

# C51

NÁVOD K POUŽITÍ

Překlad originálního návodu



**NORTON**  
SAINT-GOBAIN®

**clipper**®



## CE Prohlášení o shodě

Níže podepsaný výrobce:

**SAINT - GOBAIN ABRASIVES S.A.**  
**190, BD. J. F. KENNEDY**  
**L-4930 BASCHARAGE**

Prohlašuje, že tento produkt:  
„řezač spár“: **C 51 P6.5 HONDA**

kód: **70184683534**

splňuje požadavky těchto směrnic:

- **„STROJNÍ ZAŘÍZENÍ“ 2006/42/ES**
- **„ELEKTROMAGNETICKÁ KOMPATIBILITA“ 2004/108/ES**
- **„HLUK“ 2000/14/ES**

a evropské normy:

- **EN 13862 - Stroje pro řezání podlah - Bezpečnost**

Platí pro stroje od výrobního čísla:  
70100000

Úložiště technických dokumentů:  
Saint-Gobain Abrasives 190, Bd. J. F. Kennedy 4930 BASCHARAGE, LUCEMBURSKO

Toto prohlášení o shodě pozbývá platnosti, pokud bude tento výrobek bez souhlasu změněn nebo upraven.

Bascharage, Lucembursko, 01/02/2012.

Olivier Plenert, jednatel.

# C51

## NÁVOD K POUŽITÍ

<b>1</b>	<b>ZÁKLADNÍ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY</b>	<b>4</b>
1.1	<i>Symboly</i>	4
1.2	<i>Výrobní štítek stroje</i>	5
1.3	<i>Bezpečnostní pokyny pro jednotlivé provozní fáze</i>	6
<b>2</b>	<b>OBECNÝ POPIS STROJE C51</b>	<b>7</b>
2.1	<i>Stručný popis</i>	7
2.2	<i>Provedení</i>	7
2.3	<i>Technické údaje</i>	9
2.4	<i>Prohlášení o vibracích</i>	10
2.5	<i>Prohlášení o emisích hluku</i>	11
<b>3</b>	<b>MONTÁŽ A UVEDENÍ DO PROVOZU</b>	<b>12</b>
3.1	<i>Montáž</i>	12
3.2	<i>Montáž nástroje</i>	12
3.3	<i>Systém chlazení vodou</i>	12
3.4	<i>Spuštění stroje</i>	13
<b>4</b>	<b>PŘEPRAVA A SKLADOVÁNÍ</b>	<b>14</b>
4.1	<i>Zajištění pro přepravu</i>	14
4.2	<i>Postup přepravy</i>	14
4.3	<i>Delší doba nečinnosti</i>	14
<b>5</b>	<b>OBSLUHA STROJE C51</b>	<b>15</b>
5.1	<i>Místo provádění práce</i>	15
5.2	<i>Postup řezání</i>	15
<b>6</b>	<b>ÚDRŽBA A SERVIS</b>	<b>17</b>
6.1	<i>Údržba stroje</i>	17
6.2	<i>Údržba motoru</i>	18
<b>7</b>	<b>ZÁVADY: PŘÍČINY A ODSTRANĚNÍ</b>	<b>21</b>
7.1	<i>Postupy pro vyhledávání závad</i>	21
7.2	<i>Průvodce odstraňováním problémů</i>	21
7.3	<i>Zákaznický servis</i>	22

## 1 ZÁKLADNÍ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

Výrobek C51 je určen výhradně pro řezání podlah z asfaltu, čerstvého i vytvrzeného betonu (s výztuží nebo bez výztuže) a pro průmyslové cementové podlahy.

Použití výrobku jiným způsobem než podle pokynů výrobce bude považováno za porušení předpisů. Výrobce neručí za škody, ke kterým tímto dojde. Veškeré riziko nese výhradně uživatel. Dodržování návodu k použití a plnění kontrolních a servisních požadavků bude také považováno za součást použití v souladu s předpisy.

### 1.1 Symboly

Důležitá upozornění a rady jsou uvedeny na stroji s pomocí symbolů. Na stroji se používají následující symboly:



Přečtěte si návod pro obsluhu



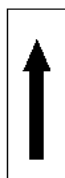
Používejte ochranu sluchu



Používejte ochranu rukou



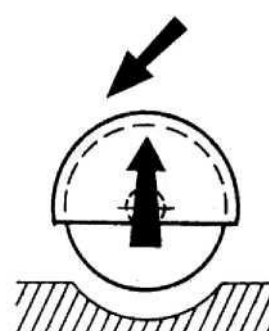
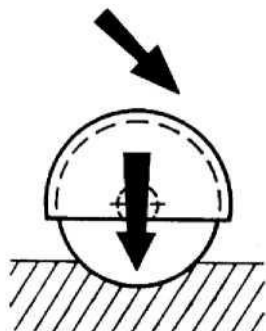
Používejte ochranu zraku



Ukazatel hloubky řezu

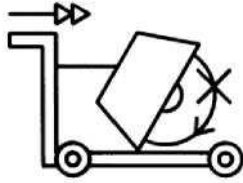


Nebezpečí: nebezpečí pořezání



Při otáčení v uvedeném směru kotouč klesá

Při otáčení v uvedeném směru se kotouč zvedá



Nikdy se strojem nepohybujte, když kotouč běží na prázdko.



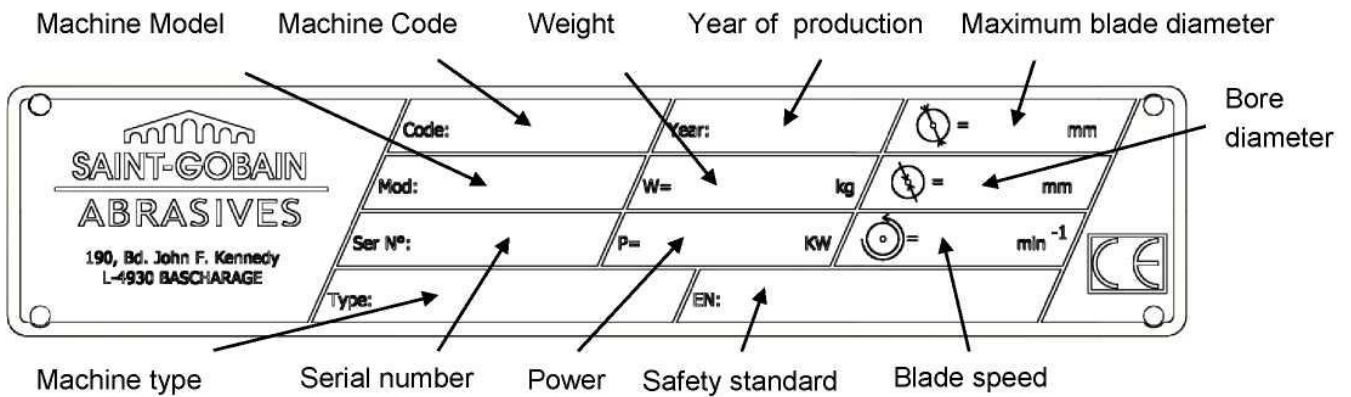
Směr otáčení kotouče



Nouzové zastavení

### 1.2 Výrobní štítek stroje

Na tomto štítku umístěném na stroji naleznete tyto důležité údaje:



