

## PŮVODNÍ NÁVOD K POUŽÍVÁNÍ



**RK-10**

**DiaKat®**

**Řezač spár**

**Řezač divokých prasklin**

Před použitím řezače spár RK-10 DiaKat pečlivě prostudujte tento návod k používání a se strojem pracujte vždy v souladu s veškerými uvedenými pokyny. Pouze takto lze zajistit bezpečný provoz, dlouhou životost a vysoký pracovní výkon stroje.

Výrobce neručí za jakékoli škody a závady vzniklé nedodržením návodu k používání.

## OBSAH

<b>1. BEZPEČNOSTNÍ POKYNY .....</b>	<b>2</b>
1.1. Bezpečnostní symboly .....	2
1.2. Všeobecné bezpečnostní pokyny pro práci s Řezačem spár RK-10 .....	2
1.2.1. Požadavky na kvalifikaci obsluhy .....	2
1.2.2. Povinnosti provozovatele.....	2
1.2.3. Povinnosti obsluhy .....	2
1.2.4. Provoz stroje.....	3
1.2.5. Prohlídky, údržba a servis.....	3
1.3. Zakázané činnosti .....	3
1.4. Přeprava stroje a manipulace se strojem.....	4
1.5. Hygienické pokyny.....	4
1.6. Ekologické pokyny.....	4
1.7. Likvidace stroje po ukončení jeho životnosti .....	4
1.8. Bezpečnostní pokyny pro práci s Řezačem spár RK-10.....	5
<b>2. TECHNICKÉ PARAMETRY A POPIS STROJE.....</b>	<b>5</b>
2.1. Popis stroje .....	5
2.2. Technické parametry stroje, verze stroje.....	5
2.3. Základní popis funkčních částí stroje .....	6
2.4. Význam značek a piktogramů na použitých nástroji.....	7
2.5. Identifikace stroje .....	8
<b>3. PŘED SPUŠTĚNÍM .....</b>	<b>8</b>
3.1. Vizualní kontrola stavu stroje.....	8
<b>4. POSTUP PRÁCE SE STROJEM.....</b>	<b>8</b>
4.1. Montáž nástroje .....	8
4.2. Kalibrace stupnice, nastavení hloubky řezu .....	9
4.3. Spuštění, práce se strojem .....	9
4.4. Ukončení práce.....	10
<b>5. ÚDRŽBA.....</b>	<b>10</b>
5.1. Čištění stroje.....	10
5.2. Kontrola dotažení šroubových spojů .....	10
5.3. Údržba motoru.....	10
5.4. Údržba nástroje.....	10
5.5. Kontrola napnutí řemenových převodů .....	10

## 1. BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

### 1.1. Bezpečnostní symboly

V tomto návodu k obsluze jsou použity následující symboly:



Upozornění na možné problémy, nebezpečí úrazu či způsobení škod nedodržáním pokynů v návodu k používání.

### 1.2. Všeobecné bezpečnostní pokyny pro práci s Řezačem spár RK-10 DiaKat

#### 1.2.1. Požadavky na kvalifikaci obsluhy

**Osoby obsluhující Řezač spár RK-10 DiaKat musí splňovat následující podmínky:**

1. Samostatnou obsluhu stroje smí provádět pouze pracovníci:

- starší 18-ti let
- tělesně a duševně způsobilí
- zaučení, kteří prokázali schopnost stroj bezpečně obsluhovat

2. Každý pracovník obsluhující Řezač spár RK-10 DiaKat se musí seznámit s veškerými pokyny uvedenými v tomto návodu k používání a dodržovat je.

3. Obsluha stroje se musí seznámit s bezpečnostními pokyny platnými pro práci se strojem RK-10 a tyto pokyny musí dodržovat. Seznámení musí být prokazatelné, tj. obsluha musí zaměstnavateli potvrdit tuto skutečnost svým podpisem.

#### 1.2.2. Povinnosti provozovatele

Provozovatelem se rozumí fyzická nebo právnická osoba, která provádí práce s řezačem spár RK-10 DiaKat. Provozovatel ručí za dodržování bezpečnosti práce se strojem.

