



Glasdon

Instrukcja obsługi i konserwacji

CRUISER™ 300

Piaskarko-solarka ręczna wysokiej wydajności



Glasdon®

Glasdon Europe SARL

Parc du Buisson
2 rue des Verts Prés
CS 12048
59702 Marcq en Baroeul Cedex
FRANCJA

Telefon: 22 307 14 58
E-mail: biuro@glasdon.com
Web: www.glasdon.com

Instrukcja obsługi i konserwacji

Dziękujemy za zakup ręcznej piaskarko-solarki Gladson Cruiser 300. Niniejsza instrukcja zawiera ważne informacje dotyczące obsługi i przyszłej konserwacji produktu.

SPIS TREŚCI		STRONA
ROZDZIAŁ 1	WPROWADZENIE	
	Opis ogólny	3
	Ograniczenie prędkości	3
	Lista kontrolna przed użyciem	3
	Konserwacja po użyciu	3
ROZDZIAŁ 2	MECHANIZM POSYPYWANIA	
	Regulacja posypywania	4
	Szerokość posypywania	4
	Mechanizm posypywania (Rys. 1.0 i 1.1)	5
ROZDZIAŁ 3	OGÓLNE ZASTOSOWANIE	
	Opróżnianie kosza zasypowego	6
	Uchwyt ramy	6
	Podpórki przednie i tylne	6
	Pokonywanie krawężników	6
	Użycie szuffli	6
	Opcjonalna podpórka szuffli	6
	Położenie przy opróżnianiu i konserwacji	6
ROZDZIAŁ 4	KONSERWACJA	
	Konserwacja po użyciu	7
	Wyjmowanie i wkładanie łożysk krzywki	7
	Smarowanie	8
	Punkty smarowania	8-9
ROZDZIAŁ 5	RYSUNEK ZŁOŻENIOWY	10 i 11
ROZDZIAŁ 6	NAPĘDY I PASY	
	Napęd i pas osi krzywki	12
	Specyfikacje pasa osi krzywki	12
	Zdejmowanie pasa osi krzywki	12
	Zakładanie pasa osi krzywki i naciąg pasa	12
	Napęd i pas koła posypowego	13
	Specyfikacje pasa napędu koła posypowego	13
	Naciąg pasa napędu koła posypowego	13
	Zdejmowanie pasa napędu koła posypowego	13
	Zakładanie pasa napędu koła posypowego	13-15
ROZDZIAŁ 7	ZESTAWY CZĘŚCI ZAPASOWYCH	16 i 17
ROZDZIAŁ 8	SPECYFIKACJE TECHNICZNE	
	Pojemność i wagi	18
	Uwagi o bezpieczeństwie	18
	Koła	18
	Materiały	18
	Wymiary gabarytowe	18
Tabela szybkości posypywania	18	
ROZDZIAŁ 9	ZESPÓŁ UCHWYTU	19

1 Wprowadzenie

Opis ogólny

Cruiser 300 jest wysoko wydajną ręczną "szeroko posypującą" piaskarko-solarką (3000 do 7300 mm / 52 litry). Jej cechą charakterystyczną jest opatentowany mechanizm posypywania "Minimax" przeznaczony specjalnie do rozsypywania różnych materiałów. Może rozsypywać materiał o różnej ziarnistości i wilgotności, w szczególności chlorek sodu (nieoczyszczona brązowa sól kamienna), oczyszczona biała sól kamienna, gruby piasek itp.

Duża szerokość posypywania Cruiser 300 jest idealna do lekkiego i średniego posypywania parkingów i krótkich dróg dojazdowych.

Płyta koła posypowego jest zamontowana na wysokości, co umożliwia rozsypywanie materiału pod zaparkowanymi pojazdami, unikając "żwirowania" i zapewniając pracę piaskarki bez konieczności opróżniania parkingu.

Ograniczenie prędkości

Opony i maszynę zaprojektowano do pracy z szybkością spacerową, czyli około 3 do 6 km/h przy pełnej masie użytecznej. W żadnym wypadku Cruiser 300 nie wolno holować.

Lista kontrolna przed użyciem

1. Koła są mocno przymocowane i funkcjonalne.
2. Gumowa pokrywa mieszalnika szczelnie zamyka kosz zasypowy, bez łapania kamieni ani tworzenia przeszkód.
3. Wszystkie odpowiednie części są nasmarowane i obracają się swobodnie.
4. Wszystkie elementy mocujące i osłony są przytwierdzone i nietknięte.
5. Pasy napędowe są prawidłowo naciągnięte i sprawne, czyli czy płyta koła posypowego i oś krzywki obracają się swobodnie, gdy maszyna jest pchana do przodu?
6. Regulator posypywania jest w położeniu '0'.

Przed posypywaniem

- a) Kosz zasypowy jest wypełniony piaskiem / solą w ilości wystarczającej do wykonania pracy.
- b) Regulator posypywania jest w jednym z położzeń od '1' do '4'.

Konserwacja po użyciu

1. Piaskarko-solarkę należy dokładnie oczyścić i usunąć sól z kosza zasypowego.
2. Ogólne smarowanie wszystkich punktów smarowania.
3. Wszystkie powierzchnie metalowe należy spryskać płynem ochronnym.
4. Należy usunąć wszystkie rysy z powłok metalu.
5. Piaskarko-solarkę należy przykryć, jeśli jest pozostawiona na zewnątrz budynku.
6. Nie wolno stosować oleju ani smaru na częściach gumowych, np. oponach, pokrywie gumowej itp.