Machine Model	Model stroje
Machine Code	Kód stroje
Weight	Hmotnost
Year of production	Rok výroby
Maximum blade diameter	Maximální průměr kotouče
Bore diameter	Průměr otvoru
Machine type	Typ stroje
Serial number	Výrobní číslo
Power	Napájení
Safety standard	Bezpečnostní norma
Blade speed	Otáčky kotouče

### **1.3 Bezpečnostní pokyny pro jednotlivé provozní fáze**

#### **Před zahájením práce**

- Před zahájením práce se seznamte s pracovním prostředím v místě použití. Pracovní prostředí zahrnuje: překážky v prostorách provádění práce a manipulace, pevnost podlahy, nezbytnou ochranu na místě s ohledem na veřejné komunikace a dostupnost pomoci v případě nehody.
- Pravidelně kontrolujte správné upevnění kotouče.
- Poškozené nebo silně opotřebované kotouče okamžitě vyměňte, protože při otáčení představují riziko pro obsluhu.
- Na stroji používejte pouze diamantové kotouče NORTON! Při použití jiných nástrojů může dojít k poškození stroje!
- Je třeba používat ochranné brýle BS2092 v souladu se stanovenými postupy č. 8 nařízení o ochraně očí 1974, nařízení 2(2) část 1.
- Z bezpečnostních důvodů nikdy nenechávejte nezajištěný nebo odemčený stroj bez dozoru.

#### **Když je motor v chodu**

- Nepojíždějte se strojem, když kotouč běží naprázdno.
- Řezání provádějte pouze s krytem kotouče na místě.
- Při řezání přivádějte včas a nepřetržitě chladicí vodu!

#### **Stroje na benzínový pohon:**

- Vždy používejte doporučené palivo.
- V uzavřených prostorách musí být výfukové plyny odvětrány a pracoviště řádně provzdušňováno.
- Benzínové a naftové stroje, které svým charakterem emitují toxické výfukové plyny, nesmějí být používány na místech, která jsou zakázána zdravotním stavem apod. Zákon 1974 nebo podobné jsou zakázány inspektory továrny nebo bezpečnostními úředníky.
- Palivo je hořlavé. Před naplněním nádrže vypněte motor, uhasťte všechny otevřené plameny a nekuřte. Dbejte na to, aby se žádný benzín nerozlil na žádnou část motoru. Rozlité palivo vždy setřete.

## 2 OBECNÝ POPIS STROJE C51

Veškeré úpravy, které by mohly vést ke změně původních vlastností stroje, smí provádět pouze společnost Saint-Gobain Abrasives S.A., která potvrdí, že stroj je stále v souladu s bezpečnostními předpisy. Společnost Saint-Gobain Abrasives S.A. si vyhrazuje právo provádět technické nebo konstrukční úpravy bez předchozího oznámení.

### 2.1 Stručný popis

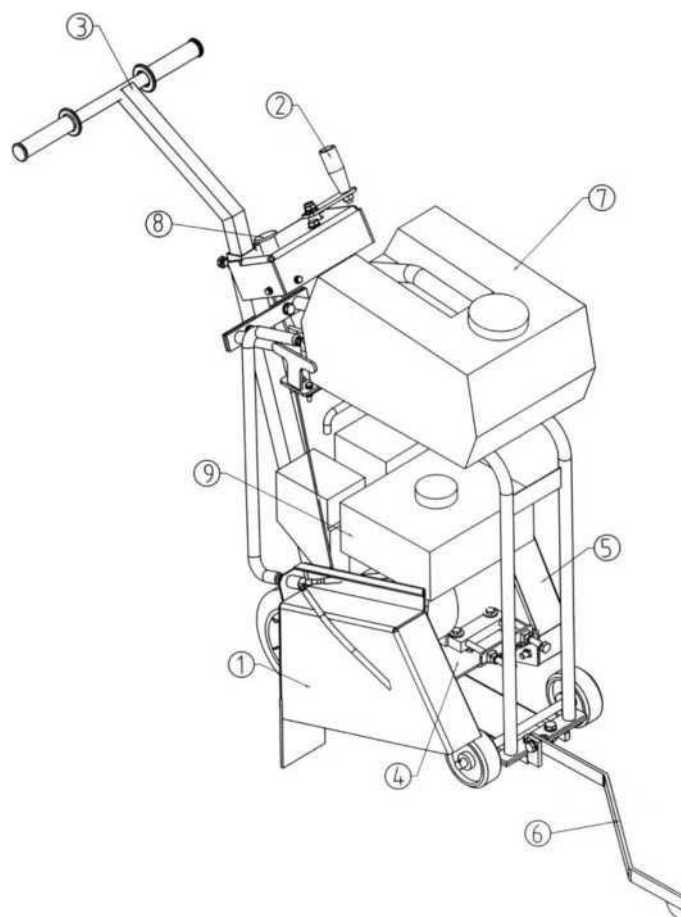
**Řezač spár C51**, který jste si vybrali, se používá pro menší opravy betonu a asfaltu, pro řezání indukčních smyček a instalaci kabelů a pro řezání dilatačních spár. Může se používat pro řezání za mokra i za sucha.

Díky malé konstrukci jej lze přepravovat v osobním automobilu nebo v dodávce a jeho rukojeť lze zcela demontovat, obrátit nebo zasunout. Nádrž na vodu je také demontovatelná.

Všechny součásti stroje **C51** jsou sestaveny podle standardu vysoké kvality, což zaručuje dlouhou životnost, spolehlivost a minimální údržbu.

