



- **NÁVOD PRO SILNIČNÍ FRÉZU MODEL 30**
- **SAMOHYBNÁ FRÉZA**
- **FRÉZA S REGULACÍ PRACHU**

SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30



Obsah

SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30

Silniční fréza model 30, fréza s regulací prachu, samohybná fréza	5
Bezpečnostní opatření	6
Omezená záruka	7
Pokyny k uplatnění záruky	8
Kontaktujte nás	9
Specifikace	10
Úvod	11
Pokyny k obsluze silniční frézy model 30, fréza s regulací prachu, samohybná fréza	
Pokyny k obsluze motoru	12-13
Provozní postupy	14-20
Uložení stroje	20
Údržba silniční frézy model 30, fréza s regulací prachu, samohybná fréza	
Údržba	21-22
Pravidelná údržba	23
Plán údržby	24
Pokyny pro servis a údržbu	25-26
Výměna frézovacích segmentů	27-29
Výměna frézovacích hlav	30-31
Montáž nové frézovací hlavy a hlavní hřídele	32
Výměna klínových řemenů	33-34
Elektrická spojka	34
Průvodce řešením problémů silniční frézy model 30, fréza s regulací prachu, samohybná fréza	
Průvodce řešením problémů	35
Části silniční frézy model 30, fréza s regulací prachu, samohybná fréza	
Frézovací hlava a součásti pohonu	36-37
Výběr frézovacího segmentu	38
Varování pro instalaci frézovacího segmentu	39
Umístění frézovacích segmentů	40-41
Seznam dílů	42-47
Samohybná fréza	
Sestava spojky hnacího kola	50-51
Samohybný pohonný systém	52-53
Vymezovací podložka samohybného náboje / kola	54
Nosný rám motoru / držák konzole kabelu	55
Fréza s regulací prachu	
Údržba vaku pro sběr prachu	58
Seznam dílů prachového krytu frézovací hlavy	59
Seznam dílů ovládní prachu	60-61

SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30

Tento návod je dodáván s každou novou **SILNIČNÍ FRÉZOU CRAFTCO MODEL 30**.

Tento návod pomůže obsluze vašeho stroje naučit se stroj správně spustit a porozumět jeho mechanickým funkcím pro bezporuchový provoz.

Vaše **SILNIČNÍ FRÉZA CRAFTCO MODEL 30** je navržena tak, aby poskytovala vynikající služby při frézování silničního svršku. Existují další dva modely frézy, které zachovávají vysokou výkonnost stroje a zvyšují bezpečnost pracovníků.

Fréza s regulací prachu:

- Splňuje normu pro viditelné emise agentury EPA*
- Snižuje emise prachu o 96% proti standardnímu modelu tím, že vypouští pouze 1,25% průměrné neprůhlednosti prachu.
- Poskytuje čistější pracovní prostředí.
- Zvyšuje bezpečnost pracovníků díky přímé viditelnosti, menšímu množství prachu a odlétajících úlomků.
- Obsahuje okruh pro úlomky pro snadnější čištění, což šetří čas i peníze.
- Prodlužuje životnost vzduchového filtru a motoru.

Samohybná fréza:

- Snižuje únavu pracovníka snadným pohybem frézy z jedné části silnice do jiné, což je výhodné zejména na šikmých silnicích nebo při jízdě do kopce.
- Snižuje fyzickou námahu spojenou s nakládáním a vykládáním frézy na přívěs během přepravy.

Optimálních výsledků s tímto strojem dosáhnete, pokud:

- Stroj provozujete podle pokynů v tomto návodu; a
- Pravidelně provádíte údržbu stroje, jak je uvedeno v tomto návodu.



VAROVÁNÍ:

Výfukové plyny z tohoto výrobku obsahují chemikálie, o kterých je ve státě Kalifornie známo, že způsobují rakovinu, vrozené vady nebo jiná reprodukční poškození. Stroj provozujte pouze v dobře větraném prostoru. Výfukové plyny motoru jsou jedovaté.



BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30

1. Oční a ušní ochranná zařízení, včetně respirátoru jsou povinná při provozu **SILNIČNÍ FRÉZY CRAFTCO MODEL 30**.



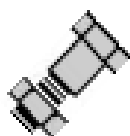
2. Řiďte se všemi štítky **UPOZORNĚNÍ** a **VAROVÁNÍ** umístěnými na stroji.



3. Provozu stroji na svazích je třeba věnovat zvýšenou pozornost. Obvykle je lepší provozovat stroj při jízdě do svahu než ze svahu.
4. Chcete-li stroj zastavit nebo zpomalit, tlačte rukojeť dolů a/nebo uvolněte rukojeť spojky.
5. Při čištění trhlin a spár v blízkosti dopravního provozu, se obsluha musí kvůli bezpečnosti vždy pohybovat směrem od místa provozu.
6. Nikdy nedovolte unavenému zaměstnanci ovládat silniční frézu. Kvůli povaze práce se silniční frézou je nutné, aby vedoucí pracovní skupiny střídal pracovníky při práci se silniční frézou, a to podle toho jak vypadají unavení vzhledem k jejich výkonu.
7. Pneumatiky musí být nahuštěny na 45 psi, aby bylo možné se strojem snadno pojíždět.
8. Nikdy frézu neprovozujte bez krytu klínového řemenu.



9. Nikdy frézu nepřpravujte s běžícím motorem.
10. Nikdy nepřekračujte maximální doporučené otáčky motoru.
11. Nikdy frézu nenechávejte bez dozoru za chodu motoru.
12. Nikdy nestůjte na žádné části stroje.
13. Jediná pracovní poloha je za frézou s oběma rukama na rukojeti.
14. Noste dlouhé kalhoty, pracovní rukavice a těžké kožené boty nebo pracovní obuv.
15. Každých 100 hodin provozu dotáhněte všechny šrouby a šroubová spojení.



Následující bezpečnostní opatření dodržujte u frézy s regulací prachu

16. Neprovozujte frézu bez hadice připojené k ventilátoru.
17. Neprovozujte frézu bez hadice připojené k prachovému krytu frézovací hlavy.
18. Neprovádějte frézování bez prachového krytu frézovací hlavy.

OMEZENÁ ZÁRUKA SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30

Společnost Crafcó, Inc., bezplatně vymění přímo nebo prostřednictvím svého autorizovaného distributora, původnímu kupujícímu po přezkoumání v továrně ve městě Chandler, Arizona, všechny díly, které vykáží vadu v materiálu či zpracování. Tato záruka platí pro období jednoho roku od data uvedení do provozu, s výjimkou motoru nebo jeho součástí, pneumatik a akumulátoru, protože tyto položky podléhají zárukám, vydaných jejich výrobcí.

Společnost Crafcó, Inc., není odpovědná za díly, které jsou poškozeny při nehodě, úpravě, špatným používáním, díky nesprávnému mazání / údržbě, běžnému opotřebení nebo jiné příčině mimo naši kontrolu.

Zde poskytnutá záruka se vztahuje pouze na opravu anebo výměnu těchto součástí na zařízení popsaném výše a nezahrnuje náklady na práci. Záruka se nerozšiřuje na vedlejší nebo následné škody vzniklé jako výsledek závady kryté touto zárukou.

Všechny náklady na přepravu a práci vzniklé kupujícímu při předání nebo opravě součástí krytých zárukou musí nést kupující. Společnost Crafcó, Inc. speciálně odmítá odpovědnost za ostatní vznášení námitek, záruky nebo odpovědnosti vztahující se na stav nebo používání tohoto výrobku.



VAROVÁNÍ:

Používání náhradních dílů jiných, než originálních dílů Crafcó může zhoršit bezpečnost nebo spolehlivost zařízení a zneplatňuje veškeré záruky.

POKYNY K UPLATNĚNÍ ZÁRUKY SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30

Společnost Crafcó, Inc. poskytuje záruku na díly a strojní zařízení zakoupené prostřednictvím společnosti Crafcó nebo některého z jejích přidružených distributorů po dobu jednoho roku od zakoupení nebo od data uvedení do provozu **. Pokud díly přestanou fungovat během prvního roku od data nákupu, musíte obdržet návratové autorizační číslo (RA číslo). Pokud byl díl zakoupen prostřednictvím společnosti Crafcó, Inc., obraťte se pro obdržení RA čísla na oddělení reklamací společnosti Crafcó na adrese returns@crafcó.com, pokud byl zakoupen prostřednictvím distributora společnosti Crafcó, obraťte se na svého distributora. Poznámka: V případě, že díl má své výrobní číslo, například stroj, elektrická hadice nebo aplikační pistole, musí být toto číslo poskytnuto při žádosti o RA číslo. Zákazníkovi bude e-mailem nebo faxem zaslán RA formulář se všemi pokyny pro vrácení dílu společnosti Crafcó, Inc., viz příklad. Je-li upraven, bude částka zaslána na účet nebo kreditní kartu zákazníka. Pokud si zákazník bude přát, může místo peněz požádat o výměnu dílu.

** Opatřebované díly nejsou zahrnuty do omezené záruky společnosti Crafcó, Inc. Opatřebovaný díl je definován jako, ale bez omezení na: materiál čerpadla, těsnění, pneumatiky, atd. Poznámka: Všechny záruky na motor jsou kryty výrobcem motoru. Pokud potřebujete předat informace distributorovi vaší oblasti, kontaktujte nás a my vás nasměrujeme k nejbližšímu distributorovi motoru.

**** Všechny vrácené díly jsou testovány a vyhodnocovány. Pokud byl díl jakýmkoliv způsobem upraven bez předchozího souhlasu zástupce společnosti Crafcó, Inc., je záruka neplatná.

Při uplatňování záruky postupujte podle pokynů, uvedených níže. Pokud podle nich nebudete postupovat, může dojít ke zrušení záruky.

1. Kontaktujte místního distributora společnosti Crafcó. Pokud nevíte, kdo je místní distributor, kontaktujte zástupce služby zákazníkům společnosti Crafcó (bezplatná telefonní linka na čísle +1-800-528-8242), který vám sdělí jméno, místo a telefonní číslo.
2. Před kontaktem s distributorem si zjistěte výrobní číslo, číslo modelu, model motoru a výrobce motoru a pokud možno datum nákupu.
3. V případě, že příčinou poruchy je vadný díl, distributor vám doporučí postup, který je nutné provést pro výměnu dílu.
4. Záruka je platná pouze na díly, které dodala nebo doporučila společnost Crafcó, Inc.

Pokud máte další dotazy ohledně záručních oprav a dílů, kontaktujte bezplatnou telefonní linku na čísle +1-800-528-8242.

KONTAKTUJTE NÁS SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30

Pro uplatnění záruky:

Crafco, Inc.

25527 South Arizona Avenue, Chandler, Arizona 85248

Telefon: +1 (480) 655-8333 nebo +1 (800) 528-8242

Fax: +1 (480) 655-1712

Pro ostatní dotazy:

Crafco, Inc.

6165 West Detroit Street, Chandler, AZ 85226

Telefon: +1 (602) 276-0406 nebo +1 (800) 528-8242

Fax: +1 (480) 961-0513

CustomerService@crafco.com

SPECIFIKACE SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30

Spalovací motor	2válcový - CH750-3053 (22 kW) (30 HP)
Hmotnost	(534 liber) 242 kg
Palivo	Bezolovnatý benzin
Objem palivové nádrže	22,7 litru (6 galonů)
Maximální hloubka řezu	41,3 mm (1 5/8")
Hloubka	Hloubkoměr pro přesné ovládání hloubky.
Bezpečnostní funkce	Brzdový systém, bezpečnostní ochranné kryty, elektrická spojka
Ovládání hloubky	Elektrický pohon pro ovládání hloubky.
Konstrukce frézy	6 radiálně umístěných frézovacích segmentů tvaru pastorku na 1 3/4" frézovací hlavě o průměru 298,5 mm
Typ frézovacích segmentů:	Tvrzená ocel s karbidovými frézovacími hroty
Čištění trhlin	Až 457 běžných metrů (1500 běžných stop) za hodinu

ÚVOD

SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30

Silniční fréza CRAFCO model 30 byla navržena speciálně pro rozšíření a vyčištění spár a trhlin v asfaltových a betonových površích. **Silniční fréza CRAFCO model 30** není určena pro použití k čištění starého tmelu ze spár a trhlin.

Silniční fréza CRAFCO model 30 s regulací prachu je samostatná jednotka; k provozu systému odsávání prachu není nutný žádný externí zdroj energie. Byla navržena tak, aby se při rozšiřování a čištění spár a trhlin v asfaltové ploše snížilo množství prachových částic, přiváděných do ovzduší. **Silniční fréza CRAFCO model 30** s regulací prachu nebyla určena pro sběr veškerých nečistot a úlomků ze spáry nebo trhliny po frézování.

Samohybná **silniční fréza CRAFCO model 30** je samostatná jednotka; k provozu pohonného systému není nutný žádný externí zdroj energie. Fréza byla navržena pro snížení únavy pracovníka při přechodu z jedné oblasti do druhé. **Samohybná silniční fréza CRAFCO model 30** nebyla určena pro pohon směrem vpřed a současné frézování trhlin v povrchu. Řídítka mají v pozici obsluhy dvě oddělené rukojeti pohonu, rukojeť pohonu na levé straně ovládá elektrickou spojku a rukojeť pohonu na pravé straně ovládá pohon kol.

