

K950 RING



Руководство по эксплуатации



Внимательно прочитайте и поймите инструкцию перед тем, как будете пользоваться машиной.

ПОЯСНЕНИЕ СИМВОЛОВ

Символы на торцовочном станке:



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Торцовочный станок быть опасными! Небрежное или неправильное использование может привести к серьезной или смертельной травме.



Внимательно прочитайте и поймите инструкцию перед тем, как будете пользоваться торцовочным станком.



Всегда пользуйтесь:

- Защитным шлемом
- Защитными наушниками
- Защитными очками или полной маской



Настоящий продукт соответствует имеющимся директиве CE.



Предупреждение

При пилении происходит образование пыли, которая может быть вредна при вдыхании. Пользуйтесь одобренным респиратором. Старайтесь не вдыхать испарения бензина и выхлопные газы. Позаботьтесь о хорошей вентиляции.



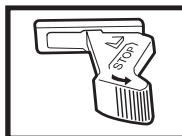
Предупреждение

Искры от торцовочной машины могут вызвать пожар в огнеопасном материале: бензине, дереве, сухой траве и др.

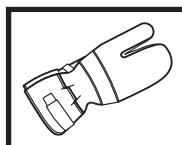


Шумовая эмиссия на окружающую среду согласно Директивы Европейского Сообщества. Шумовая эмиссия машины приведена в разделе Технические данные и на наклейке.

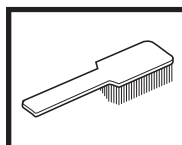
Символы в инструкции:



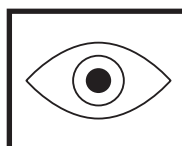
Проверка и/или обслуживание должны выполняться только при выключенном двигателе, когда кнопка остановки находится в положении "STOP".



Всегда пользуйтесь защитными перчатками.



Требует регулярной чистки.



Визуальная проверка.



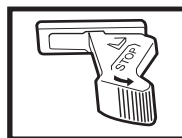
Защитные очки или визир должны быть использованы.



Рабочее положение.

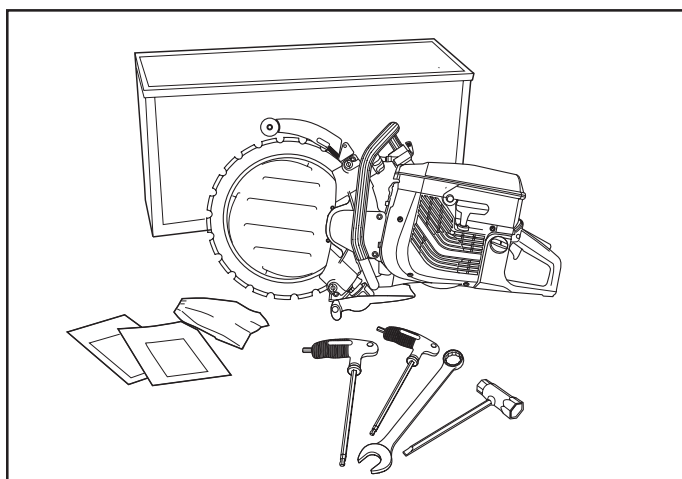


Остановка с пружиной возврата в рабочее положение.



Стоп в заблокированном положении.

Partner K950 RING ВКЛЮЧАЕТ



- 1 Торцовочный станок K950 Ring.
- 1 Деревянный транспортировочный ящик.
- 1 Набор инструмента.
- 1 Инструкцию.
- 1 Перечень запчастей.

Partner K950 Ring - это ручной торцовочный станок, которые пилит на глубину до 260 мм (10") режущим диском с диаметром в 350 мм (14").

Partner Industrial Products является единственным изготовителем данной конструкции, что является еще одним примером постоянного стремления фирмы Partner к превосходящему качеству.

СОДЕРЖАНИЕ

Действия перед использованием новым торцовочным станком

- Внимательно прочитайте инструкцию.
- Проверьте монтаж режущего диска и регулировку, см. раздел “Настройка и регулировка”.
- Запустите двигатель и проверьте регулировку холостого хода, см. главу “Обслуживание”, раздел “Карбюратор”. При правильной настройке карбюратора, режущий диск на холостых оборотах должен стоять неподвижно. Регулировка холостого хода описана в инструкции. Установите правильное количество оборотов согласно этих указаний. Не пользуйтесь торцовочным станком если холостые обороты не отрегулированы правильно!
- Пусть Ваш дилер Partner проверит торцовочный станок и выполнит необходимую регулировку и ремонт.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Ни при каких обстоятельствах не допускается внесение изменений в первоначальную конструкцию торцовочного станка без разрешения изготовителя. Всегда пользуйтесь запчастями завода-изготовителя.

Не авторизованные изменения и/или использование дополнительного оборудования может привести к серьезным повреждениям или к смертельной травме водителя и других.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Пользование продуктом, который режет, точит, сверлит, шлифует или создает форму материала дает пыль и испарения, в которых содержатся вредные химикаты. Узнайте как был создан материал с которым Вы работаете и одевайте соответствующую маску или респиратор.

Содержание

Пояснение символов	2
Инструкции безопасности	
Оборудование защиты людей	4
Оборудование безопасности торцовочного станка	4
Проверка, уход и обслуживание оборудования безопасности торцовочного станка	5
Общие указания по технике безопасности	6
Транспортировка и хранение	6
Меры безопасности при обращении с топливом	7
Общие рабочие инструкции	7
Пиление	7
Отдача	8
Обслуживание и хранение	9
Алмазные диски	9
Что есть что?	
Что есть что на торцовочном станке?	10
Настройки и регулировки	
Привод	11
Смонтируйте диск	12
Демонтаж направляющего ролика в комплекте	14
Монтаж направляющего ролика в комплекте	14
Ведущее колесо	15
Опорные ролики/направляющие ролики	15
Обращение с топливом	
Топливо	16
Заправка	16
Запуск и Остановка	
Запуск и остановка	17
Обслуживание	
Регулировка приводного ремня	18
Натягивание/замена приводного ремня	18
Ременной шкив и сцепление	18
Карбюратор	18
Топливный фильтр	19
Воздушный фильтр	19
Стартовый аппарат	20
Свеча	21
Система охлаждения	21
Глушитель	21
Наращивание лезвия	21
Ежедневное техническое обслуживание	22
Еженедельное техническое обслуживание	22
Ежемесячное техническое обслуживание	22
Технические характеристики	
K950 Ring	23
Поиск неисправностей	24

Partner Industrial Products стремится постоянно улучшать конструкцию продукта. Partner оставляет за собой поэтому право на внесение изменений в конструкцию без предварительного предупреждения и каких-либо других действий.

Вся информация и другие данные в настоящей инструкции действительны на дату, когда, настоящая инструкция была сдана в печать.

ИНСТРУКЦИИ БЕЗОПАСНОСТИ



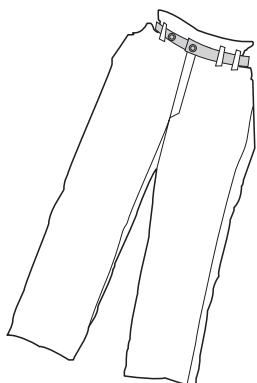
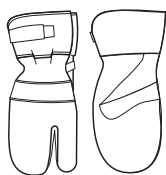
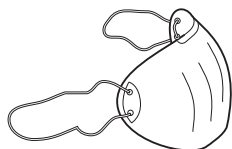
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Торцовочный станок изгороди при неправильном или небрежном обращении может стать опасным инструментом, который может привести к серьезным и даже опасным для жизни травмам. Чрезвычайно важно, чтобы Вы прочитали и поняли настоящее Руководство.

ОБОРУДОВАНИЕ ЗАЩИТЫ ЛЮДЕЙ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! При любом использовании торцовочного станка, следует пользоваться одобренными приспособлениями для защиты людей. Индивидуальные средства защиты не могут полностью исключить риск получения травмы, но при несчастном случае они снижают тяжесть травмы. Обращайтесь за помощью к Вашему продавцу-распространителю при выборе защитного оборудования.

- ЗАЩИТНЫЙ ШЛЕМ
- ЗАЩИТНЫЕ НАУШНИКИ
- ЗАЩИТНЫЕ ОЧКИ ИЛИ ПОЛНАЯ МАСКА
- РЕСПИРАТОР
- ПРОЧНЫЕ НАДЕЖНЫЕ ДЛЯ ЗАХВАТА ПЕРЧАТКИ
- ПРИЛЕГАЮЩАЯ ПЛОТНО ПРОЧНАЯ И УДОБНАЯ ОДЕЖДА, НЕ СТЕСНЯЮЩАЯ ДВИЖЕНИЙ
- ЗАЩИТА ДЛЯ НОГ (ЧТОБЫ ЗАЩИТИТЬ НОГИ ОТ ИСКР И ОТРЕЗАННЫХ ЧАСТИЦ)
- НЕСКОЛЬКИЕ САПОГИ СО СТАЛЬНЫМ НОСКОМ
- АПТЕЧКА ПЕРВОЙ ПОМОЩИ ВСЕГДА ДОЛЖНА БЫТЬ ПОД РУКАМИ



ТОРЦОВОЧНЫЙ СТАНОК - ОБОРУДОВАНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

В настоящем разделе описаны детали защитного оборудования торцовочного станка, какую функцию они выполняют и как выполняется их проверка и обслуживание, чтобы убедиться в том, что они функционируют.

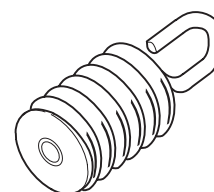
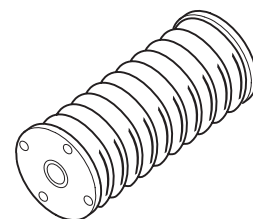
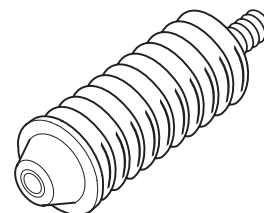
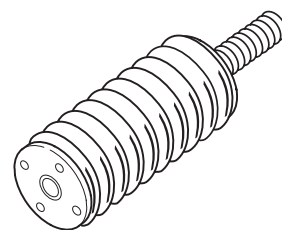


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Никогда не пользуйтесь торцовочным станком с поврежденными деталями безопасности. Выполняйте инструкции по проверке и обслуживанию, приведенные в данной инструкции.

1 Система гашения вибрации

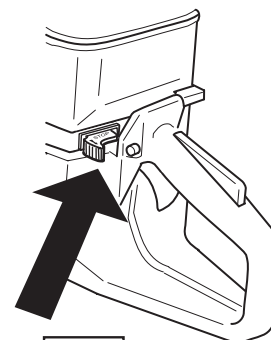
Ваш торцовочный станок оснащен системой гашения вибрации. Эта система предназначена снижать вибрацию во время пользования до минимума.

Система гашения вибрации торцовочного станка снижает передачу вибрации между блоком двигателя/режущим оборудованием и пользователем. Корпус двигателя, включая режущее оборудование, подвешен в узле ручки на т.н. виброгасящих элементах.



2 Контакт остановки

Контакт остановки используется для выключения двигателя.



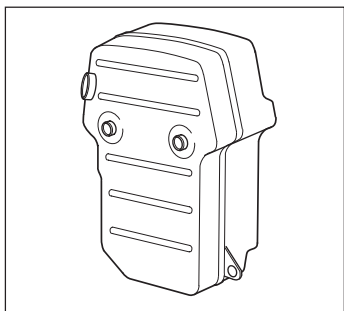
ИНСТРУКЦИИ БЕЗОПАСНОСТИ

3 Глушитель



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Глушитель может нагреться во время работы и оставаться очень горячим некоторое время. Не притрагивайтесь к глушителю когда он горячий!

Глушитель сконструирован для того, чтобы снижать шум до минимума и отводить выхлопные газы в сторону от пользователя. Выхлопные газы двигателя горячи и могут содержать искры, который могут стать причиной пожара.



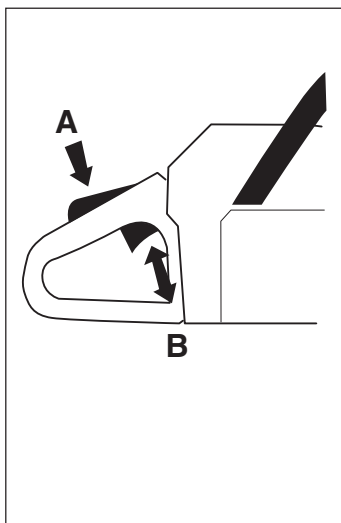
ВАЖНАЯ ИНФОРМАЦИЯ! Исключительно важно соблюдать инструкции по контролю, обслуживанию и сервису (см. раздел “Контроль, обслуживание и сервис оборудования безопасности торцовочного станка”).



