



CLH CABLE LAYER

INTERRAFILO PROFESSIONALE
PROFESSIONAL CABLE LAYER MACHINE
MACHINE ENFOUISSEUSE DE CÂBLE PROFESSIONNELLE
PROFESSIONELLER KABELVERLEGER
MÁQUINA DE CABLEADO PROFESIONAL
PROFESSIONELL KABELLÄGGARE
KAAPELINLASKUKONE AMMATTIKÄYTTÖÖN
PROFESJONALNA MASZYNA DO UKŁADANIA KABLI
PROFESSIONAALNE KAABLIPAIGALDAJA

MODELLO - MODEL - MODÉLE - MODEL - MODELO - MODELL - MALLI - MODEL - MUDEL **NT 60**

- MANUALE DI USO E MANUTENZIONE - ESPLOSO RICAMBI
- MANUAL FOR USE AND MAINTENANCE - SPARE PARTS
- MANUEL D'UTILISATION ET DE MAINTENANCE - PIÈCES DETACHÉES
- HANDBUCH ZUR VERWENDUNG UND WARTUNG - ERSATZTEILE
- MANUAL DE USO Y MANTENIMIENTO - PIEZAS DE REPUESTO
- HANDBOK FÖR ANVÄNDNING OCH UNDERHÅLL - RESERVDELAR
- KÄYTTÖ- JA HUOLTO-OHJE - VARAOSAT
- INSTRUKCJA OBSŁUGI I KONSERWACJI- CZĘŚCI ZAMIENNE
- HOOLDUS- JA PAIGALDUSJUHE - VARUOSAD



Via Copernico, 85 47122 Forlì (FC) -ITALY-

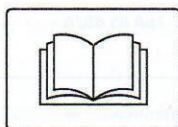
WAŻNE!

Urządzenie zostało wyprodukowane zgodnie z normami CE i opatrzone znakiem 

W niniejszej instrukcji oraz na urządzeniu obecne są informacje i opisy oznaczone poniżej przedstawionym znakiem ostrzegawczym, które wskazują na potencjalne niebezpieczeństwo. Należy więc zwrócić szczególną uwagę na to, co jest pokazane i opisane, aby zapewnić maksymalne bezpieczeństwo operatorowi oraz wszelkim innym osobom znajdującym się w obszarze działania urządzenia.



Znak ostrzegający o niebezpieczeństwie

OPIS SYMBOLI

Przed włączeniem urządzenia i rozpoczęciem pracy należy przeczytać niniejszą instrukcję obsługi.



UWAGA!!! Paliwo jest skrajnie łatwopalne: należy zachować szczególną ostrożność w czasie jego stosowania. Nigdy nie należy uzupełniać paliwa, gdy silnik jest włączony, podczas palenia tytoniu ani w obecności płomieni i isker.



Urządzenie w trakcie pracy może wyrzucać kamyki, kawałki trawy i inne przedmioty. Aby nie wyrządzić szkód osobom trzecim, przed rozpoczęciem korzystania z urządzenia operator musi sprawdzić, czy nie ma nikogo w promieniu 15 metrów od maszyny.



Urządzenie wyposażone jest w rotacyjne narzędzie tnące. Nigdy nie zbliżać do niego rąk ani nóg!!!



Min. 15 m

Aby nie wyrządzić szkód osobom trzecimi, operator musi przed rozpoczęciem korzystania z urządzenia sprawdzić, czy nie ma nikogo w promieniu 15 metrów od maszyny.



Zawsze używać osłony ochronnej na twarz.



Etykieta przedstawiająca możliwe zagrożenia znajdująca się na urządzeniu i dobrze widoczna.

UWAGA!!! Maszyna wyposażona jest w narzędzie tnące o bardzo dużej mocy, ręce i stopy należy więc trzymać z dala od niego i nigdy nie należy przeprowadzać żadnych działań na maszynie, gdy silnik jest włączony.

Odradza się korzystanie z maszyny w strefach, gdzie obecny jest żwir, kamyki oraz jakiegokolwiek inne ciała obce, które mogą zostać wyrzucone przez żyłki tnące, stwarzając w ten sposób ogromne niebezpieczeństwo dla osób i przedmiotów znajdujących się w pobliżu. Oddalić osoby na odległość co najmniej 30 metrów od urządzenia. Operator obowiązkowo musi nosić osłonę ochronną na twarz i ewentualnie gumowce.

UWAGA!!! Nigdy nie zbliżać rąk do mechanizmu wychyłnego, który znajduje się na urządzeniu. Mechanizm ten może zgnieść palce.

UWAGA

STOSOWANIE POWYŻSZYCH ZASAD NIE JEST STRATĄ CZASU!