Společnost CRAFCO, Inc. a její distributoři nenesou žádnou odpovědnost za nehody nebo zranění vzniklé díky nesprávnému použití tohoto stroje.

Stroj **NEPROVOZUJTE** bez přečtení návodu k použití a důkladného seznámení se s ovládacími prvky:

1. Zkontrolujte olej v klikové skříni motoru. Pokud není oleje dostatečné množství, olej doplňte. Viz Návod k obsluze motoru.
2. Palivovou nádrž motoru naplňte čistým, čerstvým, bezolovnatým benzínem. Viz „Doporučená paliva“ v Návodu k obsluze motoru.
3. Zkontrolujte tlak vzduchu v pneumatikách. Správný tlak vzduchu v pneumatikách je 310 kPa (45 psi). S podhuštěnými pneumatikami bude stroj obtížné pojíždět.
4. Zkontrolujte přívod chladicího vzduchu do motoru a vnější povrch motoru. Vyčistěte je, pokud jsou znečištěné nebo ucpané.
5. Zkontrolujte, jestli jsou na svém místě a bezpečně připevněny součásti čističe vzduchu a všechny ochranné kryty.

POKYNY K OBSLUZE MOTORU SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30

Tipy pro startování v chladném počasí

1. Ujistěte se, že pro předpokládanou teplotu používáte správný motorový olej. Doporučené stupně viskozity SAE naleznete v Návodu k obsluze společnosti Kohler.
2. Regulátorem otáček nastavte částečné otevření škrticí klapky.
3. Zahřátý akumulátor má mnohem větší startovací kapacitu než chladný akumulátor.
4. Použijte čerstvé palivo pro zimní období.

POZNÁMKA: Benzín pro zimní období má pro zlepšení startování vyšší těkavost. Nepoužívejte benzín ponechaný z letního období.

Startování

1. Chcete-li nastartovat motor přemístěte ovladač škrticí klapky do polohy „**slow**“ (pomalý) a ovladač sytiče přemístěte do polohy „**on**“ (zap).

POZNÁMKA: Pokud stroj nemá elektrickou spojku, musíte pro nastartování a běh motoru vytáhnout a držet spínač zastavení motoru v pozici obsluhy.

2. Nastartujte motor aktivací klíčového spínače. Jakmile se motor rozběhne, spínač uvolněte.

POZNÁMKA: Nestartujte motor nepřetržitě po dobu delší než 10 sekund. V případě, že motor nenastartuje, nechte mezi jednotlivými pokusy o startování 60 sekund na vychladnutí. Nedodržení těchto pokynů může spálit elektrický startér.

POZNÁMKA: Po nastartování může být slyšitelný kovový tikot. Ten je způsoben únikem přes hydraulické zdvihátko ventilu během skladování. Nechte běžet motor po dobu 5 minut. Hluk obvykle během první minuty přestane. Pokud hluk přetrvává, nechte motor běžet se škrticí klapkou ve středové poloze po dobu 20 minut. Pokud hluk přetrvává, odveďte motor ke svému místnímu dodavateli motorů společnosti Kohler.

POZNÁMKA: Pokud motor vyvine dostatečné otáčky pro odpojení startéru, ale nezůstává v chodu (falešný start), je nutné před pokusem o nové nastartování nechat motor úplně zastavit. Jestliže je startér spuštěn při otáčejícím se setrvačnicku, může se pastorek startéru a ozubený věnec setrvačnicku střetnout, což vede k poškození startéru.

Jestliže startér motorem neotočí, okamžitě startér vypněte. Neprovádějte další pokusy o nastartování motoru dokud nedojde k nápravě stavu. Nestartujte s použitím jiného akumulátoru. Chcete-li provést analýzu problému, navštivte svého dodavatele servisních služeb společnosti Kohler.

NÁVODU K OBSLUZE MOTORU (pokračování)

SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30

3. **Pro studený motor:** Po nastartování a zahřátí motoru postupně vraťte ovladač sytiče do polohy „off“ (vyp). Motor / zařízení mohou být provozovány během doby zahřívání, ale může být nezbytné ponechat sytič částečně zapnutý až do zahřátí motoru.
4. **Pro zahřátý motor:** Jakmile se motor rozběhne, vraťte sytič do polohy „off“ (vyp).

Zastavení

Ovladač škrticí klapky přemístěte do středové polohy mezi polohy “**slow**” (pomalý) a “**fast**” (rychlý). Motor nechte běžet minimálně 15 sekund, pak motor vypněte.

Akumulátor

Používá se 12 V akumulátor. V případě, že nabití akumulátoru není dostačující k nastartování motoru, akumulátor dobijte.

PROVOZ

Provozní úhel

Motor bude pracovat nepřetržitě v úhlu až do 25 stupňů. Zkontrolujte hladinu oleje v klikové skříni. Hladina musí být na značce „F“ na měrci. Neprovozujte motor trvale v úhlu přesahujícím 25 stupňů v jakémkoliv směru. Následkem nedostatečného mazání by mohlo dojít k poškození motoru.

Chlazení

POZNÁMKA: Pokud se na sítku nebo v jiných místech vstupu chladicího vzduchu hromadí nečistoty, okamžitě zastavte motor a nečistoty vyčistěte. Chod motoru se zablokovaným nebo znečištěným přívodem vzduchu a chladicími plochami může způsobit rozsáhlé poškození v důsledku přehřátí.

VAROVÁNÍ: Horké součásti!

Součásti motoru mohou při provozu dosahovat vysokých teplot. Nedotýkejte se těchto součástí, pokud je motor v chodu nebo ihned po jeho vypnutí. Předejdete tak vážným popáleninám. Motor nikdy neprovozujte s odstraněnými tepelnými štíty nebo ochrannými kryty.

Otáčky motoru

POZNÁMKA: Nezasahujte do nastavení regulátoru otáček a nepřekračujte maximální otáčky motoru. Překročení otáček motoru je nebezpečné a zruší záruku na motor. Vysoké otáčky volnoběhu tohoto motoru jsou bez zátěže 3750 ot./min.

PROVOZNÍ POSTUPY SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30



VAROVÁNÍ: Výfukové plyny jsou jedovaté!

Výfukové plyny z motoru obsahují jedovatý oxid uhelnatý. Oxid uhelnatý je bez zápachu, bezbarvý a může při vdechování způsobit úmrtí. Vyvarujte se vdechování výfukových plynů a nikdy neprovozujte motor v uzavřené budově nebo stísněném prostoru.

POZNÁMKA: KROKY 1 AŽ 6 PLATÍ POUZE PRO FRÉZU S REGULACÍ PRACHU.
V OSTATNÍCH PŘÍPADECH PŘEJDETE NIŽE K POLOŽCE ČÍSLO 7.

PŘIPEVNĚNÍ PRACHOVÉHO KRYTU FRÉZOVACÍ HLAVY

1. Pro snazší připevnění prachového krytu frézovací hlavy zvedněte přední stranu frézy. Chcete-li zvednout přední stranu frézy, zatlačte na řídítka, dokud se fréza neopře o rukojeť a roh sestavy rámu. (Obrázek 1)



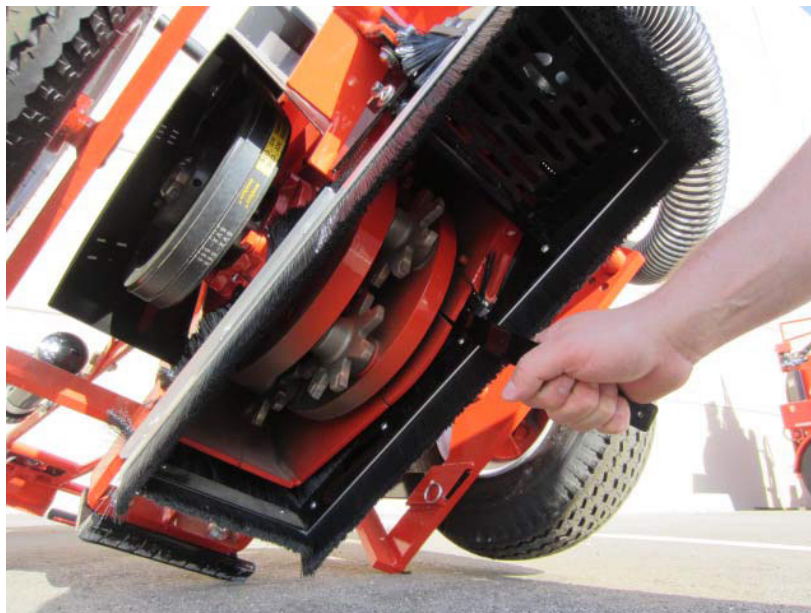
Obrázek 1

2. Sejměte prachový kryt frézovací hlavy z držáku uložení a umístěte jej k přední části frézy. Zvedněte kryt ze spodní části skříně a zarovnejte otvor pro kolík se sloty v montážních držácích. Namontujte čep a zajistěte jej podložkou a vlásenkou 8 mm x 10 mm (5/16" x 3/8").

PRACOVNÍ POSTUP (pokračování) SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30

POZNÁMKA: PŘIPEVNĚNÍ PRACHOVÉHO KRYTU FRÉZOVACÍ HLAVY POKRAČOVÁNÍ

3. Pro zatlačení těsnicích kartáčů na obou stranách krytu směrem nahoru nad skříň frézy použijte nástroj pro manipulaci s kartáčem. Kartáče musí být v horní poloze. (Obrázek 2)



Obrázek 2

4. Frézu spusťte zpět na kola.
5. Ujistěte se, že sběrná nádoba velkých částic prachu je prázdná a je před zahájením frézování bezpečně připevněna k montážnímu držáku.
6. Ujistěte se, že vak pro sběr prachu je čistý a pevně upnutý k montážnímu držáku filtru nastavitelnou rychloupínací ozubenou svorkou. Rychloupínací ozubená svorka je nastavitelná a musí být nastavena tak, aby vak pro sběr prachu držela bezpečně na svém místě. Zabraňte přetažení svorky, protože by mohlo dojít k poškození vaku pro sběr prachu. Opěrná tyč byla navržena tak, aby mohla být zasunuta do zadní polohy pro přepravu frézy v omezeném prostoru. Před zahájením frézování musí být opěrná tyč zcela vysunuta do přední polohy.
5. Zvedněte mechanismus frézy stlačením kolébkového spínače do horní polohy.
6. Otevřete palivový ventil ve spodní části palivové nádrže.

POZNÁMKA: PŘIPEVNĚNÍ PRACHOVÉHO KRYTU FRÉZOVACÍ HLAVY DOKONČENO

PRACOVNÍ POSTUP (pokračování)

SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30

7. Spusťte motor. Kompletní pokyny pro startování motoru naleznete na stranách 12-13.

POZNÁMKA: Před nastartováním motoru doporučujeme přečíst Návod k obsluze společnosti Kohler.

8. Černý kouř z výfuku a tvrdý chod motoru obvykle označují nadměrné přiškrčení.

ČISTĚNÍ SPÁR A TRHLIN

9. Otevřené škrticí klapku pro maximální otáčky motoru. Stroj umístěte přes spáru a ukazatel zarovnejte se spárou. Spusťte elektrickou spojku vytažením na rukojeti „spojky“. Stroj se ovládá ručním vedením stroje při chůzi směrem dozadu. Stabilizační mechanismus je navržen tak, aby stroj stabilizoval a působil jako brzda. Před spuštěním frézovací hlavy do spáry vždy zapojte elektrickou spojku.



VAROVÁNÍ:

Silniční fréza model 30 tlačí při frézování směrem k obsluze. Těsně zhutněné povrchy, hluboké nebo široké řezy nebo tvrdé kamenivo může způsobit náhlý pohyb stroje směrem k obsluze. Tento „zpětný ráz“ může způsobit ztrátu rovnováhy obsluhy nebo ztrátu kontroly nad strojem s následkem vážného zranění. Během provozu udržujte třecí desku v kontaktu s povrchem a rukojeť držte oběma rukama. Chcete-li stroj nouzově zastavit, zatlačte pevně směrem dolů na rukojeť stroje nebo uvolněte bezpečnostní rukojeť „spojky“, která odpojí elektrickou spojku. Odstrčte rukojeť stroje mimo.

10. Spusťte elektrickou spojku vytažením na rukojeti „spojky“. Spusťte frézovací hlavu až se frézy budou lehce dotýkat povrchu. Všimněte si barevného odstínu a čísla na ukazateli hloubky (Obrázek 3). Každý barevný odstín představuje změnu hloubky o přibližně 6,35 mm (1/4 palce).



Obrázek 3

PRACOVNÍ POSTUP (pokračování) SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30

11. Nesnažte se jet příliš rychle. Motor nepřetěžujte. Přetížení motoru zpomalí frézování a způsobí poškození motoru a součástí pohonu. Skákání nebo poklepávání obvykle znamená, že stroj se pohybuje příliš rychle nebo je opotřebované kolo frézy (viz kapitola Řešení problémů, na straně 35). Nechte stroj spáru důkladně vyčistit. Pro hluboké řezy (hlubší než 19 mm (3/4 palce)) může být nezbytné provést dva průchody. Stabilizační mechanismus (obrázek 4) se na silniční fréze Crafcó používá pro zlepšení stability stroje a působí zároveň jako brzda.