WAŻNA UWAGA

NIE wolno pozostawiać piasku ani soli w koszu zasypowym, nawet gdy Cruiser 300 jest przykryta lub przechowywana pod dachem. Hygroskopijna sól chłonie wilgoć i twardnieje na 'beton'.

Próba pchania piaskarki z 'betonem' w zasobniku spowoduje:

- Spadnięcie lub zerwanie czerwonego pasa koła pasowego.
- Pogięcie ramion uruchamiających i maszyna nie będzie posypywać na niższych ustawieniach.
- Zerwanie głównego pasa napędowego.

Wodny roztwór soli jest niezwykle korozyjny i atakuje elementy metalowe i zaciera łożyska. Bardzo ważne jest, aby po każdym użyciu opróżnić kosz zasypowy i spryskać wszystkie łożyska i powierzchnie metalowe płynem ochronnym zgodnie z załączonymi instrukcjami. Spray ochronny usuwa słoną wodę, a potem zabezpiecza i smaruje. Regularne stosowanie przedłuża okres eksploatacji piaskarki i zmniejsza prawdopodobieństwo kosztownej konserwacji.

Piaskarka Cruiser 300 jest przeznaczona do rozsypywania bardzo różnych materiałów wilgotnych i suchych. Normalne jest, że wilgotnych/lepkich (np. brązowej soli kamiennej) i lekkich materiałów nie rozsypuje się na niższych ustawieniach, które służą do rozsypywania suchych materiałów ziarnistych, np. białej soli.

2 Mechanizm posypywania

Podczas pchania, jedno koło (2) obraca oś główną (3) napędzającą oś krzywki (4) i koło posypowe (6) za pośrednictwem kół pasowych i pasów (11 i 12). Łożyska krzywki (5) zamontowane spiralnie na osi krzywki kolejno uderzają o pręty mieszalnika (7) wytwarzając ruch falowy pod gumową pokrywą mieszalnika (8) stanowiącą jedną ściankę plastikowego kosza zasypowego (1). Każde zafalowanie powoduje opadanie pewnej ilości piasku/ soli na dno zasobnika i podniesienie do korytka dozującego. Następnie materiał opada przez dzióbek (przez otwartą rynnę) na obracające się koło posypowe (6), które rozrzuca sól (siłą odśrodkową) przy pomocy żeberek na płycie koła.

Szerokość posypywania jest związana z szybkością: im szybszy spacer tym większa szerokość posypywania.

Tempo posypywania (czyli gęstość rozsypywania) jest łatwo regulowana przez przesunięcie uchwytu ramy regulatora (10) w jedno z 5 położeń. Przesunięcie ramy regulatora (10) przestawia także oś krzywki (4) i krzywki (5) bliżej lub dalej od prętów mieszalnika (7), co:

1. Zmienia wysokość opadania i podnoszenia prętów.
2. kreśla amplitudę ruchu falowego.
3. Określa ilość materiału dozowanego na koło posypowe.

Gdy rama regulatora (10) znajduje się w położeniu '0', krzywki (5) są przesunięte tak, żeby nie stykały się z prętami mieszalnika (7), a więc ruch falowy jest zatrzymany.

Uwaga: gumowa pokrywa mieszalnika nigdy nie zamknie korytka dozującego na dnie kosza zasypowego.

Regulacja posypywania (Rys. 1.0 i 1.1)

1. Stanąć z tyłu maszyny i chwycić jedną ręką uchwyt poprzeczki (14). Ustawić maszynę spoczywającą na podpórcie tylnej (13). Zachować ostrożność gdy zasobnik jest pusty, ponieważ może przechylić się do przodu lub do tyłu. Niewielka ilość piasku zlikwiduje tę tendencję.
2. Drugą ręką wyciągnąć kołek regulatora (15) obciążony sprężyną, aż wyjdzie z otworów w płycie wybierania (16).
3. Przesunąć ramę regulatora (10), aby wybrać odpowiednie tempo posypywania (jedno z czterech ustawień).
 - i. Dla maksymalnego posypywania pchnąć ramę regulatora (10) do przodu maszyny w położenie zaznaczone '4'.
 - ii. Aby odłączyć mechanizm posypywania (przesunąć maszynę bez rozsypywania piasku), pociągnąć ramę regulatora (10) do tyłu maszyny w położenie zaznaczone '0'. Proszę zauważyć, że jest odstęp między '0' i '1'.
 - iii. Na początek proponujemy wybranie położenia środkowego i rozpoczęcie eksperymentowania od tego (patrz Tabela tempa posypywania na stronie 18).
4. Zwolnić pokrętko regulatora, aby kołek wszedł w otwór w płycie wybierania (16).

Szerokość posypywania

Szerokość posypywania jest związana z szybkością: im szybszy spacer tym większa szerokość posypywania.