**Provozovatel je povinen:**

- určit obsluhu stroje a zajistit její proškolení
- zajistit obsluze podmínky pro bezpečnou práci se strojem
- zajistit pravidelné preventivní prohlídky a údržbu stroje
- zajistit dodržování zákonných požadavků na bezpečnost práce
- kontrolovat doržování bezpečnostních pokynů
- kontrolovat zda obsluha pracuje se strojem v souladu s návodem k používání

#### 1.2.3. Povinnosti obsluhy

Obsluhou stroje se rozumí osoba, která provádí se strojem práci k němu určenou. Obsluha stroje musí splňovat požadavky dle bodu 1.1.1.

**Obsluha je povinná:**

- důkladně se seznámit s návodem k používání a bezpečnostními pokyny k práci
- dodržovat všechny pokyny a ustanovení viz. návod k používání
- dodržovat všechny bezpečnostní pokyny pro práci se strojem
- seznámit se s místem pracoviště včetně bezpečnostních pokynů
- při práci věnovat plnou pozornost obsluze
- zajistit provádění pravidelých prohlídek a údržby dle návodu k používání
- vyžadovat po zaměstnavateli zajištění podmínek pro dodržení bezpečnostních pokynů
- po ukončení práce zajistit stroj proti pohybu a mimo dosah neoprávněných osob

**1.2.4. Provoz stroje****Při práci se strojem musí obsluha dodržovat následující pokyny:**

1. Před započetím práce proveďte kontrolu stroje.
2. Před započetím práce zkontrolujte, zda je možné stroj bezpečně spustit, aniž by došlo k ohrožení obsluhy nebo dalších osob.
3. Při práci používejte předpisy stanovené osobní ochranné pomůcky (přilba, sluchátka, pracovní obuv, ochranné brýle, respirátor...).
4. Při práci sledujte, zda stroj nevydává neobvyklé zvuky nebo zda se neobjeví kouř, který by mohl signalizovat závadu. V případě jakýchkoliv známek závady ihned přerušete práci, stroj vypněte a zajistěte odbornou opravu.
5. Po ukončení práce se strojem vypněte motor, odstavte stroj na bezpečné místo a zajistěte jej proti neoprávněnému použití.

**1.2.5. Prohlídky, údržba a servis**

- pravidelně kontrolujte technický stav stroje
- v případě zjištění závady zajistěte odborný servis
- servisní práce na stroji nad rámec běžné údržby smí provádět pouze kvalifikovaná osoba servisní organizace výrobce
- je zakázáno provádět servisní práce na místě, kde může dojít k ohrožení bezpečnosti práce vlivem vnějších vlivů např. pádem cizích předmětů, provozem jiných strojů apod.
- změny a úpravy na stroji smí být prováděny pouze s výslovným souhlasem výrobce!

**1.3. Zakázané činnosti****Při práci se strojem je zakázáno:**

1. Používat stroj k jiným činnostem, než pro které je určen.
2. Ovládat stroj jiným způsobem, než je uvedeno v návodu k používání.
3. Pracovat se strojem pod vlivem alkoholických nápojů, omamných látek nebo léků.
4. Pracovat se strojem pokud by jeho provozem byla ohrožena bezpečnost osob, objektů, případně silniční provoz.

5. Uvádět do chodu a pracovat se strojem, je-li demontován nebo poškozen jakýkoliv ochranný prvek (bezpečnostní kryty, ochranná prachovky apod.).
6. Opustit nezajištěný stroj, nebo stroj v chodu, aniž by bylo zabráněno neoprávněnému použití.
7. Odstraňovat nečistoty za chodu stroje.
8. Čistit stroj tlakovou vodou.

#### 1.4. Přeprava stroje a manipulace se strojem



Stroj nikdy nepřpravujte se spuštěným motorem

Stroj přepravujte vždy jen v zajištěné poloze na pojezdových kolech. Při přepravě je nutné stroj dostatečně zajistit proti převrácení, pádu nebo posunutí na ložné ploše.