CHCETE-LI FRÉZU ZPOMALIT NEBO ZASTAVIT, JEDNODUŠE STLAČTE RUKOJEŤ SMĚREM DOLŮ NEBO UVOLNĚTE BEZPEČNOSTNÍ RUKOJEŤ „SPOJKY“, KTERÁ ODPOJÍ ELEKTRICKOU SPOJKU.

Při běžném provozu nechte při provozu stroje kluznou desku smýkat na zpevněném povrchu.

Kluzná deska (číslo dílu 20919) musí být vyměněna předtím, než opotřebení dosáhne svislého ramena úhlu ohnutí.



Obrázek 4

PRACOVNÍ POSTUP (pokračování) SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30

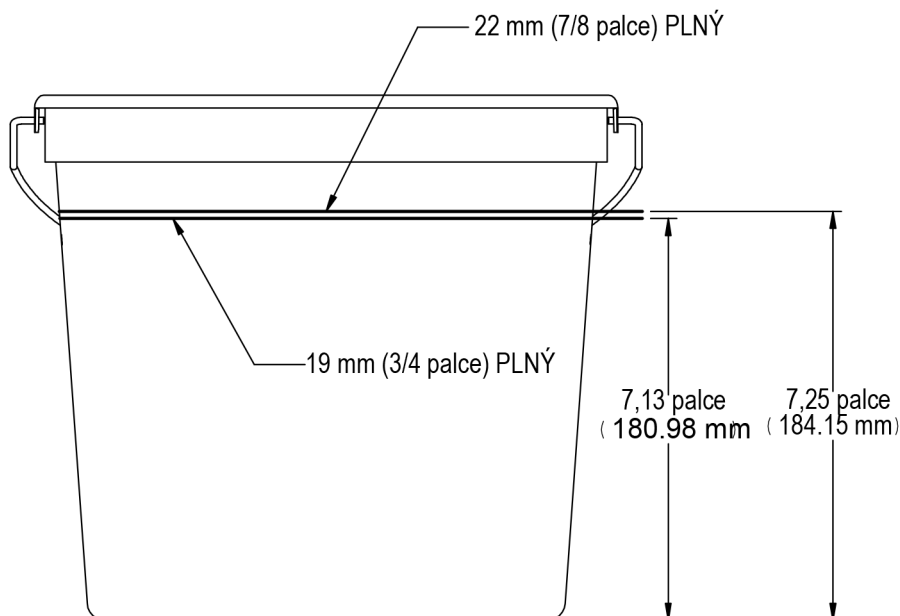
**POZNÁMKA: KROKY 12 AŽ 15 PLATÍ POUZE PRO FRÉZU S REGULACÍ PRACHU.
V OSTATNÍCH PŘÍPADECH PŘEJDETE NÍŽE K POLOŽCE ČÍSLO 16.**



VAROVÁNÍ:

Nikdy nepoužívejte jednotku bez připojených všech prvků pro regulaci prachu, zejména prachového krytu frézovací hlavy. V opačném případě by mohlo dojít ke zranění nebo poškození létajícími úlomky.

12. Jakmile začnete provádět frézování, prach, který je nasáván z krytu frézovací hlavy vstupuje do cyklonového odlučovače prachu, kde je většina úlomků z proudu vzduchu odstředěna pryč a je uložena ve sběrné nádobě velkých částic prachu. Doba nebo vzdálenost, do kterých může probíhat frézování před nutností vyprázdnění sběrné nádoby velkých částic prachu se bude lišit v závislosti na stavu asfaltu a pohybuje se přibližně od 150 do 300 metrů (od 500 do 1000 stop). Pokud s frézováním začínáte, kontrolujte sběrnou nádobu velkých částic prachu častěji, abyste odhadli vzdálenost, do které může probíhat frézování před nutností vyprázdnění sběrné nádoby velkých částic prachu. Sběrná nádoba velkých částic prachu musí být vyprázdněna při zaplnění přibližně mezi 3/4 a 7/8 objemu. (Obrázek 5) Za tímto bodem budou úlomky nasávány skrz cyklonový odlučovač prachu a uloženy ve vaku pro sběr prachu, což omezuje dobu běhu vaku pro sběr prachu.



Obrázek 5

PRACOVNÍ POSTUP (pokračování) SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30

POZNÁMKA: PROVOZNÍ POSTUPY PRO FRÉZU S REGULACÍ PRACHU POKRAČOVÁNÍ

13. Chcete-li vyprázdnit sběrnou nádobu velkých částic prachu, snižte otáčky motoru na volnoběh. Spodní část sběrné nádoby velkých částic prachu jednou rukou podepřete a stálým tlakem ji vytlačte směrem nahoru proti montážnímu držáku. Druhou rukou uvolněte na sběrné nádobě velkých částic prachu gumové pojistky.



UPOZORNĚNÍ:

(Pokud je sběrná nádoba velkých částic prachu naplněna, váží asi 13,6 kg (30 liber))

Obsah sběrné nádoby velkých částic prachu vysypte do větší nádoby, kde může být později řádně zlikvidován. Sběrnou nádobu velkých částic prachu připevněte zpět k montážnímu držáku. Motor nastavte na vyšší rychlost a pokračujte ve frézování.

14. Pokud v předchozím kroku běží motor na volnoběh, jemně protřepejte nebo rukou lehce poklepejte na strany vaku pro sběr prachu.

POZNÁMKA: Během provozu frézy, prach, který není odstředěn cyklonovým odlučovačem prachu, vstupuje do vaku pro sběr prachu. Tento prach tvoří „prachový koláč“ na vnitřní stěně vaku pro sběr prachu a omezuje množství vzduchu, které může unikat skrz vak pro sběr prachu, což snižuje celkový sací výkon systému. Poklepání na strany vaku pro sběr prachu uvolní tento prachový koláč ze stran vaku pro sběr prachu, což zvýší dobu, po kterou je možné frézovat před tím, než bude nutné provést údržbu vaku pro sběr prachu. (viz strana 58)

15. Na konci dne sejměte prachový kryt frézovací hlavy a uložte jej na úložném držáku krytu, umístěném v horní části cyklonového odlučovače prachu. Frézu **nenechávejte** stát na těsnicích kartáčích, protože se takto budou deformovat. Nadměrné deformace těsnicích kartáčů budou bránit schopnosti krytu zachytit prach za krytem, čímž se snižuje účinnost sběrače prachu.

POZNÁMKA: PROVOZNÍ POSTUPY PRO FRÉZU S REGULACÍ PRACHU DOKONČENÍ

16. Jak se frézy opotřebovávají, bude se hloubka frézování měnit. Pro kompenzaci opotřebení frézy opakujte krok č. 2 tolikrát, jak to bude nutné pro obnovení hloubky.
17. Jakmile frézy již nefrézují do požadované hloubky, je nutné je vyměnit. Postup výměny frézy naleznete v kapitole na straně 26.
18. Otáčky regulátoru jsou nastaveny pro co nejefektivnější frézování. Zvyšování otáček motoru může bránit frézování a může rovněž vést ke ztrátě záruky.

PRACOVNÍ POSTUP (pokračování) SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30

POZNÁMKA: KROK 19 PLATÍ POUZE PRO SAMOHYBNOU FRÉZU

19. Otáčky motoru snižte na volnoběžné otáčky, stoupněte si na pozici obsluhy, nepatrně zvedněte rukojeť tak, aby se fréza neopírala o kluznou desku. Zapojte samohybný systém s vlastním pohonem vytažením pravé rukojeti pohonu, jděte za frézou směrem k další oblasti a pokud chcete pohyb zastavit, rukojeť pohonu uvolněte.

ULOŽENÍ STROJE SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30

Silniční fréza CRAFCO model 30 a samohybná fréza.

Nespočítejte vahou stroje na gumovém deflektoru kamenů nebo se guma zdeformuje a nebude správně fungovat. Skladujte s motorem ve vodorovné poloze.

Fréza s regulací prachu

NENECHÁVEJTE stroj opřený o těsnicí kartáče nebo se kartáče zdeformují a nebudou správně fungovat. Vak pro sběr prachu musí být skladován v suchém, krytém prostoru mimo dosah přímého slunečního záření. Vak pro sběr prachu ukládejte v místě, kde nemůže být neúmyslně roztržen nebo poškozen.

ÚDRŽBA

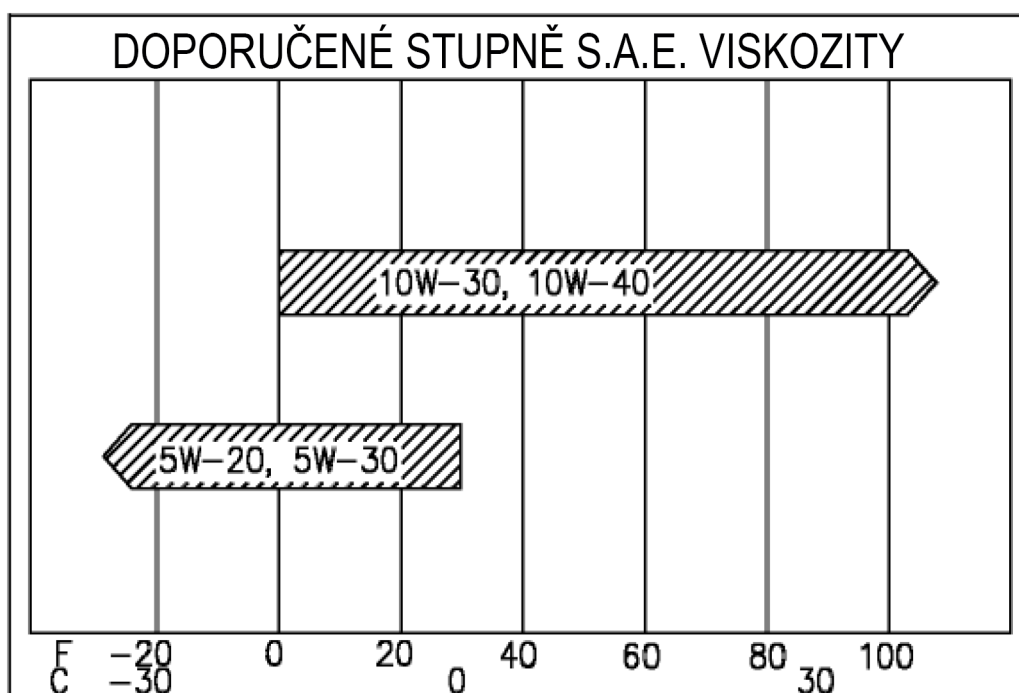
SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30

Doporučení týkající se oleje

Zvláště důležité je používání správného typu a správné hmotnosti oleje v klikové skříni. Proto olej denně kontrolujte a provádějte pravidelnou výměnu oleje. Používání nesprávného nebo znečištěného oleje způsobuje předčasné opotřebení a poškození motoru.

Typ oleje

Používejte kvalitní detergentní olej API (American Petroleum Institute) provozní třídy SG nebo SH. Viskozitu vyberte podle teploty vzduchu v době provozu, jak je uvedeno v následující tabulce.



POZNÁMKA: Při použití jiných olejů než třídy SG nebo SH nebo prodloužení doporučených intervalů výměny oleje může způsobit poškození motoru. Při provádění kontroly oleje, výměny oleje, výměny olejového filtru a dodržování intervalů výměny se řiďte pokyny k údržbě na straně 22 nebo pokyny Návodu k obsluze společnosti Kohler.

Doporučení týkající se paliva

VAROVÁNÍ: Výbušné palivo!

Benzín je extrémně hořlavý a jeho výpary mohou při zapálení explodovat. Benzín skladujte pouze ve schválených nádobách, v dobře větraných, neobydlených budovách stranou od jisker nebo plamenů. Nepĺňte palivovou nádrž, pokud je motor horký nebo je v chodu, protože rozlité palivo by se mohlo vznítit, jestliže přijde do kontaktu s horkými částmi nebo jiskrami ze zapalování. Nespouštějte motor v blízkosti rozlitého paliva. Nikdy nepoužívejte benzín jako čisticí prostředek.

ÚDRŽBA (pokračování)

SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30

Obecná doporučení

Benzín kupujte v malých množstvích a skladujte jej v čistých, schválených nádobách. Doporučujeme nádobu o objemu 9 litrů (2 galony) nebo méně s nalévacím nástavcem. Taková nádoba je lepší pro manipulaci a zabraňuje rozlití paliva během doplňování.

Za účelem minimalizace usazenin v palivovém systému a pro zajištění snadného startování nepoužívejte benzín z předchozí sezóny.

Nepřidávejte do benzínu olej.

Palivovou nádrž nepřepĺňujte. Ponechte prostor pro zvětšení objemu paliva.

Druh paliva

Pro optimální provoz používejte pouze čistý, čerstvý, bezolovnatý benzín s oktanovým číslem 87 nebo vyšším. V zemích, používajících výzkumné metody, to musí být minimálně 90 oktanů.