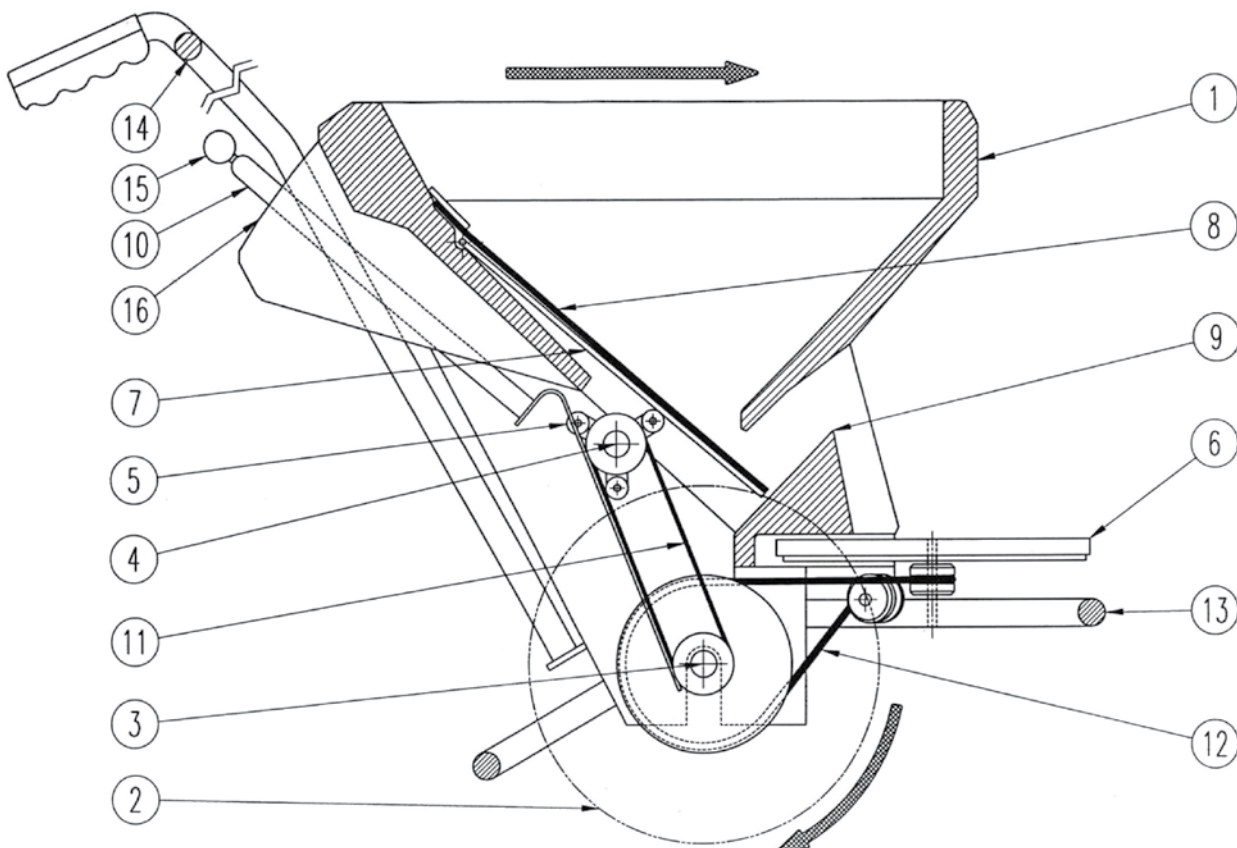
Prędkość spacerowa	km/h	mile/h	Wilgotna biała sól kamienna	Wilgotna brązowa sól kamienna
Wolna	2,9	1,8	3,5 m	3,0 m
Średnia	4,5	2,8	5,5 m	5,5 m
Szybka	6,0	3,8	6,5 m	7,3 m

Szerokość posypywania będzie mniejsza, jeśli materiał jest bardzo mokry. NIE wolno wkładać dużych brył do kosza zasypowego. NIE wolno pozostawiać piasku ani soli na noc w zasobniku.

Patrz Tabela tempa posypywania na stronie 18.

2 Mechanizm posypywania

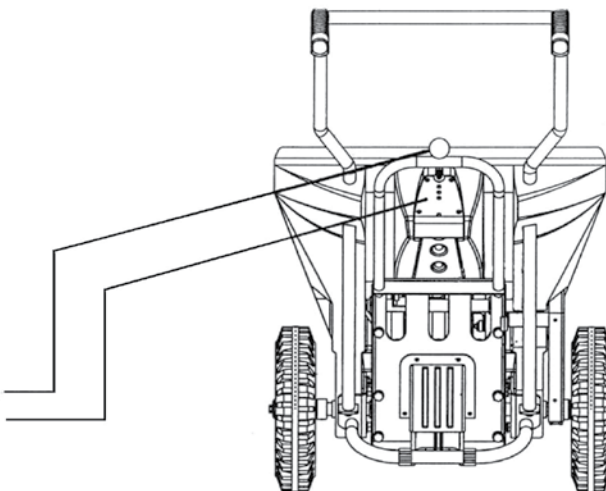
(Rys. 1.0) Mechanizm posypywania



Lp. Opis

Rysunek złożeniowy
strona 10 i 11

1.	Plastyczny kosz zasypowy (zasobnik)	(1)
2.	Koło napędowe	(2b)
3.	Oś główna	(3)
4.	Oś krzywki	(16)
5.	Łożyska krzywki	(24)
6.	Koło posypowe	(6)
7.	Pręty mieszalnika	(7)
8.	Gumowa pokrywa mieszalnika	(8)
9.	Korytko dozujące i dziobek	(-)
10.	Uchwyt ramy regulatora	(4)
11.	Pas napędowy (zębaty)	(23)
12.	Pas poliuretanowy	(20)
13.	Podpórka przednia (rama zawieszenia)	(9)
14.	Poprzeczka uchwytu	(5)
15.	Kołek regulatora	(25/26)
16.	Płyta wybierania	(11)



(Rys.1.1) Regulator posypywania

3 Ogólne zastosowanie

Opróżnianie kosza zasypowego

Trzymanie rączek przechyla maszynę do przodu, aby przód kosza zasypowego spoczywał na gruncie (jak taczka). Przechylić bardziej do przodu, żeby wysypać pozostałą sól (patrz Rys. 2) lub rozsypywać materiał, pchając maszynę w normalny sposób. Uważać, żeby mieć miejsce na stawianie kroków.

