ŘEZAČ SPÁR CF-12.4 B



Výrobce:

CEDIMA GmbH.
Larchenweg 3
D-29227 Celle
Německo

Se jako výrobce uvedeného stroje zavazuje

poskytnout servisní služby, záruční i pozáruční,

po celém území České republiky.

V případě potřeby se obracejte na:

CEDIMA s.r.o.
Hornokrčská 20
140 00 Praha 4 – Krč
tel. 261 263 699, 261 263 710
fax 261 263 790
www.cedima-diamant.cz
info@cedima-diamant.cz

DEUTSCH

Einheitliche Konformitätsausage

Hiermit wird bestätigt, daß auf der Grundlage der Richtlinie 89/392/EWG des Rates vom 14.06.1989

der **Fugenschneider** **CF•22 E**

ab Seriennummer **95–0220309E**

der **CEDIMA®** GmbH Lärchenweg 3 D-29227 Celle

mit folgenden Normen und Richtlinien EN 292–1, EN 292–2, EN 418

übereinstimmt.

ENGLISH

Uniform Statement of Conformity

This is to certify, that on the basis of the Directive 89/392/EWG of the Community of 14.06.1989

the **Joint Cutter** **CF•22 E**

starting from serial number **95–0220309E**

of **CEDIMA®** GmbH Lärchenweg 3 D-29227 Celle

complies with the following standards EN 292–1, EN 292–2, EN 418

FRANÇAIS

Annonce Uniform de Conformité

Le présent document a pour but de certifier que sur la base de la Directive 89/392EWG de la Communauté en date du 14.06.1989

le **Scie à Sol** **CF•22 E**

dès numéro de sérié **95–0220309E**

de **CEDIMA®** GmbH Lärchenweg 3 D-29227 Celle

est conforme aux normes et directives EN 292–1, EN 292–2, EN 418 auxqueiles.

CE

W. Rudolf (Geschäftsführer)

• CEDIMA® • Technische Dokumentation • Alle Rechte nach DIN 34 • "Änderungen, die dem technischen Fortschritt dienen , vorbehalten" •

Obsah

Obsah 4
Technické údaje CF – 22 E 5
Všeobecné bezpečnostní podmínky pro řezače spár 6
Varovné pokyny a symboly 6
Zásady, použití dle ustanovení 6
Organizační opatření 7
Bezpečnostní pokyny pro určité fáze provozu 9
Normální provoz 9
Zvláštní práce v rámci využití stroje a údržbová činnost stejně jako odstraňování poruch v průběhu práce; zneškodnění odpadu 10
Odkazy na zvláštní druhy nebezpečí elektrického proudu 12
Plyn, prach, pára, kouř 13
Hluk 14
Oleje, mastnoty a jiné chemické substance 14
Změna místa stroje 14
Popis řezače spár CF – 22 E 15
Rám: 15
Obsluha a provoz řezače spár 16
Přezkoušení dodávky 16
Nadstavení rukojeti 16
Elektrické připojení 16
Zapojení elektrických kabelů 16
Hlavní elektrický vypínač 17
„STOP“ tlačítko elektromotoru 17
Nasazení diamantového řezného kotouče 18
Nastavení hloubky řezu 19
Postup při řezání 20
Ukončení řezání 20
Údržba 21
Zimní provoz 21
Prohlídka 21
Pravidelná údržba 21
Přeprava 21

Technické údaje CF – 22 E

Výkon pohonného elektromotoru:	7,5 kW
Požadovaný proud elektromotoru:	380 V / 50 HZ
Požadovaný jištění elektromotoru:	16 Amp.
Ochrana elektromotoru:	IP 54
Otáčky elektromotoru:	2 900 min^{1}
Otáčky řezné hřídele:	1 630 min^{1}
Maximální hloubka řezu:	270 mm
Maximální průměr řezného kotouče:	700 mm
Strana řezu:	vpravo / vlevo
Vrtání řezného kotouče:	25,4 mm + unášecí díra 8 mm
Pojezd řezače spár:	ruční
Zapouštění diamantového kotouče do řezu:	ruční pře šroubovici
Přívod vody k řezači spár:	ukončení GEKA spojkou
Rozměry stroje d / š / v:	1350 / 660 / 930 mm
Hmotnost:	110 kg

