



MASALTA®



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ПЛАНИРОВЩИК ПОВЕРХНОСТИ МС8Е **НЕ БЕНЗИНОВЫЙ!**



ВНИМАНИЕ

Чтобы снизить угрозу получения травмы, все операторы и обслуживающий персонал обязаны прочесть и понять данную инструкцию перед началом эксплуатации, заменой аксессуаров или проведением технического обслуживания на силовом оборудовании компании Masalta. В данном руководстве не могут быть учтены все возможные ситуации. Каждый пользователь, специалист по обслуживанию или иное лицо, проводящее работы вблизи от данного оборудования, должны соблюдать осторожность.

Содержание

Предисловие	Международные нормы пожарной безопасности	
Инструкции по технике безопасности		2
Сборка		2
Рукоятка в сборе		2
Выключатель		3
Установка инструмента для обработки кромок		3
Демонтаж инструмента для обработки кромок		3
Демонтаж рамы фрезы и замена фрезы		4
Процедуры запуска		4
Остановка двигателей		5
Техническое обслуживание		5
Процедуры замены подшипников		5
Руководство по устранению неисправностей		6
Спецификации		7
Транспортировка		7
Гарантия		8
Ремонтная ведомость		8
Декларация о соответствии ЕС		9

Инструкции по технике безопасности

- A. Только авторизованные, опытные или прошедшие соответствующую подготовку лица имеют право работать на данном оборудовании.
- B. Эксплуатационный персонал должен быть снабжен соответствующим защитным оборудованием.
- C. Вращающиеся и движущиеся части в случае контакта с ними могут нанести травму. Перед началом работы с инструментом следует удостовериться в том, что предохранительные приспособления и защитные устройства установлены. Перед обслуживанием своей **УСТАНОВКИ ПО ПОДГОТОВКЕ ПОВЕРХНОСТИ** убедитесь, что двигатель заглушен, а запальная свеча или источник воздуха или электричества отключены. Работающий инструмент запрещается оставлять без присмотра.
- D. Следует избегать контактов с шумоглушителем, когда двигатель разогрет, поскольку это может вызвать тяжелые ожоги.
- E. При использовании **ПЫЛЕУЛАВЛИВАЮЩЕЙ УСТАНОВКИ** необходимо избегать контакта с шумоглушителем МС8, поскольку он может прожечь дыру в шланге.
- F. Инструмент запрещается эксплуатировать во взрывоопасной атмосфере, вблизи горючих материалов или в местах, где газовые пары не рассеиваются должным образом. В случае любых утечек топлива следует немедленно произвести ремонт. Из системы воздушных фильтров необходимо регулярно удалять скопившуюся пыль.
- G. Пневматический двигатель запрещается запускать без достаточного количества масла в смазочной системе. В устройствах, работающих на бензине, или в пневматических устройствах необходимо регулярно проверять уровни смазывающих веществ. Количества указаны в руководстве производителя.
- H. Перед запуском установки всегда следует поднимать раму фрезы в сборе путем регулировки ручки, чтобы фрезы не контактировали с поверхностью.

Сборка

Ваше **УСТРОЙСТВО ПО ПОДГОТОВКЕ ПОВЕРХНОСТИ MASALTA** было поставлено в частично собранном виде, за исключением рукоятки в сборе.

Рукоятка в сборе

- A. Для крепления рукоятки сначала требуется удалить штифт из рукоятки в сборе. Выровнять подъемную плиту и снова вставить верхний штифт. Поместить плоскую шайбу на штифт. Вставить пружинный зажим через отверстие в штифте. Пропустить конец кабеля в виде болта с нарезкой сквозь отверстие в подъемных плитах.
- B. Затянуть кабель, навинтив на него шайбу.
- C. Удалить четыре болта и пружинных шайбы с корпуса устройства. Совместить отверстия на рукоятке в сборе и на корпусе устройства и вставить болты и шайбы. Затянуть болты от угла к углу. Перед окончательным затягиванием поместить устройство на плоскую поверхность, чтобы обеспечить контакт всех колес с поверхностью.