PEŁNIĄ ONE ISTOTNĄ FUNKCJĘ W ZAPOBIEGANIU NIEODWRACALNYM SZKODOM NA OSOBACH LUB RZECZACH ORAZ W ZAPEWNIANIU BEZPIECZEŃSTWA OPERATOROWI.



TABLICZKA ZNAMIONOWA CE MASZINY.

CLH CABLE LAYER – NT 60 PROFESJONALNA MASZYNA DO UKŁADANIA KABLI

Szanowny Kliencie, dziękujemy za zaufanie, jakim obdarzyłeś ECOTECH ITALIA i wierzymy, że korzystanie z nowo nabytego urządzenia spełni wszelkie Twoje oczekiwania. Aby zapewnić optymalne warunki stosowania maszyny do układania kabli oraz jej skuteczną konserwację prosimy o przeczytanie wszystkich informacji i ostrzeżeń zawartych w niniejszej instrukcji, którą należy przechowywać zawsze razem z maszyną.

PRZED URUCHOMIENIEM URZĄDZENIA NALEŻY DOKŁADNIE PRZECZYTAĆ INSTRUKCJĘ OBSŁUGI!

OGÓLNE ZASADY ZAPOBIEGANIA WYPADKOM

Zawsze korzystaj z urządzenia z największą ostrożnością.

Dokładnie przeczytaj niniejszą instrukcję obsługi przed rozpoczęciem pracy z urządzeniem.

Na urządzeniu znajdują się etykiety bezpieczeństwa: to nie są ozdobniki! W każdym momencie mają przypominać operatorowi o szkodach, jakie może spowodować niewłaściwe korzystanie z urządzenia. Zawsze więc należy zwracać uwagę na to, co przedstawiają.

Maszyna wyposażona jest w zespół obrotowy zbudowany ze stalowego i wyjątkowo ostrego freza.

ZAWSZE NALEŻY TRZYMAĆ RĘCE I STOPY Z DAŁĄ OD OSPRZĘTU TNĄCEGO!!!

W przypadku, gdy urządzenie zostanie przekazane innym użytkownikom należy upewnić się, czy znają oni powyższe zasady zapobiegania wypadkom oraz instrukcje obsługi.

Przed rozpoczęciem pracy upewnić się, czy na terenie nie znajdują się obiekty mogące zostać wyrzucone przez urządzenie i z tego powodu stanowiące bardzo duże zagrożenie dla osób przebywających w pobliżu.

Osoby, zwierzęta i przedmioty muszą znajdować się w odległości co najmniej 15 metrów od urządzenia. Operator natomiast, aby uniknąć uderzenia wyrzuconymi przedmiotami, musi obowiązkowo nosić: OŚŁONĘ OCHRONNĄ NA TWARZ, KOMBINEZON, RĘKAWICE, KASK.

Nigdy nie przeprowadzać regulacji, napraw i innych działań konserwacyjnych, gdy silnik jest włączony.

OBOWIĄZKOWO ZATRZYMAĆ SILNIK PRZED ROZPOCZĘCIEM PRAC NA URZĄDZENIU.

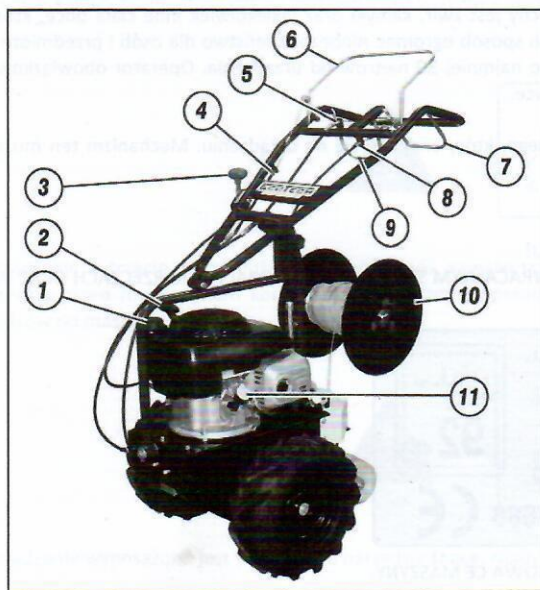
Nie naruszać ani nie wyłączać urządzeń bezpieczeństwa.

Operator zawsze ponosi odpowiedzialność za szkody wyrządzone osobom trzecim.

Niewłaściwe używanie urządzenia przez operatora powoduje wygaśnięcie gwarancji i zrzeczenie się wszelkiej odpowiedzialności przez producenta.