Dodávané příslušenství:
1x vidlicový klíč SW 17 / 36
1x návod k použití pro CF-22 E
1x katalog náhradních dílů pro CF-22 E

Všeobecné bezpečnostní podmínky pro řezače spár

Základní všeobecné bezpečnostní pokyny

Varovné pokyny a symboly

V pokynech pro obsluhu je použito následujících označení popř. znaků pro obzvlášť důležité údaje:

OZNAČENÍ / INFO - zvláštní údaje ohledně hospodárného použití (velké i) Hlášení, která se objeví po symbolu INFO, obsahují důležité informace, které jsou od ostatního testu odsazeny.

POZOR - zvláštní údaje popř. příkazy a zákazy pro zabránění škod. Hlášení, které se objeví po symbolu POZOR, obsahují pokyny, které musí být přesně dodržovány, aby se předešlo škodám na vybavení a materiálu, stejně jako uživatele nebo třetího.

VAROVÁNÍ / NEBEZPEČÍ - Údaje popř. příkazy a zákazy pro ochranu osob,
nebo zabránění rozsáhlých škod.
Hlášení, které se objeví po symbolu Varování, varují před tím, že nedodržením dotčených pokynů nebo postupů může vést ke zranění obsluhy nebo třetího.

Důležité texty budou napsány kurzívou.

Text, který se týká bezpečnosti, bude napsán tučně a kurzívou.

Zásady, použití dle ustanovení

- Řezač spár dále, jen stroj, je konstruován podle stavu techniky a uznaných technických bezpečnostních pravidel. Přesto může při jejím použití vzniknout životní nebezpečí pro uživatele nebo pro třetího popř. poškození stroje/zařízení a jiných věcných hodnot.

- Stroj smí být použit jen v bezvadném technickém stavu stejně jako za dodržování provozních pokynů! Zejména poruchy, které mohou mít vliv na bezpečnost, musí být neodkladně odstraněny!

- Stroj se používá výhradně jako volně pojízdný nástroj k řezání diamantovými řeznými kotouči asfaltu, betonu a jiných abrasivních

stavebních materiálů, jaké jsou použity v ulicích, u halových podlah a stropů.

- Je zakázáno použití, především pak provoz, s jinými řezacími nástroji než s diamantovými řeznými kotouči.

- Za takto způsobené škody výrobce/dodavatel neručí. Riziko nese sám uživatel.

- Ke správnému použití patří i pozornost návodu použití a dodržování inspekčních a opravářských podmínek.

Organizační opatření

- Uchovávat návod k použití vždy na místě nasazení stroje/zařízení.

- Dodatečně k návodu k použití dodržovat všeobecné platné předpisy k předejití úrazu a k ochraně životního prostředí!

- Takové povinnosti se mohou týkat např. zacházení s nebezpečnými látkami nebo k dispozici danými osobními ochrannými pomůckami nebo dopravních pravidel.

- Návod k použití doplnit o pokyny, včetně povinnosti dohledu a hlášení s přihlédnutím na provozní zvláštnosti, např. ohledně organizace práce, pracovní průběh, nasazení personálu.

- Personál, pověřený obsluhou stroje, musí být před začátkem práce seznámen s návodem, především s kapitolou o bezpečnosti. To platí především pro příležitostný personál, např. při montáži, opravách na stroji.

- Přinejmenším příležitostně kontrolovat personál, co se týče bezpečnosti práce a dodržování návodu k použití.

- Personál nesmí nosit rozpuštěné vlasy, vlající oděv nebo šperky včetně prstenů. Vzniká nebezpečí poranění např. uvíznutí nebo vtažení.

- Pokud je to nutné nebo to vyžadují předpisy, používat osobní ochranné pomůcky (ochranné brýle, ochranu sluchu, ochranné boty, vhodný oděv). Dávat pozor na UVV.

- Všechny bezpečnostní a na nebezpečí upozorňující pokyny udržovat v čitelném stavu.

- Všechny bezpečnostní pokyny na stroji dodržovat!

- Při závažných změnách stroje nebo jejího provozního chování stroj ihned vypnout a poruchu ohlásit příslušnému místu/osobě.