Установка инструмента для обработки кромок

1. Удостовериться, что источник питания отключен; отсоединить запальную свечу и отключить подачу топлива на бензиновый блок.
2. Наклонить устройство, упираясь о рукоять (если ваша установка снабжена двигателем Honda GX, ее следует наклонять вперед – в противном случае цилиндры зальет маслом).
3. Снять раму инструмента для обработки кромок и опорный вал (см. раздел «Демонтаж рамы фрезы»).
4. Глядя на нижнюю поверхность устройства, вытянуть промежуточный вал через выносной подшипник с левой стороны (в случае двигателя Honda GX он будет находиться с правой стороны корпуса).
5. Протянуть опорный вал сквозь раму инструмента для обработки кромок. Цилиндрический штифт на головке вала должен поместиться в зазор на концевой пластине рамы.
6. Протянуть опорный вал через выносной подшипник и промежуточный вал.
7. При помощи торцевого или гаечного ключа затянуть опорный вал, повернув его против часовой стрелки.
8. Установить корпус инструмента для обработки кромок, воспользовавшись тремя предоставленными болтами.
9. **Примечание:** Эксплуатация инструмента для обработки кромок не может осуществляться при установленной главной раме **МС8**.

Демонтаж инструмента для обработки кромок

1. Удостовериться, что источник питания отключен; отсоединить запальную свечу и отключить подачу топлива на бензиновый блок.
2. Наклонить устройство, упираясь о рукоять (если ваша установка снабжена двигателем Honda GX, ее следует наклонять вперед – в противном случае цилиндры зальет маслом).
3. При помощи торцевого или гаечного ключа на 15/16" повернуть головку вала по часовой стрелке, чтобы ослабить ее.
4. При повороте вала наружу рама также сдвинется в направлении внешнего края. Освободить раму от стопорных штифтов на валу, толкнув раму назад в направлении главного корпуса. Вывернуть и извлечь вал.

Демонтаж рамы фрезы и замена фрезы

А. Чтобы снять раму фрезы, следует:

1. Удостовериться, что источник питания отключен; отсоединить запальную свечу и отключить подачу топлива на бензиновый блок.
2. Наклонить устройство, упираясь о рукоять (если ваша установка снабжена двигателем Honda GX, ее следует наклонять вперед – в противном случае цилиндры зальет маслом. Это не позволит устройству запуститься).
3. Глядя на нижнюю поверхность корпуса устройства, поместить распорку между режущими прутами, чтобы застопорить раму.
4. Вставить шпильку в отверстие на главном валу и потянуть его на себя, пока он не освободится (если устройство снабжено двигателем Honda GX, шпилька будет вытолкнута, чтобы освободить главный вал). Вытащить шпильку и повернуть вал вручную. Извлечь вал.

Замена фрез/валов

Когда рама будет снята, при помощи шестигранного ключа и рожкового ключа снять винты с защитной панели и снять ее с рамы. Используя шпильку, вытолкнуть штифты (или в случае замены фрез на раму инструмента для обработки кромок) с ведущей стороны, пока они полностью не выйдут из рамы. По мере необходимости заменить фрезы или валы. Поставить защитную панель на место. Чтобы установить на место раму инструмента для обработки кромок на устройство, повторить процедуру демонтажа в обратном порядке. Удостовериться, что вал установлен плотно.

Снятие рамы для ручных моделей

Снять барашковые винты с защитной панели, снять крышку. Вставить патронный ключ в отверстие соответствующего паза на приводном блоке, чтобы удерживать раму в сборе. Вставить рожковый ключ в соответствующие отверстия рамы в сборе. Удерживая одновременно оба ключа, поворачивать рожковый ключ по часовой стрелки, пока рама не будет снята.

Замена фрез ручного устройства

Снять защитную панель вала рамы, удалив винты. Воспользовавшись шпилькой, вытолкнуть штифты, пока они полностью не выйдут из рамы. Заменить фрезы или валы по мере необходимости. Поместите штифты и панель на место и заново установите раму на устройство, повторив процедуру демонтажа в обратном порядке.

Процедура запуска

Важно: Установить устройство вертикально и настроить раму резца на максимальную высоту, повернув ручку регулировки высоты в предельное положение. (Это обеспечит достаточно места для вращающейся рамы).

Остановка двигателя

Приведя устройство в вертикальное положение, настроить раму режущего инструмента на максимальную высоту, повернув ручку регулировки высоты в предельное положение. (Это обеспечит достаточно места для вращающейся рамы).

Техническое обслуживание

Обычно устройство эксплуатируется в очень пыльных условиях. Срок службы двигателя можно продлить, поддерживая его чистоту и пользуясь ПЫЛЕУЛАВЛИВАЮЩЕЙ УСТАНОВКОЙ. Воздушный фильтр следует содержать в чистоте при любых обстоятельствах. Этот элемент необходимо мыть в растворителе на немасляной основе. Любой остаток следует выжать и дать фильтру высохнуть перед его повторной установкой в воздухоочиститель.