Pro uchopení stroje do rukou obsluhy a pro účely nakládání, vykládání, přenos stroje na krátké vzdálenosti slouží madlo v přední části krytu nástroje, a říditka stroje.

#### 1.5. Hygienické pokyny

Deklarovaná emisní hladina akustického tlaku A na pracovním místě obsluhy  $L_{pAd} = (100 + 3)$  dB (měřeno podle ČSN EN ISO 11201, pracovní podmínky podle ČSN EN 13862+A1).

Garantovaná hladina akustického výkonu A  $L_{WA,G} = 108$  dB (měřeno podle NV č.9/2002 Sb., Příloha č.3, část B a ČSN ISO 3744).

Deklarovaná souhrnná hodnota zrychlení vibrací přenášených na ruku-paži obsluhy  $a_{hvd}$  je menší 2,5  $m.s^{-2}$  (měřeno podle ČSN EN ISO 20643, pracovní podmínky určené podle ČSN EN 13862 +A1, příloha F, při zatížení).

#### 1.6. Ekologické pokyny

Maziva a provozní náplně jednotlivých systémů stroje (motor, převodovky) jsou látky představující riziko znečištění životního prostředí. Po skončení životnosti a vyřazení se stávají odpadem s rizikovými vlastnostmi a je nutné je skladovat a likvidovat v souladu s příslušnými bezpečnostními předpisy.

#### 1.7. Likvidace stroje po ukončení jeho životnosti

Při likvidaci stroje musí uživatel dodržovat všechny platné zákony a předpisy o odpadech a ochraně životního prostředí. U likvidovaného stroje musí být odstraněna olejová náplň z motoru a převodovek, včetně všech použitých filtrů.

V souladu se zněním zákona o odpadech musí majitel likvidovaného stroje:

1. všechny kovové části předat pouze osobám, které jsou oprávněnými provozovateli zařízení k odstraňování, sběru nebo výkupu tohoto odpadu.
2. použité olejové náplně předat pouze osobám, které jsou oprávněnými osobami pro nakládání s odpadními oleji.

Výrobce neodpovídá za škody na zdraví uživatele ani za škody způsobené na životním prostředí v případech nedodržení výše uvedených hygienických a ekologických zásad.

**1.8. Bezpečnostní pokyny pro práci s Řezačem spár RK-10 DiaKat**

Při práci se strojem je nutné dodržovat následující bezpečnostní pokyny:

1. Je zakázáno provozovat stroj bez krytu nástroje.
2. Zajistěte, aby se nepohybovali žádné další osoby, kromě obsluhy, v nebezpečné blízkosti stroje.
3. Stroj startujte vždy jen v zajištěné – nepracovní poloze, s nástrojem v bezpečné výšce nad zemí.
4. Výměnu nástroje provádějte vždy v zajištěné poloze stroje, s vypnutým motorem, vždy stroj odpojte ze sítě.
5. Dodržujte všechny všeobecné pokyny bezpečnosti práce.

