę olejową i zdejmij o-ring. Pozwól, aby wyciekające paliwo spłynęło do tacki ociekowej.
- ☑ Zutilizuj zebrane paliwo w sposób przyjazny dla środowiska. Wyczyść tacę ociekową.
- ☑ Wyczyść osadnik i pierścień uszczelniający w niepalnym rozpuszczalniku.
- ☑ Pozostawić osadnik i pierścień uszczelniający do wyschnięcia.
- ☑ Zamontować osadnik z pierścieniem uszczelniającym. Dokręć osadnik.
- ☑ Otwórz zawór paliwa. W tym celu przesunąć dźwignię w prawo.
- ☑ Sprawdź, czy punkt mocowania osadnika nie przecieka. W razie potrzeby wymień o-ring.
- ☑ Zamknij zawór paliwa. W tym celu przesunąć dźwignię w lewo.

### 6.3.5 Wyczyść i sprawdź lub wymień świecę zapłonową



Używanie nieprawidłowej lub uszkodzonej świecy zapłonowej może spowodować uszkodzenie silnika.

#### Częstotliwość czyszczenia i sprawdzania świecy zapłonowej:

100 godzin pracy lub 6 miesięcy rzeczywistego czasu pracy (w zależności od tego, co nastąpi wcześniej)

#### Interwał wymiany świecy zapłonowej:

200 godzin pracy lub 12 miesięcy rzeczywistego czasu pracy (w zależności od tego, co nastąpi wcześniej).


#### Środki pomocnicze do czyszczenia:

Szczotka druciana

#### Część zamienna do wymiany świecy zapłonowej:

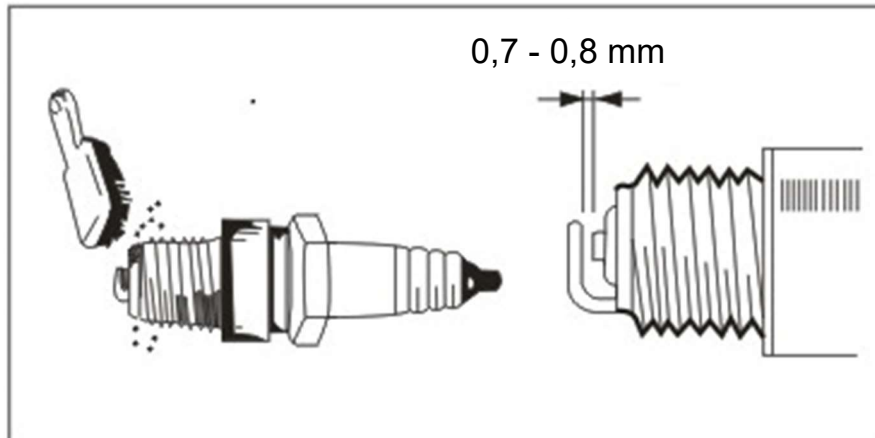
Świeca zapłonowa F7RTC lub odpowiednik

#### Procedura:

- Wyłącz maszynę i pozwól jej całkowicie ostygnąć.  
 Patrz rozdział 5.3.5 "Zakończenie cięcia".
- Zaparkuj maszynę na poziomej powierzchni i zaciągnij hamulec postojowy na tylnych kołach.
- Odłącz złącze świecy zapłonowej.
- Oczyszczyć obszar wokół świecy zapłonowej.
- Odkręć świecę zapłonową za pomocą klucza nasadowego.
- Sprawdź świecę zapłonową.

Jeśli elektroda świecy zapłonowej jest uszkodzona lub izolator jest pęknięty, wymień świecę zapłonową.

W przeciwnym razie wyczyść świecę zapłonową i sprawdź odstęp między elektrodami.



- ☒ Wyczyść świecę zapłonową i sprawdź odstęp między elektrodami:
  - Usuń nagar w obszarze elektrody za pomocą szczotki drucianej.
  - Sprawdź przerwę między elektrodami. Odstęp między elektrodami musi wynosić od 0,7 do 0,8 mm. W razie potrzeby skoryguj odstęp między elektrodami.
- ☒ Wkręć świecę zapłonową ręcznie i dokręć kluczem nasadowym.
- ☒ Zamontuj złącze świecy zapłonowej.

### 6.3.6 Sprawdź stan i napięcie paska napędowego


#### Interwał:

100 godzin pracy lub 6 miesięcy czasu rzeczywistego (w zależności od tego, co nastąpi wcześniej)

#### Część zamienna do wymiany paska napędowego:

Pasek napędowy: Numer artykułu E33.55

#### Procedura:

- Wyłącz maszynę i pozwól jej całkowicie ostygnąć.
  -  Patrz rozdział 5.3.5 "Zakończenie cięcia".
- Zaparkuj maszynę na poziomej powierzchni i zaciągnij hamulec postojowy na tylnych kołach.
- Zdejmij osłonę paska napędowego.
- Sprawdź stan i napięcie paska napędowego :
  - Sprawdź stan paska napędowego. Wymień uszkodzony pasek napędowy.
  - Sprawdź równoległość kół pasowych i paska napędowego. W razie potrzeby wyrównaj koła pasowe.
  - Sprawdź napięcie paska napędowego. W razie potrzeby ponownie napnij pasek napędowy. paska Załóż osłonę paska napędowego.