Bezolovnatý benzín se doporučuje, protože zanechává méně usazenin ve spalovací komoře. Olivnatý benzín může být použit v oblastech, kde není bezolovnatý benzín k dispozici a nejsou regulovány výfukové emise. Uvědomte si však, že hlavy válců mohou vyžadovat častější servis.

Směsi benzín / alkohol

Jako palivo pro motory Kohler je schválen benzín (objemově až 10% etylalkoholu, 90% bezolovnatého benzínu). Jiné směsi benzín / alkohol nejsou schváleny.

Směsi benzín / éter

Jako palivo pro motory Kohler je schválena směs metylterciárníbutyléter (MTBE) a bezolovnatý benzín (objemově až do maximálně 15% MTBE). Jiné směsi benzín / éter nejsou schváleny.

Akumulátor

Zkontrolujte stav nabití. Konektory akumulátoru udržujte utažené a čisté.

VAROVÁNÍ: Výbušný plyn!

Akumulátor při nabíjení produkuje výbušný plyn vodík. Aby nedošlo k požáru nebo výbuchu, akumulátor nabíjejte jen v dobře větraných prostorách. Akumulátor udržujte po celou dobu mimo zdrojů jiskření, otevřeného plamene a dalších zdrojů zapalování. Akumulátory udržujte mimo dosah dětí. Při údržbě akumulátoru nenoste žádné šperky.

PRAVIDELNÁ ÚDRŽBA SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30

Dodržujte plán pravidelných kontrol a údržby, založený na provozních hodinách. Ved'te přesný deník údržby, servisu a provozní doby. Pro dlouhou a efektivní životnost motoru používejte jako vodítka výrobcem doporučený plán pravidelné údržby (na základě příznivých provozních podmínek).

Při velké zátěži, extrémních teplotách, apod. provádějte servis častěji. Zanedbání pravidelné údržby může vést k selhání motoru nebo jeho trvalému poškození.

Při jakýchkoliv odchylkách od normálního stavu provozu, výskytu nezvyklých zvuků z motoru nebo jeho příslušenství, ztrátě výkonu, přehřátí, apod., se obraťte na nejbližší servisní středisko společnosti Kohler.



VAROVÁNÍ:

Vdechování výfukových plynů může mít za následek vážné zranění nebo úmrtí. **Nepoužívejte** čistič vzduchu nebo výfukové koleno jako opěrku. Poškození těchto a jiných spojovacích součástí by mohlo způsobit únik výfukových plynů.



VAROVÁNÍ: Náhodná spuštění!

Před údržbou motoru nebo zařízení stroje vždy odpojte kabel zapalovací svíčky pro zamezení náhodnému spuštění motoru. Pro zamezení požáru uzemněte kabely, aby se zabránilo jiskření.

PLÁN ÚDRŽBY SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30

Následující požadované postupy údržby musí být prováděny s četnostmi, uvedenými v níže uvedené tabulce. Musí být rovněž zahrnuty jako součást každého sezónního seřízení.

ČETNOST	POŽADOVANÁ ÚDRŽBA
Denně nebo před spuštěním motoru	Naplňte palivovou nádrž. Zkontrolujte hladinu oleje. *Zkontrolujte, jestli čistič vzduchu neobsahuje znečištěné, uvolněné nebo poškozené části. *Zkontrolujte, zda jsou čisté chladicí plochy a přívod vzduchu. Namažte ložiska hřídele frézy. Vyfoukněte volný prach / nečistoty z motoru.
Každých 25 hodin	*Proveďte servis prachového uzávěru čističe vzduchu. *Proveďte servis primární vložky čističe vzduchu.
Každých 100 hodin	Vyměňte olej. *Demontujte kryty chlazení a podle potřeby je očistěte. Zkontrolujte žebra chladiče oleje. Zkontrolujte stav zapalovací svíčky a v případě potřeby rozteč kontaktů.
Každých 200 hodin	Vyměňte olejový filtr. *Zkontrolujte sekundární vložku čističe vzduchu a pěnový obal.
Ročně nebo každých 500 hodin	**Nechte provést servis pohonu startéru. **Elektromagnetický řadicí startér rozeberte a vyčistěte. Vyměňte těsnění u ložisek kol.

*Tyto postupy údržby provádějte častěji v extrémně prašných, znečištěných podmínkách.

**Servise nechte provést v servisním středisku dodavatele motorů společnosti Kohler.

POKYNY PRO SERVIS A ÚDRŽBU SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30

Pro delší životnost motoru je silniční fréza, model 30 vybavena (primární) a sekundární vložkou čističe vzduchu s vysokou kapacitou. Vzhledem k prašným podmínkám, vytvořených během provozu, je nutné provádět údržbu čističe vzduchu, jakmile se zanesou nečistotami.

Chcete-li vyměnit primární vložku čističe vzduchu, uvolněte svorku a odstraňte uzávěr čističe vzduchu.

1. Údržbu vložky provádějte pouze tehdy, když ukazatel omezení dosáhne úrovně pro údržbu (ukazatel vyskočí). Nad touto úrovní omezení začne čistič vzduchu snižovat úroveň výkonu motoru. Pokud ukazatel omezení ukazuje výměnu, primární vložku opatrně vyjměte. Pokud je nutná výměna, použijte díl Crafcó 31344.
2. Nepokoušejte se čistit znečištěnou vložku. Oklepávání nebo roztloukání nečistot je nebezpečné a může způsobit poškození vložky.
3. Před instalací pečlivě zkontrolujte novou vložku na možné poškození.
4. Namontujte novou vložku, vyměňte uzávěr čističe vzduchu a připevněte úchyty.

Sekundární vložku (bezpečnostní) zkontrolujte pouze tehdy, pokud byla poškozena primární vložka čističe vzduchu.

1. Demontujte kryt čističe vzduchu.
2. Demontujte primární vložku.
3. Demontujte bezpečnostní vložku.
4. S novou vložkou zacházejte opatrně: vložku nepoužívejte, pokud jsou těsnicí plochy ohnuté nebo poškozené.
5. Znovu namontujte novou bezpečnostní vložku, primární vložku a uzávěr čističe vzduchu. Připevněte příchytky.
6. Je-li nutná výměna vložky, objednejte díl Crafcó č. 31345.

Hladinu motorového oleje kontrolujte denně. Olej vyměňte po každých 100 hodinách provozu stroje. Olejový filtr vyměňte každých 200 hodin. Použijte díl Crafcó č. 31330. (Viz návod k obsluze motoru).

Hladinu kapaliny v akumulátoru kontrolujte pravidelně.

Každých 50 hodin provozu vyčistěte chladič žebra na motoru. Pokud se na žebrech nahromadí prach, může dojít k přehřátí, což může způsobit poškození motoru.

Každých 100 hodin promažte ložiska hřídele frézy víceúčelovým mazivem.

Každých 50 hodin namažte čep rámu víceúčelovým mazivem.

Pravidelně dotáhněte všechny šrouby na stroji.

POKYNY PRO SERVIS A ÚDRŽBU (POKRAČOVÁNÍ) SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30

Po 2 hodinách provozu podle potřeby zkontrolujte funkčnost a utažení klínových řemenů. Chcete-li řemeny utáhnout, seřídíte pojistné matice pod závěsem motoru. (Obrázek 6)



Obrázek 6



UPOZORNĚNÍ:

Řemeny příliš neutahujte, mohly by dojít k poškození řemenů a ložisek. Příliš volné řemeny zkrátí životnost řemenů a kladek. Napnutí řemenu překontrolujte po 8 hodinách a dále po každých 40 hodinách. Při instalaci nových řemenů se je nepokoušejte natahovat přes kladky. Vždy vyměňte oba řemeny a zkontrolujte opotřebení kladek.

Stroj každý den vyčistěte pomocí stlačeného vzduchu nebo otřením hadrem, zvláště v oblasti žeber chladiče.

Pravidelně kontrolujte vnitřní palivový filtr a pokud je znečištěný, vyměňte jej. Použijte díl Crafcro č. 31331.

Vždy používejte originální frézy a další náhradní díly Crafcro. Pokud tak neučiníte, bude zrušena platnost záruky a případně může dojít k poškození stroje nebo zranění obsluhy.

VÝMĚNA FRÉZOVACÍCH SEGMENTŮ SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30

Níže uvedený postup značně zjednoduší výměnu frézy.



VAROVÁNÍ:

PŘI VÝMĚNĚ FRÉZY NEBO PŘI PRÁCI S JAKOUKOLIV SOUČÁSTÍ STROJE NESMÍ BÝT SPUŠTĚN MOTOR. MŮŽE DOJÍT K VÁŽNÉMU ZRANĚNÍ NEBO ÚMRTÍ. PŘI PRÁCI NA FRÉZOVACÍ HLAVĚ ZAMEZTE KOMUKOLIV TAHA ZA RUKOJEŤ, STARTOVAT MOTOR NEBO PROVÁDĚT JAKOUKOLIV DALŠÍ ÚDRŽBU.

POZNÁMKA: Při činnosti na fréze s regulací prachu musí být před přechodem k dalšímu kroku kryt pouzdra frézy v úložné poloze.

1. Mechanismus frézy zvedněte do maximální výšky. Držte rukojeť nahoru a stroj tlačte vpřed. To umožní složit deflektor kamenů, naklonit stroj dopředu odkrýt frézy pro snadnější přístup. Před uvolněním rukojeti se ujistěte, že je stroj podepírán předním stojanem. (Obrázek 7)



Obrázek 7

VÝMĚNA FRÉZOVACÍCH SEGMENTŮ (Pokračování) SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30

2. Vytáhněte čep s kroužkem na zadním stojanu, spusťte podpěrnou lištu a zajistěte ji v této poloze zasunutím čepu s kroužkem. (Obrázek 8)



Obrázek 8

3. Umístěte klíč dodaný se strojem na odkrytý šroub v okénku frézy. (Obrázek 9). Otočte klíčem po směru hodinových ručiček a natočte tak frézovací hlavu ke konci okénka frézy. Tím je frézovací hlava správně pootočená. Nepokoušejte se otočit frézovací hlavu rukama.



Obrázek 9

VÝMĚNA FRÉZOVACÍCH SEGMENTŮ (Pokračování) SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30

4. Sejměte klíč a umístěte jej na právě odkrytý šroub. Šroub povolte o nejméně jednu celou otáčku. Odkryjte čep zpětným zasunutím držáku.
5. Nástrojem pro demontáž čepu (rovněž dodávaný se strojem) čep úplně vytlačte ven, vyjma případů, kdy jde o výměnu čepů. (Obrázek 10) Vyjměte opotřebované frézy a/ nebo opotřebované čepy. Čepy musí být nahrazeny, pokud jsou opotřebovány v jakékoliv části do průměru menšího než 19 mm (3/4 palce). Pro montáž fréz a vymezovacích podložek použijte čep jako vodičí. Ujistěte se, že karbidové hroty jsou umístěny v souladu s varováním k instalaci frézy na straně 39.



Obrázek 10

6. Držák zasuněte zpět do původní polohy a dotáhněte šroub.



UPOZORNĚNÍ:

Je velmi důležité, aby se úchytka vždy vrátila zpět do zajištěné polohy. Když je šroub dotažen, frézovací hlava se otočí ve směru hodinových ručiček a odkryje další frézu.

7. Kroky 3, 4 a 5 opakujte pro dalších pět pozic fréz.
8. Vytáhněte čep s kroužkem na zadním stojanu, podpěrnou lištu přesuňte do horní polohy a čep s kroužkem zasuněte zpět.
9. Spusťte stroj do provozní polohy. Konfiguraci frézy naleznete na stranách 40-41. Pokud budete mít případné další dotazy, zavolejte společnost Crafcó nebo místního dodavatele společnosti Crafcó.

VÝMĚNA FRÉZOVACÍCH HLAV SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30

Frézovací hlavu doporučujeme vyměnit, pokud jsou otvory pro kolíky opotřebený do průměru 25 mm (1 palec) nebo více.

DEMONTÁŽ STARÉ FRÉZOVACÍ HLAVY A HLAVNÍ HŘÍDELE

1. Demontujte kryt řemenu. (Obrázek 11)



Obrázek 11

VÝMĚNA FRÉZOVACÍCH HLAV SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30

2. Uvolněte napnutí řemenu, úplným přestavením pojistných matic šroubu a klínové řemeny vyjměte. (Obrázek 12).



Obrázek 12

3. Nakloňte frézu zpět, spuštěním rukojeti až k zemi.
4. Demontujte kola.
5. Demontujte spodní kladku. Kladka má vestavěný stahovák. Uvolněte a vyjměte tři upevňovací šrouby s hlavou. Vložte tyto šrouby s hlavou do závitových otvorů zdvihacích šroubů. Začněte šroubem nejdále od pilové drážky pouzdra; postupně střídavě dotáhněte všechny šrouby a oddělte tak kladku od pouzdra.
6. Zarazte klín do drážky pouzdra tak, aby bylo možné uvolnění pouzdra a jeho posunutí mimo hřídel.
7. Zvedněte rukojeť a stroj položte naplocho na zem, pak vyšroubujte tři horní šrouby s hlavou v každém ze dvou ložisek hlavní hřídele. Není nutné šroub s hlavou v každém ložisku vyjmout, ale ponechte jej nedotčený.
8. Rukojeť znovu zatlačte úplně až k zemi, čímž dojde ke zvednutí přední části frézy a uvolnění sestavy frézovací hlavy ze skříně frézy. Pak frézovací hlavu zpod frézy vysuňte.