Jeśli podczas pracy zauważy się nieprawidłowość w działaniu urządzenia, należy zwrócić się do serwisu, gdzie urządzenie zostało zakupione. **NIGDY NIE NAPRAWIAĆ URZĄDZENIA SAMEMU. BRAK DOŚWIADCZENIA MOŻE SPOWODOWAĆ POWAŻNIEJSZE SZKODY.**

Zawsze używać oryginalnych części zamiennych dostarczanych przez producenta.



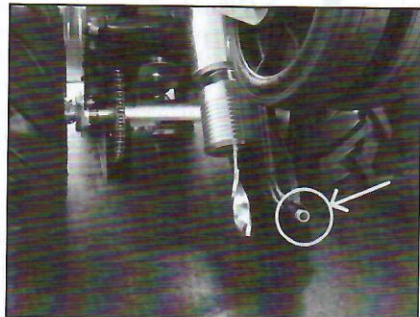
- 1- Korek wlewu paliwa
- 2- Uchwyt rozrusznika silnika
- 3- Manetka gazu
- 4- Regulator uruchomienia freza
- 5- Regulator przesuwu
- 6- Dźwignia uruchomienia freza
- 7- Dźwignia sterowania przechyleniem rączki prowadzenia
- 8- Regulator sterowania przechyleniem
- 9- Dźwignia uruchomienia przesuwu
- 10- Bęben na kabel
- 11- Korek oleju silnikowego

Rys.1

INSTRUKCJE OBSŁUGI

Przed uruchomieniem silnika i rozpoczęciem pracy należy dokładnie przeprowadzić poniżej wymienione kontrole:

- Sprawdzić integralność otworu wylotowego kabla ograniczającego z jednostki układającej (Rys. 2). W szczególności sprawdzić integralność giętkiego przewodu rurowego wewnątrz jednostki układającej. Jeśli obecne są uszkodzenia, należy go wymienić, kod 7571. Sprawdzić ponadto, czy nie ma przecięć wzdłuż całego obwodu otworu wylotowego jednostki układającej i czy jego brzeg nie jest wyostrozony lub nieregularny. Jeśli występują uszkodzenia, należy wymienić jednostkę układającą, kod 7456.



Rys. 2

- Sprawdzić, czy poziom oleju nie jest poniżej minimum: odkręcić korek (rys.1 nr 11), szmatką oczyścić wskaźnik poziomu oleju i zakręcić korek. Ponownie odkręcić i upewnić się, czy poziom zawiera się między dwoma nacięciami minimalnym i maksymalnym. Jeśli poziom jest poniżej minimalnego, należy dolać olej aż do otrzymania optymalnego poziomu. (zwrócić się po właściwy olej do zaufanego sprzedawcy)

UWAGA!!! MASZYNA DOSTARCZANA JEST BEZ OLEJU SILNIKOWEGO

- Upewnić się, czy wszystkie śruby są dobrze przykręcone.
- Sprawdzić, czy wszystkie dźwignie znajdują się na pozycji jałowej (rys.1 nr 6/nr 9).
- Wyczyścić filtr powietrza, jeśli znajdują się w nim nieczystości (patrz instrukcja obsługi silnika).
- Uzupełnić urządzenie paliwem, używając do tego lejka wyposażonego w filtr.
- Otworzyć kurek paliwa (patrz instrukcja obsługi silnika).
- Gdy silnik jest zimny, należy umieścić manetkę gazu (rys.1 nr 3) na pozycji START.
- Chwycić uchwyt rozrusznika silnika (rys.1 nr 2) a następnie energicznie szarpnąć. Począkać kilka minut aż zostanie osiągnięta temperatura robocza przed doprowadzeniem go do maksymalnych obrotów.

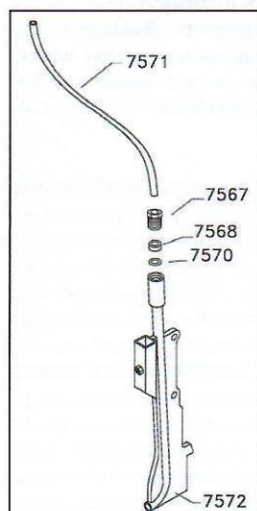
NALEŻY POSTĘPOWAĆ ZGODNIE Z INSTRUKCJAMI ZAWARTYMI W INSTRUKCJI OBSŁUGI SILNIKA.

Przed rozpoczęciem pracy należy umieścić kabel we właściwej nawijarce, wyregulować głębokość układania, przymocować końcówkę kabla do palika, upewnić się, że w promieniu co najmniej 15 metrów od maszyny nie znajdują się żadne osoby, zwierzęta ani rzeczy, następnie uruchomić silnik a po jego rozgrzaniu można rozpocząć pracę. Do końca uruchomić dźwignię uruchomienia rotacji freza (rys.1 nr 9), do końca uruchomić dźwignię przesuwu (rys. 1 nr 1) i rozpocząć pracę z największą ostrożnością. Dokładnie przeczytać opis poniżej przedstawionych czynności. W okresie letnim i gdy podłoże jest suche, zaleca się obfite zwilżenie terenu dzień przed przeprowadzeniem prac.