Uchwyt ramy

Do manewrowania bez posypywania służy uchwyt ramy umożliwiający operatorowi pchanie lub ciągnięcie przez trzymanie uchwytów lub poprzeczki. Niektórzy operatorzy wolą ciągnąć maszynę za sobą podczas pokonywania ramp lub nachyleń, jednak usilnie nie zalecamy stosowania tej metody schodząc w dół - operator zawsze idzie za maszyną przy schodzeniu w dół.

Podpórki tylne i przednie

Maszyna jest skonstruowana tak, że może być przechylana zarówno:

1. Do przodu, aby spocząć na podpórce przedniej, lub
2. Do tyłu, żeby spocząć na podpórce tylnej.

Przypuszczalnie większość operatorów woli, żeby maszyna spoczywała na przedniej podpórce.

Aby to zrobić, położyć jedną stopę na podpórce tylnej i docisnąć, aż kosz zasypowy będzie równo z gruntem.

UWAGA: podpórka tylna działa również jak ogranicznik zabezpieczający maszynę przed wywróceniem się na operatora. Podpórka ma duży prześwit od gruntu umożliwiający pokonywanie krawężników.

Pokonywanie krawężników

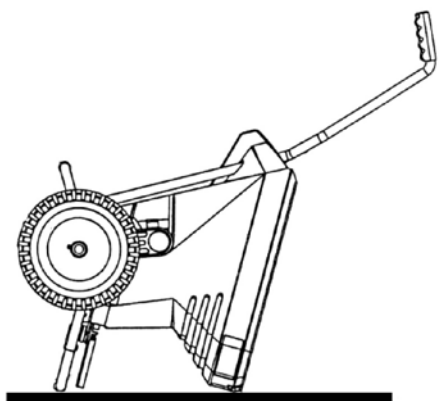
Przy wjeżdżaniu na krawężniki zalecane jest ciągnięcie piaskarko-solarki do tyłu.

Użycie szufli

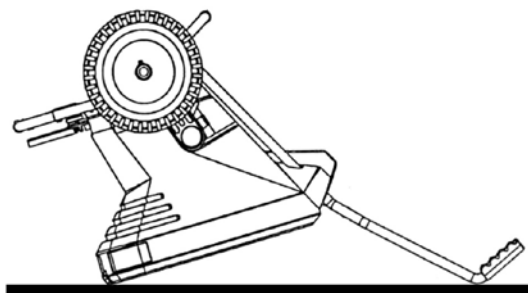
Chociaż piaskarko-solarka ma dużą manewrowość i dostęp do miejsc względnie trudno dostępnych, są sytuacje, gdy operator woli użyć szufli.

Opcjonalna podpórka szufli

Opcjonalna podpórka szufli może być zamontowana fabrycznie lub po dostarczeniu na miejsce z plastikową szufłą, której użycie jest usilnie zalecane, aby uniknąć niepotrzebnego uszkodzenia maszyny. Gdy zasobnik jest pełny albo częściowo napełniony, szufła może być łatwo wbita w piasek/ sól z uchwytem spoczywającym na poprzeczce. Gdy kosz zasypowy jest pusty, szufłę można przewozić, chowając do kosza zasypowego i wsuwając uchwyt do zacisku.



(Rys. 2) Położenie opróżniania



(Rys. 3) Położenie konserwacji

4 Konserwacja

Konserwacja po użyciu

1. Piaskarko-solarkę należy dokładnie oczyścić i usunąć sól z kosza zasypowego.
2. Ogólne smarowanie wszystkich punktów smarowania.
3. Wszystkie powierzchnie metalowe należy spryskać płynem ochronnym.
4. Należy usunąć wszystkie rysy z powłok metalu.
5. Piaskarko-solarkę należy przykryć, jeśli jest pozostawiona na zewnątrz budynku.
6. Nie wolno stosować oleju ani smaru na częściach gumowych, np. oponach, pokrywie gumowej itp.

WAŻNA UWAGA

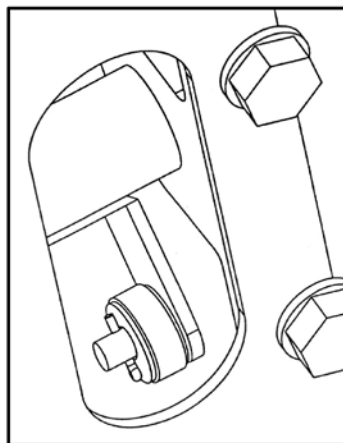
NIE wolno pozostawiać piasku ani soli w koszu zasypowym, nawet gdy Cruiser 300 jest przykryta lub przechowywana pod dachem. Hygroskopijna sól chłonie wilgoć i twardnieje na 'beton'.

Próba pchania piaskarki z 'betonem' w zasobniku spowoduje:

- Spadnięcie lub zerwanie czerwonego pasa koła pasowego.
- Pogięcie ramion uruchamiających i maszyna nie będzie posypywać na niższych ustawieniach.
- Zerwanie głównego pasa napędowego.

Wodny roztwór soli jest niezwykle korozyjny i atakuje elementy metalowe i zaciera łożyska. Bardzo ważne jest, aby po każdym użyciu opróżnić kosz zasypowy i spryskać wszystkie łożyska i powierzchnie metalowe płynem ochronnym zgodnie z załączonymi instrukcjami. Spray ochronny usuwa słoną wodę, a potem zabezpiecza i smaruje. Regularne stosowanie przedłuża okres eksploatacji piaskarki i zmniejsza prawdopodobieństwo kosztownej konserwacji.