**2. TECHNICKÉ PARAMETRY A POPIS STROJE****2.1. Popis stroje**

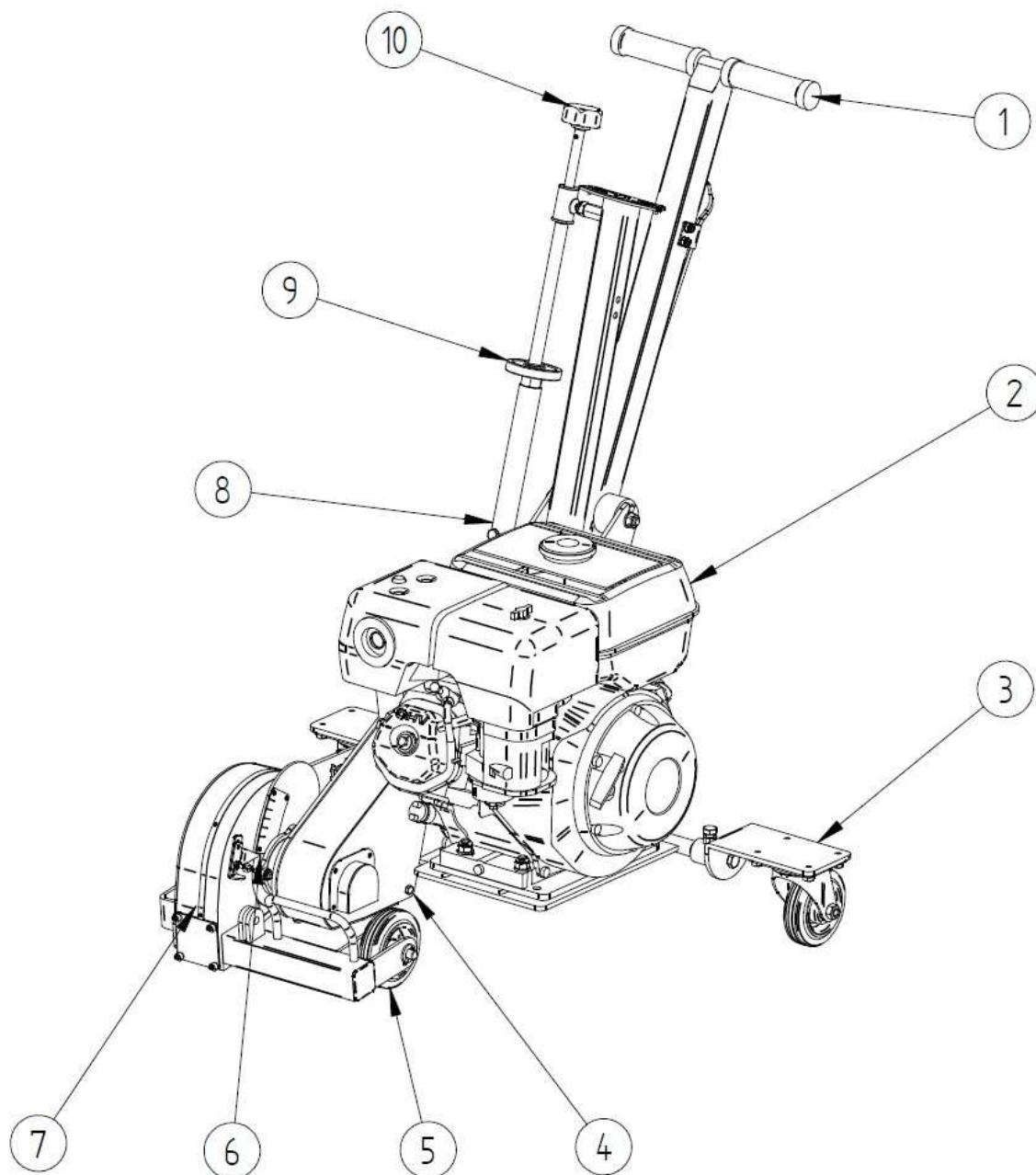
Řezač spár / divokých prasklin RK-10 DiaKat je určen k nařezávání betonových a asfaltobetonových povrchů diamantovými řeznými kotouči **pro suchý řez**. Konfigurace stroje s otočnými zadními pojezdovými (Řezač divokých prasklin) je určena pro vyřezávání a vybrušování dilatací a divokých prasklin. Při použití pevných zadních pojezdových kol je stroj určen pro řezání rovných dilatačních drážek a spár.

**!POZOR!** Je zakázáno provádět jakékoliv úpravy na stroji bez souhlasu výrobce **!POZOR!**

Řezač spár RK-10 DiaKat (dále jen řezač) je sestaven z podvozku, ke kterému jsou vzadu umístěna dvě pojezdová kola. V přední části podvozku je hnací vřetenem, sestávající z ložisek, řemenice, hřídele pracovního nástroje, dvou upínacích přírub - vnější a vnitřní a z přítažné matice M20. Na podvozku je umístěn motor opatřený řemenicí, tvořící řemenový převod se dvěma řemeny, a kryt. Šrouby upevňující motor jsou vedeny v drážkách vytvořených v podvozku a umožňují napnutí řemenů. K podvozku je otočně připevněn kryt pracovního nástroje, na kterém jsou umístěny přední pojezdová kola. Polohu nástroje zajišťuje hydraulická nebo mechanická vzpěra (dle typu řezače) ovládaná tlačítkem nebo ocelovým táhlem se stavěcím šroubem umístěné na říditku v blízkosti rukojeti. Říditka stroje jsou k podvozku připevněna pomocí čtyř pryžových silentbloků a jsou opatřeny pryžovými rukojetmi.