K dispozici jsou speciální typy kotoučů pro asfalt, čerstvý beton i vytvrzený beton (s výztuží nebo bez ni) a pro průmyslové podlahy z cementu.

### 2.2 Provedení



**Řezač spár C51** je vyroben ze svařovaných ocelových profilů, a proto je stabilní, ale zároveň i snadno přenosný.

Jednodílný kryt kotouče (1) zajišťuje úplnou ochranu obsluhy a celého pracovního prostředí. Je pevně uchycen k hlavnímu rámu. Rukojeť na horní straně krytu kotouče usnadňuje jeho odstranění při výměně kotouče.

Ručně ovládaný mechanismus ručního kola (2) umožňuje nastavení požadované hloubky. Otáčením ručního kolečka ve směru hodinových ručiček nebo proti směru hodinových ručiček se řezací kotouč zvedá nebo spouští.

Rukojeť (3) lze pro snadnou přepravu demontovat nebo může být obrácena. Její výška je nastavitelná.

K zadní nápravě je kloubově připojen rám (4) motoru nesoucí hřídel kotouče, motor, kryt kotouče a kryt řemene.

Přesně zhotovená hřídel kotouče je usazena ve dvou odolných samonastavovacích ložiscích polštářových bloků s maznicemi. Hřídel má průměr 30 mm. Na jednom konci je osazena trojitá kladka Taper Lock. Hřídel je na druhém konci zmenšena na velikost 25,4 mm, což umožňuje upevnění vnitřní příruby s otvory pro kolíky.

Ocelový ochranný kryt řemene (5) je uzavřený dvoudílný prvek. Nosná deska je přišroubována k hlavnímu rámu stroje a jsou k ní přivařeny dvě upínací matice. Vnější kryt, který zakrývá tři hnací řemeny a řemenice Taper Lock, je upevněn dvěma upínacími šrouby.

Ukazatel (6) umožňuje obsluze snadno provádět přesné řezání.

Zásobník na vodu (7) s objemem 20 litrů lze ze stroje snadno demontovat a zásobník znovu naplnit, aniž byste museli přemisťovat celý stroj.

Stroj má motor GX200 Honda (9) s výkonem 6,5HP. Nouzový vypínač (8) v blízkosti páček umožňuje okamžité zastavení stroje v případě nebezpečí.



### 2.3 Technické údaje

Motor	Honda GX200, 4taktní, 1 válec, 6,5HP (4,8kW)
Filtr	Duální filtr
Palivo	Běžné bezolovnaté
Olej	Honda 4-Stroke nebo ekvivalentní motorový olej nejvyšší kvality s vysokým čisticím účinkem, který je certifikován tak, aby splňoval nebo překračoval požadavky výrobce automobilů v USA pro klasifikaci SG, SF. (označení SG, SF na nádobě). Doporučuje se SAE 10W-30
Startér	Ruční startovací šňůra
Max. průměr kotouče	350 mm
Otvor	25,4 mm
Max. hloubka řezání mm	125 mm
Průměr příruby	95 mm
Otáčky hřídele kotouče	2800 min <sup>-1</sup>
Hnací řemeny	3
Zásobník na vodu	20 l
Rozměry stroje	780x460x890 mm s nádrží 780x460x745 mm bez nádrže
Hmotnost	76 kg
Max. provozní hmotnost	101 kg
Hladina akustického tlaku	84 dB (A) (ISO EN 11201)
Hladina akustické energie	100 dB (A) (ISO EN 3744)

## 2.4 Prohlášení o vibracích

Deklarovaná hodnota vibrací podle EN 12096.

Stroj Model / kód	Naměřená hodnota vibrací v $m/s^2$	Nejistota K $m/s^2$	Použitý nástroj Model / kód
<b>C 51 P6.5</b> <b>HONDA</b> <b>70184683534</b>	6,02	0,9	Duo Extreme

- Hodnoty stanovené postupem popsaným v normě EN 13862.
- Měření se provádějí na nových strojích. Skutečné hodnoty se mohou lišit v závislosti na místních podmínkách, a to podle:
  - zpracovávaných materiálů
  - opotřebenosti stroje
  - prováděné údržby
  - vhodného použitého nástroje
  - stavu nástroje
  - kvalifikace obsluhy
  - atd.
- Doba vystavení vibracím závisí na provádění práce (podle vhodnosti stroje / nástroje / opracovaného materiálu / obsluhy)
- Při vyhodnocování rizik v důsledku vibrací působících na ruce a paže je třeba vzít v úvahu efektivní využití při jmenovitém výkonu stroje během celého pracovního dne; často se ukáže, že efektivní doba využití představuje přibližně 50% celkové délky práce. Je samozřejmě třeba zohlednit přestávky, přívod vody, přípravu práce, čas potřebný pro přesun stroje, instalaci kotouče...

## 2.5 Prohlášení o emisích hluku

Deklarovaná hodnota emisí hluku podle **EN ISO 11201** a **NF EN ISO 3744**.

Stroj Model / kód	Hladina akustického tlaku $L_{Peq}$ EN ISO 11201	Nejistota K (Hladina akustického tlaku $L_{Peq}$ EN ISO 11201)	Hladina akustického výkonu $L_{Weq}$ NF EN ISO 3744	Nejistota K (Hladina akustického výkonu $L_{Weq}$ NF EN ISO 3744)
<b>C 51 P6.5</b> <b>HONDA</b> <b>70184683534</b>	84 dB(A)	2,5 dB(A)	100 dB(A)	4 dB(A)

- Hodnoty stanovené postupem popsaným v normě **EN 13862**.
- Měření se provádějí na nových strojích. Skutečné hodnoty se mohou lišit v závislosti na místních podmínkách, a to podle:
  - opotřebení stroje
  - prováděné údržby
  - vhodného použitého nástroje
  - stavu nástroje
  - kvalifikace obsluhy
  - atd.
- Naměřené hodnoty platí pro obsluhu při normálním použití, jak je to popsáno pro manuální polohu.

### 3 MONTÁŽ A UVEDENÍ DO PROVOZU

Před zahájením práce se strojem C51 je třeba některé části sestavit.

#### 3.1 *Montáž*

Zajistěte rukojeť obsluhy v pohodlné poloze pro uživatele pomocí zajišťovací matice.

#### 3.2 *Montáž nástroje*

U stroje C51 používejte pouze kotouče NORTON.

U stroje C51 lze instalovat kotouče s maximálním průměrem 350 mm.