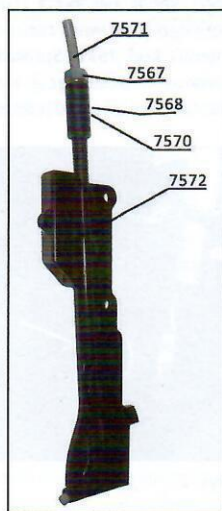
URZĄDZENIE WYMAGA DOTARCIA! W PIERWSZEJ GODZINIE PRACY PASY SIĘ UKŁADAJĄ. SPRAWDZIĆ, CZY SPRĘŻYNY NAPINACZA (NAPINAJĄCE) ZAWSZE PRACUJĄ W ODPowiedni SPOSÓB (rys.1 nr 4/nr 5).

MONTAŻ LUB WYMIANA JEDNOSTKI UKŁADAJĄCEJ

Jednostka układająca składa się z wielu elementów, które należy zmontować przed przystąpieniem do zamocowania jednostki układającej do maszyny. Schemat montażu pokazany jest na Rys. 3.



Rys. 3



Rys. 4

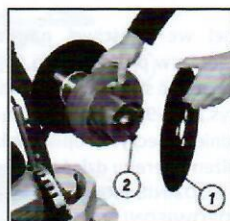
W strukturze jednostki układającej (kod 7572) należy kolejno umieścić: pierścień O-ring (kod 7570), podkładkę odległościową (kod 7568) oraz gwintowaną tuleję (kod 7567). W lekko zluźnionej tulei należy umieścić rurowy przewód giętki (kod 7571) aż będzie wystawał z dolnej części na około 5 mm. Na tym etapie należy dokręcić gwintowaną tuleję kluczem nr 17 a następnie zablokować przewód. Na Rys. Fig. 4 pokazany został poprawny montaż jednostki układającej. Następnie można przystąpić do zamocowania jednostki układającej na maszynie.

UMIESZCZENIE KABLA W BĘBNIE

W celu zapewnienia lepszego korzystania z maszyny, ze względu na wiele typów kabli i szpul dostępnych na rynku, zaleca się nawinięcie kabla na właściwy bęben (rys.1 nr 10) za pomocą korby obecnej na bębnie. Ważne jest, aby nawinąć kabel w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, aby zagwarantować podczas pracy doskonałe odwijanie (rys. 5). Jeśli natomiast korzysta się z już zwiniętych szpul kabla, można zdjąć z bębna lewą ściankę, poluzowując trzy pokrętła (rys.6) i delikatnie obracając ściankę, umieścić szpulę na walcu bębna z wykorzystaniem ewentualnych adapterów, a następnie zamontować ściankę i dokręcić trzy pokrętła. Po umieszczeniu kabla w bębnie należy wprowadzić końcówkę kabla do wnętrza przewodu rurowego jednostki układającej (rys. 7) aż do jego wysunięcia z dolnej części na długość kilku centymetrów.



Rys.5



Rys.6

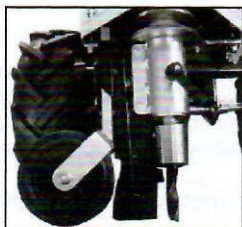
1- Płytkę demontowalną
2- Pokrętło



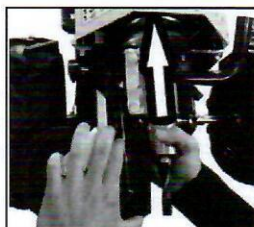
Rys.7

MONTAŻ I WYMIANA FREZA

Maszyna wyposażona jest w mechanizm, który pozwala na szybką wymianę freza bez konieczności użycia narzędzi (rys.8). W celu zamontowania i wymiany freza należy popchnąć głowicę (rys.9) ku górze, wyciągnąć zużyty frez, jeśli jest już obecny w głowicy (rys.10) i wsunąć nowy frez, cały czas trzymając głowicę ku górze. Następnie zwolnić głowicę, która dzięki sprężynie powróci na swoją początkową pozycję, blokując automatycznie frez. W przypadku wymiany freza podczas pracy należy dobrze wyczyścić głowicę, usuwając pozostałości trawy i ziemi oraz upewnić się, że podczas montażu nowego freza nie dostają się do mechanizmu szybkozłączki nieczystości. Zaleca się w każdym razie częste czyszczenie i smarowanie tego mechanizmu (patrz także "CZYSZCZENIE GŁOWICY").