**2.2. Technické parametry stroje, verze stroje**

<b>Technické parametry, verze stroje RK-10 DiaKat</b>			
<b>Typ Stroje:</b>	<b>RK-10</b>	<b>RK-10</b>	<b>RK-10</b>
<b>Motor:</b>	HONDA 5,5HP	HONDA 9.0HP	HONDA 13.0HP
<b>Typ motoru:</b>	GX160	GX270	GX390
<b>Výkon:</b>	4.1kW	6.7kW	9.6kW
<b>Hmotnost stroje:</b>	65kg	76 kg	82 kg
<b>Otáčky motoru:</b>	3 600 ot/min	3 600 ot/min	3 600 ot/min
<b>Otáčky nástroje:</b>	4 560 ot/min	4 560 ot/min	4 560 ot/min
<b>Hladina akust. výkonu Lwa:</b>	108 dB	108 dB	108 dB

**2.3. Základní popis funkčních částí stroje****Obr. 1** Popis funkčních částí stroje


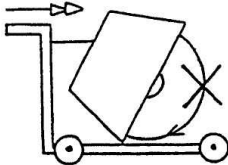



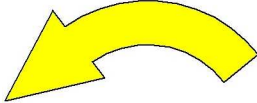
- 1 – Řídítka
- 2 – Motor HONDA
- 3 – Zadní otočná pojezdová kola
- 4 – Kryt řemenů
- 5 – Přední pojezdová kola

- 6 – Stupnice hloubky řezu s ukazatelem
- 7 – Kryt nástroje
- 8 – Táhlo rychlozdvihu
- 9 – Aretační matice rychlozdvihu
- 10 – Stavěcí šroub hloubky řezu

**2.4. Význam značek a piktogramů na použitých nas stroji**

Řezač spár RK-10 je v souladu s požadavkem zákona č.71/2000 Sb. ve znění zákona č. 22/1997 Sb. o technických požadavcích na výrobky, označen samolepkami symbolů a bezpečnostních značek, symbolů a informativních popisů, jejichž vzhled a provedení určují příslušné technické normy ČSN.

Význam samolepek je popsán v následující tabulce:

Symbol / Samolepka	Význam symbolu
	<b>VÝSTRAHA!</b> Před použitím si přečtěte návod k používání a dodržuj jej!
	<b>VÝSTRAHA!</b> Veškeré přemísťování stroje mimo prostor řezání musí být prováděna ve stavu kdy se nástroj neotáčí!
	<b>!POZOR!</b> Obsluha stroje je povinna používat při práci se strojem ochranný respirátor.  (V případě, že obsluha nepoužívá při práci výkonný průmyslový vysavač k odsávání nečistot vznikající při práci)
	<b>!POZOR!</b> Obsluha stroje je povinna používat při práci se strojem chrániče sluchu.
	<b>!POZOR!</b> Riziko pořezání nástrojem.
	<b>INFORMACE!</b> Šipka vyjadřuje smysl otáčení nástroje.

## 2.5. Identifikace stroje

Pro účel identifikace stroje, technické informace, servisu, objednání náhradních dílů event. reklamace je důležité vždy uvádět přesné typové označení Vašeho stroje a jeho výrobní číslo. Tyto údaje jsou uvedeny na výrobním štítku, který je umístěný na rámu stroje.