Смазка: Следует использовать подходящее машинное масло, рекомендованное производителем. Поддерживать машинное масло в чистом состоянии, заменять по мере необходимости. Уровень масла должен быть вровень с картером в соответствии с рекомендациями инструкции к двигателю.

Приводной вал: Поддерживать слой смазки на приводном валу и резьбе для легкости установки или демонтажа и продления срока службы вкладышей.

Выборочные проверки: Производить по мере необходимости. Устройство следует осматривать при выключенном зажигании или отключенном силовом проводе. Запрещается производить осмотр работающего устройства.

- Проверить все крепления на их надежность – устройство подвергается вибрации.
- Проверить клиновой ремень на износ, исправить или заменить по мере необходимости.
- Удостовериться, что маховики не загрязнены и вращаются свободно.
- Проверить чистоту внутри корпуса, удалить любые скопившиеся загрязнения.
- Проверить правильность выравнивания шкивов, чтобы убедиться, что клиновой ремень функционирует правильно (то есть не под углом).

Процедуры замены подшипников

Важно: отключить источник питания. Не пытаться произвести замену на работающем устройстве.

Замена герметичного подшипника – внешняя сторона: Снять приводной вал и режущую раму в сборе в соответствии с процедурой замены фрез. Извлечь пружинную шайбу и защитное устройство подшипника изнутри корпуса. Ослабить и извлечь фланец корпуса подшипника, удалив винты и пружинные шайбы. При помощи мягкого долота выдавить опорную втулку. Извлечь старый подшипник и очистить детали, которые будут повторно использованы. Осторожно поместите и вдавите новые подшипники во фланец. Очистите и установите крышку подшипника, стараясь установить ее ровно. Установить на место опорную втулку. Особенно внимательно следить за тем, чтобы установка производилась равномерно. Если муфта стоит неровно, не вдавливать ее в желаемое положение. Установить блок подшипника сбоку корпуса, но не затягивать. Изнутри подшипника установить защитное устройство и пружинную шайбу. Отцентрировать опору на корпусе, следя, чтобы защитное устройство не застряло на опорной муфте. Затянуть болты, когда блок подшипника будет находиться в положении свободного вращения.

Замена подшипника – сторона привода или клинового ремня: Снять кожух ременной передачи и клиновой ремень. Ослабить установочные винты, извлечь ключ и шкив. Снять подшипниковый узел в сборе, удалив винты и пружинные шайбы. Снять стопорное кольцо и контактное кольцо. При помощи мягкого зубила вытолкнуть шпиндель. С особой осторожностью проследить за тем, чтобы не оставить на шпинделе борозд или зазубрин. Снять крышку и подшипник. Осторожно вставить новый подшипник в узел, очистить и установить кожух подшипника, проследив, чтобы он не выпирал. Вдавить приводной шпиндель в узел. Установить стопорное кольцо и контактное кольцо. Отцентрировать и установить шпиндель в сборе в корпус. Вставить на место шкив и ключ. Удостовериться, что шкив расположен ровно на уровне торца или шпинделя. Примечание: Удаляя шпиндель или втулку, необходимо следить за тем, чтобы не повредить или не искривить эти детали; чтобы предотвратить повреждения, рекомендуется использовать мягкое зубило.

РУКОВОДСТВО ПО УСТРАНЕНИЮ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

ПРОБЛЕМА	ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
ОБЩИЕ ПРОБЛЕМЫ		
1. Неравномерный износ фрез	<ul style="list-style-type: none"> • рама находится слишком низко • неправильная настройка • скопление материала • фрезы стоят слишком плотно 	<ul style="list-style-type: none"> • поднять раму • см. руководство к приложениям • очистить или заменить фрезы • снять одну или несколько фрез
2. Приводной вал сбивается в ходе эксплуатации	<ul style="list-style-type: none"> • на резьбе нет смазки 	<ul style="list-style-type: none"> • смазать резьбу • неплотная затяжка
3. Устройство подсакивает на полу	<ul style="list-style-type: none"> • рама опущена слишком низко • слишком низкие обороты 	<ul style="list-style-type: none"> • отрегулировать ручку высоты • переустановить дроссель
4. Быстрый износ клинового ремня	<ul style="list-style-type: none"> • шкив неправильно выровнен • неправильный ремень • ремень трется о поверхность 	<ul style="list-style-type: none"> • скорректировать шкив • заменить • отрегулировать высоту устройства
5. Неравномерная резка	<ul style="list-style-type: none"> • износ на внутреннем диаметре передних маховиков • износ передней оси 	<ul style="list-style-type: none"> • заменить маховики • заменить ось