Rys.8



Rys.9

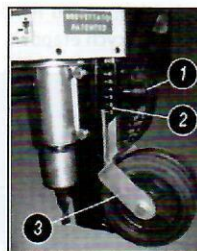


Rys.10

REGULACJA GŁĘBOKOŚCI UKŁADANIA

W celu wyregulowania głębokości należy użyć pokrętki zamontowanej na tylnej części jednostki układającej (rys.11 nr 1). Poluzować pokrętkę w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, podnieść lub opuścić wspornik dwóch tylnych kółek (rys.11 nr 3), korzystając z miarki znajdującej się z boku wspornika dla ustalenia głębokości (rys.11 nr 2). Po określeniu głębokości dokręcić pokrętkę (rys. 11 nr 1) w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara. Liczby na mierze odpowiadają centymetrom i wynoszą od 1 do 6.

Rys.11



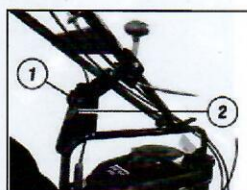
REGULACJA PRĘDKOŚCI

W celu wyregulowania prędkości układania użyć manetki gazu (rys.1 nr 3), zwiększając lub zmniejszając obroty silnika. **NIGDY** nie regulować prędkości poprzez delikatne przesuwanie tarcz sprzęgła przekładni. Taka czynność powoduje poważne uszkodzenie części mechanicznej przekładni. Dźwignia przesuwu (rys.1 nr 9) musi być **ZAWSZE** pociągnięta do końca tzn. dotykać rączki prowadzenia.

REGULACJA WYSOKOŚCI RĄCZKI PROWADZENIA

Dostępne są trzy wysokości rączki. W celu wyregulowania wysokości poluzować w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara tylny uchwyt rączki (rys.12 nr 2) aż do zsunienia pokrętki (rys.12 nr 1), wybrać wysokość, a następnie wsunąć pokrętkę do wybranego otworu, przykręcić zgodnie z ruchem wskazówek zegara i mocno dokręcić uchwyt.

Rys.12



SZYBKA REGULACJA NACHYLENIA RĄCZKI PROWADZENIA

W przypadku pracy przy ogrodzeniu, wystających gałęziach, palikach czy jakiegokolwiek innej przeszkodzie bocznej można przechylić rączkę prowadzenia na stronę przeciwną (rys. 13). W celu wyregulowania pochylenia należy do końca pociągnąć dźwignię znajdującą się w dolnej lewej części rączki (rys.1 nr 7), umieszczając odpowiedni kołek w jednym z dziewięciu otworów znajdujących się na podstawie rączki. Możliwe są cztery poziomy nachylenia na prawą stronę i cztery na lewą.

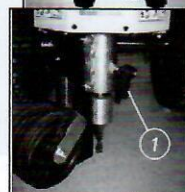
Rys.13



BLOKADA NASTAWNEJ JEDNOSTKI UKŁADAJĄCEJ

Kiedy ma się zamiar układać kabel na dłuższym odcinku, można zablokować nastawną jednostkę układającą (rys.14) w celu zagwarantowania lepszego ukierunkowania maszyny. Aby zablokować jednostkę układającą wystarczy dokręcić uchwyt znajdujący się w prawej bocznej części mechanizmu wspornikowego (rys.14 nr 1).

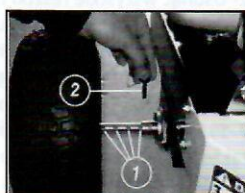
Rys. 14



REGULACJA ROZSTAWU KÓŁ

Obydwa koła wyposażone są w półosi rozszerzalne na 4 pozycje. Ten system umożliwia uzyskanie odległości 25, 27, 29 lub 31 cm między frezem a regulowaną krawędzią (rys.15). Pozwala to na układanie kabla w jednakowej odległości od jakiegokolwiek krawędzi, murku czy ogrodzenia. Aby wyregulować tę odległość wystarczy wyciągnąć kołek blokujący (rys. 15 nr 2) i umieścić go w jednym z 4 otworów na półosi (rys.15 nr 1) a następnie właściwie zamontować sprężynę zabezpieczającą.

Rys.15



ROZPOCZĘCIE PRACY

Po umieszczeniu kabla i zamontowaniu freza należy przymocować kabel do gleby. W tym celu wystarczy wbić kołek lub palik w ziemię oraz przymocować część kabla wychodzącą z dolnej części jednostki układającej. Czynność ta służy do zagwarantowania ułożenia kabla w wyźłobieniu, które frez tworzy w terenie podczas pierwszych metrów pracy.