Piaskarka Cruiser 300 jest przeznaczona do rozsypywania bardzo różnych materiałów wilgotnych i suchych. Normalne jest, że wilgotnych/lepkich (np. brązowej soli kamiennej) i lekkich materiałów nie rozsypuje się na niższych ustawieniach, które służą do rozsypywania suchych materiałów ziarnistych, np. białej soli.



(Rys. 4) Szczegół łożyska krzywki

Wykładanie i wkładanie łożysk krzywki

1. Ustawić maszynę w położeniu konserwacji - patrz Rys. 3
2. Łożyska krzywki powinny być dostępne bezpośrednio przez wycięcia w ramie regulatora - patrz Rys. 4.
3. Wyjąć zawleczkę, prostując wygięte końce i wyciągając główkę szczypcami.
4. Wyjąć podkładki płaskie i łożysko i oczyścić wał.
5. Włożyć nowe łożysko krzywki z podkładkami po każdej stronie, z zestawu części zamiennych nr 2.
6. Wstawić zawleczkę a następnie rozdzielić i wygiąć końce za pomocą szczypiec. Powtórzyć to samo dla 2 łożysk krzywek.

4 Konserwacja

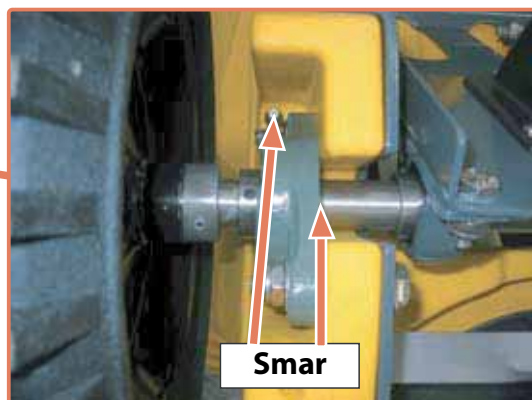
Smarowanie

Wszystkie ruchome części pokazane na rysunku powinny być smarowane po każdym tygodniu pracy. 2 łożyska osi głównej wymagają smarownicy. Należy zwrócić szczególną uwagę na smarowanie łożysk krzywek (u góry na stronie 9) i łożysk koła pasowego (środek strony 9). Należy użyć sprayu ochronnego po zakończeniu posypywania, aby rozproszyć całą sól z metalowych części, a zwłaszcza, łożysk pokazanych na fotografii poniżej.

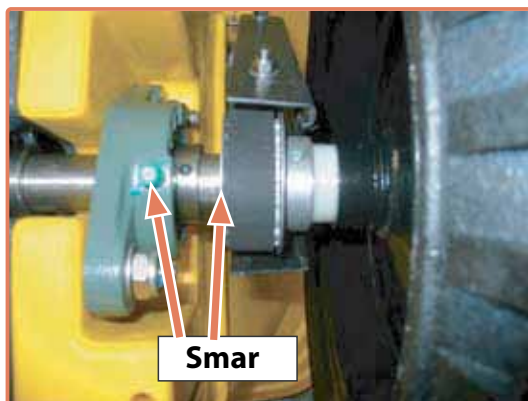
Punkty smarowania



Łożyska osi głównej



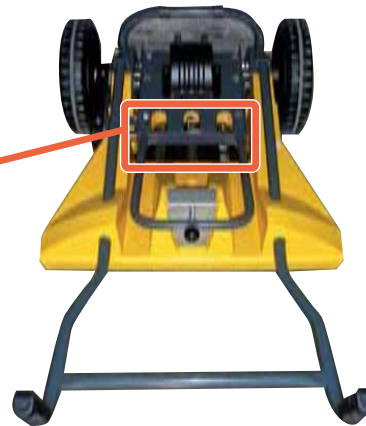
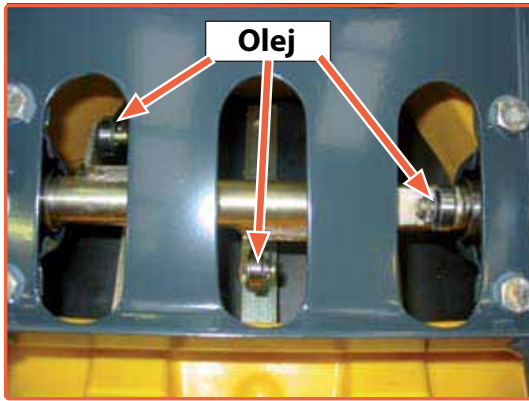
Piasty kół



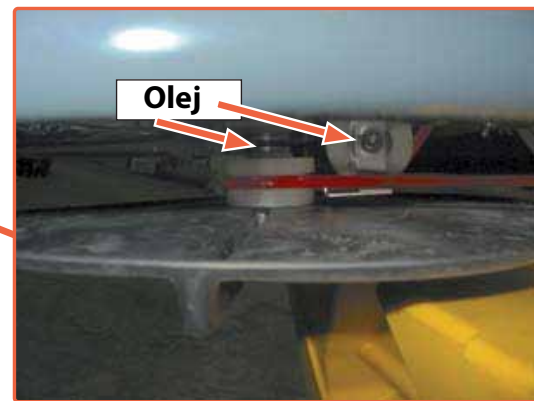
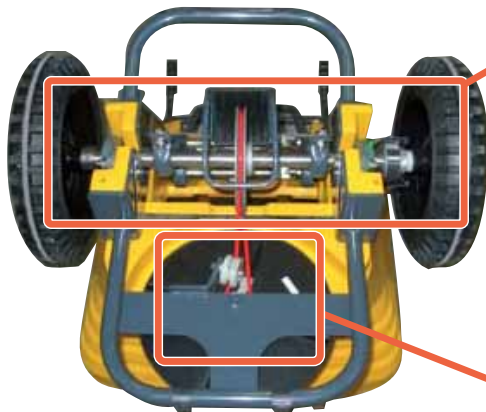
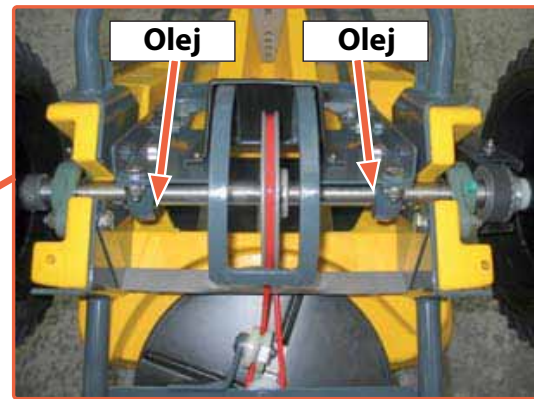
Łożyska osi głównej