## 7 Rozwiązywanie problemów

Jeśli podczas pracy urządzenia wystąpi usterka, należy najpierw spróbować usunąć ją samodzielnie, korzystając z poniższych informacji.

Jeśli nie jesteś w stanie samodzielnie usunąć usterki, skontaktuj się z firmą Kernlochbohrer GmbH.

Usterka	Możliwa przyczyna	Rozwiązywanie problemów
Tarcza tnąca zwalnia lub zatrzymuje się	Nieodpowiednia lub zużyta tarcza tnąca	Zwrócić się do firmy Kernlochbohrer GmbH o odpowiednią tarczę tnącą.  W razie potrzeby przeciąć bardzo miękki materiał (piaskowiec, kamień kwarcowy, żużel), aby "naostrzyć" tarczę.
	Niewystarczające napięcie paska klinowego lub zużyty pasek klinowy	Napiąć i/lub wymienić pasek klinowy
	Nieprawidłowy kierunek obrotów tarczy tnącej	Sprawdź, czy tarcza tnąca jest prawidłowo zamontowana
	Tarcza tnąca ślizga się na wale tarczy tnącej	Sprawdź, czy tarcza tnąca jest prawidłowo zamontowana
Tarcza tnąca nie tnie prosto	Prowadnica linii cięcia maszyny nie jest prawidłowo ustawiona	Sprawdź prowadnicę linii cięcia i wyreguluj ją w razie potrzeby
	Tarcza tnąca jest zbyt twarda dla ciętego materiału	Sprawdź specyfikację tarczy tnącej. Zwrócić się do Kernlochbohrer GmbH o odpowiednią tarczę tnącą.
	Tarcza tnąca nieprawidłowo zamontowana na wale tarczy tnącej	Sprawdź, czy tarcza tnąca jest prawidłowo zamontowana
	Zbyt wysokie ciśnienie posuwu	Zmniejsz ciśnienie posuwu. Wykonać powolne i równomierne cięcie

<b>Usterka</b>	<b>Możliwa przyczyna</b>	<b>Rozwiązywanie problemów</b>	
Tarcza tnąca przebarwiona, pęknięta lub nadmiernie zużyta	Tarcza tnąca nie jest prawidłowo zamontowana na wale tarczy tnącej	Sprawdź, czy tarcza tnąca jest prawidłowo zamontowana	
	Tarcza tnąca nie jest wystarczająco chłodzona.	Upewnić się, że zapewniony jest odpowiedni przepływ wody i jej wystarczająca ilość.	
	Otwór tarczy tnącej nie jest okrągły	Sprawdź, czy tarcza tnąca jest prawidłowo zamontowana	
	Niewłaściwa tarcza tnąca do ciętego materiału		Zwrócić się do firmy Kernlochbohrer GmbH o odpowiednią tarczę tnącą.
			W razie potrzeby przeciąć bardzo miękki materiał (piaskowiec, kamień kwarcowy, żużel), aby "naostrzyć" tarczę tnącą.
Nadmierna siła wywierana na tarczę tnącą	Nie naciskać tarczy tnącej na siłę. Ciąć powoli i równomiernie		
Trudności z uruchomieniem. Paliwo obecne, ale brak iskry na świecy zapłonowej	Uszkodzona świeca zapłonowa	Sprawdź szczelinę i izolację świecy zapłonowej. W razie potrzeby wymień świecę zapłonową	
	Osad na świecy zapłonowej	Wyczyść świecę zapłonową	
	Nieprawidłowy odstęp elektrod świecy zapłonowej	Wyregulować odstęp elektrod	
	Uszkodzony lub zwarty przewód zapłonowy	Wymienić przewód zapłonowy	