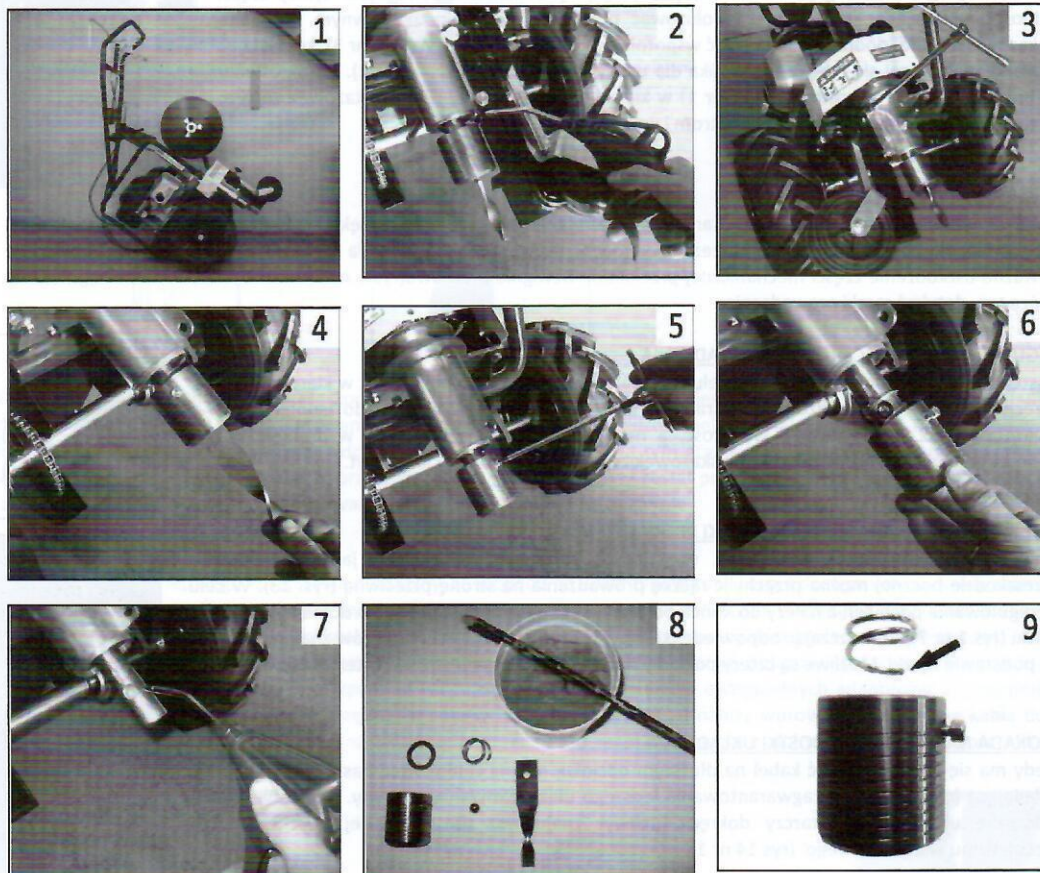
ZAKOŃCZENIE PRACY

Po zakończeniu pracy, w celu zatrzymania silnika umieścić manetkę gazu (rys.1 nr 3) na pozycji STOP i (lub jeśli silnik jest w niego wyposażony, użyć wyłącznika stop zawsze po doprowadzeniu obrotów do minimum), i w przypadku, gdy jest obecny, zamknąć także kurek benzyny. Po zakończeniu pracy należy wyczyścić i nasmarować głowicę freza (patrz następny paragraf).

Należy zadbać o dokładne wyczyszczenie jednostki układającej kabel, aby nie pozostały w jej wnętrzu żadne nieczystości.

CZYSZCZENIE I KONSERWACJA GŁOWICY

Po każdym użyciu maszyny należy dokładnie wyczyścić głowicę freza. W tym celu należy dokładnie zastosować się do następujących etapów.



- 1- Pochylić maszynę do przodu i delikatnie położyć na ziemi.
- 2- Usunąć wszystkie resztki trawy i ziemi oraz przedmuchać sprężonym powietrzem.
- 3- Rozmontować jednostkę układającą, odkręcając dwie śruby.
- 4- Wyjąć frez (przeczytać paragraf "MONTAŻ I WYMIANA FREZA").
- 5- Odkręcić śrubę oporową głowicy.
- 6- Zdjąć głowicę, sprężynę, podkładkę oraz kulę.
- 7- Przedmuchać wszystko sprężonym powietrzem i dokładnie usunąć wszystkie resztki ziemi, trawy oraz brudnego smaru, także za pomocą dobrego rozpuszczalnika.
- 8- Wyczyścić dobrym rozpuszczalnikiem wszystkie elementy i dokładnie nasmarować każdą poszczególną część. Wał freza pokryć wodoodpornym smarem.
- 9- Ponownie umieścić kulę, na wał wsunąć podkładkę, sprężynę, głowicę. Sprężyna musi być umieszczona w taki sposób, aby jej zaostzona część skierowana była ku dołowi tzn. w stronę głowicy. Przykręcić śrubę oporową i ponownie zamontować frez.