Všechny použité nástroje musí být zvoleny s ohledem na jejich maximální povolenou řeznou rychlost pro maximální povolené otáčky stroje.

Před montáží nového kotouče stroj vypněte.

Chcete-li instalovat nový kotouč, postupujte takto:

- Otáčejte kolečkem, až bude řezná hlavice ve zvednuté poloze.
- Odpojte nádrž na vodu.
- Uvolněte boční šroub a odstraňte kryt kotouče.
- Povolte šestihrannou matici na hřídeli kotouče, která drží demontovatelnou vnější přírubu.
- Odstraňte vnější přírubu.
- Očistěte příruby a hřídel kotouče a zkontrolujte, zda nejsou opotřebené.
- Namontujte kotouč na hřídel tak, aby byl směr otáčení správný. Při špatném směru otáčení se kotouč rychle otupí.
- Vyměňte vnější přírubu kotouče.
- Utáhněte šestihrannou matici klíčem dodaným pro tento účel.
- Upevněte kryt kotouče na místo.

Otvor kotouče musí přesně odpovídat hřídeli kotouče. Prasklý nebo poškozený otvor představuje nebezpečí pro obsluhu a samotný stroj.

#### 3.3 *Systém chlazení vodou*

Naplňte do nádržky na vodu čistou vodu.

Otevřete vodní kohout na krytu kotouče (páčka na vodním kohoutu by měla být ve směru průtoku vody). Zajistěte, aby voda v okruhu volně tekla a byla přiváděna v dostatečném množství na obě strany kotouče, protože nedostatečný přívod vody může způsobit předčasné opotřebení diamantového kotouče.

V případě mrazu vypusťte vodu z chladicího systému.

### 3.4 Spuštění stroje

Před spuštěním stroje se ujistěte, že je kotouč zvednutý.

FUEL VALVE	PALIVOVÝ VENTIL	CHOKE LEVER	PÁČKA SYTIČE
ON	ZAP.	CLOSE	ZAVŘ.
Otočte palivový ventil do polohy ZAP.		Přesuňte páčku sytiče do polohy ZAVŘ. POZNÁMKA: nepoužívejte sytič, pokud je motor horký nebo je vysoká teplota vzduchu.	

HIGH	VYSOKÝ	ENGINE SWITCH	SPÍNAČ MOTORU
LOW	NÍZKY	ON	ZAP.
THROTTLE CONTROL LEVER	OVĽADACÍ PÁČKA SYTIČE		
Přesuňte páčku ovládání plynu mírně doleva.		Zapněte motor a zkontrolujte, zda je nouzový vypínač na desce stroje ve správné poloze.	

		CHOKE LEVER	PÁČKA SYTIČE
		OPEN	OTEVŘ.
Lehce zatáhněte za startovací rukojeť, dokud nepocítíte odpor a pak prudce zatáhněte. POZOR: Startovací rukojeť se nesmí prudce vymrštit zpět proti motoru. Opatrně ji vraťte zpět, aby nedošlo k poškození startéru.		Když se motor zahřeje, postupně vraťte páčku sytiče do polohy OTEVŘENO. Nastavte páčku ovládání plynu na maximální otáčky motoru.	

Chcete-li motor zastavit, posuňte páčku ovládání plynu zcela doprava a potom přepněte vypínač motoru do polohy VYP. Otočte palivový ventil do polohy VYP.

## 4 PŘEPRAVA A SKLADOVÁNÍ

Pro bezpečnou přepravu a uložení stroje C51 proveďte následující opatření.

### 4.1 Zajištění pro přepravu

Před přepravou stroje:

- Demontujte kotouč.
- Vypusťte nádrž na vodu.
- Spusťte rukojeť v upínací trubce a zajistěte ji pomocí zajišťovací matice.
- Zvedněte vodítko ve svislé poloze.
- Pomocí ručního kolečka zvedněte řezací hlavicí do nejvyšší polohy.

### 4.2 Postup přepravy

Stroj se může přemísťovat po rovném povrchu pomocí kol. Nezvedejte tento stroj pomocí jeřábu, protože žádná část stroje není určena k tomu, aby unesla celou hmotnost stroje C51.

### 4.3 Delší doba nečinnosti

Pokud stroj nebudete delší dobu používat, proveďte následující opatření:

- Celý stroj důkladně očistěte.
- Povolte hnací řemeny.
- Namažte závitový hřídel.
- Případně vyměňte motorový olej.
- Vypusťte systém chladicí vody.

Místo skladování musí být čisté, suché a se stabilní teplotou.

## 5 OBSLUHA STROJE C51

### 5.1 Místo provádění práce

Než začnete pracovat, zkontrolujte následující body:

- Odstraňte z pracoviště vše, co by mohlo překážet v pracovnímu postupu.
- Zkontrolujte, zda je pracoviště dostatečně osvětlené.
- Zajistěte, abyste měli neustále dostatečný výhled na pracovní plochu, abyste mohli kdykoliv během pracovního procesu zasáhnout.
- Udržujte ostatní pracovníky mimo pracoviště, abyste mohli bezpečně pracovat.

### 5.2 Postup řezání

V této části naleznete pokyny, jak provést přímý řez v požadované hloubce.