- Neprovádět žádné změny, nástavby a přístavby na stroji, které by mohly ovlivnit bezpečnost ! To platí také pro vestavění a nastavení bezpečnostních zařízeních stejně jako pro sváření a vrtání na nosných dílech.

- Náhradní díly musí odpovídat technickým požadavkům výrobce. Toto je u originálních náhradních dílů vždy zaručeno.

- Hydraulické vedení hadice v udaném popř. v přiměřeném časovém odstupu vyměnit, i když nejsou patrné žádné nedostatky.

- Dodržovat předepsané nebo v návodu k použití udané termíny pro zkoušky/inspekce !

- Provedení údržby se provádí přiměřenými nástroji.

- Stanoviště a obsluhu seznámit s hasicím přístrojem!

- Dávat pozor na hlášení požáru a hašení!

- Výběr personálu a kvalifikace; základní povinnosti
- Práce na stroji nebo se strojem smí být prováděna jen spolehlivým personálem. Zásadně dávat pozor na nejnižší věkovou hranici!

- Nasadit jen vyučený nebo poučený personál, jasně určit příslušnost personálu pro obsluhu, montáž, údržbu, opravy.

- Zajistit, aby stroj obsluhoval jen k tomu určený personál.
- Vedoucí stroje – určit odpovědnost také s ohledem na dopravní předpisy a umožnit mu odmítnutí nepříznivých bezpečnostních pokynů třetího.

- Personál k zaučení, k přidělení nebo v rámci všeobecného školení nacházející se personál nechat pracovat na stroji jen pod dohledem zkušené osoby.

- Práce na elektrickém vybavení stroje smí provádět jen odborník na elektro nebo poučená osoba pod vedením a dohledem odborníka pro elektro dle elektrotechnických zásad.

- Na hydraulickém zařízení smí pracovat jen personál se speciálními znalostmi a zkušenostmi v hydraulice!

Bezpečnostní pokyny pro určité fáze provozu

Normální provoz

- Opomenout každý podezřelý pracovní způsob!

- Před začátkem práce se seznámit s pracovním prostředím. K pracovnímu prostředí patří např. překážky v pracovním a v dopravním území, nosnost podloží a nutné zajištění stavby pro veřejnou dopravu.

- Učinit opatření, aby stroj byl v provozu jen v bezpečném a funkčním stavu. Stroj spustit jen tehdy, pokud jsou všechna bezpečnostní nařízení a zařízení pro bezpečnost, např. čitelná ochranná nařízení, zvuková izolace, funkční.

- Nejméně jednou za směnu stroj přezkoušet pohledem na rozeznatelné škody a nedostatky. Nastanou-li změny (včetně provozního jednání) okamžitě hlásit příslušnému místu/osobě. Stroj okamžitě vypnout a zajistit!

- Před začátkem řezání se přezkouší:

    - Správný stav diamantového řezného kotouče
    - Pevné usazení diamantového řezného kotouče

- Provoz řezu se provádí za mokra, aby se zabránilo vzniku zdraví škodlivému jemnému prachu.

- Při poruchách funkcí stroj ihned vypnout a zajistit. Poruchy nechat odstranit!

- Dle návodu k použití dodržovat zapínací a vypínací postupy a kontrolní hlášení.

- Stroj nastartovat jen z pozice obsluhy.
- Před zapnutím stroje zajistit, aby kvůli nastartovanému stroji nepřišel někdo k úrazu.
- Před počátkem prací přezkoušet, zda jsou brzdy, řízení, signální a osvětlovací zařízení funkční.
- Před jízdou stroje stále kontrolovat jisté umístění příslušenství.
- Při jízdě po veřejných ulicích, cestách, míst, dodržovat platné dopravní předpisy a předtím stroj uvést do dopravně přípustného stavu.
- Při špatné viditelnosti a tmě zásadně zapnout světla.
- Svahy o sklonu větším než 5 % nepojíždět příčně.
- Spády větší než 15 % smějí být pojížděny jen s jištěním záchytného lana.
- Při opuštění stroje zásadně stroj zajistit proti ujetí.