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! В глушителе есть химикаты, которые могут вызывать раковые заболевания. Избегайте контакта с этими химикатами в случае, если глушитель будет поломан.

4 Блокиратор ручки газа

Блокиратор ручки газа сконструирован для предупреждения непроизвольного воздействия на ручку газа. При нажатии на блокиратор (A) в ручке (= когда Вы держите ручку) ручка газа (B) освобождается. Когда будет отпущен захват, то ручка газа и блокиратор возвращаются в свои исходные положения. Это осуществляется через две независимые друг от друга системы возвратных пружин. Такое положение означает, что ручка газа автоматически фиксируется на “холостых оборотах”.

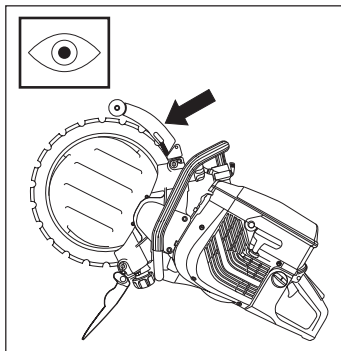


5 Щит от разрыва режущего диска



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Проверяйте всегда, чтобы щит защиты от разрыва был правильно смонтирован перед тем, как машина будет запущена.

Этот щит смонтирован над режущим диском и не допускает, чтобы частицы от пиления выбрасывались на пользователя.



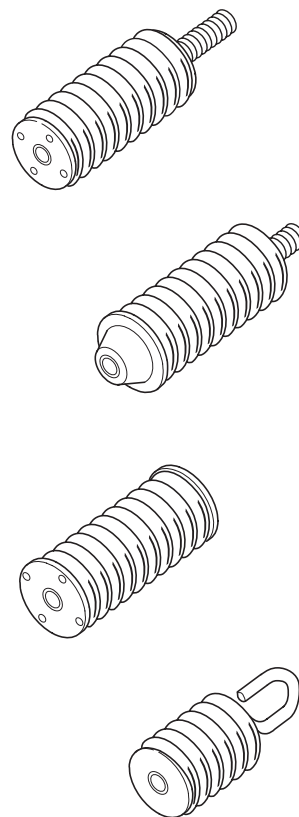
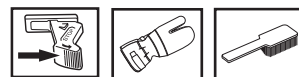
Проверка, уход и обслуживание оборудования безопасности торцовочного станка



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Сервис и ремонт торцовочного станка требует специальной подготовки. Это особенно относится к оборудованию безопасности машины. Если торцовочный станок не отвечает нормам какого-либо из перечисленных пунктов проверки, обращайтесь в обслуживающую мастерскую. Приобретение какого-либо из наших продуктов гарантирует профессиональный ремонт и обслуживание. Если торцовочный станок был приобретен не в одном из наших специализированных магазинов, спросите в ближайшей сервисной мастерской.

1 Система гашения вибрации

Регулярно проверяйте узел гашения вибрации после образования трещин в материале и деформации.

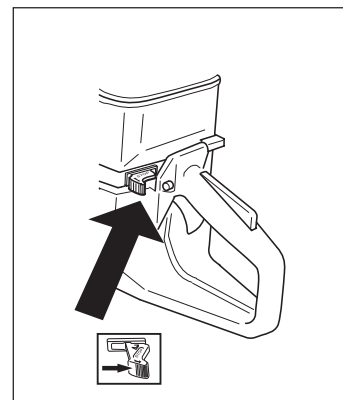


Проверяйте, чтобы виброгасящие элементы были хорошо закреплены между отсеком двигателя и соответственно узлом ручки.

Содержите ручку в чистоте и сухой.

2 Контакт остановки

Остановите двигатель и проверьте, чтобы двигатель останавливался, когда Вы переводите контакт остановки в положение остановки.

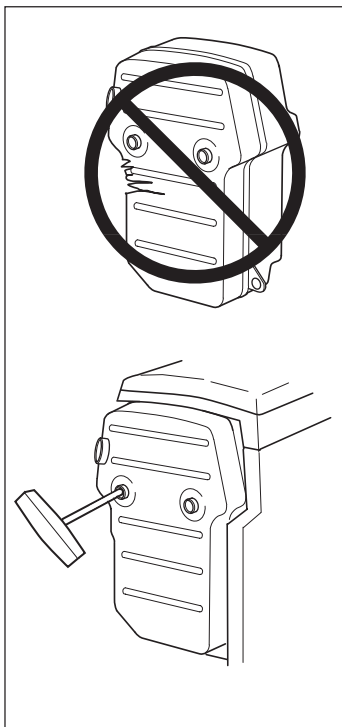


ИНСТРУКЦИИ БЕЗОПАСНОСТИ

3 Глушитель

Никогда не пользуйтесь торцовочным станком с поврежденным глушителем.

Регулярно проверяйте, чтобы глушитель был хорошо закреплен на корпусе двигателя.



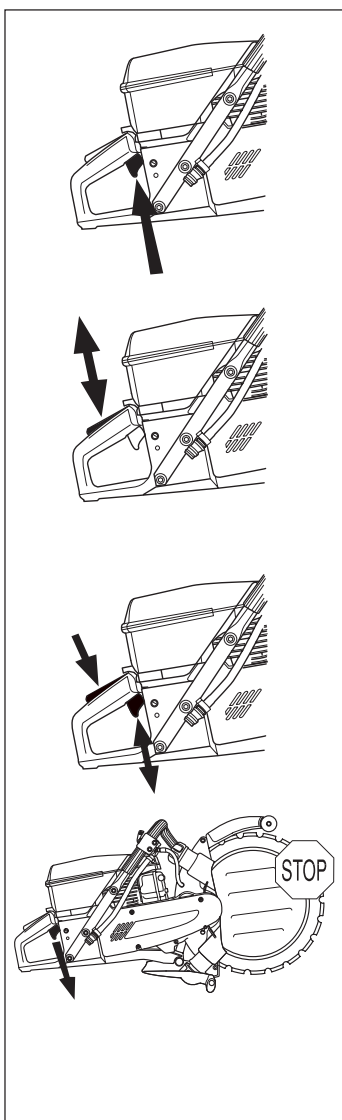
4 Блокиратор ручки газа

1 Проверьте, чтобы ручка газа фиксировалась на **ХОЛОСТЫХ ОБОРОТАХ**, когда фиксатор газа находится в своем исходном положении.

2 Прижмите фиксатор газа и проверьте, чтобы он занял свое первоначальное положение, когда Вы его отпускаете.

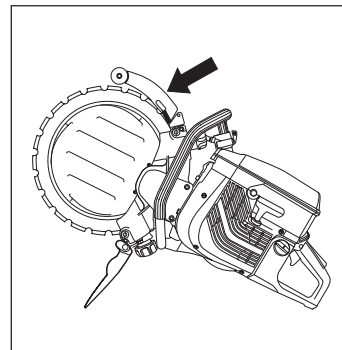
3 Проверьте, чтобы ручка газа и фиксатор газа легко ходили, и чтобы система их возвратных пружин действовала.

4 Запустите торцовочный станок и дайте полный газ. Отпустите ручку газа и проверьте, чтобы диск останавливался и оставался неподвижным. Если после постановки дросселя в **ПОЛОЖЕНИЕ ХОЛОСТОГО ХОДА** диск продолжает вращаться, следует проверить регулировку **ХОДА ХОЛОСТОГО** карбюратора. См. раздел "Обслуживание".



5 Щит от разрыва режущего диска

Никогда не пользуйтесь поврежденным щитом от разрыва или когда этот щит неправильно смонтирован.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Проверьте также, чтобы режущий диск был правильно смонтирован и чтобы на нем не было следов повреждений. Поврежденный режущий диск может стать причиной травм людей.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Никогда не пользуйтесь торцовочным станком с поврежденным оборудованием безопасности. Режущее оборудование торцовочного станка следует проверять и обслуживать согласно описанию в настоящей инструкции. Если Ваш торцовочный станок не отвечает нормам какого-либо из приведенных пунктов проверки, обращайтесь в сервисную мастерскую.

ОБЩИЕ ПРЕДПИСАНИЯ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

Назначение

ВАЖНАЯ ИНФОРМАЦИЯ! Не работайте с торцовочным станком не прочитав и не поняв вначале содержания настоящей инструкции. Все обслуживание кроме пунктов, приведенный в разделе "Проверка, обслуживание и сервис оборудования безопасности торцовочного станка" должны выполняться компетентным обслуживающим персоналом.

- Пользуйтесь оборудованием, рекомендуемым в разделе "Средства для защиты людей".
- Никогда не пользуйтесь машиной, когда Вы уставши, находитесь под влиянием наркотиков или алкоголя.
- Не давайте торцовочный станок кому-либо, не передавайте также и эту инструкцию. Убедитесь в том, что тот, кто пользуется торцовочным станком понял информацию в инструкции.

Транспортировка и хранение

- Храните торцовочный станок в замыкаемом помещении недоступным для детей и посторонних.

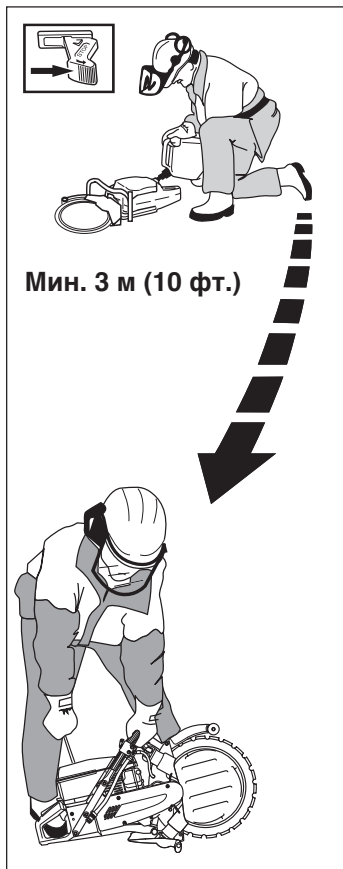
ИНСТРУКЦИИ БЕЗОПАСНОСТИ

Меры безопасности при обращении с топливом (Заправка/Топливная смесь/Хранение)



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Будьте осторожны при обращении с топливом. Помните о риске воспламенения, взрыва и вдыхания ядовитых испарений.

- Никогда не заправляйте торцовочный станок работающим двигателем.
- Проводите заправку или подготовку топливной смеси (бензин и масло 2-такт) в условиях хорошей вентиляции.
- Перед запуском отнесите торцовочный станок как минимум на 3 м от места заправки.
- Никогда не включайте торцовочный станок:
 - а) Если вы пролили топливо на него. Протрите разлитое топливо.
 - б) Если Вы пролили топливо на себя или на одежду. Замените одежду.
 - в) Если происходит утечка топлива. Регулярно проверяйте крышку топливного бака и шланги на предмет протекания.
- Хранить и торцовочный станок и топливо следует таким образом, чтобы не было риска контакта подтеков или паров с искрами или открытым огнем. Например рядом с электромашинками, электромоторами, контакторами/ переключателями, котлами и т.п.
- Всегда храните топливо в специально предназначенных и одобренных для этого емкостях.
- Перед длительным хранением торцовочного станка, следует опорожнить топливный бак. Выясните на местной бензозаправочной станции, куда вы можете слить оставшееся топливо.



Мин. 3 м (10 фт.)



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Пользуйтесь канистрой Partner с предохранителем переливания. Бензин и пары бензина легко воспламеняемы. Помните о риске пожара, взрыва и вдыхания ядовитых испарений. Перед заправкой остановите двигатель. Не заливайте столько топлива, чтобы оно переливалось. Протрите разлитое топливо на полу и на машине. Если Вы пролили топливо на себя или на одежду. Замените одежду. Перенесите машину как минимум на 3 метра от места заправки перед ее запуском.

ОБЩИЕ РАБОЧИЕ ИНСТРУКЦИИ

В настоящем разделе перечислены основные меры предосторожности, которые следует принимать при работе с торцовочным станком. Соблюдайте приведенные общие правила пользования, но в тоже время не работайте с торцовочным станком в условиях, когда вы не сможете позвать на помощь при несчастном случае.

Основные правила безопасности

ВАЖНАЯ ИНФОРМАЦИЯ! Никогда не работайте с торцовочным станком, который поврежден или неправильно настроен. Не работайте с торцовочным станком, на котором отсутствует какая-либо деталь, или когда монтаж не был выполнен надлежащим образом. Проверьте, чтобы режущий диск перестал вращаться, когда освобождается ручка газа. Если вы окажетесь в ситуации, в которой вы почувствуете неуверенность, остановитесь и запросите совет специалиста. Никогда не беритесь за работу, если не чувствуете полной уверенности!