#### 5.2.1 Příprava řezu

Před spuštěním stroje

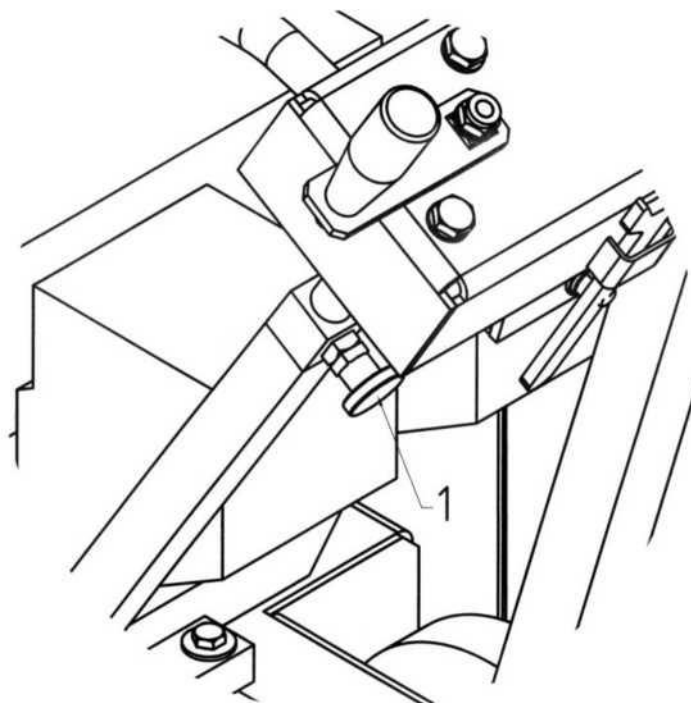
- Vyznačte na podlaze čáru v celé délce řezu.
- Dbejte na to, aby byla nádrž naplněna palivem a v zásobníku vody bylo dostatek vody. Se strojem není dodáván žádný benzín.
- Motor je dodáván naplněný olejem. Před spuštěním zkontrolujte hladinu oleje. Doplňte olej podle potřeby.
- Zkontrolujte, zda jste namontovali správný nůž podle doporučení výrobce v závislosti na materiálu, který má být řezán, pracovního postupu (suchý nebo mokrá řez) a požadovaného výkonu.
- Zajistěte, aby příruby pevně držely diamantový kotouč.
- Před spuštěním se ujistěte, že se kotouč nedotýká podlahy.
- Nastavte rukojeť do pohodlné polohy.
- Nastavte stroj tak, aby byl kotouč nad vyznačenou čárou.
- Spusťte vodítko tak, aby se dotýkalo čáry.

#### 5.2.2 Řezání podlahy

Nyní můžete nastartovat motor.

Chcete-li provést řez,

- Otáčejte ručním kolečkem tak, aby se čepel lehce dotýkala podlahy.
- Otevřete vodní ventil pro regulaci množství vody potřebného pro daný typ kotouče, 15 až 25 l/min pro mokré řezání a 1-2 l/min pro suché řezání, omezení prašnosti. Pravidelně kontrolujte minimální hladinu vody.
- Pro zařiznutí kotouče otáčejte ručním kolečkem proti směru hodinových ručiček. Každým otočením ručního kolečka se kotouč zvedne nebo spustí o 7,5 mm.
- Po dosažení požadované hloubky řezu můžete zabránit tomu, aby se šroubové vřeteno pohybovalo s vibracemi stroje utažením knoflíku na boku stroje (viz obrázek 1 na následujícím obrázku).



- Tlačte stroj vpřed stálým a mírným tlakem a sledujte vyznačenou čáru pomocí ukazatele. Rychlost posuvu musí být nastavena v závislosti na řezaném materiálu a hloubce řezu.
- Na konci řezání zvedněte kotouč z řezu otáčením ručního kolečka ve směru hodinových ručiček, uzavřete přívod vody a vypněte motor.



## 6 ÚDRŽBA A SERVIS

**POZOR:** pro provedení údržby stroje, stroj vždy vypněte. Při provádění údržby stroje vždy používejte obličejovou masku a ochranné brýle.

### 6.1 Údržba stroje

Pro zajištění dlouhodobě vysoké kvality řezání strojem C51 dodržujte níže uvedený plán údržby:

		Pravidelný servisní interval Provedte v uvedeném intervalu							
		Po každé hodině práce	Na začátku dne	Během výměny nástroje	Na konci dne	Každý týden	Po poruše	Po poškození	
Celý stroj	Vizuální kontrola (obecné, utěsnění)								
	Čištění								
Zařízení pro upevnění příruby a kotouče	Čištění								
Napnutí řemenů	Kontrola								
Vodní hadice a trysky	Čištění								
Hloubkový šroub	Mazání								
Kryt motoru	Čištění								
Dostupné matice a šrouby	Dotáhnutí								

#### Nastavení a výměna řemenů

Po hodině práce se řemeny zahřejí a protáhnou. Proto je musíte znovu napnout.

Pro seřízení řemenů nejprve demontujte kryt řemene odšroubováním 2 matic. Uvolněte 4 šrouby motoru a posuňte motor dvěma šrouby na přední straně.

Při výměně řemenů motor posuňte zcela dopředu. Nastavte řemeny a napněte je posunutím motoru dozadu.

Vždy používejte odpovídající sadu řemenů. Nevyměňujte jednotlivé řemeny.

#### Mazání

U C51 se používají ložiska mazaná na celou dobu životnosti. Proto se nemusí mazat.

Každý den namažte šroub nastavení hloubky.

#### Čištění stroje

Stroj vám bude sloužit déle, pokud jej po každém pracovním dni důkladně očistíte.

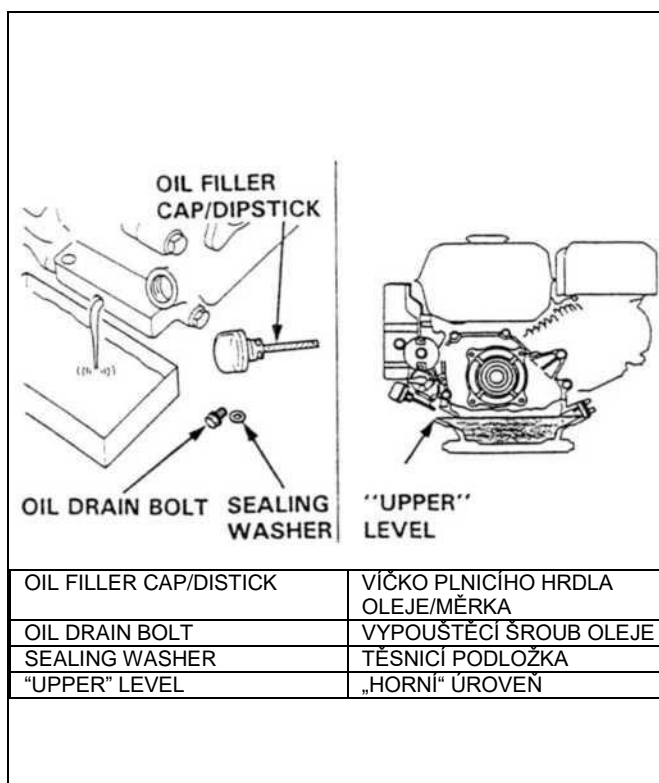
## 6.2 Údržba motoru

		Každé použití	První měsíc nebo 20 hodin	Každý 3 měsíce nebo 50 hodin	Každých 6 měsíců nebo 100 hodin
<b>Pravidelný servisní interval</b> Provedte v každém uvedeném měsíci nebo intervalu provozních hodin, podle toho, co nastane dříve					
Motorový olej	Zkontrolujte hladinu Výměna				
Filtr čističe vzduchu	Kontrola Čištění				
Palivové sítko	Čištění				
Zapalovací svíčka	Kontrola, očištění				
Palivové potrubí	Kontrola (v případě potřeby vyměňte)	Každé 2 roky			