Zvláštní práce v rámci využití stroje a údržbová činnost stejně jako odstraňování poruch v průběhu práce; zneškodnění odpadu

- Dodržovat předepsané termíny a inspekce předepsané v návodu k použití včetně údajů pro výměnu dílů/částí vybavení. Tuto činnost smí provádět jen odborná osoba.
- Informovat obslužný personál před začátkem prací o zvláštních pracích. Určit vedoucího dozoru.
- U všech prací, které se týkají provozu, přizpůsobení produkce nebo nastavení stroje a jejich bezpečnostního zařízení stejně jako inspekce, údržby a oprav, dodržovat zapínací a vypínací postupy dle provozních pokynů pro udržovací práce.
- Rozsah údržby, pokud je to nutné, zajistit dalekosáhle.

- Údržbové a opravné práce provádět jen při zcela spuštěné řezné hřídeli/rámu nebo při zajištění přípustných kozových opěr na rámu. Hydraulický ventil pro výkop rámu se otevřou (vypuštění tlaku).

- Údržbové a opravné práce provádět jen když je přístroj odstaven na rovném a pevném podloží a je zajištěn proti posunu.

- Je-li stroj při údržbových a opravných prací kompletně vypnut, musí být zajištěn proti neočekávanému:

    - vytáhnout klíč a/nebo zatáhnout kolík (zařízení odpojit od proudu)
    - na hlavním vypínači
    - donést varovnou tabulku
    - vytáhnout svíčkový kolík

- Jednotlivé díly a větší stavební skupiny se při výměně pečlivě upevní a zajistí na zdvihadlech tak, aby zde nevzniklo žádné nebezpečí. Používat jen vhodná a nezávadná zdvihadla stejně jako prostředky zatížení s dostatečnou nosností.

- Zavěšením zátěže a pokyny pro jeřáb se pověří jen zkušená osoba. Zaváděč musí stát v zorném poli obsluhy nebo s ní být ve slovním kontaktu.

- Při montážních pracích ve výšce používat k tomu určené bezpečné výstupní pomoci nebo pracovní plošiny. Části stroje nepoužívat jako pomoc k výstupu. Pří údržbových pracích ve větší výšce nosit zajištění proti pádu. Všechny úchyty, stupátka, zábradlí, podesty, plošiny, žebříky chránit před zašpiněním.
- Stroj a zde především přípojky a uzávěry před začátkem údržby/opravy očistit od oleje, špíny nebo ošetřujících přípravků. Nepoužívat agresivní čistící prostředky. Používat čistící hadry bez vláken!

- Před čištěním stroje vodou nebo jinými čistícími prostředky zakrýt/zalepit všechny otvory, do kterých nesmí z bezpečnostních a funkčních důvodů vniknout voda/pára/čistící prostředek. Obzvláště ohroženy jsou elektrické motory a spínací skříně. Dodržovat ochranné druhy!

- Po vyčištění se úplně odstraní zakrytí/zalepení.

- Po vyčištění všech kabelových a tlakových/hydraulických spojení prozkoumat všechny netěsnosti popř. uvolněná spojení, odrazná místa a poškození. Zjištěné nedostatky nechat ihned odstranit.

- Při údržbových a opravných pracích utáhnout pevné uvolněná šroubová spojení.

- Je-li nutná demontáž bezpečnostních zařízení při přípravě, údržbě a opravě, následuje po ukončení přípravných, údržbových a opravných pracích demontáž a přezkoušení bezpečnostních předpisů.

- Stále dodržovat bezpečnou vzdálenost od okrajů stavebních jam a svahů.

- Opomenout každý pracovní způsob, který ohrožuje bezpečnost stroje

- Při opuštění zajistit stroj proti samovolnému posunu a nepovolanému použití

- Postarat se o jisté a přírodu ochraňující zneškodnění provozních a pomocných látek stejně jako náhradních dílů.

Odkazy na zvláštní druhy nebezpečí elektrického proudu

- Používat jen originální pojistky s předepsanou silou proudu. Při poruchách elektrického zásobování proudem přístroj ihned vypnout!

- Po dotčení/naříznutí elektrického vedení:
  - Stroj pustit, ale neopustit
  - Stroj odvést z místa nebezpečí, pokud to není riziko pro obsluhu
  - Vedle stojící varovat před bližším přiblížení a dotyku stroje
  - Zajistit odpojení napětí
  - Stroj teprve opustit, když je dotčené/naříznuté vedení vypnuto od proudu

- Dodržovat bezpečnou vzdálenost od elektrického vedení. Při práci v blízkosti elektrického vedení nesmí vybavení přijít do blízkosti vedení.