- Проверяйте всегда, чтобы поблизости, во время запуска машины или во время работы с машиной не было людей, животных или чего-либо другого, что мешало бы Вашему управлению машиной.
- Избегайте использования в неблагоприятных погодных условиях, например в сильный туман, сильный дождь, сильный ветер, сильный холод и т.д. Работать в плохую погоду утомительно и к тому же может быть опасно, например на скользкой дороге.
- Никогда не начинайте работать машиной, пока участок работы не будет свободен и пока вы не будете устойчиво стоять. Посмотрите, нет ли возможных препятствий при неожиданном перемещении. Убедитесь в том, что никакой материал не может упасть и нанести вред, когда Вы работаете с машиной. Будьте особенно внимательны при работе в склоне.
- Следите за тем, чтобы одежда или части тела не оказались в контакте с режущим диском при запуске двигателя.
- Держитесь дальше от режущего диска, когда двигатель работает.
- Щит от разрыва всегда должен быть надет когда машина работает.
- Убедитесь в том, что участок работы достаточно освещен, чтобы работа осуществлялась в безопасных условиях.
- Проверьте, чтобы никакие провода или другие электрические кабели не были протянуты в зоне резки.



Пользуйтесь машиной только в помещении с хорошей вентиляцией. Небрежность может привести к серьезным повреждениям или к смерти.

Торцевание



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Безопасное расстояние до торцовочного станка 15 метров. Вы несете ответственность за то, чтобы животные или наблюдающие не находились в зоне работы. Не начинайте пиление пока участок работу не будет чист и вы не будете устойчиво стоять.

- Начинайте пиление с двигателем на максимальных оборотах.
- Всегда держите торцовочный станок крепким захватом двумя руками. Держите так, чтобы большие пальцы и пальцы рук обхватывали ручки.

ИНСТРУКЦИИ БЕЗОПАСНОСТИ



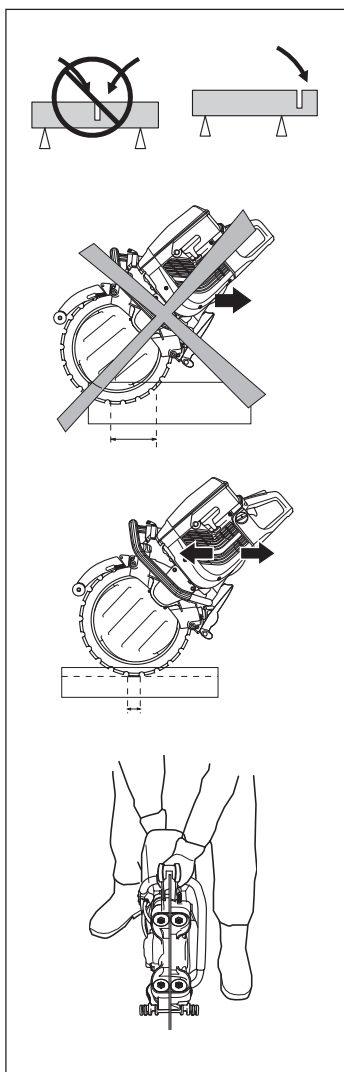
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Избыточная подверженность вибрациям может вызвать у людей с нарушениями циркуляции крови повреждение сосудов или нервные заболевания. Если Вы почувствуете ненормальные симптомы физического недомогания, которые могут иметь отношения к чрезмерной подверженности вибрациям, обращайтесь к врачу. Такими симптомами могут быть онемение, потеря чувствительности, “щекотки”, “колотье”, боли, потер силы или слабость, изменение цвета и состояния кожи. Обычно подобные симптомы проявляются на пальцах, руках или запястьях.

Технология пиления

Ниже описана технология общего характера.

1. Подоприте заготовку так, чтобы можно было предсказать что может произойти и чтобы она не зажимала.
2. Пилите всегда на полных оборотах газа.
3. Начинайте пилить мягко, не давите или не зажимайте диск.
4. Работайте при высоких оборотах диска.
5. Перемещайте диск медленно вперед и назад.
6. Используйте небольшую часть режущего участка диска.
7. Для пиления используйте только режущую часть диска.
8. При пилении диск должен находиться полностью в вертикальном положении - под прямым углом к заготовке.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Не отклоняйте торцовочный станок в сторону, это может привести к застреванию диска или к поломке с последствием травмы людей.

Отдача



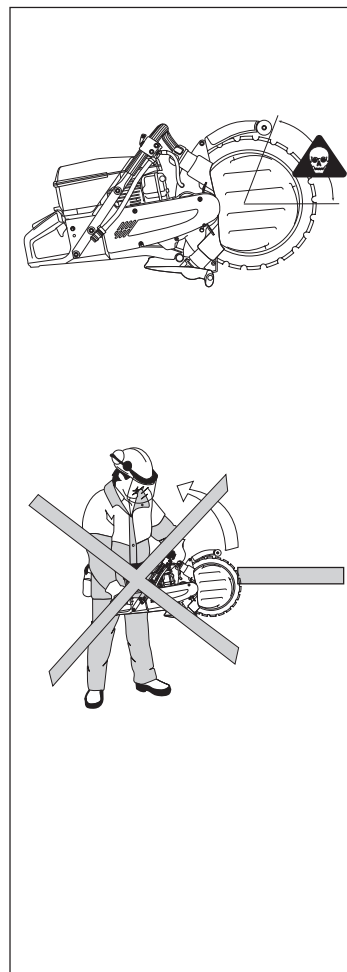
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Отдача может произойти очень быстро и с большой силой. Если не выполнять приведенные ниже правила, то результатом может быть серьезная или даже смертельная травма.

Если для пиления используется участок диска, показанный на рисунке ниже, то диск может начать подниматься в разрезе и отбросить машину вверх и назад на пользователя с большим усилием.

Как можно избежать отдачи

1. Никогда не режьте сегментом, показанным на рисунке.
2. Держите хороший баланс и устойчивость.
3. Пользуйтесь обоими руками и держите устойчивым хватом большого пальца и пальцев вокруг ручки.
4. Держите заготовку на удобном расстоянии.
5. Работайте на полном газе.
6. Будьте осторожны при подаче в имеющемся разрезе.
7. Никогда не режьте выше уровня плеч.
8. Следите за заготовкой, чтобы она не перемещалась или чтобы не происходило что-либо другое, что могло бы привести к соединению разреза и зажатию диска.



ИНСТРУКЦИИ БЕЗОПАСНОСТИ

Втягивание

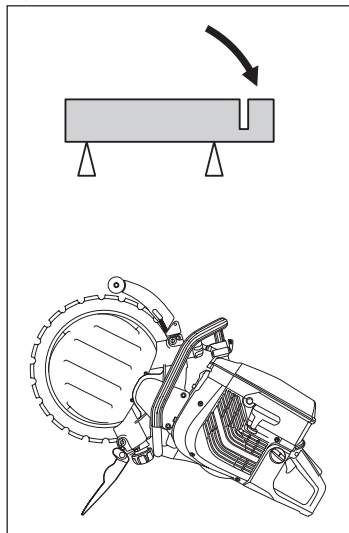
Втягивание происходит, когда нижняя часть диска внезапно останавливается или когда разрез соединяется. (Как избежать, описано в разделе “Как избежать отдачу” и “Зажатие/вращение”, ниже.)

Зажатие/вращение

Зажатие происходит когда разрез соединяется. Машина может неожиданно быть потянута вниз с очень большим усилием.

Как избежать зажатия

Подоприте заготовку так, чтобы разрез оставался открытым во время пиления и когда пиление будет закончено.



Проверьте количество оборотов двигателя

Пользуйтесь регулярно тахометром для проверки оборотов двигателя при рабочей температуре на полном газе и без нагрузки. Максимальное количество оборотов приведено на узле.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Если количество оборотов выше указанного, то узел необходимо отрегулировать в авторизованной сервисной мастерской перед тем, как он будет опять использован.

Обслуживание и хранение

Общие сведения

Торцовочные станки Partner надежны и прочны. Но так как они используются при высокой скорости пиления, то они нуждаются в регулярном обслуживании, что обеспечит эффективную и надежную работу машины.

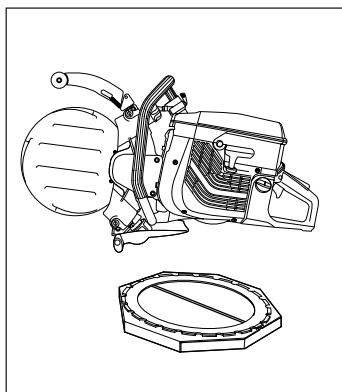
Прочитайте в инструкции какое обслуживание Вы можете осуществлять сами и следите за тем, чтобы все другое обслуживание выполнялось в авторизованной сервисной мастерской.

Торцовочный станок

Обращайтесь всегда с торцовочным станком осторожно и храните его в деревянном ящике, который поставляется вместе с машиной.

Режущие диски

- Проверяйте новые диски на наличие повреждений после транспортировки или хранения.



Алмазные диски

Алмазные диски изготовлены из промышленного алмаза, который скреплен связывающим материалом.

АЛМАЗНЫЕ ДИСКИ, ТИПЫ И НАЗНАЧЕНИЕ

Общие характеристики	Материал	Водяное охлаждение
Более низкая стоимость операции. Более редкая замена диска. Постоянная глубина резки. Меньше пыли.	Весь материал кладки, армированный бетон и другие скрепленные материалы. НЕ рекомендуется использовать для металла.	Увеличивает срок службы диска.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Охлаждайте алмазные диски постоянно водой, чтобы не произошло их чрезмерного нагревания, которое может вызвать поломку диска и выбрасыванию кусков, что приводит к последующим повреждениям.

Водяное охлаждение



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

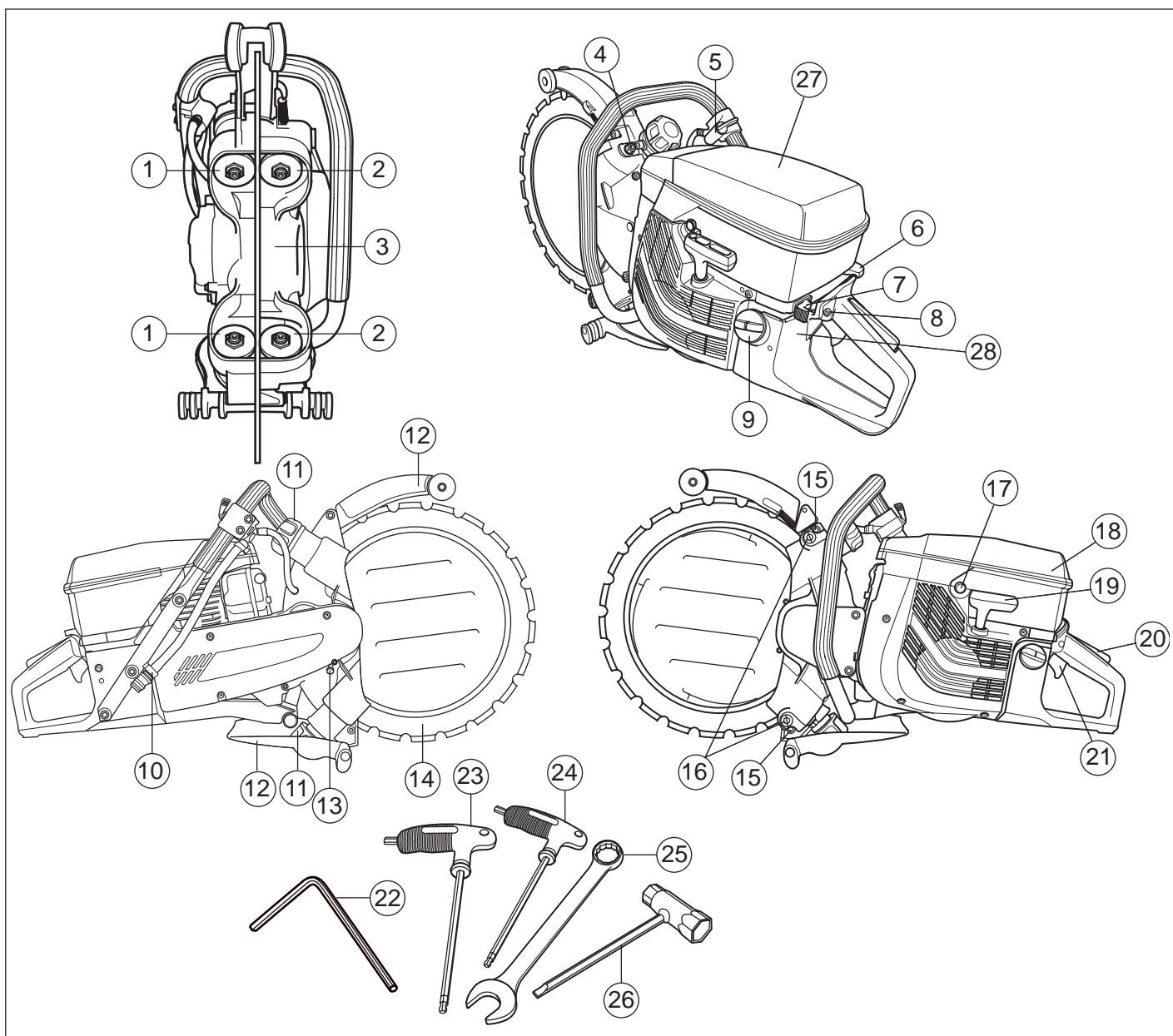
Водяное охлаждение, используемое для пиления бетона, охлаждает диск и увеличивает его срок службы, а также снижает образование пыли. К отрицательным характеристикам относится трудный запуск при очень низких температурах, риск повреждения пола и других строительных элементов, а также риск скольжения.