### Motorový olej

Pro výměnu oleje

- Odstraňte víčko plnicího hrdla oleje a měrku a vypouštěcí šroub.
- Nechte olej zcela vytéct.
- Použitý motorový olej zlikvidujte ekologickým způsobem. Doporučujeme, abyste použitý olej zlikvidovali v uzavřené nádobě v místním recyklačním nebo servisním středisku. Nevyhazujte jej do odpadu, nelijte jej na zem ani do kanalizace.
- Zašroubujte zpět vypouštěcí šroub a utáhněte jej na 18 N.m
- Doplněte do klikové skříně motorový olej po vnější okraj plnicího hrdla oleje.
- Znovu nainstalujte víčko plnicího hrdla/měrku.

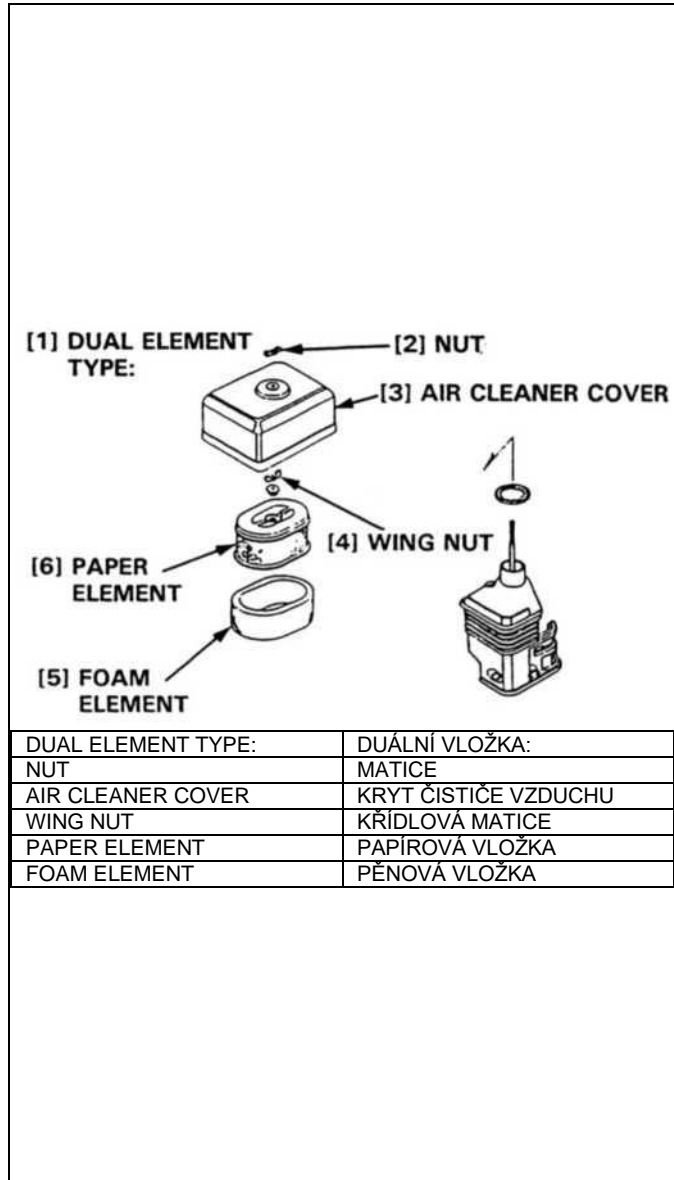


### Čistič vzduchu

C51 má duální filtr.

Při údržbě filtru čističe vzduchu postupujte podle následujících pokynů:

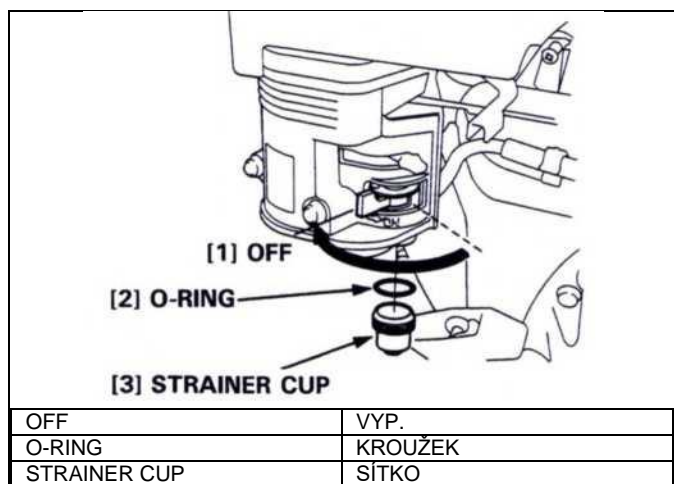
- Demontujte matici, kryt čističe vzduchu a křídlovou matici.
- Vyměňte vložky čističe vzduchu a oddělte je.
- Pečlivě zkontrolujte obě vložky, zda v nich nejsou otvory nebo trhliny a v případě poškození je vyměňte.
- Papírová vložka: několikrát jí lehce poklepejte o pevný povrch, abyste odstranili nečistoty, nebo ji opatrně profoukněte stlačeným vzduchem zevnitř ven. Nečistoty neodstraňujte pomocí kartáčování, protože by tak nečistoty pronikly do vláken.
- Pěnová vložka: umyjte ji v teplé mýdlové vodě, opláchněte a důkladně osušte. Ponořte vložku do čistého motorového oleje a vymačkejte veškerý přebytečný materiál. Z motoru se bude během prvního spuštění kouřit, pokud v pěnové vložce zůstane příliš mnoho oleje.
- Prosvitěte vložky a pečlivě je zkontrolujte. Vložky znovu nainstalujte, pokud jsou bez děr a prasklin.