Životu nebezpečno!

Informujte se o dodržování bezpečnostních odstupů!

- Práce na elektrických zařízeních nebo provozních prostředcích smějí být prováděny jen pod dohledem odborníka na elektřinu nebo poučené osoby

pod vedením odborníka na elektřinu při dodržování elektrotechnických pravidel.

- Části stroje a zařízení, na kterých se provádí inspekce, údržba a oprava, musí – pokud je to předepsáno – vypnuty z napětí. Volně zapnuté díly nejdříve přezkoušet, zda jsou bez napětí, pak teprve uzemnit a krátce spoutat stejně jako sousední, pod napětím stojící díly izolovat.

- Elektrické vybavení stroje se pravidelně kontroluje. Nedostatky, jako volná spojení popř. zamotané kabely, se musí ihned odstranit.

- Jsou-li nutné práce na dílech vedoucí napětí, přivolat druhou osobu, která v případě nebezpečí uvede v činnost nouzový popř. hlavní vypínač. Pracovní území uzavřít červenobílým řetězem a označit výstražnou tabulí. Používat jen izolované nástroje.

- Při práci na vysokém napětí po vypnutí napětí napájecího kabelu zapojit napájecí kabel na ……. a stavební díly např. kondenzátor uzavřít pomocí uzemňovací tyče.

- Nepevné elektrické prostředky, přípojky se zásuvkou stejně jako prodlužovací vedení s vlastní vidlicí se musí, pokud jsou používána, každých 6 měsíců zkontrolovat odborníkem na elektriku nebo při použití vhodných zkušebních přístrojů také určenou osobou.

- Ochranná opatření se zařízením proti chybné ochraně se u nestabilních zařízení nejméně jednou za měsíc elektrotechnicky proškolenou osobou zkontroluje na účinnost.

- Vadné proudové nebo vadné napěťové bezpečnostní zařízení se kontrolují:
  - u nestabilních zařízení každý pracovní den
  - u stabilních zařízení nejméně jednou za 6 měsíců

Plyn, prach, pára, kouř

- Svářecí, pálící a brousící práce na stroji provádět jen když je to výslovně dovoleno, vzniká nebezpečí požáru nebo exploze!

- Před svářením, pálením a broušením na stroji a jeho okolí očistit od prachu a hořlavých látek a zajisti dostatečné větrání.

- Při práci v místnosti dodržovat národní bezpečností předpisy.

- Spalovací motory používat jen v dostatečně větraných prostorách. Motor nezapínat nikdy v uzavřených nebo zúžených prostorách. Výfukové plyny obsahují jedovaté plyny!

- Všechna vedení, hadice a uzávěry pravidelně přezkoušet na těsnost a zvenku rozpoznatelné poškození. Poškození ihned odstranit popř. nechat odstranit.

Hluk

- Hluková ochranná zařízení na stroji musí být v během provozu v ochranném natavení.

- Nosit předepsanou ochranu sluchu! (UVV 29 § 10)

Oleje, mastnoty a jiné chemické substance

- Při práci s oleji, mastnotou a jinými chemickými substancemi dodržovat předepsaná bezpečnostní opatření.

- Pozor při používání horkých pohonných a pomocných látek (nebezpečí popálení)