Затачивание алмазного диска

Диски могут затупиться, когда будет использоваться неправильное питающее давление или при резке определенного материала, как например сильно армированного бетона. Работать тупым диском приводит к чрезмерному нагреванию и в итоге к поломке сегмента (части лезвия).

Производите затачивание мягким материалом, как например песочным камнем или кирпичом.

ЧТО ЕСТЬ ЧТО?



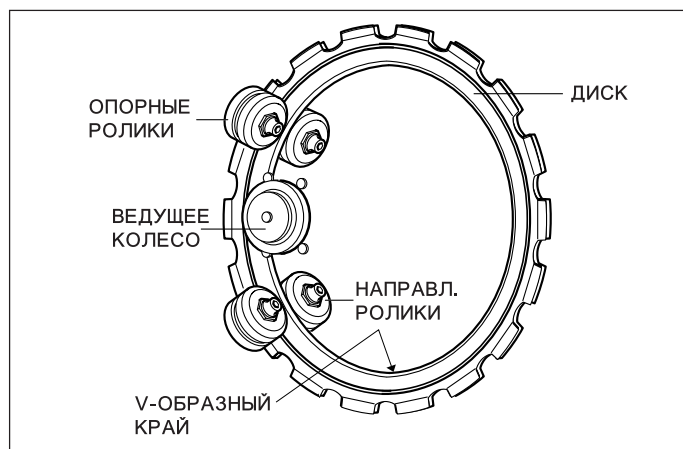
Что есть что на торцовочном станке?

- | | |
|--|---|
| 1. Направляющие ролики | 15. Винты с колпачком |
| 2. Опорные ролики | 16. Винты регулировки роликов |
| 3. Ведущее колесо | 17. Декомпрессионный клапан |
| 4. Стопорные гайки для опорных роликов | 18. Крышка воздушного фильтра |
| 5. Положение регулировки воды | 19. Ручка стартера |
| 6. Подсос | 20. Фиксатор ручки газа |
| 7. Контакт останова | 21. Ручка газа |
| 8. Блокиратор пускового газа | 22. Торцевой ключ на 6 мм |
| 9. Топливный бак | 23. Торцевой ключ на 5 мм с Т-образным захватом |
| 10. Подсоединение воды | 24. Торцевой ключ на 4 мм с Т-образным захватом |
| 11. Ручка для направляющих роликов | 25. Комбинированный ключ на 19 мм |
| 12. Щит для диска/брызговики | 26. Комбинированный ключ |
| 13. Кнопка блокировки ведущего колеса | 27. Предупреждающая наклейка |
| 14. Диск | 28. Табличка с указанием типа |

НАСТРОЙКИ И РЕГУЛИРОВКИ

Привод

Благодаря уникальной конструкции машины усилие привода передается не на центр диска. Благодаря этому общая глубина разреза будет 260 мм (10 дюймов) при использовании мокрого алмазного диска на 350 мм (14 дюймов). Это компактная, хорошо уравновешенная и простая в обращении машина.



Два направляющих плеча проходят в канавке диска. Пружины направляющих роликов выталкивают ролики, которые в свою очередь толкают V-образные края на внутренней окружности к V-образной канавке в ведущем колесе. Ведущее колесо смонтировано на оси, которая приводится в движение двигателем через приводной ремень.

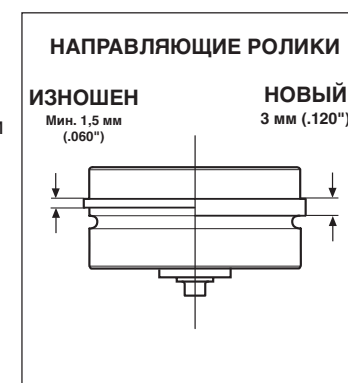
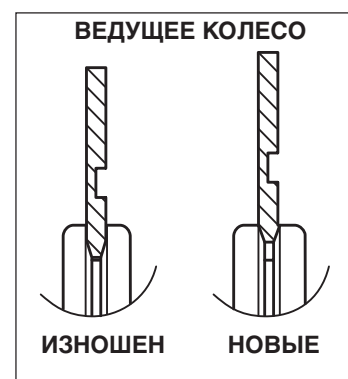
Капитальное техобслуживание

После определенного времени использования, внутренний диаметр диска и канавка в ведущем колесе изнашиваются.

Дисковая пила будет действовать хорошо также и в дальнейшем, при условии, что:

- ведущее колесо не сильно изношено; и
- направляющие ролики не сильно изношены; и
- регулировка расстояния между роликами и диском выполнена правильно.

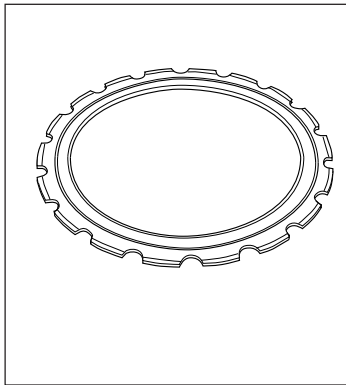
На всего протяжении срока службы диска, необходимо проверять настройку роликов два раза, в первый раз при монтаже диска и второй раз, когда диск будет сработан на 50%.



НАСТРОЙКИ И РЕГУЛИРОВКИ

Смонтируйте диск

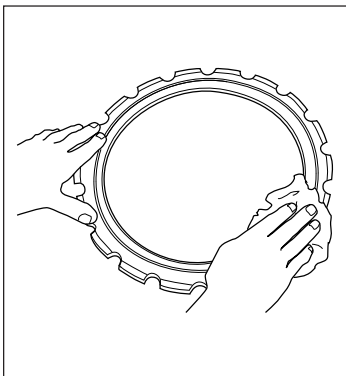
ОБРАТИТЕ ВНИМАНИЕ: В ассортименте Partner имеется несколько дисков для различных материалов. Посоветуйтесь с Вашим дилером Partner о том, какой диск подойдет лучше всего для Вашей работы.



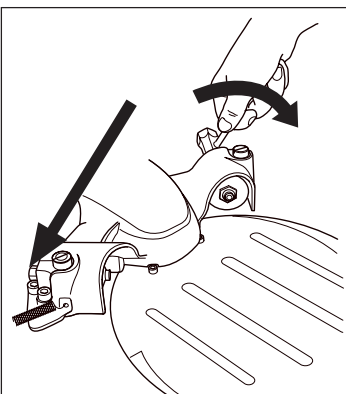
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Запрещается наращивать использованное диск. Изношенный диск может быть слабее. Наращенное лезвие может дать трещину или поломаться и серьезно травмировать оператора или других людей.

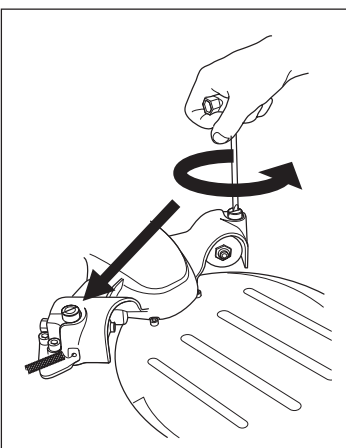
- Протрите возможную грязь с поверхности диска.



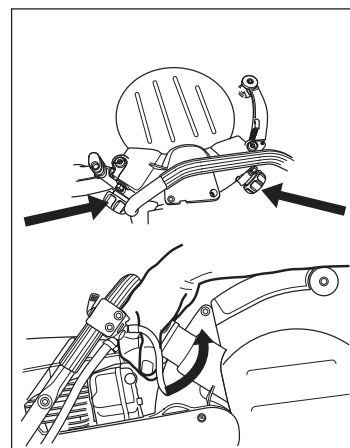
- Снимите стопорные гайки на колпаке опорного ролика.



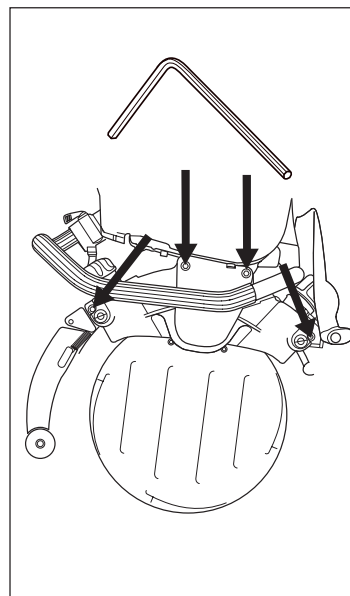
- Открутите регулировочные винты на несколько оборотов.



- Открутите ручки настолько, чтобы было снято напряжение пружины.



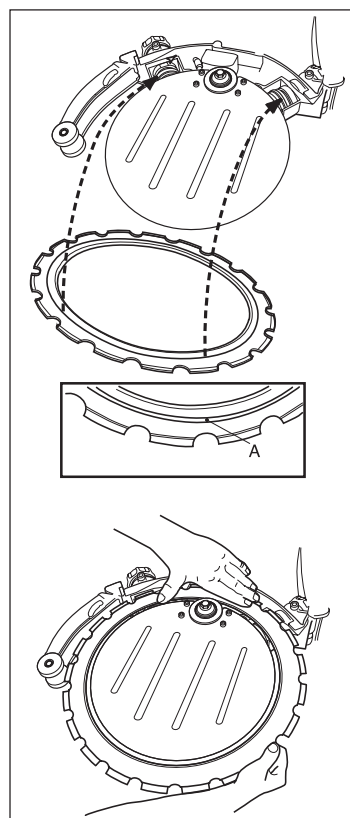
- Открутите четыре винта, которыми закреплен колпак опорного ролика при помощи торцевого ключа на 6 мм и снимите колпак.



- Смонтируйте диск.

ОБРАТИТЕ ВНИМАНИЕ:

С одной стороны на диске есть канавка (A), которая выполняет функцию направляющей канавки для направляющих роликов.



- Прижмите затем диск в ведущее колесо. Поворачивайте диск, когда вы будете монтировать его на нижний направляющий ролик. При необходимости прижмите внутрь направляющий ролик так, чтобы он вошел в паз на диске.

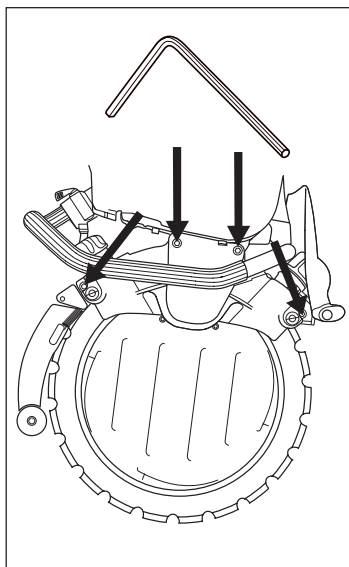
НАСТРОЙКИ И РЕГУЛИРОВКИ



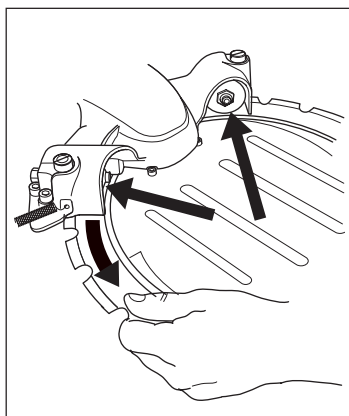
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Перед тем, как монтировать диск на машину, проверяйте, чтобы диск не был поврежден. Поврежденный диск может дать трещину и стать причиной серьезной травмы людей.