### Palivové sítko

Při údržbě palivového sítka postupujte podle těchto pokynů:

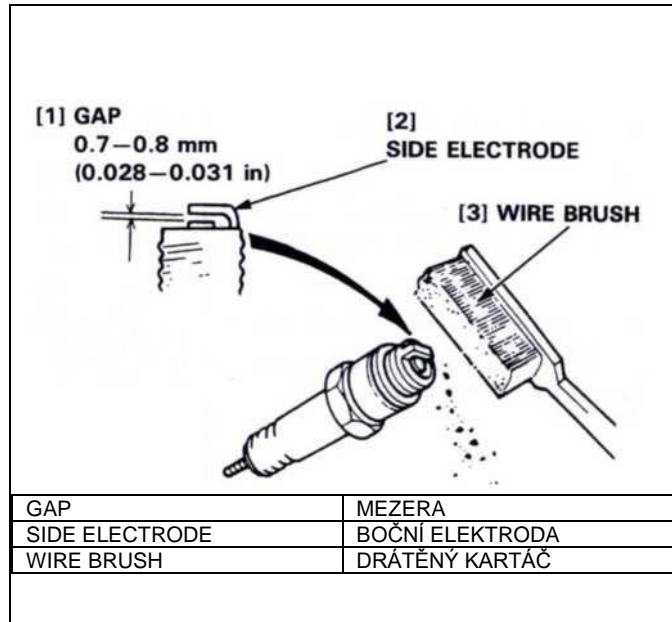
- Uzavřete palivový ventil a vyjměte sítko.
- Vyčistěte sítko rozpouštědlem.
- Namontujte kroužek a sítko.
- Utáhněte sítko na 4N.m.



### Zapalovací svíčka

Při údržbě zapalovací svíčky postupujte podle následujících pokynů:

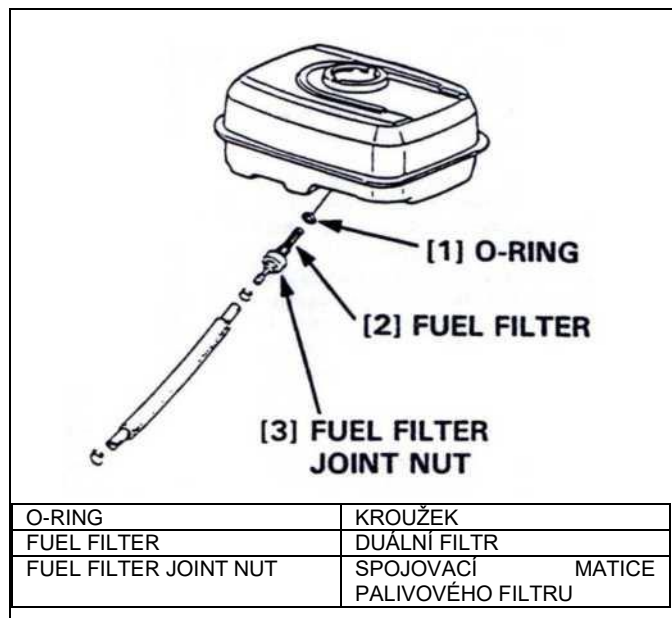
- Vizuálně zkontrolujte zapalovací svíčku. Pokud je prasklý nebo odštípnutý izolátor, pak svíčku zlikvidujte.
- Odstraňte uhlíkové nebo jiné usazeniny drátěným kartáčem.
- Změřte mezeru u svíčky pomocí měřidla. V případě potřeby upravte mezeru ohnutím boční elektrody.
- Zkontrolujte, zda je těsnicí podložka v dobrém stavu; v případě potřeby svíčku vyměňte.
- Zašroubujte prsty svíčku na podložku a pak ji utáhněte zástrčkovým klíčem (o další 1/2 otáčky u nové zástrčky), aby se stlačila těsnicí podložka. Pokud svíčku znovu použijete, utáhněte ji o 1/8-1/4 otáčky po dosednutí svíčky.



### Palivové potrubí

Při údržbě palivového potrubí postupujte podle následujících pokynů:

- Vypusťte palivo do vhodné nádoby a demontujte palivovou nádrž.
- Odpojte palivové potrubí a odšroubujte palivový filtr z nádrže.
- Očistěte filtr rozpouštědlem a zkontrolujte, zda není sítko filtru poškozené.
- Umístěte na filtr kroužek a znovu jej nainstalujte. Filtr dotáhněte na 2N.m. Po opětovné montáži zkontrolujte únik paliva.



### Další údržba

Pro další údržbu kontaktujte nejbližší servisní středisko.

## 7 ZÁVADY: PŘÍČINY A ODSTRANĚNÍ

### 7.1 Postupy pro vyhledávání závad

Pokud dojde během používání stroje k poruše, vypněte jej. Jakékoliv zásahy než ty, které jsou popsány v předchozí části, mohou provádět pouze kvalifikovaní pracovníci.

### 7.2 Průvodce odstraňováním problémů

Problém	Možná příčina	Řešení
Problémy při spuštění	Nedostatek paliva	Doplňte palivovou nádrž
	Ucpaný palivový filtr	Vyčistěte palivový filtr
	Vadná zapalovací svíčka	Zkontrolujte zapalovací svíčku
	Vážnější závada	Kontaktujte nejbližší servisní středisko
Motor nemá dostatečný výkon	Vzduchový filtr je zanesený	Vyčistěte nebo vyměňte vzduchový filtr
	Vážnější závada	Kontaktujte nejbližší servisní středisko

### 7.3 **Zákaznický servis**

Při objednávání náhradních dílů uveďte:

- výrobní číslo (7 číslic),
- Kód dílu.
- přesné označení,
- počet požadovaných dílů,
- adresa pro doručení.
- Uveďte prosím jasně požadovaný způsob přepravy, např. „expresní“ nebo „letecky“. Bez konkrétních instrukcí dodáme díly takovým způsobem, který budeme považovat za vhodný a který nemusí být vždy nejrychlejší.

Díky jasným pokynům můžete zabránit problémům a chybným dodávkám.

Pokud si nejste jisti, pošlete nám vadný díl.

V případě reklamace musí být díl vždy vrácen k posouzení.

Náhradní díly pro motor lze objednat u výrobce motoru nebo u jeho prodejce, což je často rychlejší a levnější.