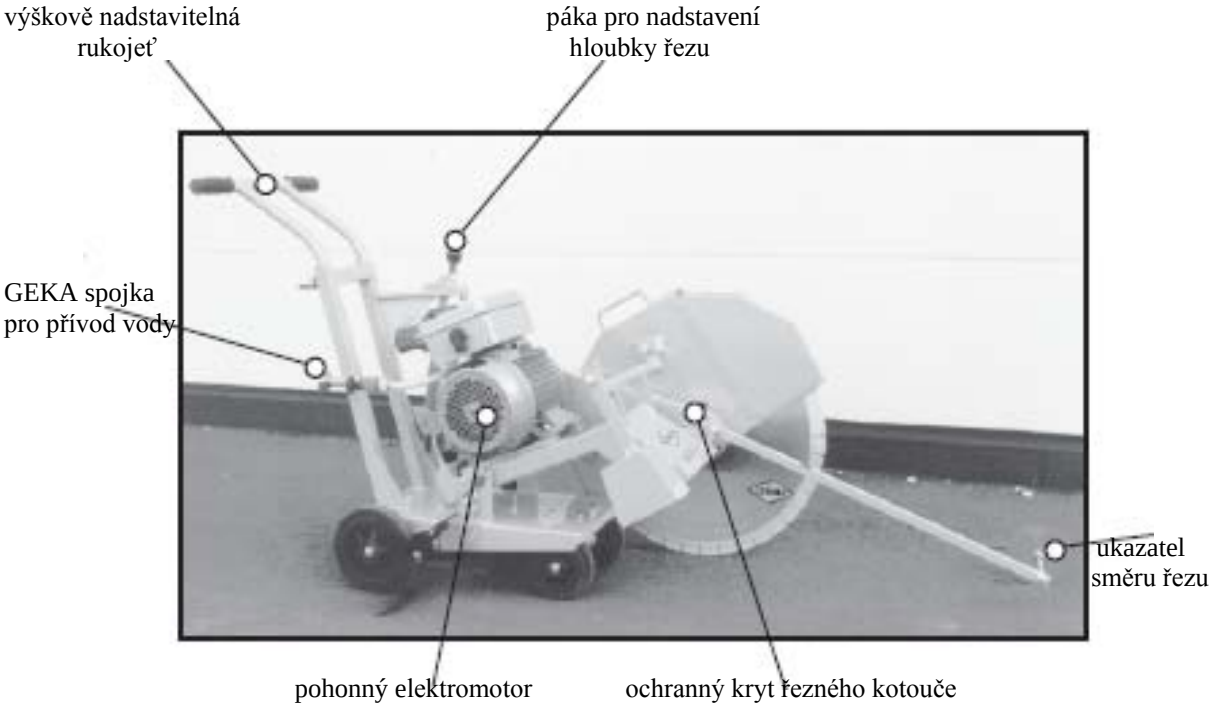
Změna místa stroje

- Při nakládacích pracích používat jen zvedací nástroje s dostatečnou nosností.

- Určit odborného zaváděče pro zvedení

Popis řezače spár CF – 22 E

CF- 22 E je elektrický řezač spár, který umožňuje vysoký denní výkon při nízkých provozních nákladech na diamantové nářadí. Stroj je lehce a bez námahy ovladatelný, díky čemuž má obsluha velmi dobrou kontrolu nad strojem.



CEDIMA® řezač spár se vyznačuje velmi velkou spolehlivostí, maximálním využitím výkonu a jednoduchou obsluhou. Pohonná jednotka a počet otáček řezné hřídele jsou dimenzovány tak, aby nastaly optimální podmínky pro řezání s CEDIMA® diamantovými řeznými kotouči.

Rám:

Konstrukce řezačky umožňuje její rozložení na 3 samostatné části, kdy nejtěžší díl váží cca 60 kg. Díky této možnosti je potom transport řezače spár velmi snadný i pro jednu osobu. Demontáž a montáž dílů je zajištěna pomocí čepů což zajišťuje její vysokou rychlost, spolehlivost a jednoduchost.



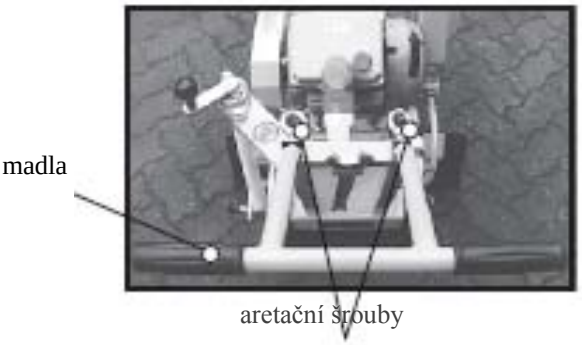
Obsluha a provoz řezače spár

Přezkoušení dodávky

Přezkoušejte prosím nejdříve úplnost a neporušenost Vaší CEDIMA ® řezačky spár CF-22 E. Obsah dodávky naleznete v kapitole Technická data a příslušenství.

Nadstavení rukojeti

Obsluha stroje si nastaví rukojeť řezače spár do požadované výšky a dotáhne napevno matky, které jsou určeny k tomuto účelu.