MONTÁŽ NOVÉ FRÉZOVACÍ HLAVY A HLAVNÍ HŘÍDELE SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30

Frézovací hlava a hlavní hřídel jsou prodávány ve sdružených sadách a musí být instalovány společně.

1. Posuňte ložiska na hlavní hřídeli v nové frézovací hlavě.
2. Rukojeť stlačte dolů až k zemi a zvedněte tak přední část stroje.
3. Novou sestavu frézovací hlavy umístěte pod stroj do správné polohy.
4. Zarovnejte ložiska s vyříznutými částmi ve skříni setrvačnicku a uložte každé do svého slotu, jak je stroj spuštěn přes setrvačnick.
5. Znovu namontujte tři šrouby s hlavou, které přidržují ložiska ke skříni setrvačnicku.
6. Vystředte frézovací hlavu ve skříni a posuňte hlavní hřídel tak, aby na straně proti kladkám lícovala s ložiskem.
7. Vyměňte mechanismus pojistného kroužku na každém ložisku (pokud je ve výbavě).
8. Pokud ložiska nepoužívají pojistný kroužek, postupujte takto: Použijte elektrickou vrtačku 6,3 mm (1/4") a vrták 5 mm (13/64") a pod jedním nebo více stavěcími šrouby vyvrtejte důlek v hřídeli. Demontujte dva stavěcí šrouby na každém ložisku a pokryjte je závitovým lepidlem, např. přípravkem Loctite. Znovu umístěte stavěcí šrouby a natěsno je dotáhněte.
9. Znovu namontujte náboj a spodní kladku. Použitím pravítka se ujistěte, že kladky jsou zarovnané.
10. Postupně střídavě dotáhněte šrouby s hlavou, které přitahují kladku na pouzdro, dokud kužele nedosednou. Před utažením šroubů s hlavou na doporučený točivý moment 15 stop - libra zkontrolujte zarovnání a házení nebo kmitání kladky a upravte podle potřeby.
11. Znovu namontujte sestavy kol a pneumatik.
12. Namontujte klínové řemeny a dotáhněte napnutí pomocí pojistných matic pod uchycením motoru. Při správném napnutí řemenu tlak 10 liber deformuje řemen o 6,3 mm (1/4").
13. Namontujte kryt řemenu.
14. Namontujte frézovací segmenty, hřídele a vymežovací podložky, jak je uvedeno v kapitole o výměně fréz na straně 27.

VÝMĚNA KLÍNOVÝCH ŘEMENŮ SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30

1. Demontujte kryt řemenu odstraněním 4 šroubů. (Obrázek 13).



Obrázek 13

2. Napínák řemenu uvolněte do nejnižšího bodu. (Obrázek 14).



Obrázek 14

VÝMĚNA KLÍNOVÝCH ŘEMENŮ (Pokračování) SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30

3. Demontujte staré řemeny. Namontujte nové řemeny.
4. Utáhněte napínač řemenu. Při správném napnutí tlak 10 liber deformuje řemen o 6,3 mm (1/4"). Nesprávné napnutí řemenu způsobí zkrácení životnosti řemenu, poškození ložisek a poškození ložiska klikové hřídele motoru.
5. Namontujte kryt řemenu.

ELEKTRICKÁ SPOJKA SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30

Model 30 je vybaven elektrickou spojkou, která může být v záběru nezávisle na chodu motoru. Při běžném provozu není nutné provádět žádný servis této spojky. Pokud se opotřebují klínové drážky, musí být namontována úplně nová sestava spojky (31289). (Obrázek 15)

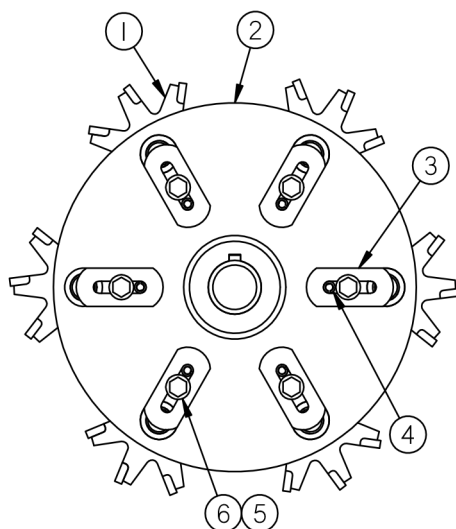


Obrázek 15

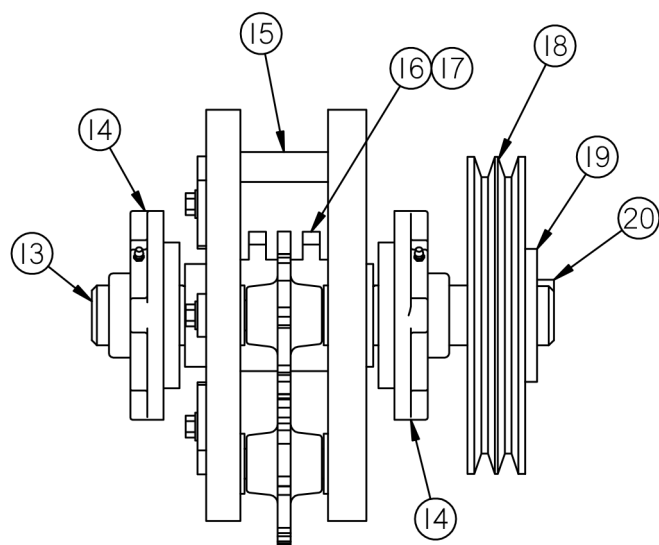
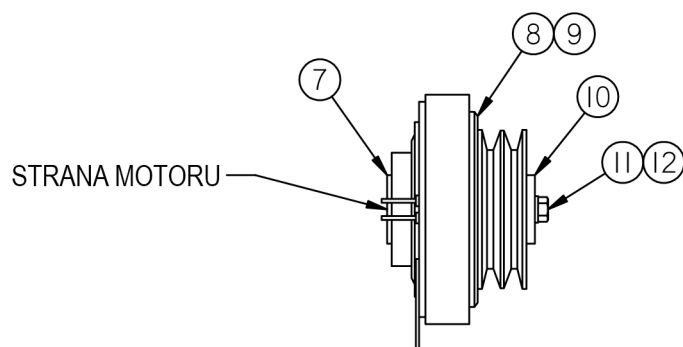
PRŮVODCE ŘEŠENÍM PROBLÉMŮ SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30

PROBLÉM	PŘÍČINA	NÁPRAVNÉ OPATŘENÍ
Opotřebení frézovacích segmentů od středu.	Frézy se na čepech neotáčí a tím vytváří nerovnoměrné opotřebení.	Nefrézujte tak hluboko. Chcete-li se dostat do požadované hloubky, proveďte dva průchody. Zkontrolujte, jestli je správný počet podložek. Viz strany 40-41.
Motor zastavuje.	Žádná jiskra.	Zkontrolujte, jestli v elektrickém systému nejsou vadné vodiče, spínače, apod.
	Nedostatečný přívod paliva do karburátoru.	Zkontrolujte palivové čerpadlo, palivový ventil a přívody.
Stroj není možné zvednout nebo spustit.	Poškozené spínače, elektroinstalace nebo pojistka.	Vyměňte vadné díly.
	Vadný opotřebovaný lineární pohon.	Vyměňte lineární pohon.
Motor se při protáčení před startem netočí správně.	Problémy startéru.	Startér opravte nebo vyměňte.
	Vybitý akumulátor.	Akumulátor nabijte nebo vyměňte.
Motor vynechává, ztrácí výkon.	Znečištěný karburátor.	Vyčistěte karburátor.
	Vadné palivové čerpadlo.	Vyměňte palivové čerpadlo.
Při spouštění pohonného systému vytazením na rukojeti se nic neděje.	Kabel pohonu je příliš volný.	Nastavte kabel tak, aby se pohonný systém začal pohybovat, jakmile začnete tahat za rukojeť.
	V pneumatikách není správný tlak vzduchu.	Ujistěte se, že obě pneumatiky jsou správně nahuštěny.
Systém regulace prachu neprovádí správnou regulaci prachu.	Hadice a kryty nejsou správně umístěny.	Přezkoumejte provozní postupy a ujistěte se, že je vše správně umístěno.
	Je nutné vyčistit vak pro sběr prachu nebo sběrnou nádobu velkých částic prachu.	Vyčistěte vak pro sběr prachu a/nebo vysypte sběrnou nádobu velkých částic prachu.
	Na prachovém krytu frézovací hlavy jsou staré kartáče.	Vyměňte všechny kartáče na prachovém krytu frézovací hlavy.

FRÉZOVACÍ HLAVA A SOUČÁSTI POHONU SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30









KOMPLETNÍ SESTAVA FRÉZOVACÍ HLAVY ČÍSLO DÍLU 31239



SEZNAM DÍLŮ FRÉZOVACÍ HLAVY A SOUČÁSTÍ POHONU SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30

ČÍSLO	ČÍSLO DÍLU	MNOŽSTVÍ	POPIS
1	31145	6	SEGMENTY S ŠIROKÝM NÁBOJEM A KARBIDOVÝMI HROTY
2	31032	1	FRÉZOVACÍ HLAVA
3	31120	6	PŘÍCHYTKA
4	32061	6	VÁLEČKOVÝ ČEP 3/8" x 3/4"
5	28672	6	PLOCHÁ PODLOŽKA 3/8"
6	32039	6	ŠROUB 3/8"-16 x 3/4"
7	28688	1	VNITŘNÍ PODLOŽKA (VEDLE MOTORU)
8	31289	1	ELEKTRICKÁ SPOJKA
9	31004	1	KLÍČ 1/4" x 2 3/4"
10	28689	1	POJISTNÁ PODLOŽKA (VEDLE SPOJKY)
11	28897	1	ŠROUB 7/16" x 1 1/4"
12	28684	1	PODLOŽKA
13	31073	1	HLAVNÍ HŘÍDEL
14	32043	2	LOŽISKO
15	31114	6	ČEP FRÉZY
16	28847	2	STAVĚCÍ ŠROUB SE ČTVERHRANOU HLAVOU 1/2"
17	31072	1	KLÍČ 3/8" x 4"
18	32072	1	KLADKA
19	32071	1	POUZDRO 1 3/4"
20	31071	1	ČTVERHRANÝ KLÍČ 3/8" x 1 5/8" DÉLKA

VÝBĚR FRÉZOVACÍHO SEGMENTU SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30

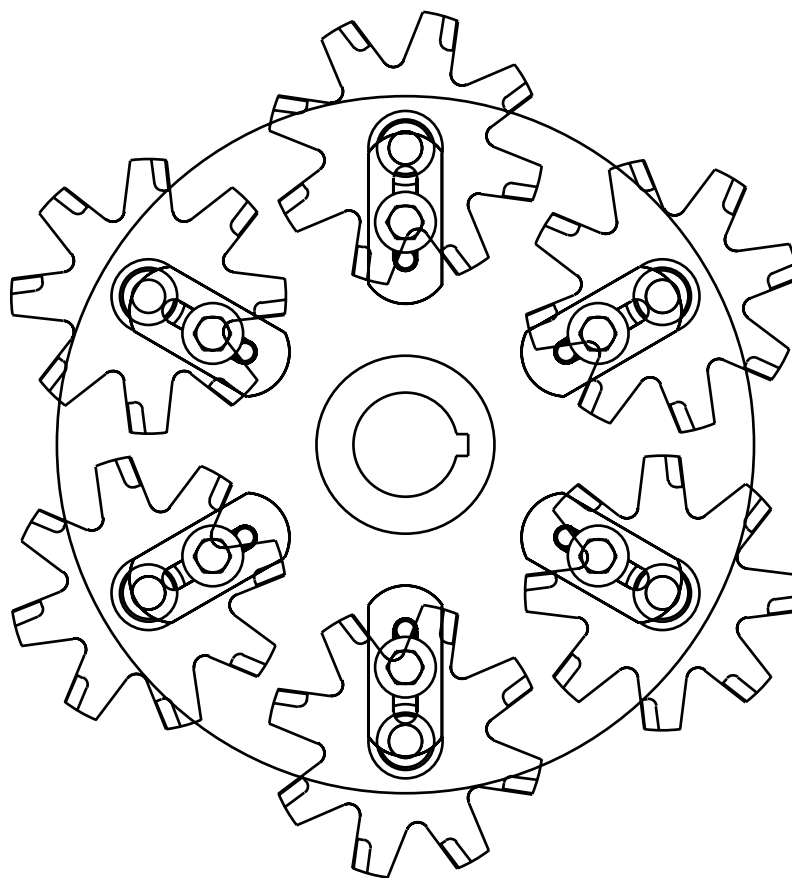
<p>31134 Standardní náboj, standardní ocel</p>		<p>Silniční svršek PCC Silniční svršek AC</p>	<p>Frézovací segment z lité oceli pro použití s 12 tvrzenými ocelovými vymešovými podložkami. Může být nastavena pro šířku řezu od 12,7 mm (1/2“) do 38 mm (1 1/2“). (viz strana 40 obrázek 16)</p>
<p>31136-7 Standardní náboj, karbidové hroty</p>		<p>Silniční svršek AC</p>	<p>Frézovací segment z lité oceli s frézovacím povrchem s karbidovou vložkou. Pro použití s 12 tvrzenými ocelovými vymešovými podložkami. Může být nastavena pro šířku řezu od 12,7 mm (1/2“) do 38 mm (1 1/2“) (viz str. 40 obrázek 16)</p>
<p>31149 Standardní náboj, karbidové hroty s prodlouženou životností</p>		<p>Silniční svršek AC</p>	<p>Frézovací segment z tvrzené lité oceli s frézovacím povrchem s karbidovou vložkou s prodlouženou životností. Pro použití s 12 tvrzenými ocelovými vymešovými podložkami. Může být nastavena pro šířku řezu od 12,7 mm (1/2“) do 38 mm (1 1/2“) (viz str. 40 obrázek 16)</p>
<p>31135 Karbidové hroty, široký řez</p>		<p>Silniční svršek AC</p>	<p>Frézovací segment z lité oceli s frézovacím povrchem s karbidovou vložkou. Hub odstraněn pro možnost vrstvení frézy pro širší řezy. Pro použití s tvrzenými ocelovými vymešovými podložkami. Může být nastavena pro šířku řezu od 12,7 mm (1/2“) do 51 mm (2“) (viz str. 40 obrázek 17)</p>
<p>31145 Široký náboj, karbidové hroty (patentovaný)</p>		<p>Silniční svršek AC</p>	<p>Frézovací segment z lité oceli s frézovacím povrchem s karbidovou vložkou. Pro použití se 2 tvrzenými ocelovými vymešovými podložkami. Může být nastavena pro šířku řezu od 12,7 mm (1/2“) do 19 mm (3/4“). Navržena pro čistší řez. (Viz strana 41 obrázek 18)</p>
<p>31138 Karbidové hroty, extra dlouhá životnost</p>		<p>Silniční svršek AC</p>	<p>Frézovací segment z lité oceli s frézovacím povrchem s karbidovou vložkou s delšími zuby pro frézování do hloubky až 51 mm (2“). Pro použití s 12 tvrzenými ocelovými vymešovými podložkami. Může být nastavena pro šířku řezu od 12,7 mm (1/2“) do 38 mm (1 1/2“). (Viz strana 41 obrázek 19)</p>