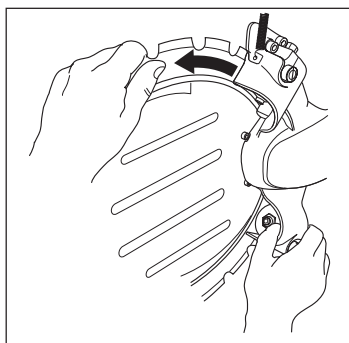
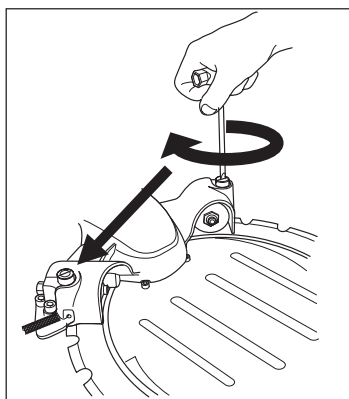
- Смонтируйте колпак опорного ролика и проследите, чтобы канавка лезвия совпадала в обоих направляющих роликах. Закрутите затем сильно четыре винта.



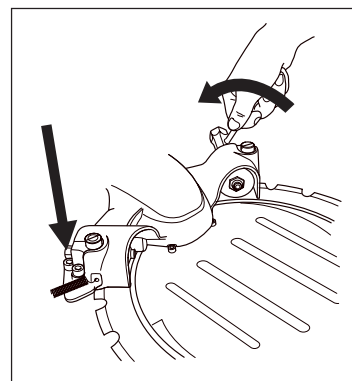
- Поверните диск и проследите, чтобы опорные ролики не находились под внутренним напряжением по отношению к диску.



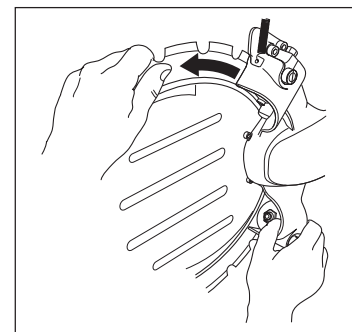
- Отрегулируйте прилегание опорного ролика при помощи регулировочных винтов так, чтобы можно было легко удерживать опорные ролики в упор большим пальцем, когда диск вращается.



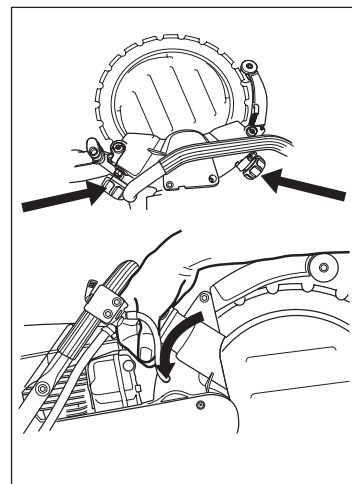
- Затяните контргайки на колпаке опорного ролика.



- Поверните лезвие и проверьте, чтобы по-прежнему можно было удерживать ролики большим пальцем, когда диск вращается. **ОБРАТИТЕ ВНИМАНИЕ!** Машина должна находиться в вертикальном положении.



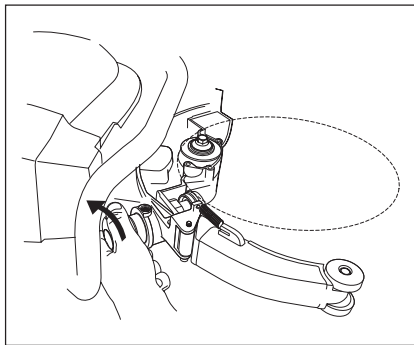
- Затяните сильно ручки и машина готова к использованию.



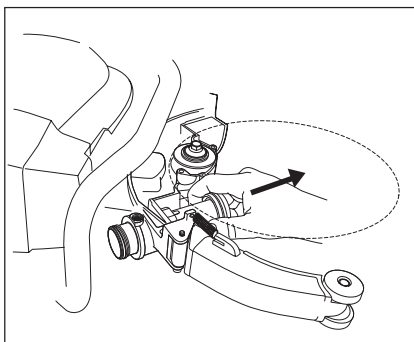
НАСТРОЙКИ И РЕГУЛИРОВКИ

Демонтаж направляющего ролика в комплекте

- Открутите ручку.

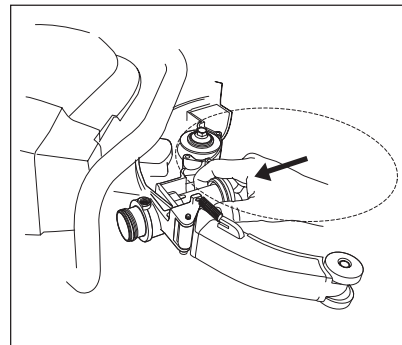


- Направляющий ролик сейчас можно достать из машины.

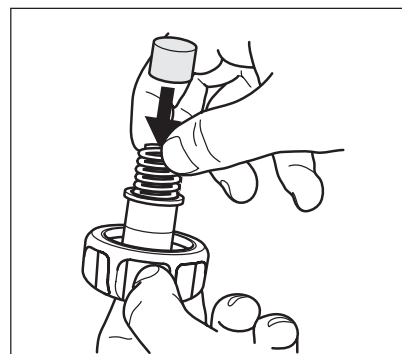


Монтаж направляющего ролика в комплекте

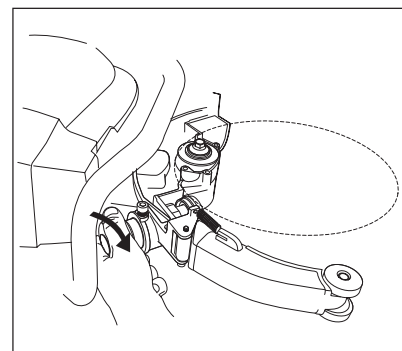
- Смажьте корпус внутри густой смазкой и затем прижмите направляющие ролики внутрь корпуса.



- Установите пружину и дистанционную вставку в ручку.



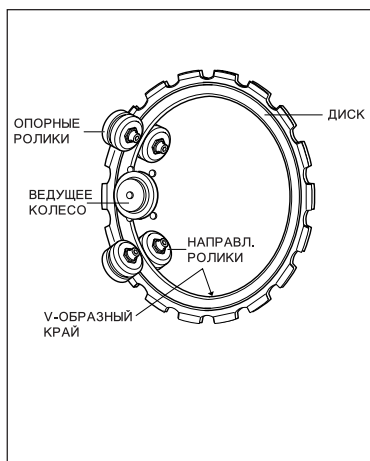
- Наживите ручку примерно на 1/2 оборота на резьбу.



НАСТРОЙКИ И РЕГУЛИРОВКИ

ВАЖНЫЕ ПРИМЕЧАНИЯ:

- Опорные ролики не приводят в движение диск.
- Неправильная регулировка может привести к повреждению диска.
- Если диск вращается медленно или останавливается, осуществите поиск неисправности.



Ведущее колесо

A. Заблокируйте ось кнопкой блокировки. (см. № 13 на стр. 10).

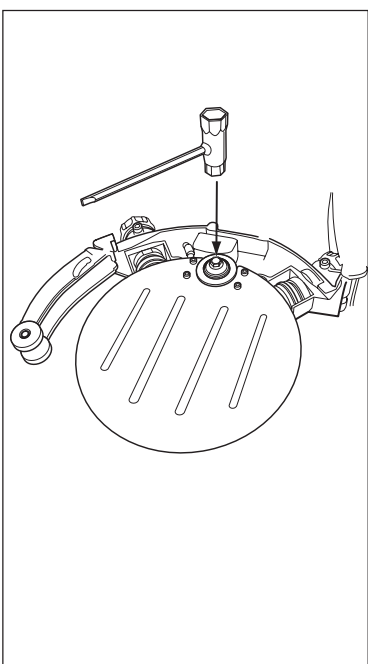
B. Открутите центровочный винт и снимите шайбу.

Сейчас вы можете снять ведущее колесо.

ОБРАТИТЕ ВНИМАНИЕ:
При установке нового диска, замените и ведущее колесо.

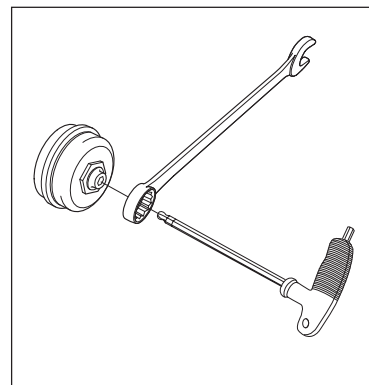
Изношенное колесо может привести к буксованию диска и его повреждению.

Недостаточный поток воды уменьшает срок службы ведущего колеса.



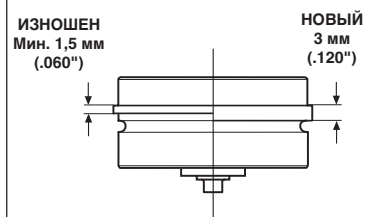
Опорные ролики/направляющие ролики

- Снимите колпак опорных роликов.
- Проверьте износ на всех роликах.
- Пользуйтесь комбинированным торцевым Т-образным ключом на 5 мм при замене роликов.

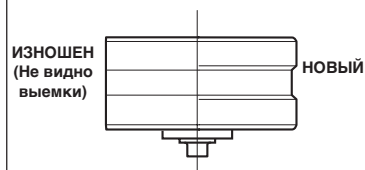


- Заменяйте направляющие ролики, когда плечи изношены на 50% от своей первоначальной ширины.
- Замените опорные ролики, когда поверхность роликов будет плоской, (или) когда канавка на поверхности ролика будет стерта.

НАПРАВЛЯЮЩИЕ РОЛИКИ



ОПОРНЫЕ РОЛИКИ



ОБРАЩЕНИЕ С ТОПЛИВОМ

Топливо

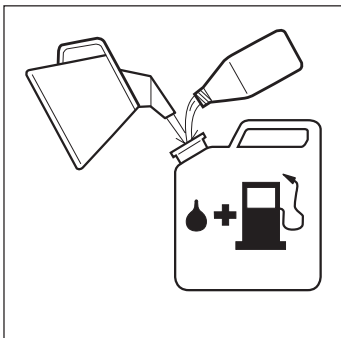
ОБРАТИТЕ ВНИМАНИЕ! Торцовочный станок оснащен двухтактным двигателем и должен поэтому всегда заправляться смесью бензина и масла для двухтактных двигателей. Чтобы обеспечить правильную смесь, важно тщательно измерить количество добавляемого масла. При приготовлении небольшого количества топливной смеси даже малая неточность может сильно повлиять на качество топливной смеси.



При работе с топливом всегда следует заботиться о хорошей вентиляции.

Бензин

- Пользуйтесь высококачественным бензином с добавлением свинца или без.
- Минимальное низкое октановое число - 90. Если использовать бензин с октановым числом ниже 90, может иметь место так называемый стук (детонация). Это приводит к увеличению температуры двигателя, что в свою очередь может привести к выводу его из строя.



Масло для двухтактных двигателей

- Для обеспечения наилучших результатов при работе применяйте масло PARTNER для 2-тактных двигателей, специально разработанное для торцовочных станков. Пропорция смеси 01:50 (2%).
- Если нет возможности использовать масло PARTNER для 2-тактных двигателей, Вы можете применять другое высококачественное масло для двухтактных двигателей с воздушным охлаждением. При выборе масла обращайтесь к Вашему дилеру. Пропорции смешивания 1:33 (3%)-1:25 (4%).
- Никогда не используйте масло для двухтактных двигателей с внешним водяным охлаждением.
- Никогда не пользуйтесь маслом, предназначенным для четырехтактных двигателей.

бензин литры	масло литры		
	2%(1:50)	3%(1:33)	4%(1:25)
5	0,10	0,15	0,20
10	0,20	0,30	0,40
15	0,30	0,45	0,60
20	0,40	0,60	0,80

Смешивание

- Смешивайте всегда бензин и масло в чистой канистре одобренной для бензина.
- В начале всегда заливайте половину количества бензина, который должен быть смешан. Затем залейте полное количество масла. Размешайте (взболтайте) топливную смесь. Долейте оставшееся количество бензина.
- Тщательно размешайте (взболтайте) топливную смесь перед тем, как будет заполнен топливный бак.
- Не смешивайте топливо более, чем на 1 месяц работы.
- Если Вы не будете пользоваться торцовочным станком в течение более долгого времени, то топливный бак следует опорожнить и прочистить.