Elektrické připojení

Přívodní kabel musí být 5ti pólový. **Zapojení všech elektrických částí podléhá platným normám**. Pohonný elektrický motor je stavěn na napětí 380 V a frekvenci 50 Hz. Požadovaný proud je 16 Amp. Ujistěte se, že řezač spár je připojen podle požadovaných parametrů a s dostatečným elektrickým jištěním.

Zapojení elektrických kabelů

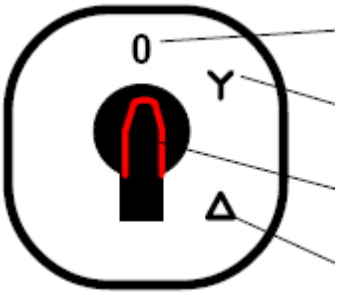
Při zapojování přiváděcích elektrických kabelů dbejte následujících pokynů:

- elektrické zapojení musí souhlasit se zapojením hydraulického agregátu
- jištění musí odpovídat 16 Amp.
- kabel do 25 metrů musí být o průřezu od 5 x 4 mm, při délce přes 25 metrů musí být 5 x 6 mm. Za jiných okolností dochází ke ztrátám na výkonu.

Další údaje o zapojení elektrických částí se nachází v kapitole „ Technické data a příslušenství “

Hlavní elektrický vypínač

Elektromotor se spouští pomocí tří-polohového vypínače (hvězda–trojúhelník), který je namontován na elektromotoru. Směr otáčení elektromotoru musí souhlasit se směrem otáčení, které je vyznačeno na štítku umístěném na elektromotoru. Při opačném směru otáčení motor vypněte a nechejte ho doběhnout. Potom vypínač zapněte na druhou stranu, čímž změníte fázi.



pozice " 0 "

pozice " Y " (není pracovní)

hlavní třípolohový elektrický vypínač

pozice " ▲ "(pracovní)

Při spouštění řezače spár do provozu postupujte podle následujících pokynů:

- přepněte vypínač do pozice **Y**
  (elektromotor běží na prázdno)
  T**ato pozice vypínače není pracovní !!!**
- počkejte až elektromotor dosáhne maximálních otáček
- přepněte vypínač do pozice ▲



„STOP" tlačítko

hlavní vypínač

směr otáček

„STOP" tlačítko elektromotoru

STOP tlačítko se nachází přímo na hlavním vypínači. Pomocí STOP tlačítka můžete rychle odpojit elektromotor řezače spár od proudu.
Při opětovném uvedení agregátu do provozu, musí se STOP tlačítko pootočením doprava opět deaktivovat.

Nasazení diamantového řezného kotouče

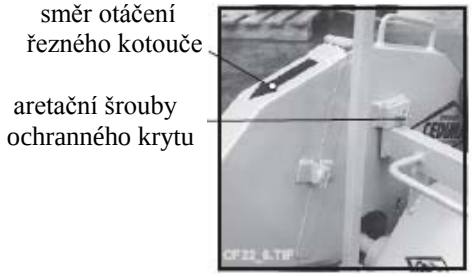
Výběr diamantových řezných kotoučů je důležitou součástí pracovního úkonu. Pro různé řezné materiály je výběr vhodného typu diamantového řezného kotouče rozhodujícího významu pro pracovní výsledek. Pro zvláštní materiály je nutný individuální výběr řezných kotoučů po dohodě s CEDIMA ®.

Materiály pro řezání jsou v podstatě:

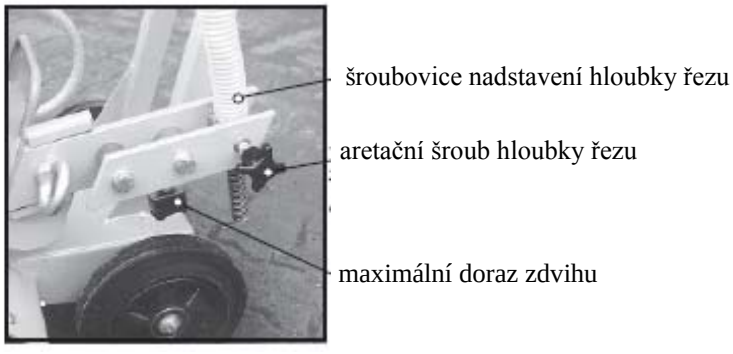
Pro starý beton:	Druh kotouče
	BCE-23
	AR-SUPER G2
Pro čerstvý beton:	Druh kotouče
	FBC-HB2
	FBC-HB3
Pro asfalt:	Druh listu
	ACE-20
	CA-SUPER G2
	CA-STANDARD

Montáž diamantového řezného kotouče je následující:

- uvolníme matky ochranného krytu kotouče a celý kryt sejmeme.