4 Konserwacja

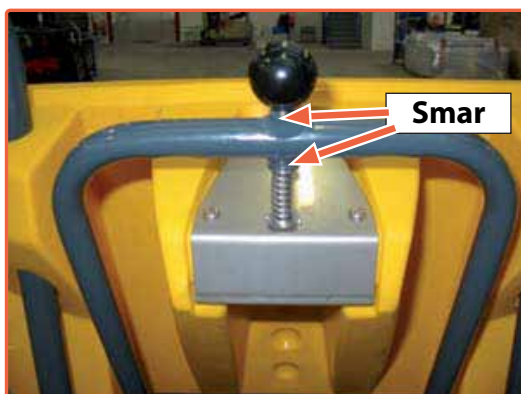
Łożyska krzywek



Łożyska regulatora



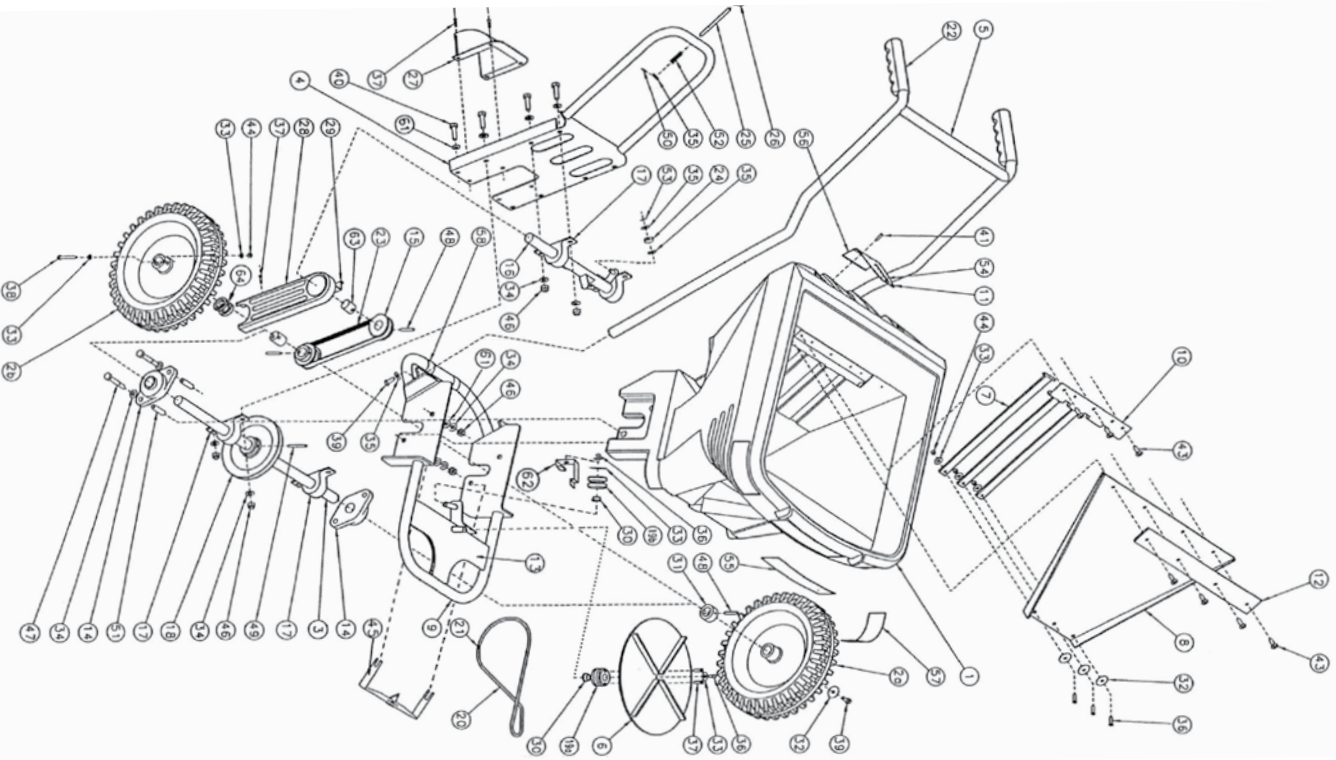
Pręt regulatora



Łożyska koła posypowego



5 Cruiser 300 - Rysunek złożeniowy (Rys. 5)



Nr	OPIS	LC-ZBA
1	KOSZ ZASPIWY	1
2a	KOŁO WOLNE	1
2b	KOŁO NARĘDOWE (Z ROWKAMI)	1
3	WAŁ OSI GŁÓWNEJ	1
4	RAMA REGULATORA	1
5	UCHWYT RAMY	1
6	PLYTA KOŁA POSTĘPOWEGO	1
7	PRĘTY MIESZALNIKA	3
8	POKRYWA MIESZALNIKA	1
9	RAMA ZAWIESZENIA	1
10	PLYTA OBROTOWA PRĘTÓW MIESZALNIKA	1
11	PLYTA WYBIERANIA	1
12	PLYTA ZACISKOWA	1
13	PLYTA KOŁA PASOWEGO	1
14	ŁOŻYSKO OSI GŁÓWNEJ	2
15	KOŁO PASOWE ZĘBATE	2
16	WAŁ OSI HRZĄWEK	1
17	ŁOŻYSKO REGULATORA	4
18	KOŁO PASOWE - $\varnothing 165$ mm	1
19a	KOŁO PASOWE Z OTWORAMI NAPRAWADZAJĄCYMI	1
19b	KOŁO PASOWE	1
20	PAS POLIURETANOWY	1
21	ZŁĄCZE PASA POLIURETANOWEGO	1
22	GIĄDOWY UCHWYT RĄCZKI	2
23	PAS SYNCHRONIZACYJNY	1
24	ŁOŻYSKO KRZYWKI	3
25	PRĘT REGULATORA	1
26	POKRĘTŁO PRĘTU REGULATORA	1
27	POKRYWA KOŁA PASOWEGO	1
28	POKRYWA PASA ZĘBATEGO	1
29	WSPORNIK POKRYWY PASA ZĘBATEGO	1
30	ŁOŻYSKO KOŁA PASOWEGO KOŁA POSTĘPOWEGO	4
31	PODKŁADKA DYSTANSOWA KOŁA WOLNEGO	1

32	PODKŁADKA KOŁOWA STAL NIERDZEWNIA	4
33	PODKŁADKA PŁASKA M6 STAL NIERDZEWNIA	8
34	PODKŁADKA PŁASKA M10 STAL NIERDZEWNIA	16
35	PODKŁADKA PŁASKA M8 STAL NIERDZEWNIA	10
36	WKRĘT Z ŁEBEM GWAZDOWYM M6 x 16 STAL NIERDZEWNIA	6
37	WKRĘT SAMOGWINTUJĄCY nr 8 STAL NIERDZEWNIA	8
38	WKRĘT Z ŁEBEM SZESĆCOKIĄTYM M6 x 50 STAL NIERDZEWNIA	1
39	WKRĘT Z ŁEBEM SZESĆCOKIĄTYM M8 x 20 STAL NIERDZEWNIA	3