<b>Usterka</b>	<b>Możliwa przyczyna</b>	<b>Rozwiązywanie problemów</b>
Trudności z uruchomieniem. Paliwo i iskra obecne na świecy zapłonowej, kompresja prawidłowa	Osad na świecy zapłonowej	Czysta świeca zapłonowa
	Nieprawidłowa przerwa między elektrodami świecy zapłonowej	Wyregulować odstęp elektrod
	Nieprawidłowy rodzaj paliwa	Przepłukać układ paliwowy i wlać właściwe paliwo
	Woda lub pył w układzie paliwowym	Przepłukać układ paliwowy i wlać odpowiednie paliwo
	Zanieczyszczony filtr powietrza	Wyczyść lub wymień filtr powietrza
	Otwarta klapa rozrusznika	Zamknij klapkę rozrusznika
Brak paliwa w gaźniku	Zbiornik paliwa pusty	Napełnić paliwem
	Zatkany filtr paliwa	Wyczyść filtr paliwa
	Zablokowany otwór wentylacyjny korka wlewu paliwa	Oczyścić otwór wentylacyjny
	Powietrze w przewodzie paliwowym	Odpowietrzyć przewód paliwowy
Prawidłowe ciśnienie, ale nieprawidłowy zapłon	Woda w układzie paliwowym	Przepłukać układ paliwowy i wlać odpowiednie paliwo
	Uszkodzona cewka zapłonowa	Wymień cewkę zapłonową
	Osad na świecy zapłonowej	Wyczyść świecę zapłonową
Przeegrzany silnik	Niewłaściwy rodzaj paliwa	Przepłukać układ paliwowy i wlać właściwe paliwo
	Zamontowana niewłaściwa świeca zapłonowa	Zamontować prawidłową świecę zapłonową
	Zanieczyszczone żeberka chłodzące	Wyczyść żeberka chłodzące

## 8 Części zamienne

ITEM	DESCRIPTION	QTY
1	rubber pad 2	4
2	mounting board	1
3	rubber pad 1	4
4	belt wheel	1
5	front wheel	2
6	bearing cover	1
7	fix pin	1
8	front wheel shaft	1
9	bearing cover	2
10	bearing cover	2
11	blade plate mount block	2
12	rear wheel shaft slide locks	2
13	blades plate	1
14	blade slide locks	1
15	bearing 600RS	10
16	rear wheel	2
17	rear wheel shaft	1
18	blade cover 2	1
19	blade cover plate	2
20	connect board	1
21	blades cover 1	1
22	right channel	1
23	rear board	1
24	right tank handle	1
25	left tank handle	1
26	belt wheel	1
27	tank carriage	1
28	water tank	1
29	engine	1
30	front board	1
31	extension spring	2
32	spring support	1
33	mount plate	1
34	left channel	1
35	throttle switch	1
36	screw rod	1
37	pin	1
38	hand wheel	1
39	stop bushing	1
40	pin	1
41	bearing	1
42	depth dial	1
43	lift handle	1
44	operator panel	1
45	handle holder	1
46	blade holder	1
47	ITEM	DESCRIPTION
48	ITEM	DESCRIPTION
49	ITEM	DESCRIPTION
50	ITEM	DESCRIPTION
51	ITEM	DESCRIPTION
52	ITEM	DESCRIPTION
53	ITEM	DESCRIPTION
54	ITEM	DESCRIPTION
55	ITEM	DESCRIPTION
56	ITEM	DESCRIPTION
57	ITEM	DESCRIPTION

## 9 Deklaracja zgodności UE

Producent/dystrybutor

Kernlochbohrer GmbH  
Geigersbühlweg 52  
72663 Großbettlingen  
Niemcy

niniejszym oświadcza, że następujący produkt

Oznaczenie produktu: **Piły podłogowe**

Typ: **SuperCut 500X**

jest zgodny ze wszystkimi odpowiednimi przepisami obowiązującego prawa (dalej), w tym z wszelkimi jego zmianami obowiązującymi w dniu złożenia deklaracji. Niniejsza deklaracja zgodności została wydana na wyłączną odpowiedzialność producenta. Niniejsza deklaracja odnosi się wyłącznie do maszyny w stanie, w jakim została wprowadzona na rynek; części zamontowane później i/lub modyfikacje przeprowadzone później przez użytkownika końcowego nie są brane pod uwagę.

Zastosowano następujące przepisy prawne:

Dyrektywa maszynowa 2006/42/UE (dla dostaw do 19 stycznia 2027 r.) lub Rozporządzenie maszynowe (UE) 2023/1230 (dla dostaw od 20 stycznia 2027 r.)

Dyrektywa w sprawie kompatybilności elektromagnetycznej 2014/30/UE

Zastosowano następujące zharmonizowane normy

DIN EN ISO 12100:2011-03 Bezpieczeństwo maszyn - Ogólne zasady projektowania - Ocena ryzyka i zmniejszanie ryzyka

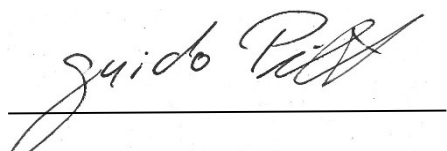
DIN EN 13862:2022-07 Szlifierki tarczowe montowane na podłodze - Bezpieczeństwo

Nazwisko i adres osoby upoważnionej do sporządzenia dokumentacji technicznej:

Kernlochbohrer GmbH  
Geigersbühlweg 52  
72663 Großbettlingen  
Niemcy

Großbettlingen, 2025-11-25.

Kernlochbohrer GmbH



Guido Pillat

Dyrektor zarządzający / dyrektor generalny