Заправка



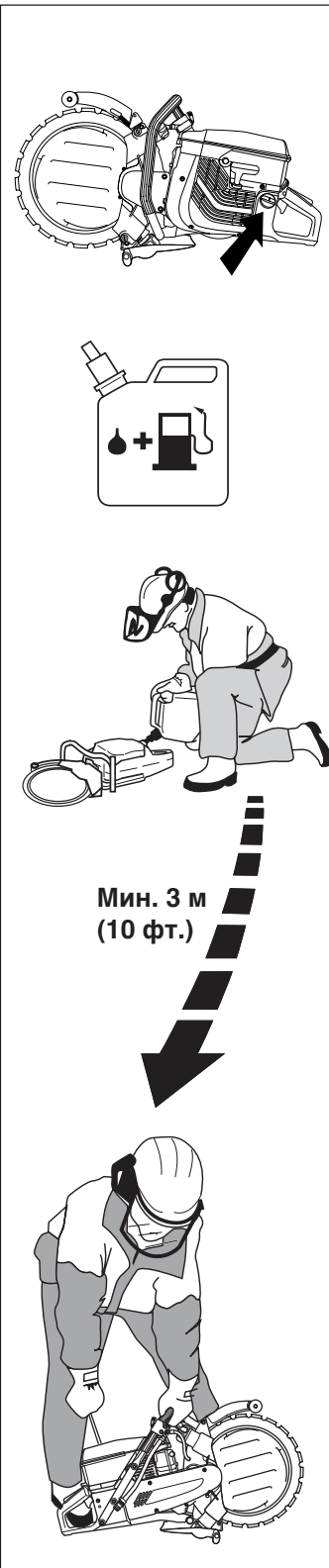
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Следующие меры предосторожности снижают риск пожара:

- Не курите и не оставляйте теплых предметов вблизи топлива.
- Никогда не производите заправку при работающем двигателе.
- Открывайте крышку бака медленно, чтобы выпустить избыточное давление.
- После заправки хорошо закройте крышку.
- При запуске, всегда перенесите торцовочный станок с места заправки.

- Ручки должны быть сухие, чистые и без масла и топлива.

- Содержите в чистоте место вокруг крышки топливного и масляного баков. Регулярно промывайте топливный бак. Топливный фильтр следует менять по крайней мере один раз в год. Загрязнения в баке вызывают приводят к нарушениям в работе. Следите за тем, чтобы топливо было хорошо смешано, потрусив для этого канистру перед тем, как заливать топливо в бак.

- Будьте осторожны при заправке топливом. Перенесите торцовочный станок как минимум на три метра в сторону от места заправки перед тем, как Вы будете его запускать. Проверьте, чтобы крышка топливного бака была хорошо закручена.



Мин. 3 м
(10 фт.)

ЗАПУСК И ОСТАНОВКА

Запуск и остановка



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Перед запуском проследите за следующим:

- Не запускайте торцовочный станок если колпак ремня не смонтирован. В противном случае может произойти высвобождение муфты сцепления, что вызовет травмы.
- Всегда переносите торцовочный станок с места заправки перед запуском.
- Проверьте, чтобы Вы и машина стояли устойчиво и чтобы режущий диск мог свободно вращаться.
- Позаботьтесь, чтобы в рабочей зоне не находились посторонние.

Запуск холодного двигателя

ЗАЖИГАНИЕ:

Передвиньте контакт остановки влево.

ПОДСОС:

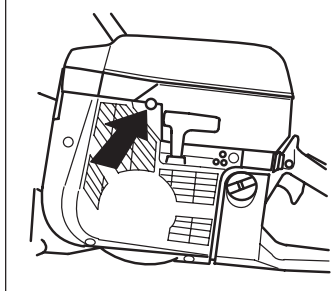
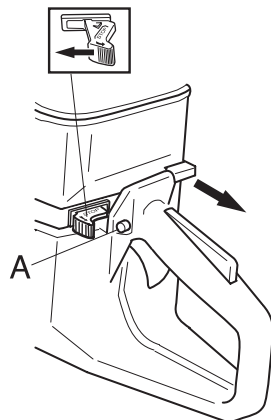
Вытяните рычаг подсоса.

БЛОКИРАТОР РУЧКИ ГАЗА

Прижмите ручку газа и затем блокиратор ручки газа (A). Отпустите ручку газа и она будет оставаться в положении половины газа. Блокиратор освобождается, когда ручка газа будет полностью прижата.

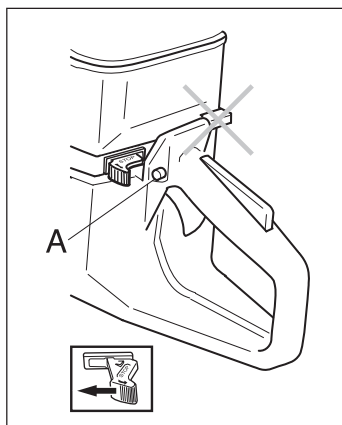
ДЕКОМПРЕССИОННЫЙ КЛАПАН

Прижмите клапан, чтобы снять давление в цилиндре, это необходимо для того, чтобы облегчить запуск торцовочного станка. При запуске машины всегда пользуйтесь декомпрессионным клапаном. После запуска машины он автоматически вернется в свое первоначальное положение.



Запуск горячего двигателя

Пользуйтесь той же последовательностью как для холодного двигателя, но не вытягивая рычага подсоса.



Запуск



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Режущий диск при запуске двигателя вращается. Следите за тем, чтобы он вращался свободно.

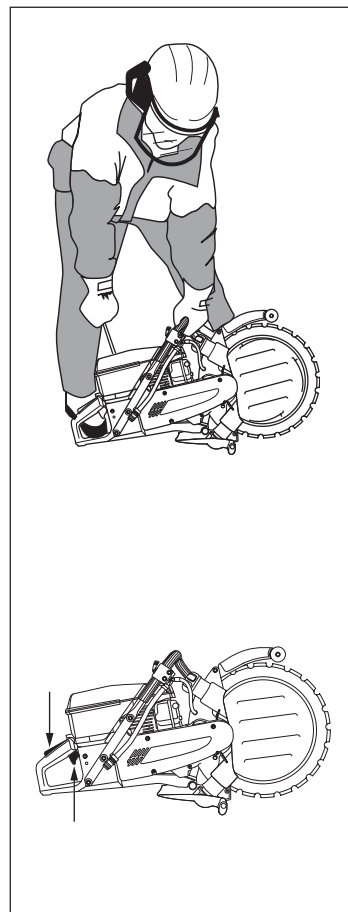
Обхватите переднюю ручку пилы левой рукой.

Прижмите машину вниз, наступив правой ногой на защитный щиток ручки. **Никогда не наматывайте стартовый шнур на руку.**

Возьмите ручку стартера правой рукой и плавно потяните шнур стартера, пока не почувствуете сопротивление (барабан стартера входит в зацепление с собачками храпового механизма) и после этого сделайте резкие и сильные рывки.

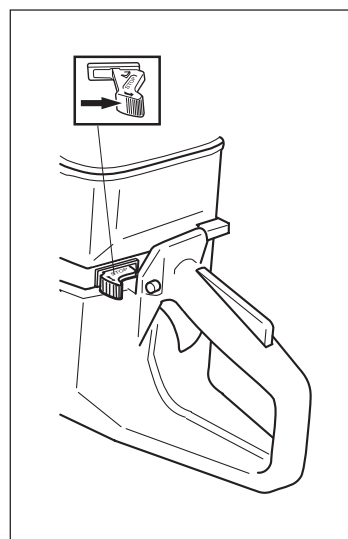
ОБРАТИТЕ ВНИМАНИЕ! Не вытягивайте полностью шнур и не выпускайте ручки стартера при полностью вытянутом шнуре. Это может привести к повреждениям торцовочного станка.

Когда двигатель начнет работать, быстро дайте полные обороты и стартовый газ автоматически выключится.



Остановка

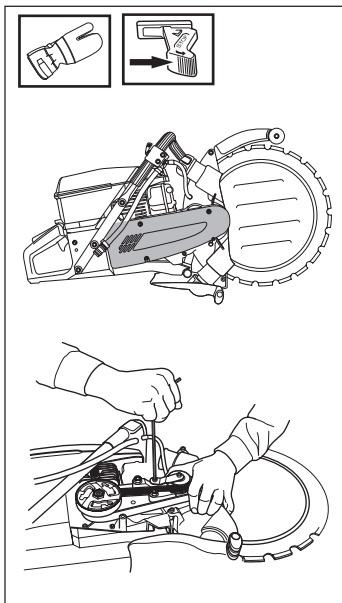
Двигатель останавливается выключением зажигания. (Передвиньте контакт остановки вправо.)



ОБСЛУЖИВАНИЕ

Регулировка приводного ремня

- Приводной ремень полностью капсулирован и хорошо защищен от пыли, грязи и механического воздействия во время пиления.
- Демонтируйте колпак и открутите винт натяжения ремня. Надавите на натяжитель ремня большим пальцем, чтобы натянуть ремень. Затем затяните винт, которым закреплен натяжитель ремня.



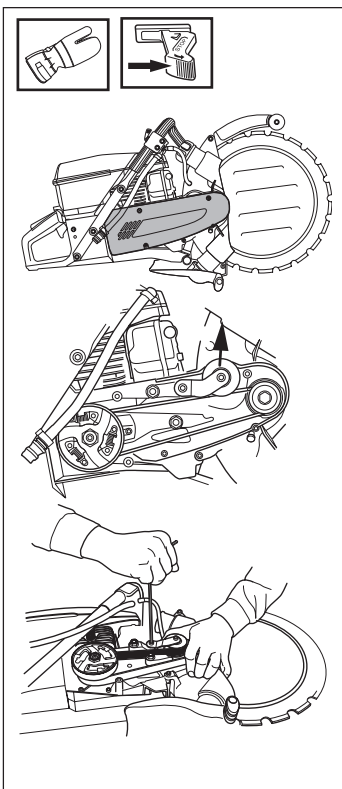
Натягивание/ замена приводного ремня

- Демонтируйте колпак и открутите винт натяжения ремня. Прижмите обратно ролик натяжения ремня и установите новый приводной ремень.

ОБРАТИТЕ ВНИМАНИЕ!

Перед тем, как смонтировать новый приводной ремень, проверьте, чтобы оба ременных шкива были чисты и без повреждений.

- Нажмите на натяжитель ремня большим пальцем, чтобы натянуть ремень и затяните винт, которым закреплен натяжитель ремня.
- Смонтируйте колпак ремня.



Карбюратор

Ваш продукт Partner был создан и изготовлен согласно спецификаций по снижению выхлопных газов.

Наконечник

Карбюратор оснащен зафиксированными наконечниками, гарантирующими постоянную подачу в машину правильного количества смеси топлива и воздуха. Если двигатель теряет мощность или плохо набирает обороты, выполните следующее:

- Проверьте воздушный фильтр и при необходимости замените его.
- Если это не помогает, обращайтесь в авторизованную специализированную мастерскую.

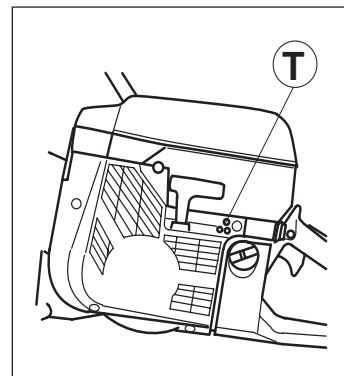
Окончательная регулировка холостого хода Т

Отрегулируйте обороты холостого хода винтом Т. Если необходима регулировка, поворачивайте вначале винт холостого хода Т по часовой стрелке, пока диск не начнет вращаться. Затем поворачивайте винт против часовой стрелки, пока диск не остановится. Правильной считается регулировка холостого хода, при которой двигатель ровно работает в любом положении. Должен оставаться также достаточный запас до об/мин., когда диск начинает вращаться.

Рекомендуемые обороты холостого хода: 2 500 об/мин.



Обращайтесь к Вашему дилеру, если настройку холостого хода до остановки диска выполнить невозможно. Не пользуйтесь торцовочным станком, пока он не будет хорошо настроен, отрегулирован или отремонтирован.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Никогда не пользуйтесь торцовочным станком без защиты от разрыва над режущим диском.

Ременной шкив и сцепление

Никогда не запускайте двигатель, если ременной шкив и сцепление демонтированы для обслуживания.

ОБСЛУЖИВАНИЕ

Воздушный фильтр

Воздушный фильтр следует регулярно чистить от пыли и грязи, чтобы исключить:

- Сбои в работе карбюратора
- Трудность запуска
- Падение мощности двигателя
- Напрасный износ частей двигателя
- Чрезмерный расход топлива



Система воздушного фильтра состоит из промасленного пенопластового фильтра (1) и бумажного фильтра (2):

1) Пенопластовый фильтр легко доступен и находится под колпаком фильтра А. Этот фильтр следует проверять один раз в неделю и при необходимости менять.

- Чтобы сохранить полную функциональность фильтра, фильтр следует регулярно менять или чистить и пропитывать маслом. Для этой цели фирма PARTNER предлагает специальное масло.