Pomocí páky nastavení hloubky řezu zvedneme řeznou hřídel tak, aby se dosáhlo odstupu od země do středu řezné hřídele polovičky průměru řezného kotouče.



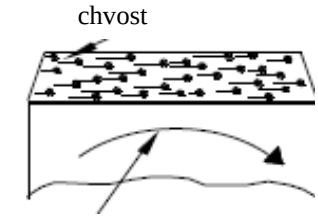
- demontujeme matici řezné hřídele (SW 36, pravotočivá) a očistíme příruby od nečistot.



aretační matka řezné hřídele — přítlačná příruba

- diamantový řezný kotouč v oblasti příruby očistit a dávat pozor na směr otáček! Na řezném kotouči se nachází **šipka směru otáčení**. Není-li tato šipka vidět, dá se směr řezu pilového listu následně určit:

  Diamant tvoří při pracovním procesu za sebou CHVOST, tímto je diamant stále ve směru otáčky vpředu.



<u>Pro řezání do různých směrů platí především následující:</u>

Pravá strana – směr otáček **= vlevo**

Levá strana – směr otáček **= vpravo**

Nastavení hloubky řezu

- Diamantový řezný kotouč správně nasadit, přes něj nasadit přírubu a pevně utáhnout matku řezné hřídele. Kotouč protočit lehce rukou a pohledem zkontrolovat kruhový oběh diamantového řezného kotouče.

i Diamantové řezné kotouče jsou koncipovány tak, aby se během provozu samy brousily. Častým řezáním do silných železných armatur nebo tvrdého, málo abrasivního materiálu, se může ale zaleštit. Oživení diamantového řezného segmentu je možné řezáním abrasivního materiálu, např. vápeno-pískového kamene nebo asfaltu.

Řezání by se mělo probíhat po částech dle řezaného materiálu. Prvním zářezu by měl být hloubky 3 - 6 cm a po provedení požadovaného řezu je třeba kotouč zařízнout o dalších cca o 5 – 7 cm hlouběji a pokračovat v řezání.

Starý beton	1. řez	30 – 50 mm hluboko
	2. řez	600 – 120 mm hluboko
	3. řez	120 - 170 mm hluboko
Asfalt	1. řez	40 – 60 mm hluboko
	2. řez	60 - 130 mm hluboko

Postup při řezání

- spustit elektromotor (pozor na STOP – tlačítko)
- pustit přívod vody
- pomalu zapustit diamantový řezný kotouč do řezu (příliš rychlé spouštění kotouči škodí)
- spustit posuv stroje – začít tlačit
- zvolte jen takový posuv, při kterém otáčky motoru podstatně neklesají
- udržujte stroj stále v potřebném směru řezání

UPOZORNĚNÍ - dbejte na dostatečný přívod vody, při nedostatku vody ihned zvedněte z řezu

Ukončení řezání

- zastavit posuv - přestat tlačit na stroj
- zdvihnout kotouč z řezu pomocí ruč. páky/kliky
- uzavřít přívod vody.

Po skončení práce vypnout elektromotor motor a demontovat kotouč.

Údržba

Zimní provoz

Při teplotě vzduchu pod O ^{0}C je nutno po ukončení řezání odstranit vodu z hadic i nádrže.

Prohlídka

Po prvních 20 hodinách provozu
- dotáhnout šrouby a matice
- napnout klínový řemen

napínací šroub klínových řemenů



Pravidelná údržba

vždy po 50 hodinách provozu:
- prověřit napnuti klínových řemenů eventuelně je napnout
- při delším odstavení zcela vyprázdnit přívod vody

Přeprava

Stroj je nutno přepravovat pouze ve vertikální poloze. Při převážení stroje na delší vzdálenosti a jeho nakládání vždy dbejte na to, aby byl demontován na stroji řezací kotouč.