	<b>HUDDYDIAMONDS s.r.o.</b> Ledaňská 8, 147 00 - Praha 4, ČR www.huddy.cz	
<b>TYP:</b> TYPE:	<input type="text"/>	<b>VÝR.ČÍSLO:</b> SERIAL NUMBER:
<b>VÝKON:</b> POWER:	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<b>OTÁČKY:</b> RPM:	<input type="text"/>	<b>ROK VÝROBY:</b> YEAR:
<b>HMOTNOST:</b> WEIGHT:	<input type="text"/>	<input type="text"/>

Obr. 2 Typový štítek stroje

## 3. PŘED SPUŠTĚNÍM

### 3.1. Vizualní kontrola stavu stroje

**Pravidelně (před započítáním pracovního dne) kontrolujte:**

- kryty a bezpečnostní prvky (kompletní stav stroje)
- vnitřní prostor krytu (kontrola znečištění)
- dotažení šroubových spojů
- stav opotřebení, znečištění nástroje



Případné nedostatky, znečištění stroje a nástrojů, odstraňte před započítáním práce se strojem!

## 4. POSTUP PRÁCE SE STROJEM

### 4.1. Montáž nástroje



Nikdy nepoužívejte nástroje jejichž dovolené pracovní otáčky jsou nižší než 4560 ot/min!

1. Ujistěte se, že stroj má vypnutý motor.
2. Sejměte 2 pružné závlačky mechanismu rychlozdvihu, demontujte mechanismus rychlozdvihu z čepů rámu, stroj překlopte přes zadní kola na řídky a zdvihněte kryt nástroje tak, aby bylo možné snadno demontovat nástroj.



Nechávejte stroje překlopený na řídkách přes zadní kola déle, než je nezbytně nutné pro výměnu nástroje.

3. Povolte matici M 20 na hřídeli nástroje a sejměte vnější přírubu.
4. Nasadte nástroj max. průměru 180 mm, s upínacím otvorem D25,4 mm. Je třeba dbát na smysl otáčení nástroje.
5. Dotáhněte matici M20, překlopte stroj zpět na pojezdová kola, zkompletujte mechanismus rychlozdvihu.

#### 4.2. Kalibrace stupnice, nastavení hloubky řezu



Průměr diamantových nástrojů v průběhu práce se vlivem opotřebení řezných segmentů mění.

Pro přesné vyměření hloubky řezu pomocí stupnice je před zahájením práce potřeba provést jednoduchou kalibraci stupnice hloubky řezu.

##### **Kalibrace, nulování stupnice:**

1. Vypnutý stroj umístěte na rovnou plochu, táhlem rychlozdvihu jej uveďte do pracovní polohy. (Spusťte stroj „do řezu“)
2. Uvolněte aretační matici rychlozdvihu a otáčením stavěcího šroubu hloubky řezu proti směru hodinových ručiček nastavte nástroj do nejvyšší polohy nad zemí (je výhodné volnou rukou stroj za říditka tlačít směrem dolů – a odlehčovat tak zatížení rychlozdvihu při změně hloubky řezu).
3. Otáčením stavěcího šroubu hloubky řezu po směru hodinových ručiček pomalu spouštějte nástroj do řezu až se nástroj dotkne podlahy.
4. Uvolněte šroub ukazatele stupnice hloubky řezu a ručku ukazatele nastavte posunutím do polohy “0 mm”, šroub dotáhněte. Nyní je stupnice stroje kalibrována na průměr použitého nástroje.

Nastavení požadované hloubky řezu provádějte ručním stavěcím šroubem v pracovní poloze se spuštěným motorem - nástroj se zařezává do požadované hloubky (ukazatel stupnice ukazuje aktuální hodnotu). Po nastavení hloubky řezu uveďte stroj táhlem rychlozdvihu do “nepracovní polohy” a zajištěte stavěcí šroub dotažením silonové aretační matice, tak aby se v průběhu řezání samovolně neměnila hloubka řezu.

#### 4.3. Spuštění, práce se strojem



Nikdy nespouštějte motor dotýká-li se nástroj podlahy.



Pro bezprašnou práci připojte ke krytu nástroje průmyslový vysavač a odsávejte nečistoty vznikající při práci. V případě práce bez odsávání nečistot použijte respirátor.