- Снимите фильтр. Промойте тщательно фильтр в растворе теплой мыльной воды. После чистки тщательно промойте фильтр в чистой воде. Выжмите и дайте фильтру просохнуть.

ОБРАТИТЕ ВНИМАНИЕ! Сжатый воздух под высоким давлением может повредить пенопласт.

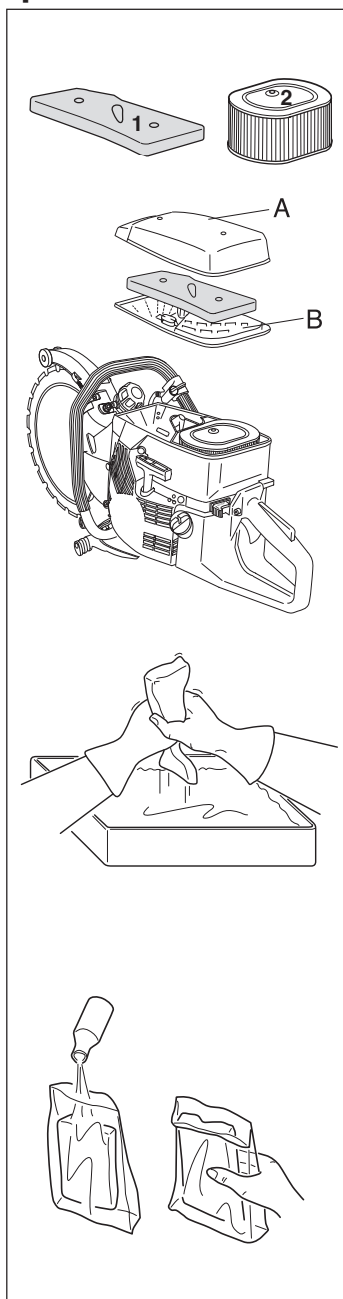
- Тщательно пропитайте фильтр маслом. Очень важно, чтобы весь фильтр полностью был пропитан маслом.

2) Бумажный фильтр находится под колпаком В. Этот фильтр следует проверять один раз в неделю и при необходимости менять. Бумажный фильтр не возможно чистить и нельзя мыть.

Воздушный фильтр после эксплуатации в течение некоторого времени невозможно полностью вычистить. Поэтому все воздушные фильтры необходимо регулярно менять на новые. **Поврежденный воздушный фильтр необходимо заменить.**

ВАЖНАЯ ИНФОРМАЦИЯ!

Плохое обслуживание воздушного фильтра приводит к отложению на свече и к ненормальному износу деталей двигателя.



Топливный фильтр

- Внутри топливного бака находится топливный фильтр.
- Топливный бак должен быть защищен от грязи при заправке. Это снижает риск сбоев при работе, по причине загрязнения топливного фильтра, который находится в баке.
- Фильтр не может быть очищен, а должен быть заменен на новый, когда он будет загрязнен. **Замена фильтра должна выполняться как минимум один раз в год.**

ОБСЛУЖИВАНИЕ

Стартовый аппарат



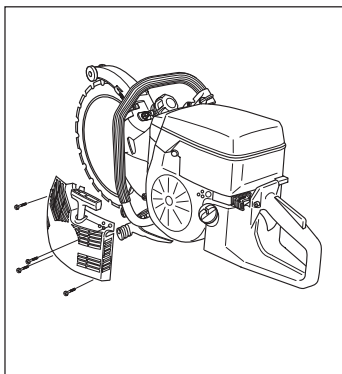
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

- Возвратная пружина лежит в напряженном положении в корпусе стартового аппарата и при неосторожном обращении может разжаться и травмировать людей.
- При замене пружины стартера или стартового шнура, будьте осторожны. Пользуйтесь защитными очками.

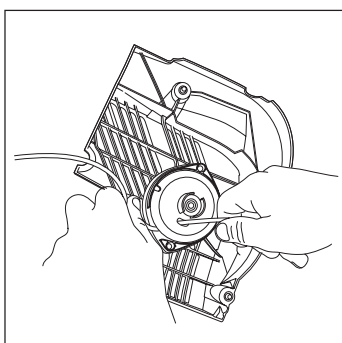
Замена сломанного или изношенного шнура стартера



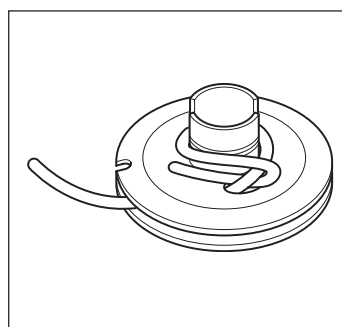
- Открутите винты, крепящие корпус стартера к картеру двигателя и снимите стартер.



- Уберите возможные остатки старого стартового шнура и проверьте, чтобы стартовая пружина функционировала. Введите новый стартовый шнур через отверстие в шкиве шнура.



- Замкните стартовый шнур вокруг центра шкива шнура, как это показано на рисунке. Затяните сильно крепление и следите за тем, чтобы свободный конец был как можно короче. Закрепите конец стартового шнура в ручке стартового шнура.

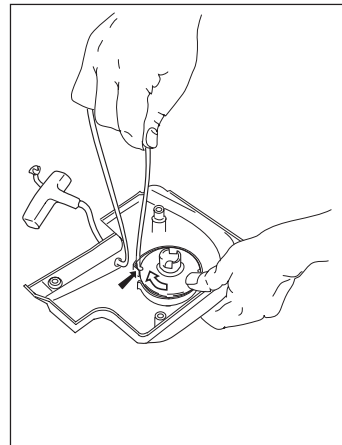


Натяжение возвратной пружины

- Поднимите шнур стартера через выемку в шкиве шнура и поверните шкив шнура стартера на два оборота по часовой стрелке.

ОБРАТИТЕ ВНИМАНИЕ!

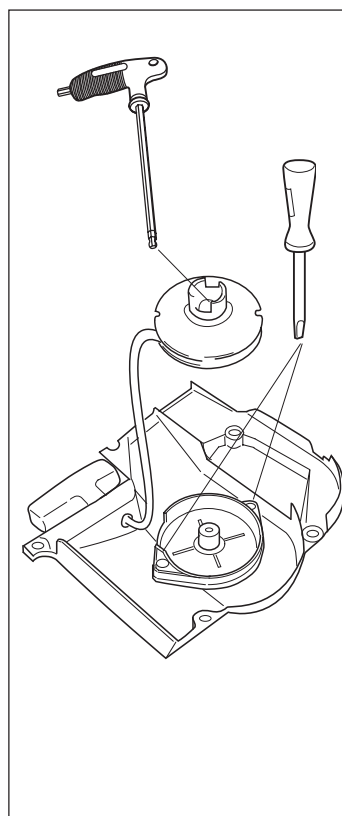
Проверьте, чтобы шкив шнура стартера был повернуто можно было повернуть по крайней мере на половину оборота при полностью вытянутом шнуре стартера.



Замена сломанной возвратной пружины

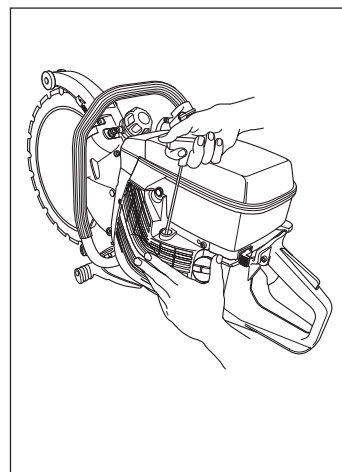


- Снимите шкив стартового шнура (см. раздел "Замена поврежденного или изношенного стартового шнура"). Помните, что возвратная пружина находится в блоке стартера в сжатом положении.
- Открутите винты, которыми закреплена кассета пружины.
- Достаньте возвратную пружину из стартера, повернув его внутреннюю часть вниз и ударяя слегка о стол. Если в момент сборки пружина выскочила, ее нужно установить заново, закручивая от периферии к центру.
- Смажьте возвратную пружину жидким маслом. Соберите шкив стартера и натяните возвратную пружину.



Монтаж стартера

- Соберите стартер, сначала вытянув шнур стартера, а затем установив стартер на картер двигателя. Затем плавно отпустите шнур стартера, чтобы шкив вошел в зацепление со шкивом шнура.
- Вставьте и затяните винты, которые крепят стартер.



ОБСЛУЖИВАНИЕ

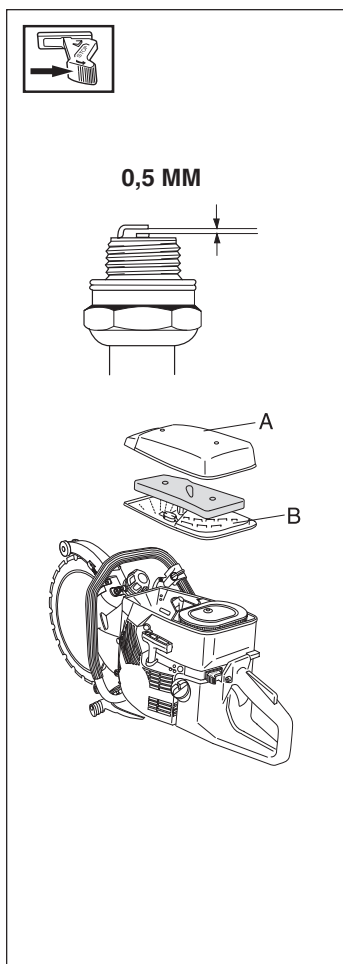
Свеча

На состояние свечи оказывают влияние следующие факторы:

- Неправильная регулировка карбюратора.
- Неправильная топливная смесь (слишком много масла).
- Загрязненный воздушный фильтр.

Эти факторы влияют на образование нагара на электродах свечи и могут привести к сбоям в работе и трудностям при запуске.

- Если мощность машины снижена, и если машину трудно запускать или если она работает неровно на холостых оборотах: перед тем, как предпринять дальнейшие действия всегда проверьте свечу. Если свеча загрязнена, прочистите ее и проверьте, чтобы зазор электродов был 0,5 мм. Свечу нужно менять через месяц работы или при необходимости чаще.



ОБРАТИТЕ ВНИМАНИЕ! Всегда пользуйтесь рекомендуемым типом свечи (см. раздел “Технические данные”)! Применение несоответствующей свечи может привести к серьезным повреждениям поршня/цилиндра.

Система охлаждения

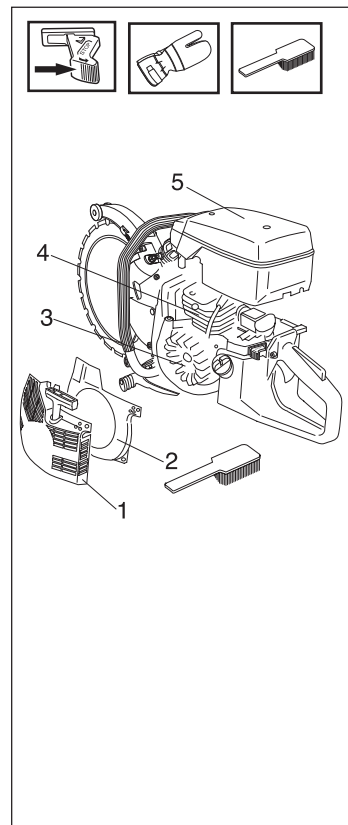
Для обеспечения как можно более низкой рабочей температуры торцовочный станок оборудован системой охлаждения.

В систему охлаждения входит:

1. Воздухозаборник блока стартера.
2. Формирователь воздушного потока.
3. Лопасты вентилятора на маховике.
4. Охлаждающие фланцы на цилиндре.
5. Крышка цилиндра (обеспечивает подачу холодного воздуха к цилиндру).

Производите очистку системы охлаждения щеткой раз в неделю или чаще, если этого требуют условия работы.

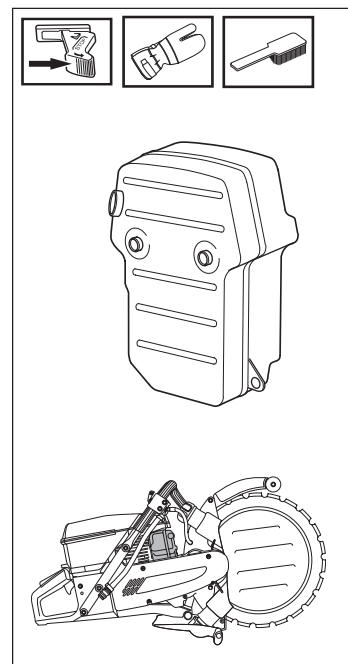
Загрязненная или засоренная система охлаждения может привести к перегреву торцовочного станка и вызвать повреждение поршня и цилиндра.