Спецификация

Мотор / эксплуатационная масса / рабочая ширина:

Модель	Тип двигателя	Максимальная мощность	Эксплуатационная масса (кг)	Рабочая ширина (мм)
MC8E	Электромотор	2,2 кВт (3,0 л.с.)	42	200

Рабочий размер (Д X Ш X В):

MC8: 165 X 48 X 95 см



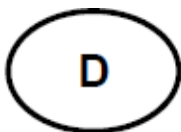
Транспортировка

1. Удостовериться, что подъемное устройство обладает достаточной мощностью, чтобы удерживать устройство (вес см. на идентификационной табличке устройства).
2. Для перевозки на короткие расстояния используется дополнительное колесо-ролик.

**ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ ЕС
DECLARATION CE DE CONFORMITE/DECLARACÓN DE CONFORMIDAD CE
DECLARÇÃO CE DE CONFORMIDADE
EG-VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING**



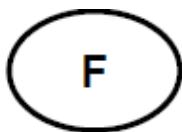
Мы, Masalta Engineering Co., Limited, расположенные по адресу: Вейси Роад, Промышленный парк «Баоэ», Хэфэй 230051, Китай, настоящим удостоверяем, что если продукт, описанный в данном сертификате, был приобретен у авторизованного дилера Masalta в пределах Европейского Сообщества, то он соответствует следующим директивам ЕС: 98/37/ЕС (данная директива действует совместно с оригинальной директивой для механического оборудования 89/392/ЕЕС), Директива электромагнитной совместимости 89/336/ЕЕС (с учетом поправок, внесенных директивами 92/31/ЕЕС и 93/68/ЕЕС).



Wir, Masalta Engineering Co., Limited, Weisi Road, Baohe Industrial Estate, Hefei 230051, China, bestätigen hiermit, dass das in diesem Zertifikat beschriebene Produkt, wenn es von einem autorisierten Masalta Handler innerhalb der europäischen Gemeinschaft gekauft wurde, folgenden EG-Richtlinien entspricht: 98/37/EG, 73/23/EG (geändert durch 93/68/EG), 89/336/EG (geändert durch 92/31/EG), 93/68/EG und, wenn zutreffend, den harmonisierten Normen.



La Sociedad, Masalta Engineering Co., Limited, Weisi Road, Baohe Industrial Estate, Hefei 230051, China, por el presente documento certifica que si el producto descrito en este certificado es comprado a un distribuidor autorizado de Masalta en la CEE, este es conforme a las siguientes directivas: 98/37/CE de la CEE (Esta directiva consolida la directiva inicial sobre maquinaria 89/392/CEE), Directiva 89/336 CEE sobre Compatibilidad Electromagnetica (segun enmiendas 92/31.CEE y 93/68/CEE).



Nous soussignons, Masalta Engineering Co., Limited, Weisi Road, Baohe Industrial Estate, Hefei 230051, China, certifions que si le produit decrit dans ce certificat est achete chez un distributeur autorise Masalta au sein de la CEE, il est conforme aus norme CEE ci-apres: 98/37/CE (cette norme est une codification des normes de la machine d'origine 89/392/CEE), Norme compatible pour l'electromagnisme 89/336/CEE (modifie par 92/31/CEE et 93/68/CEE).

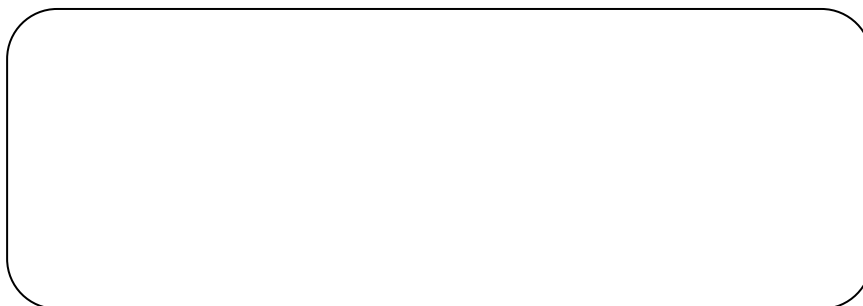
Подписано:

Тони Хоо

Генеральный директор



Распространитель



MASALTA ENGINEERING CO., LTD

Адрес: Вейси Род, Промышленный парк «Баоэ», Хэфэй 230051, Китай

Тел.: 86-551-4846601, 4846580 Факс: 86-551-4846616, 4846626

E-mail: sales@masalta.com.cn, masalta@mail.hf.ah.cn

<http://www.masalta.com.cn>