1. Uveďte stroj do nepracovní polohy stlačením řídiček směrem k zemi. Rám stroje (nástroj) se zdvihne do horní polohy, zářezka rychlozdvihu “zaklapne” v nepracovní poloze a zajistí stroj proti zpětnému vrácení do řezu.
2. Najed'te strojem na místo řezu, k přesnému zaměření použijte čáru zaměřovače na krytu nástroje, případně zaměřovací kolečko pro dlouhé rovné řezy (volitelné).
3. Ujistěte se, že stroj je v nepracovní poloze! (Nástroj je v bezpečné výšce nad zemí). Nastartujte motor (postupujte dle návodu k použití motoru), nechte zahřát cca 5 min na provozní teplotu, případně připojte odsávací hadici ke krytu nástroje.
4. Zatažením táhla mechanické vzpěry směrem vzhůru a současným spuštěním stroje dolů pomocí řídiček, uveďte stroj do pracovní polohy (do řezu). V případě potřeby nastavte hloubku řezu.
5. Plynulým pohybem stroje směrem vpřed proveďte řez. Řežte pouze tak rychle, aby nedocházelo ke zpomalování otáček motoru, nepřetěžujte motor přílišným tlačáním stroje do řezu.
6. Po vyjmutí nástroje z řezu a ustavení nepracovní polohy nastavte volnoběžné otáčky motoru, najed'te na nové místo řezu a postup opakujte.

## 4.4. Ukončení práce

1. Uved'te stroj do nepracovní polohy stlačením řídítek směrem k zemi.
2. Vypněte motor.
3. Očistěte stroj, zejména vnitřní prostor krytu nástroje a zkontrolujte stav nástroje a zda není porušen.
4. Řezač uložte na místě chráněném před povětrnostními vlivy.

## 5. ÚDRŽBA

Základní úkony preventivní údržby popsané v tomto návodu k používání smí provádět obsluha stroje určená provozovatelem. Veškeré opravy a seřizovací práce nad rámec tohoto návodu doporučujeme svěžit servisnímu středisku výrobce.



V době záruky je zakázáno jakkoli zasahovat do motoru a do přenosových součástí výkonu.

### 5.1. Čištění stroje

Pravidelné čištění stroje prodlouží životnost všech komponentů stroje a nástrojů. Po ukončení práce a před uskladněním očistěte stroj vzduchem, vodou nebo vlhkým hadrem od prachu a nečistot.



V případě čištění stroje tlakovou vodou dbejte na to, aby se proud vody nedostal na funkční části stroje, především motor, ložiska pojezdových kol, ložiska vřetene a jiné funkční části!

Nedodržením hrozí poškození nebo snížení životnosti funkčních součástí stroje!

### 5.2. Kontrola dotažení šroubových spojů

Před každým spuštěním stroje zkontrolujte dotažení šroubových spojů. Pravidelně kontrolujte dotažení upínacích šroubů nástroje.

### 5.3. Údržba motoru

Zanesení motoru nečistotou značně zkracuje jeho životnost. Udržujte motor v čistotě. Pravidelně kontrolujte těsnost a znečištění vzduchového filtru a stav olejové náplně motoru. Pravidelně provádějte preventivní údržbu motoru, postupujte dle návodu k obsluze motoru.

### 5.4. Údržba nástroje

Pravidelně kontrolujte opotřebenění a znečištění nástrojů. Jsou-li diamantové segmenty nástroje téměř úplně opotřebenovány, vyměňte nástroj.

### 5.5. Kontrola napnutí řemenových převodů

Pravidelně kontrolujte napnutí klínových řemenů. Průhyb řemene pod tlakem prstu by měl být přibližně 2 cm. Řemeny nikdy nepřepínejte! Přepnuté řemeny způsobí nadměrné zatížení a ohřev ložisek motoru a vřetene a tím snížení životnosti těchto částí.

V případě potřeby uvolněte 4 upínací matice motoru k podvozku a řemeny dotáhněte pomocí napínáku v zadní části podvozku.