MOŻLIWE PROBLEMY I ROZWIĄZANIA

A. Silnik nie uruchamia się: upewnić się, czy

- we właściwym zbiorniku jest paliwo (rys.1 nr 1).
- kurek benzyny, jeśli obecny w silniku, nie jest zamknięty.
- przy zimnym silniku manetka gazu znajduje się na pozycji START (rys.1 nr 3).
- przy rozgrzanym silniku manetka gazu nie znajduje się na pozycji START (mogłaby zalać silnik).
- manetka gazu nie znajduje się na pozycji STOP.
- paliwo dociera do gaźnika.
- filtr powietrza nie jest zatkany (patrz instrukcja obsługi silnika).
- otwór odpowietrzający w korku wlewu paliwa nie jest zatkany nieczystościami (rys.1 nr1).
- świeca jest w stanie wytworzyć iskrę.

Jeśli powyższe czynności nie przyniosą oczekiwanego rezultatu, radzimy skontaktować się z zaufanym sprzedawcą.

B. Frez, po aktywowaniu właściwej dźwigni, nie obraca się:

- sprawdzić, czy pas nie jest zużyty.
- sprawdzić, czy pas nie wypadł z koła pasowego.
- sprawdzić, czy dźwignia zapewnia właściwy naciąg paska

C. Frez, po dezaktywowaniu dźwigni, wciąż się obraca:

- sprawdzić, czy hamulec koła pasowego jest uruchomiony. W przeciwnym razie zdjąć pokrywę i poluzować regulator aż do położenia ferrodofibry na powierzchni koła.
- sprawdzić, czy ferrodofibra nie jest zużyta.

D. Maszyna nie pracuje w poprawny sposób: sprawdzić

- czy frez nie jest zbyt zużyty.
- czy frez nie jest uszkodzony lub niezamontowany.
- czy filtr powietrza (patrz instrukcja obsługi silnika) nie jest zbyt zatkany, powodując znaczną utratę mocy silnika. W takim przypadku przedmuchać go sprężonym powietrzem lub wymienić na nowy, który możecie nabyć u waszego zaufanego sprzedawcy.
- czy benzyna się nie kończy.
- czy poziom oleju silnikowego nie jest poniżej minimalnego (rys.1 nr 11).

E. Po uruchomieniu dźwigni przesuwu maszyna się nie porusza:

- przeprowadzić działania na regulatorze linki uruchomienia przesuwu w przypadku, gdy linka jest zbyt luźna (rys.1 nr 5).
- sprawdzić, czy pasy napędowe nie są zbyt zużyte.
- sprawdzić, czy łańcuch nie jest uszkodzony lub zbyt luźny.
- sprawdzić, czy tarcze sprzęgła wewnątrz skrzynki przekładniowej nie są zbyt zużyte.

F. Maszyna stawia opór przy prowadzeniu:

- Sprawdzić, czy rączka prowadzenia (rys.12 nr 1) nie jest poluzowana.

G. Głowica freza nie przesuwa się, uniemożliwiając wymianę freza:

- Wyczyścić mechanizm i usunąć ewentualne nieczystości. (patrz paragraf "CZYSZCZENIE I KONSERWACJA GŁOWICY").
- Upewnić się, czy nie utworzył się tlenek wewnątrz systemu po okresie nieużytkowania. (patrz paragraf "CZYSZCZENIE I KONSERWACJA GŁOWICY").

H. Izolacja ułożonego kabla jest uszkodzona:

- Otwór wylotowy kabla z jednostki układającej jest uszkodzony. Wymienić jednostkę układającą.
- Przewód rurowy, wewnątrz którego przebiega kabel, część jednostki układającej, jest brudny. Wyczyścić go.

NIGDY NIE NALEŻY PRZEPROWADZAĆ DZIAŁAŃ NA REGULATORACH LINEK, JEŚLI NIE JEST ZNANY ICH CEL! TAKA CZYNNOŚĆ MOŻE ZABURZYĆ PRAWDŁOWE DZIAŁANIE MASZINY!