40	WKRĘT Z ŁEBEM SZESĆCOKIĄTYM M10 x 25 STAL NIERDZEWNIA	8
41	WKRĘT Z ŁEBEM STOŻKOWYM ŚCIEŹYMI M5 x 10 STAL NIERDZEWNIA	4
42	PODKŁADKA PŁASKA M2 STAL NIERDZEWNIA	4
43	WKRĘT Z ŁEBEM GWAZDOWYM M8 x 25 STAL NIERDZEWNIA	7
44	NAKRĘTKA NYLONOWA M6 STAL NIERDZEWNIA	5
45	ZESPÓŁ ZGARNIACZA	1
46	NAKRĘTKA NYLONOWA M10 STAL NIERDZEWNIA	12
47	WKRĘT Z ŁEBEM SZESĆCOKIĄTYM M10 x 60 STAL NIERDZEWNIA	4
48	KOLEK SPIROL $\varnothing 6 \times 40$	3
49	KOLEK SPIROL $\varnothing 6 \times 50$	1
50	KOLEK SPIROL $\varnothing 3 \times 20$	1
51	PODKŁADKA PŁASKA M12 x 35	4
52	SPRĘŻYNA NAČISKOWA	1
53	ZAWLECZKA $\varnothing 2,5 \times 16$ S/S	3
54	PLYTA WYBIERANIA - RYSUNEK	1
55	LOGO	1
56	TABLICZKA ZNAMIONOWA	1
57	NALEPKA ODBLASKOWA KLASY 2	2
58	PODPÓRKA SIODELKOWA	4
59	NIT PODPÓRKI SIODELKOWEJ	4
60	PODKŁADKA NYLONOWA $\varnothing 8,05 \times \varnothing 12,7$	2
61	PODKŁADKA NYLONOWA $\varnothing 11,25 \times \varnothing 19,05$	12
62	ZGARNIACZ KOŁA PASOWEGO KOŁA POSTĘPOWEGO	1
63	PODKŁADKA DYSTANSOWA KOŁ. PASOWYCH ZĘBATECH	2
64	PODKŁADKA DYSTANSOWA NYLONOWA $\varnothing 26 \times \varnothing 33 \times 4,85$	2

6 Napęd i pasy

Napęd i pas osi krzywek (Rys. 5 i 8)

Oś krzywek jest napędzana przez pas synchronizacji (zębaty) i koła pasowe zamontowane po stronie napędowej osi głównej i krzywek.

Specyfikacja pasa napędu osi krzywek

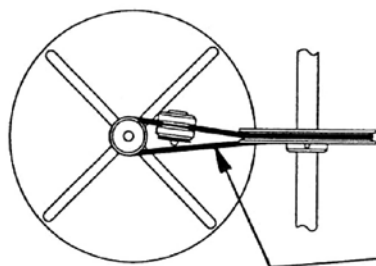
Pas synchronizacji Isoran RPP dopasowany do koła pasowego typu P18L075, o obwodzie 610 mm x szerokość 19mm (średnica kół pasowych 54mm, odstęp osi 220 mm, 64 zęby o podziałce 3/8").