VAROVÁNÍ PRO INSTALACI FRÉZOVACÍHO SEGMENTU SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30



VAROVÁNÍ:

Namontujte náhradní frézy, jak je znázorněno. Nesprávná montáž bude mít za následek rychlé opotřebení karbidový hrotů.



PŘEDNÍ ČÁST FRÉZY

ZADNÍ ČÁST FRÉZY

UMÍSTĚNÍ FRÉZOVACÍCH SEGMENTŮ SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30

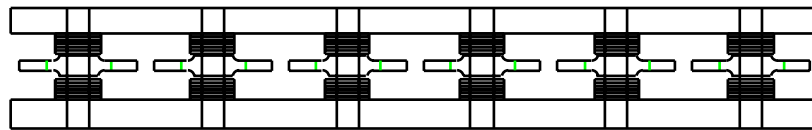
Obrázek 16

Umístění frézy pro číslo dílu
31134, 31136-7, 31149

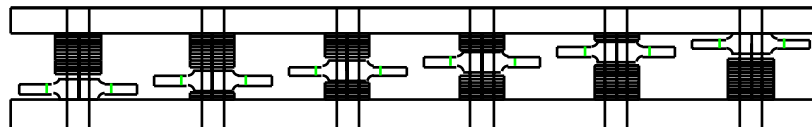
Pro nastavení požadované šířky řezu mohou být frézy vyrovnány nebo střídavě uspořádány. Pro širší frézování mohou být na jeden čep přidány další frézy, aby se dosáhlo hladšího finálního řezu.

Vždy používejte dostatečně tvrzené distanční podložky pro zachování správné pozice frézy na čepu při současném umožnění zcela volného otáčení frézy.

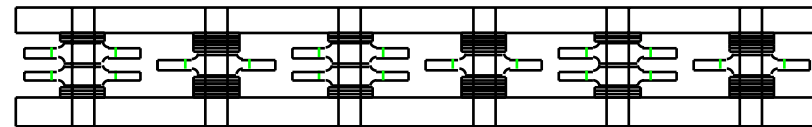
Řez 12,7 mm
(1/2")



Střídavě
uspořádané
pro široký řez



Pro široký řez
přidejte středovou
frézu

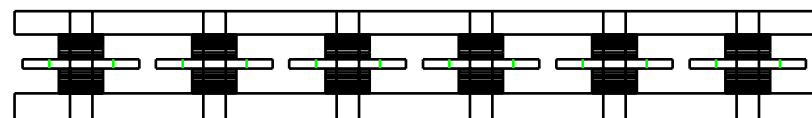


Obrázek 17

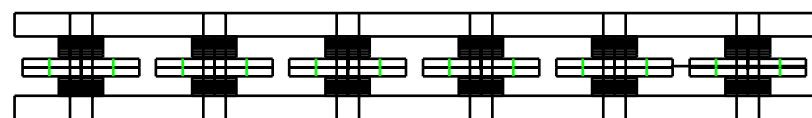
Umístění frézy pro číslo dílu
31135 Fréza se zaškrabaným povrchem

Frézy mohou být vyrovnány pro nastavení požadované šířky řezu. Pro širší frézování mohou být na jeden čep přidány další frézy, aby se dosáhlo hladšího finálního řezu. Vždy používejte dostatečně tvrzené distanční podložky pro zachování správné pozice frézy na čepu při současném umožnění zcela volného otáčení frézy. Pro udržení rovnováhy je hlavním hlediskem umístění stejného počtu fréz a distančních podložek na protilehlých čepích. Pokud tak neučiníte, může dojít k trvalému poškození stroje a možnému zranění obsluhy.

Řez 12,7 mm
(1/2")



Řez 19 mm (3/4")



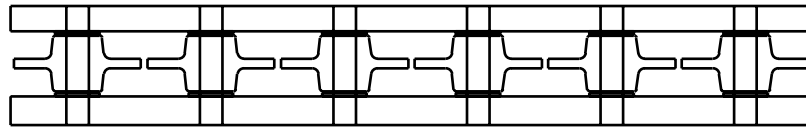
UMÍSTĚNÍ FRÉZOVACÍCH SEGMENTŮ SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30

Obrázek 18

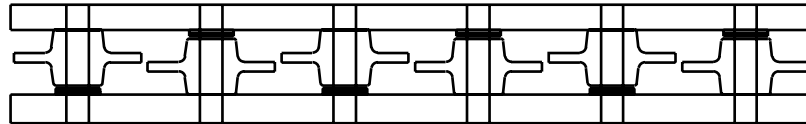
Umístění frézy pro číslo dílu
31145 (patentovaný)

Pro nastavení požadované šířky řezu mohou být frézy vyrovnány nebo střídavě uspořádány. S touto frézou se používají dvě tvrzené distanční podložky. Fréza vytváří čistší řez a méně se opotřebovává vrtání frézy.

Řez 12,7 mm
(1/2")



Řez 19 mm (3/4")



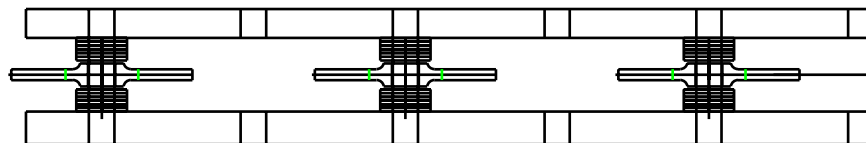
Obrázek 19

Umístění frézy pro číslo dílu
Fréza 31138 - 165 mm (6 1/2")

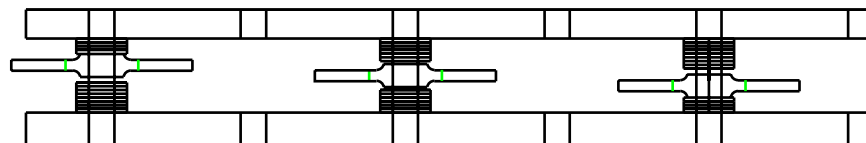
Pro nastavení požadované šířky řezu mohou být frézy vyrovnány nebo střídavě uspořádány. Pro širší frézování mohou být na jeden čep přidány další frézy, aby se dosáhlo hladšího finálního řezu.

Vždy používejte dostatečně tvrzené distanční podložky pro zachování správné pozice frézy na čepu při současném umožnění zcela volného otáčení frézy.

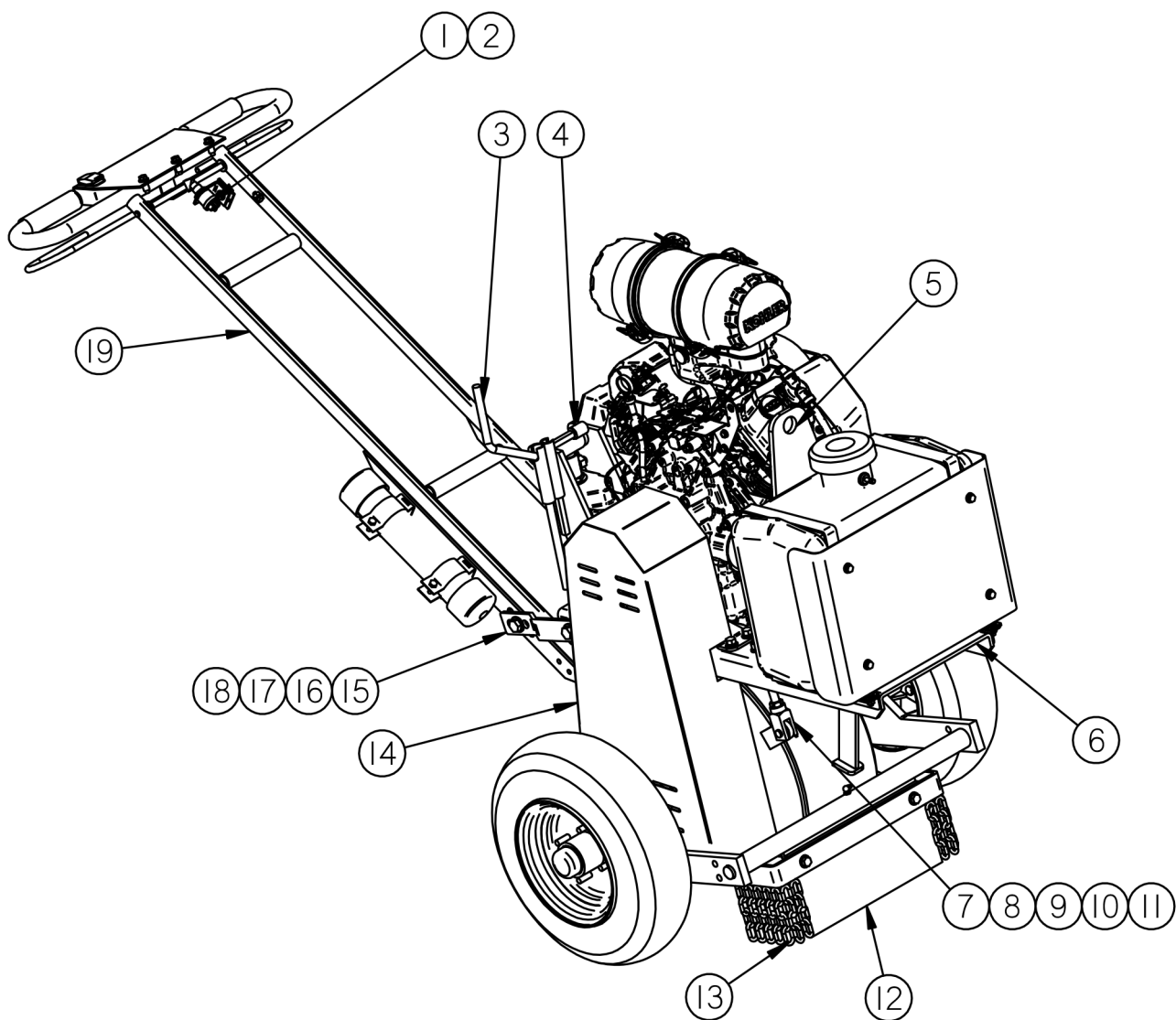
Řez 12,7 mm
(1/2")