KONSERWACJA MASZyny

Podczas długich okresów nieużytkowania maszyny należy: oczyścić i nasmarować głowicę freza (patrz paragraf "CZYSZCZENIE I KONSERWACJA GŁOWICY"), opróżnić zbiornik paliwa (rys.1 nr 1), nasmarować cylinder odpowiednimi produktami, które możecie zakupić u waszego sprzedawcy, wyczyścić filtr powietrza (patrz instrukcja obsługi silnika), usunąć resztki benzyny z komory gaźnika, nasmarować części pozbawione lakieru z powodu zużycia lub uderzeń maszyny oraz części, gdzie ocynkowanie jest zużyte, aby zapobiec tworzeniu się rdzy, przedmuchać sprężonym powietrzem maszynę, jeśli po pracy jest mokra. Zdecydowanie odradza się stosowanie myjek ciśnieniowych.

W przypadku jakichkolwiek działań przeprowadzanych na silniku należy stosować się do wskazówek zawartych w instrukcji obsługi silnika dostarczonej razem z maszyną.

Zwykle należy sprawdzać poziom oleju przynajmniej co 8 godzin pracy i czyścić filtr powietrza co 4 godziny a nawet częściej, jeśli pracuje się na bardzo zapyłonym terenie. Nigdy nie przeciążać silnika; jeśli zauważy się biały dym wylatujący z rury wydechowej, należy zwolnić.

DANE TECHNICZNE

SILNIK.....	HONDA GCVx 145 4 – suwowy iskrowy.
MOC.....	3,1 kW.
ROZRUCH.....	pull start.
NAPĘD.....	mechaniczny, kąpiel olejowa.
SPRZĘGŁO.....	pasowe z napinaczem.
MAKSYMALNA PRĘDKOŚĆ.....	36 M/min.
GŁĘBOKOŚĆ UKŁADANIA.....	od 1 do 6 cm.
ODLEGŁOŚĆ FREZA OD KRAWĘDZI KOŁA.....	25, 27, 29, 31 cm.
CIĘŻAR W STANIE SUCHYM.....	49 kg

PRODUCENT

ECOTECH ITALIA via Copernico, 85 47122 Forlì FC - ITALIA, oświadcza na własną wyłączną odpowiedzialność, że produkt:

Maszyna do układania kabli

Typ:	NT 60 (CL)	Rok produkcji:	2020
Numer seryjny:	00001 - 100000	Max moc:	3,1kw
Peso:	49 kg	Max hałas:	92 dB/A
Ciśnienie akustyczne:	LpA 85 dB/A	Wibracje na kierownicy:	X 1,6 m/s ² Aeq Y 2,2 m/s ² Z 4,1 m/s ²

odpowiada następujących rozporządzeniom:

- **Dyrektywa Maszynowa (Dyrektywa 2006/42/WE)** z krajowymi przepisami wykonawczymi.
- **Dyrektywa Komisji Europejskiej 2000/14/WE** z kolejnymi zmianami, w sprawie zasadniczych wymagań dla urządzeń używanych na zewnątrz pomieszczeń w zakresie emisji hałasu do środowiska

Zastosowane normy zharmonizowane:

- **EN ISO 3744:2011:** Akustyka -- Wyznaczanie poziomów mocy akustycznej i poziomów energii akustycznej źródeł hałasu na podstawie pomiarów ciśnienia akustycznego -- Metody techniczne stosowane w warunkach zbliżonych do pola swobodnego nad płaszczyzną odbijającą dźwięk (LwA, LpA);
- **EN ISO 20643:2008:** Drgania mechaniczne - Maszyny trzymane w ręku lub prowadzone ręką - Zasady określania emisji drgań;
- **EN ISO 12100:2012:** Bezpieczeństwo maszyn -- Ogólne zasady projektowania -- Ocena ryzyka i zmniejszanie ryzyka.

Osobą upoważnioną do sporządzenia Dokumentacji Techniczno-Konstrukcyjnej jest Pan Roberto Romboli w siedzibie firmy ECOTECH ITALIA via Copernico, 85 47122 Forlì FC - ITALIA. Dokumentacja Techniczno-Konstrukcyjna wymagana przez Dyrektywę Maszynową 2006/42/WE jest przechowywana w siedzibie firmy.

Podczas używania muszą być respektowane wszystkie instrukcje podane w instrukcji obsługi załączonej do urządzenia, jak również wszystkie normy odnoszące się do bezpieczeństwa i zapobiegania wypadkom, obowiązujące w państwie użytkowania urządzenia; na produkcie zostało umieszczone oznakowanie CE.

Data
02/01/20

Podpis


ECOTECH ITALIA di Roberto Romboli
Via Copernico 85 - 47100 FORLÌ (FC)
Tel. 0543-778344 - Fax 0543 778858
Port.WA 03198770400