Tento stroj vyrobila společnost

Saint-Gobain Abrasives S.A.  
190, Bd J.F.Kennedy  
L- 4930 BASCHARAGE  
Lucembursko.  
Tel.: 00352-50401-1  
Fax: 00352- 50 16 33  
<http://www.construction.norton.eu>  
e-mail: [sales.nlx@saint-gobain.com](mailto:sales.nlx@saint-gobain.com)

Záruku lze uplatnit a technickou podporu získat u místního distributora, kde lze také objednat stroje, náhradní díly a spotřební materiál:

SAINT-GOBAIN ABRASIVES NV/SA  
INDUSTRIELAAN 129  
1070 ANDERLECHT: BRUSSEL  
BELGIE  
TEL.: +32 2 267 21 00  
FAX: +32 2 267 34 24

SAINT-GOBAIN ABRASIVES, S.R.O.  
POČERNICKÁ 272/9, MALEŠICE  
108 00 PRAHA 10  
ČESKÁ REPUBLIKA  
TEL.: +420 255 719 326  
FAX: +420 255 719 321

SAINT-GOBAIN ABRASIVES A/S  
ROBERT JACOBSENS VEJ 62A  
2300 KØBENHAVN S  
DÁNSKO  
TEL.: +45 4675 5244

PO BOX 643706  
FORTUNE TOWER OFFICE 2106  
JLT BLOCK C  
(VEDLE STANICE METRA)  
JUMEIRA LAKE TOWER, DUBAI  
SPOJENÉ ARABSKÉ EMIRÁTY  
TEL: +971 4 431 5154  
FAX: +971 4 431 5434

SAINT-GOBAIN ABRASIFS  
RUE DE L'AMBADEUR - B.P.8  
73 702 CON FLANS CEDEX  
FRANCIE  
TEL.: +33 (0)1 34 00 40 00  
FAX: +33 (0)1 39 19 89 56

SAINT-GOBAIN ABRASIVES GMBH  
BIRKENSTRASSE 45-49  
D-50389 WESSELING  
NĚMECKO  
TEL.: +40 (0) 2236703-1  
+49 (0) 2236 3996-0  
+49 (0) 2236 8911-0  
FAX: +49 (0) 2236 703-367  
+49 (0) 2236 8996-10  
+49 (0) 2236 8911-30  
PRO RAKOUSKÝ TRH  
TEL.: +43 (00) 662 430 076

SAINT-GOBAIN ABRASIVES KFT.  
1225 BUDAPEST  
BÁNYALÉG U. 60/B.  
MAĎARSKO  
TEL.: +36 1 371 22 50  
FAX: +36 1 371 22 55

SAINT-GOBAIN ABRASIVI S.P.A  
VIA PER CESANO BOSCONI 4  
I-20094 CORSICO MILANO  
ITÁLIE  
TEL.: +30 02 44 851  
FAX: +39 02 44 78 266

SAINT-GOBAIN ABRASIVES S.A.  
190 RUE J.F. KENNEDY  
L-4930 BASCHARAGE  
LUCSEMBURSKO  
TEL.: +352 50 401 1  
FAX: +352 50 16 33  
NO. bezpl. linka (Francie) 0800 906 903

SAINT-GOBAIN ABRASIFS, SA  
2 ALLÉE DES FIGUIERS  
AIN SEBAÄ - CASABLANCA  
MAROKO  
TEL.: +212 5 22 66 57 31  
FAX: +212 5 22 35 09 65

SAINT-GOBAIN ABRASIVES BV  
GROENLOSEWEG 28  
7151 HW EIBERGEN  
P.O. BOX 10  
7150 AA EIBERGEN  
NIZOZEMSKO  
TEL.: +31 545 466466  
FAX: +31 545474605

SAINT-GOBAIN ABRASIVESAS  
POSTBOKS 11, ALNABRU,  
0614 OSLO  
BROBEKKVEIEN 84,  
0582 OSLO  
NORSKO  
TEL.: +47 63 87 06 00  
FAX: +47 63 87 06 01

SAINT-GOBAIN HPM POLSKA SP.Z O.O.  
UL NORTON 1  
62-600 KOŁO  
POLSKO  
TEL.: +43 63 26 17 100  
FAX: +48 63 27 20 401

SAINT-GOBAIN ABRASIVOS, L.DA  
ZONA INDUSTRIAL DA MAIA  
I-SECTOR VIII, NO. 122  
APARTADO 6050  
4476 - 908 MAIA  
PORTUGALSKO  
TEL.: +351 229 437940  
FAX: +351 229 437 949

SAINT-GOBAIN GLASS  
BUSINESS UNIT ABRASIVI  
PUNCT DE LUCRU: LOC.VETIS, JUD.  
SATU MARE 447355  
STR. CAREIULUI 11  
PARC INDUSTRIAL RENOVATIO  
RUMUNSKO  
TEL.: +40 261 339 709  
FAX: +40 261 339710

SG HPM RUS  
53, F. ENGELS STR.  
STROENIE 2  
105082 MOSCOW  
RUSKO  
TEL.: +74 955 408 355  
FAX: +74 959 373 224

SAINT-GOBAIN  
ABRASIVES (PTY) LTD  
2 MONTEER ROAD  
ISANDO 1600  
P.O. BOX 67  
JIŽNÍ AFRIKA  
TEL.: +27 11 961 2000  
FAX: +27 11 961 2134/5

SAINT-GOBAIN ABRASIVOS, S.A.  
CTRA. DE GUIPÚZCOA, KM. 7,5  
E-31195 BERPIOPLANO (NAVARRA)  
ŠPANĚLSKO  
TEL.: +34 948 306 000  
FAX: +34 948 306 042

SAINT GOBAIN ABRASIVES AB  
BOX 495  
SE-191 24 SOLLENTUNA  
ŠVÉDSKO  
TEL.: +46 8 580 881 00  
FAX: +46 8 580 881 01

SAINT-GOBAIN INOVATIF  
MALZEMELER VE AŞINDIRICI  
SAN. TIC. A.Ş.  
GOLD PLAZA, ALTAY ÇEŞME  
MAHALLESİ, ÖZ SOKAK, NO:19/16  
34843 MALTEPE-ISTANBUL,  
TURECKO  
TEL.: 0090-216-217 12 50  
FAX: 0090-216-442 40 74

SAINT-GOBAIN ABRASIVES LTD.  
DOXEY RD  
STAFFORD  
ST16 1EA  
SPOJENÉ KRÁLOVSTVÍ  
TEL.: +44 1785 222 000  
FAX: +44 1785 213 487



**Saint-Gobain Abrasifs**  
190 Rue J.F. Kennedy  
L-4930 Bascharage  
Lucembursko  
Tel.: +352 50 4011  
Fax: +352 50 16 33  
bezpl. linka (Francie) 0800 906 903

[www.nortonabrasives.com/fr-fr](http://www.nortonabrasives.com/fr-fr)