Střídavě
uspořádané
pro široký řez



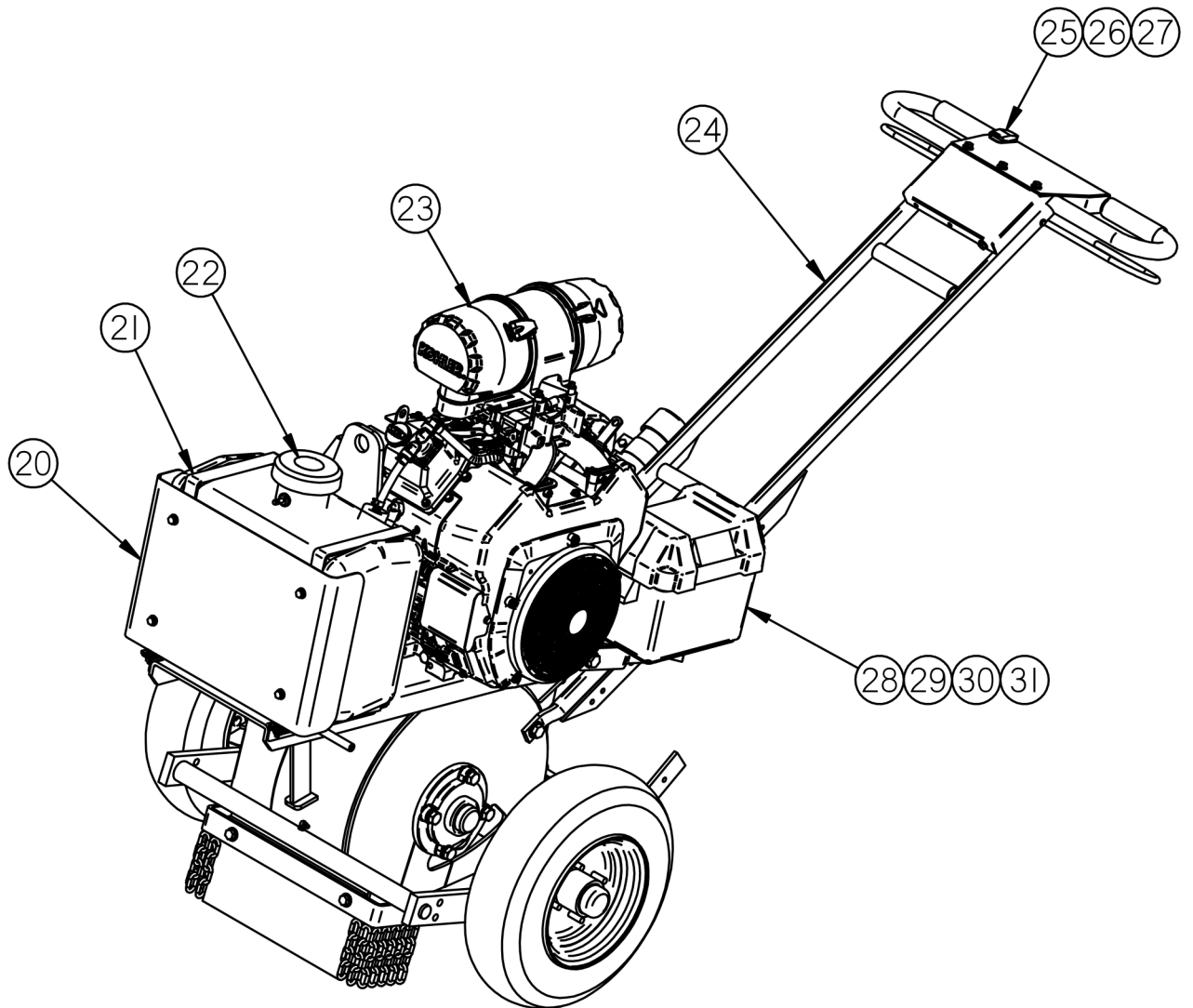
SEZNAM DÍLŮ SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30



SEZNAM DÍLŮ (pokračování) SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30

ČÍSLO	ČÍSLO DÍLU	MNOŽSTVÍ	POPIS
1	31338	1	SPÍNAČ
2	28685	1	HVĚZDICOVÁ PODLOŽKA
3	31100	1	NÁSTROJ PRO DEMONTÁŽ ČEPU
4	31101	1	POJISTNÝ KLÍČ ČEPU (NENÍ ZOBRAZEN)
5	32199	1	SESTAVA ZVEDACÍHO DRŽÁKU
6	20910	1	SESTAVA KANÁLU MOTORU
7	29638	1	ZÁVLAČKA
8	31052	1	ČEP ZÁVĚSU
9	31211	1	VYMEZOVACÍ PODLOŽKA
10	28516	1	POJISTNÁ MATICE 1/2"
11	29345	1	ČEP ZÁVĚSU
12	31102	1	GUMOVÝ DEFLEKTOR KAMENŮ
13	31104	1	SESTAVA ŘETĚZU DEFLEKTORU
14	20940	1	SESTAVA KRYTU ŘEMENU
15	31210	2	DRŽÁK RUKOJETI
16	28759	6	ŠROUB 1/2" x 1 1/4" TŘÍDY 8
17	28528	2	MATICE ESNA 1/2"
18	28642	8	TVRZENÁ PODLOŽKA
19	20903	1	KABELOVÝ SVAZEK KOLÉBKOVÉHO SPÍNAČE

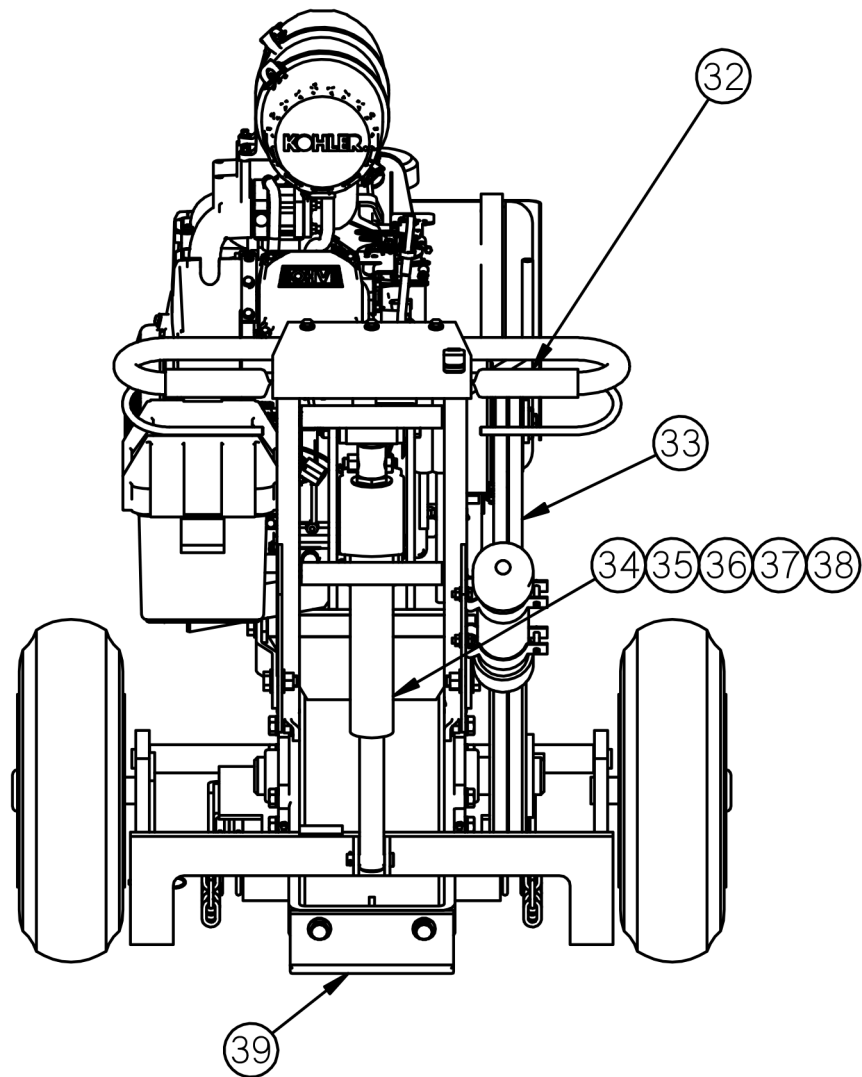
SEZNAM DÍLŮ (pokračování) SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30



SEZNAM DÍLŮ (pokračování) SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30

ČÍSLO	ČÍSLO DÍLU	MNOŽSTVÍ	POPIS
20	20945	1	OCHRANNÝ KRYT PALIVOVÉ NÁDRŽE
21	20946	2	SESTAVA MĚŘIDLA PALIVOVÉ NÁDRŽE
22	31442	1	PALIVOVÁ NÁDRŽ
23	20914	1	MOTOR 30 HP
24	20920	1	SESTAVA ŘÍDÍTEK
25	20915	1	KOLÉBKOVÝ SPÍNAČ
26	51614	4	14 Galonů NOŽOVÁ KONCOVKA
27	51592	2	10 Galonů NOŽOVÁ KONCOVKA
28	37620	1	AKUMULÁTOR - 12 V
29	24003	1	SKŘÍŇ PRO AKUMULÁTOR
30	20949	2	UKOSTŘENÍ KABELU AKUMULÁTORU
31	20948	1	KLADNÝ KABEL AKUMULÁTORU

SEZNAM DÍLŮ (pokračování) SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30



SEZNAM DÍLŮ (pokračování) SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30

ČÍSLO	ČÍSLO DÍLU	MNOŽSTVÍ	POPIS
32	20916	2	PĚNOVÁ RUKOJEŤ
33	32078	2	ŘEMEN 5VX-560
34	32001	1	POHONNÁ JEDNOTKA
35	32109	2	GUMOVÉ POUZDRO
36	31068	1	TLUMIČ
37	29345	1	ČEP ZÁVĚSU 1/2" x 2"
38	29638	1	ZÁVLAČKA
39	20919	1	SESTAVA KLUZNÉ DESKY

TATO STRÁNKA JE ZÁMĚRNĚ PONECHÁNA PRÁZDNÁ

MODEL 30 SILNIČNÍ SAMOHYBNÁ FRÉZA



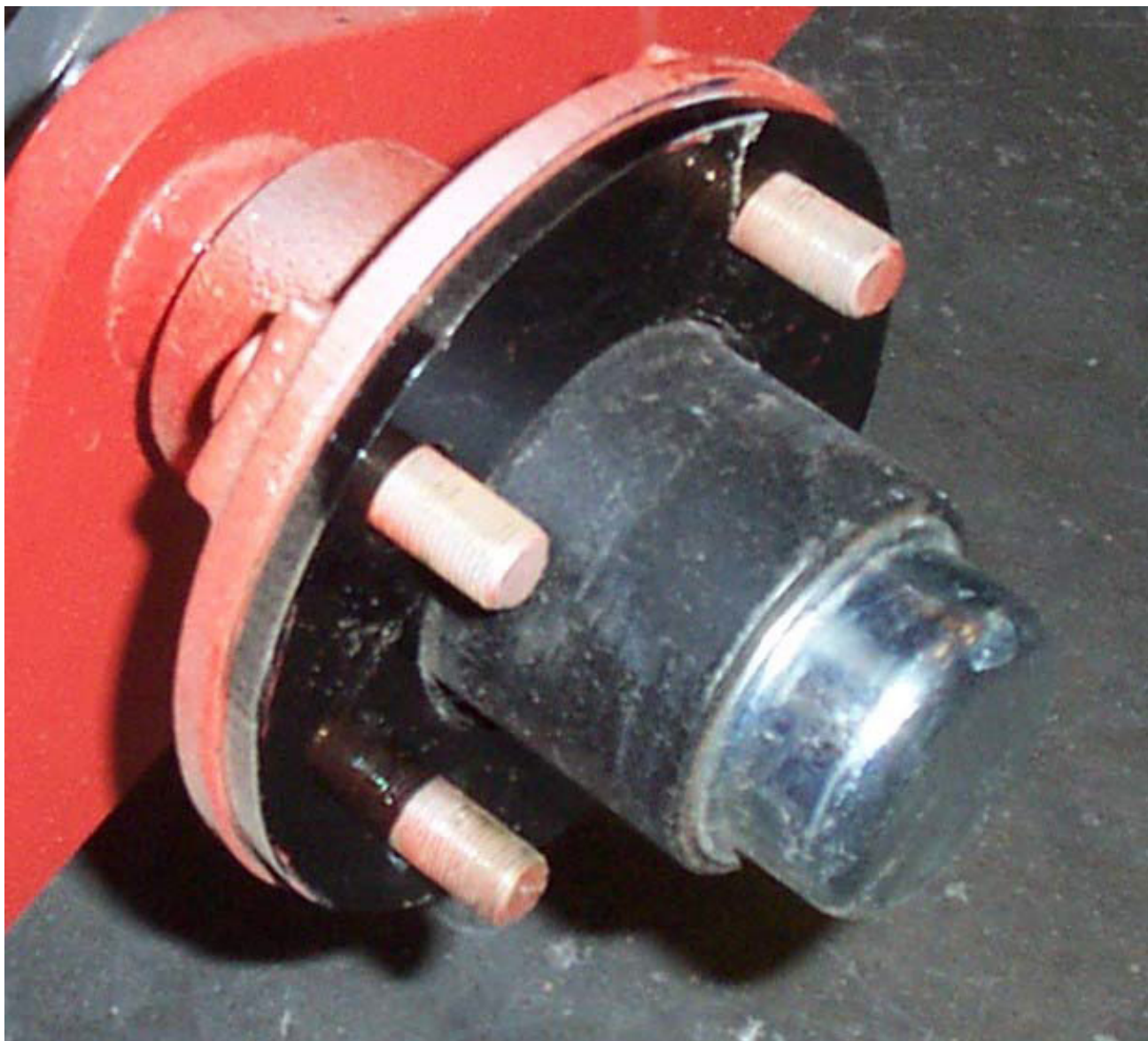
SESTAVA SPOJKY HNACÍHO KOLA SILNIČNÍ SAMOHYBNÁ FRÉZA MODEL 30



SAMOHYBNÝ POHONNÝ SYSTÉM SILNIČNÍ SAMOHYBNÁ FRÉZA MODEL 30



**VYMEZOVACÍ PODLOŽKA SAMOHYBNÉHO NÁBOJE /
KOLA
SILNIČNÍ SAMOHYBNÁ FRÉZA MODEL 30**



ČÍSLO	ČÍSLO DÍLU	MNOŽSTVÍ	POPIS
—	31483	1	VYMEZOVACÍ PODLOŽKA SAMOHYBNÉ FRÉZY

NOSNÝ RÁM MOTORU / DRŽÁK KONZOLE KABELU SILNIČNÍ SAMOHYBNÁ FRÉZA MODEL 30



TATO STRÁNKA JE ZÁMĚRNĚ PONECHÁNA PRÁZDNÁ

MODEL 30 SILNIČNÍ FRÉZA S REGULACÍ PRACHU



ÚDRŽBA VAKU PRO SBĚR PRACHU SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30 S REGULACÍ PRACHU

Údržba vaku pro sběr prachu

Vak pro sběr prachu musí být čištěn denně nebo častěji, v závislosti na vlastnostech asfaltu, s cílem zajistit maximální účinnost sběrače prachu. Chcete-li vak pro sběr prachu vyčistit, demontujte jej z frézy. Pro přístup k vnitřní části vaku pro sběr prachu rozepněte zip vaku pro sběr prachu.