Глушитель

Глушитель служит для снижения уровня шума и отвода раскаленных выхлопных газов от рабочего. Выхлопные газы очень горячие и могут содержать искры, что может привести к пожару при прямом попадании на сухой и воспламеняющийся материал.

Никогда не пользуйтесь машиной с поврежденным глушителем.

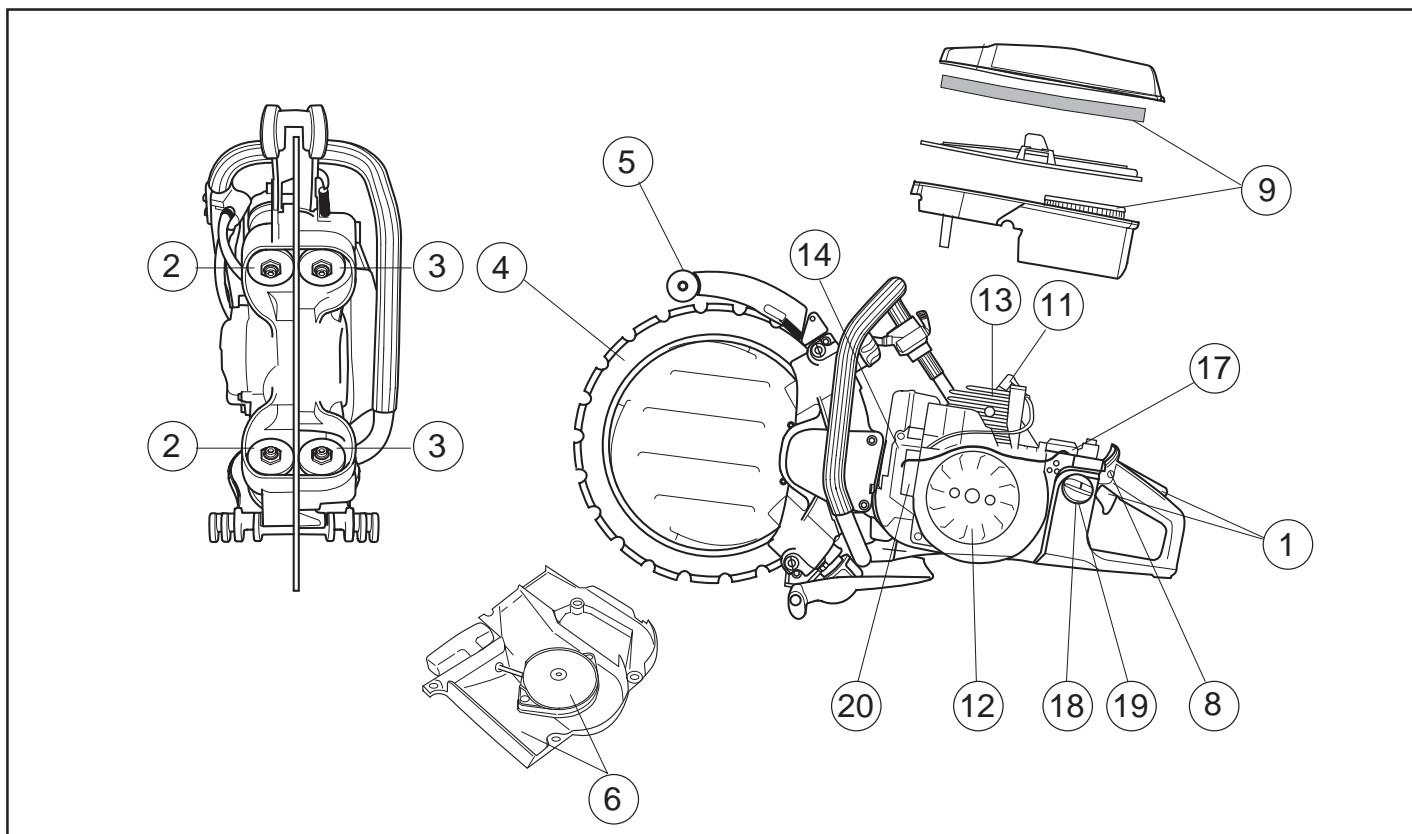


Нарращивание старого диска



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Диски не могут быть использованы повторно. По причине своей конструкции, диск подвержен другим и не тем же самым нагрузкам, что алмазный диск диаметром в 14 дюймов. Во-первых, ведущее колесо приводит в движение внутренний диаметр лезвия так, что износ осуществляется на ведущем колесе и на поверхности диска. Сердцевина диска становится тоньше и шире, что не допускает привода диска колесом. Во-вторых, диск подвержен нагрузке от роликов и от самого пиления если не держать его абсолютно прямо. В диске создается напряжение, пока оно не даст трещину или не сойдет, если оно наращено. Треснувший диск может стать причиной серьезных травм оператора или других людей. По этой причине Partner не позволяет осуществлять наращивание дисков. В определенных случаях допустимо наращивание отдельного сегмента. Обращайтесь к Вашему дилеру Partner за инструкциями.

ОБСЛУЖИВАНИЕ



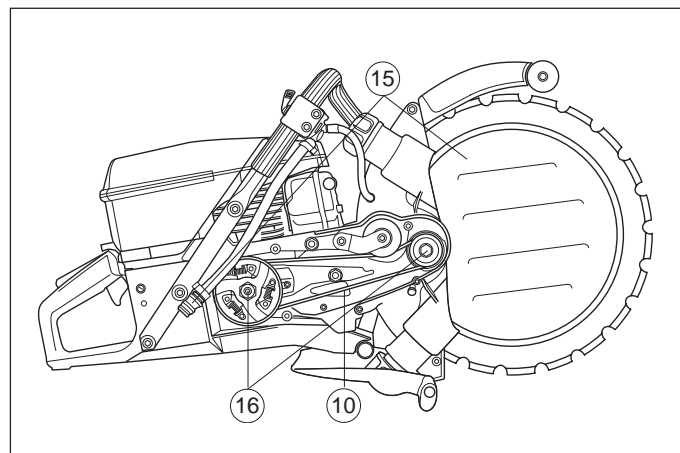
Ниже приводятся некоторые общие инструкции по регламентному обслуживанию. Если у вас появятся дополнительные вопросы, следует обращаться к вашему дилеру.

Ежедневное техническое обслуживание

1. Проверьте, плавно и безопасно ли работают части системы регулировки газа (ручка газа и блокиратор пускового газа).
2. Проверьте износ на направляющих роликах при замене диска. Демонтируйте комплект направляющего ролика. Очистите и смажьте их густой смазкой, для достижения оптимального эффекта.
3. Проверьте износ колодок опорных роликов.
4. Проверьте состояние диска и ведущего колеса.
5. Проверьте состояние щита защиты от разрыва.
6. Проверьте стартер и стартовый шнур и очистите наружи воздухозаборник стартера.
7. Проверьте затяжку гаек и болтов и подтяните в случае необходимости.
8. Проверьте функцию контакта остановки.

Еженедельное обслуживание

9. Проверьте, очистите или замените главный фильтр.
10. Проверьте натяжение ведущего ремня.
11. Прочистите свечу зажигания. Проверьте зазор 0,5 мм.
12. Прочистите лопасти вентилятора на маховике. Проверьте стартер и возвратную пружину.
13. Прочистите охлаждающие ребра цилиндра.
14. Проверьте глушитель.
15. Проверьте и очистите водяной диск и сито канала подачи воды.



Ежемесячное обслуживание

16. Осмотрите муфту сцепления, ведущее колесо и пружину на предмет износа.
17. Очистите снаружи карбюратор.
18. Проверьте топливный насос и топливный шланг, и при необходимости замените.
19. Промойте топливный бак внутри.
20. Осмотрите все провода и соединения.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

K950 Ring

Двигатель

Объем цилиндра, см ³	93,6
Диаметр цилиндра, мм	∅ 56
Длина хода, мм	38
Обороты холостого хода, об/мин.	2 500 об/мин
Рекомендуемое максимальное количество оборотов, об/мин.	9 800 ± 300
Мощность, кВт/об/мин.	4,5

Система зажигания

Изготовитель	FHP
Тип системы зажигания	CD
Свеча	Champion RCJ-7Y
Зазор электродов, мм	0,5

Система топлива и смазки

Изготовитель	Tillotson
Тип карбюратора	HS 282A
Емкость топливного бака, литров	1,0

Вес

Без топлива и режущего диска, кг	13,1
----------------------------------	------

Эмиссия шума

(см. прим. 1)	
Уровень шума, измеренный dB(A)	117
Уровень шума, гарантированный L _{WA} dB(A)	118

Уровни шума

(см. прим. 2)	
Уровень шума на уровне уха пользователя измерен согласно EN 1454, dB(A).	103,5

Уровни вибрации

Вибрации на ручке измерены согласно EN 1454	
На передней ручке, холостые обороты, м/сек ²	7,7
На задней ручке, холостые обороты, м/сек ²	11,8
На передней ручке, максимальные обороты, м/сек ²	2,8
На задней ручке, максимальные обороты, м/сек ²	7,5

Прим. 1: Эмиссия шума в окружающую среду измеряется как шумовой эффект (L_{WA}) согласно Директивы ЕС 2000/14/EG.

Прим. 2: Эквивалент шумового давления вычисляется как сумма энергии по отношению ко времени для шумового давления в различных режимах работы в следующие промежутки времени: 1/2 холостые обороты и 1/2 максимальные обороты.

Режущее оборудование

Режущий диск Максимальная периферийная скорость

14" (350 мм) 55 м/сек.

Диаметр диска	350 мм (14")	
Глубина пиления	260 мм (10")	
Обороты двигателя (макс.)	10 100 об/мин	
Вес диска	0,8 кг	
Размеры:	Высота	410 мм
	Длина	715 мм
	Ширина	260 мм
Расход воды	4 л/мин.	

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Поиск неисправностей

Механическая система

СИМПТОМ	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА
А. Диск не вращается.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Поворотные ручки плохо затянуты. 2. Диск не правильно смонтирован на направляющих роликах. 3. Ролики слишком сильно напряжены.
В. Диск вращается слишком медленно.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ручки роликов не находятся в заблокированном положении. 2. Изношено ведущее колесо. 3. Изношен внутренний край диска. 4. Пружины на направляющих роликах слишком слабы. 5. Неисправны подшипники роликов.
С. Диск выпрыгивает из своего положения.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Настройка роликов слишком свободная. 2. Изношены направляющие ролики. 3. Диск не правильно смонтирован на направляющих роликах. 4. Поврежден диск.
Д. Диск идет косо.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ролики слишком сильно затянуты. 2. Диск слишком сильно нагревается.
Е. Сегмент сходит.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Диск изогнут, вывернут или плохо обслужен. 2. Плохая сварка. Продолжайте пользоваться диском, если отсутствует только один сегмент или сдайте лезвие на наращивание, если диск изношен не более, чем на 50%.
Ф. Диск режет слишком медленно.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Не соответствующий диск для данного материала.
Г. Диск буксует.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Направляющий ролик не двигается свободно внутрь и наружу. Заедающий ролик не может выталкивать диск достаточно сильно к ведущему колесу. 2. Изношено ведущее колесо. Сточенный материал и плохое промывание увеличивает износ колеса. 3. Изношено плечо направляющего ролика. Если ширина плеча изношена более, чем на 50%, то диск будет буксовать. 4. Изношены канавка диска и внутренний край. Причиной может быть недостаточное промывание сточенного материала и/или изношенное ведущее колесо, что приводит к буксованию диска.

Гарантия ЕС о соответствии (Только для Европы)

Partner Industrial Products, SE-433 81 Partille, Швеция, Тел.: +46-31949000, настоящим заверяет, что торцовочный станок **Partner K950 Ring** начиная с серийного номера 2002 года выпуска и далее (год приведен ясным текстом на типовой табличке после которого приведен серийный номер), соответствует предписаниям ДИРЕКТИВЫ СОВЕТА:

- от 22 июня 1998 г. "относительно машин" **98/37/EG**, Приложение IIA.
 - от 3 мая 1989 г. "относительно электромагнитного соответствия" **89/336/ЕЕС**, а также действующих в настоящее время приложений.

- от 8 мая 2000 г. "относительно эмиссии шума в окружающую среду" **2000/14/EG**.

Для получения информации по эмиссиям шума, см. раздел "ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ".

Изделие отвечает следующим стандартам: **EN292-2, CISPR 12:1997, EN 1454**.

SMP Svensk Maskinprovning AB, Fyrisborgsgatan 3, SE-754 50 Uppsala, Швеция по просьбе компании Husqvarna AB была осуществлена типовая проверка изделия. Сертификат номер: **01/169/011** – Partner K950 Ring.

Partille 1 октября, 2002



Ove Donnerdal (Уве Донердаль), Директор конструкторского отдела