Upozornění:

Prach se může dostat mezi prvky nebo „zuby“ zipu, takže může být obtížné jej otevřít. Nesnažte se zip otevřít násilím nebo může dojít k poškození vaku pro sběr prachu. Jezdec zipu jemně tahejte tam a zpět, aby se prach z prvků uvolnil, dokud zip zcela neotevřete.

Pro vysátí celého vnitřku vaku pro sběr prachu použijte běžný vysavač. Má-li být pro odfouknutí prachu z vaku pro sběr prachu použit dílenský vzduch, použijte trysku, která omezuje tlak vzduchu na nejvýše 207 kPa (30 psi). Při vyšším tlaku než 207 kPa (30 psi) může dojít k poškození vaku pro sběr prachu.

Nepokoušejte se vyčistit vak pro sběr prachu vodou. Vak pro sběr prachu udržujte za všech okolností suchý, ať už při použití nebo během přepravy a skladování. Voda, déšť nebo vyšší vlhkost může způsobit, že se vak srazí a nebude fungovat správně.

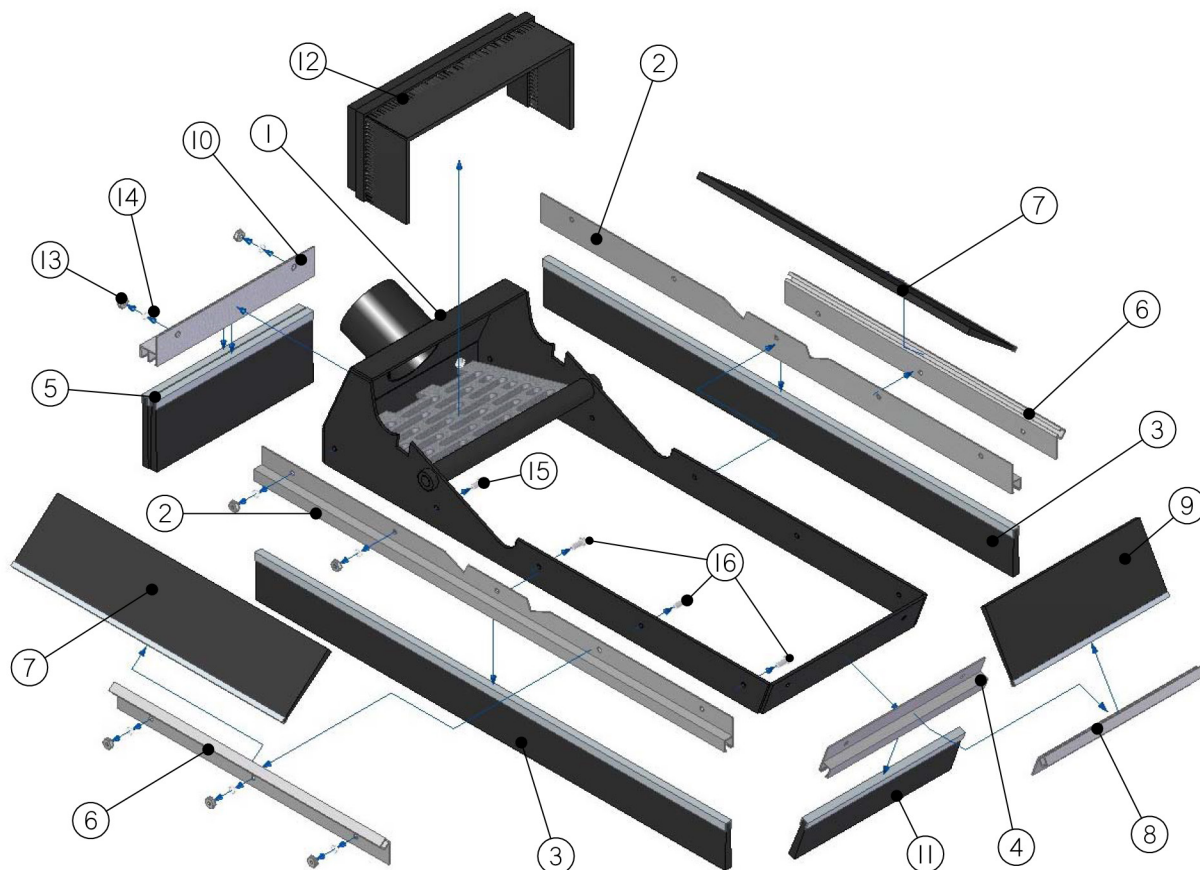
Prachový kryt frézovací hlavy

Jakmile se těsnicí kartáče opotřebují a přestanou zachytávat prach za krytem, musí být vyměněny. Pokud se kartáče zdeformují, lze je namočit do horké vody po dobu přibližně 20 minut. Tím opět získají svůj tvar. Před použitím nechte kartáče vyschnout. V případě, že kryt vykazuje opotřebení nebo poškození nad rámec opotřebení kartáče, musí být vyměněn celý kryt.

Výměna těsnicích kartáčů

Chcete-li vyměnit těsnicí kartáče, demontujte dlouhé hliníkové držáky kartáčů ze stran krytu. Po jejich demontáži budete moci posunout krátké kartáče mimo jejich držáky a nasunout nové kartáče. Konce hliníkových držáků pro dlouhé kartáče byly na koncích zvlněny. Pro rozšíření konců držáků od sebe použijte šroubovák nebo kleště a pak vysuňte kartáče z držáku. Po instalaci nových kartáčů na držák ohněte konce ve svěráku, abyste zabránily sklouznutí kartáčů. Znovu namontujte držáky na kryt. Chcete-li nahradit ohebný kartáč na horní straně krytu, odvrtejte nýty vrtákem Č. 30. Vyměňte ohebný kartáč a zajistěte jej novými širokými, vypouklými, slepými nýty 3,2 mm (1/8"). (Č. DÍLU 28549)

SEZNAM DÍLŮ PRACHOVÉHO KRYTU FRÉZOVACÍ HLAVY SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30 S REGULACÍ PRACHU



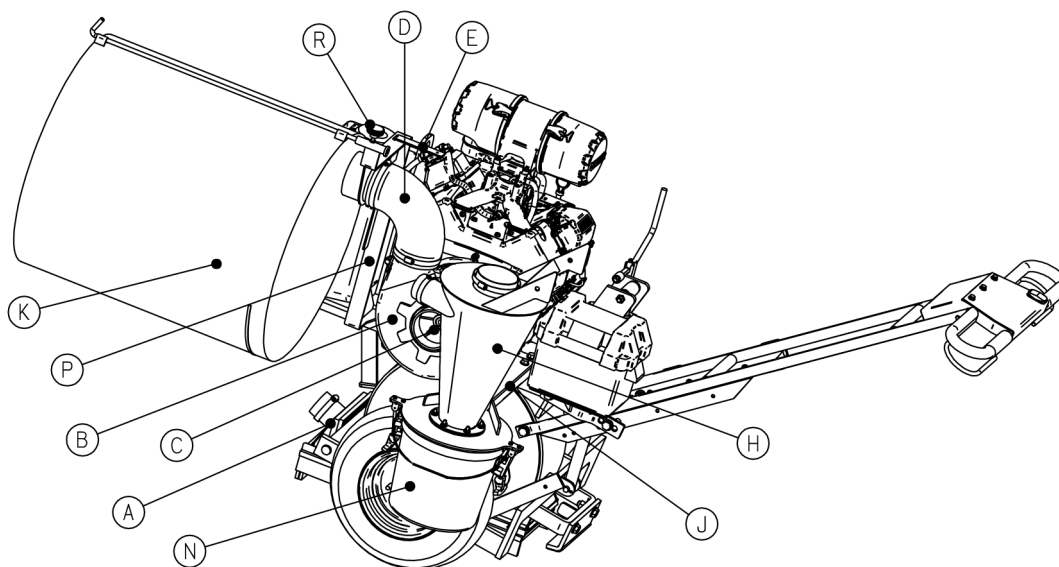
Číslo	Množství	Číslo dílu	Popis
1	1	31580	Svařená sestava prachového krytu
2	2	31586	Držák kartáče A
3	2	31591	Pásový kartáč A
4	1	31587	Držák kartáče B
5	2	31592	Pásový kartáč B
6	2	31588	Držák kartáče C
7	2	31593	Pásový kartáč C
8	1	31589	Držák kartáče D
9	1	31594	Pásový kartáč D
10	1	31599	Držák kartáče E
11	1	31595	Pásový kartáč E
12	1	31596	Těsnění ohebného kartáče
13	14	28554	Šestihranná matice 10/32
14	14	28644	Pojistná pružná podložka č. 10
15	6	28819	Šroub s půlkulovou hlavou 10/32 x 3/8"
16	8	28893	Šroub s půlkulovou hlavou 10/32 x 1/2"
Není zobrazeno	11	28549	Široký vypouklý slepý nýt 1/8

SEZNAM DÍLŮ OVLÁDÁNÍ PRACHU SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30 S REGULACÍ PRACHU



Písmeno	Množství	Číslo dílu	Popis
A	1	31590	Prachový kryt frézovací hlavy
B	1	31411	Skříň ventilátoru
C	1	31412	Výtlačný ventilátor
D	1	31415	Gumové koleno 90° x 4" ID
E	1	31409	Nástroj pro manipulaci s kartáčem
F	1	31426	Montážní držák prachového krytu, levá strana
G	1	31427	Montážní držák prachového krytu, pravá strana
H	1	31555	Odsavač prachu
I	1	31570	Sestava montážního držáku ventilátoru
J	1	31560	Sestava montážního držáku odsavače prachu
K	2	31414	Vak pro sběr prachu, 1,1 čtverečného metru (12 čtverečných stop)
L	1	31417	Kryt, otvor pro odstranění čepu
M	1	31416	Kryt, otvor pro přichycení čepu
N	2	31575	Sběrná nádoba velkých částic prachu
O	1	31433	Gumové těsnění, cyklonový odlučovač prachu
P	1	31565	Sestava podpěry filtračního vaku
Q	1	31545	Pojistný čep prachového krytu
U	1	31413	Přední hnací hřídel Kohler
R	1	31409	Pojistné tlačítko (pro sestavu podpěry filtračního vaku)

SEZNAM DÍLŮ OVLÁDÁNÍ PRACHU SILNIČNÍ FRÉZA MODEL 30 S REGULACÍ PRACHU



Mechanické části
(Není zobrazeno)

Číslo dílu	Množství	Popis
29041	4	Šroub M8 -1 .25 x 25 mm
28646	4	Pojistná podložka 5/16"
28538	8	Upevňovací matice 3/8"-16
28672	25	Plochá podložka 3/8"
28647	8	Pojistná podložka 3/8"
28502	8	Šestihranná matice 3/8"-16
28732	4	Šroub 3/8"-16 x 1 1/4"
28735	4	Šroub 3/8"-16 x 2"
31407	4	Nástrčný šroub s plochou hlavou 3/8"-16 x 1 1/4"
28670	6	Plochá podložka 1/4"
28642	4	Plochá podložka 1/2" třídy 8
28645	6	Pojistná podložka 1/4"
28500	6	Šestihranná matice 1/4"-20
28764	2	Šroub 1/2"-13 x 2"
28540	2	Upevňovací matice 1/2"
70067	1	Vlásoka 5/16" x 3/8"
26092	4	Ozubená svorka, SAE č. 64
31408	4	Závitový čep 3/8"-16 x 1 1/2"
31419	2	Ozubená svorka, SAE č. 40
31418	1	Nastavitelná rychloupínací ozubená svorka
31003	1	Drážka ventilátoru



©Copyright 2013 by Crafco, Inc.