Zdejmowanie pasa napędu osi krzywek (Rys. 8)

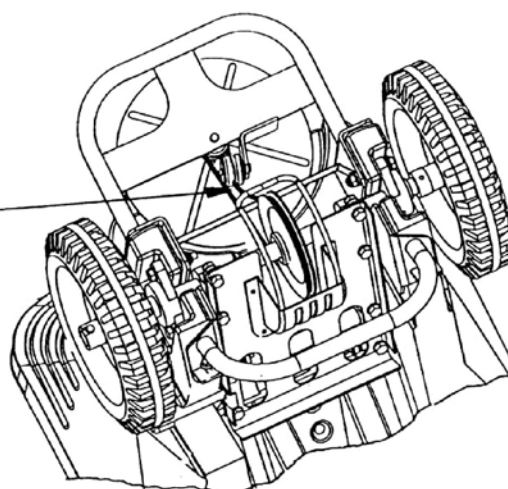
1. Przechylić maszynę do przodu, 'do góry kołami, dla stabilności i łatwiejszego dostępu - patrz Rys. 3.
2. Zdjąć koło napędowe (odkręcając nakrętkę nylonową M6 i wyjmując wkręt ustalający z łbem sześciokątnym M6 x 50).
3. Zdjąć osłonę pasa, odkręcając śrubę M6 - patrz Rys. 8.
4. Wybić kołek Spirol (poz. 48) z kół pasowych zębatach (poz. 15) na osi krzywek i osi głównej. Zapamiętać orientację kół pasowych, a następnie zsunąć z osi oba koła pasowe wraz z podkładkami dystansowymi (poz. 63) i pasem synchronizacji (poz. 23).

Zakładanie pasa napędu osi krzywek i naciąg pasa (Rys. 5 i 8)

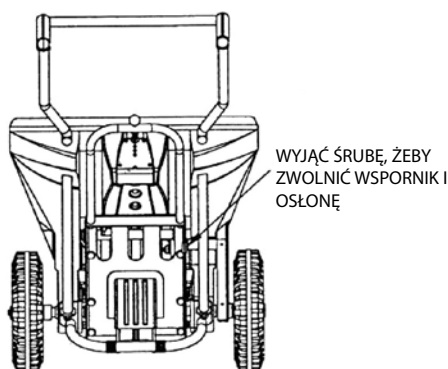
1. Upewnić się, że orientacja zębatach kół pasowych jest taka jak pokazano na rysunku złożeniowym - Rys. 5. Założyć nowy pas synchronizacji na dwóch kołach pasowych zębatach. Uwaga: uważać, żeby w żadnym momencie nie pofałdować pasa, ponieważ mogłoby to ujemnie wpłynąć na okres eksploatacji tej części.
2. Włożyć podkładki dystansowe (poz. 63) do kół pasowych zębatach i upewnić się, że otwory mocujące są współliniowe.
3. Mocowanie jest w odwrotnej kolejności do zdejmowania opisanego powyżej.
4. Odległość między osią krzywek i osią główną daje naciąg pasa. Nie wolno jej zmieniać podczas ponownego zakładania.
5. Jeśli naciąg pasa wymaga regulacji, poluzować dwie śruby mocujące łożysko regulatora (poz. 17, w którym obraca się oś krzywek) najbliższej pasa. Naciąg wzrasta przy odciąganiu osi krzywek od osi głównej. Przytrzymać (najlepiej przy pomocy drugiej osoby), a potem dokręcić śruby łożyska regulatora.
6. Sprawdzić czy pas przesuwają się pewnie i swobodnie, a jego zęby znajdują się w wycięciach kół pasowych.



(Rys. 6) Orientacja pasa poliuretanowego



(Rys. 7) Orientacja pasa poliuretanowego



(Rys. 8) Zdejmowanie pasa napędu osi krzywek

6 Napęd i pasy

Oś krzywek i koło posypowe są napędzane z osi głównej poprzez koła pasowe i pasy. Patrz Rys. 6 - 8.

Napęd i pas koła posypowego (Rys. 6 i 7)

Koło posypowe jest napędzane pasem przez koło pasowe o średnicy 45mm (do, którego jest bezpośrednio przymocowane) z dużego koła o średnicy 160mm o przekroju 'Z' zamontowanego na osi głównej. Drugie koło pasowe o średnicy 45mm działa jak prowadnica.

Specyfikacje pasa napędu koła posypowego

Pas jest pasmem poliuretanu o przekroju kołowym pustym, połączonym łącznikiem zębatym, podobnym zasadniczo do awaryjnego pasa wentylatora. Średnica 6,35mm (1/4") x długość 770 (BLT'Quik-Go 85A).

Naciąg pasa napędu koła posypowego

Kołowy przekrój pusty umożliwia głębsze osadzenie pasa w kole pasowym, co daje lepszy napęd w szerszym przedziale naciągu. Jeśli pas nie napędza koła posypowego, tzn. gdy pas ślizga się (przy założeniu, że oś główna i koła pasowe obracają się swobodnie a koło napędowe jest zamocowane), wówczas pas poliuretanowy można skrócić przez obcięcie przy łączniku metalowym, usunięcie krótkiego odcinka pasa pozostałego na złączu (przez rozcięcie wzdłuż długości) i włożenie złącza w otwarty koniec pasa. Optymalna długość pasa wynosi 770mm.

W żadnym wypadku nie wolno zwiększać naciągu pasa przez dodatkowe skręcanie, ponieważ nie tylko osłabia to napęd, co mogłoby negatywnie wpływać na posypywanie, ale znacznie zwiększa tarcie pasa do niedopuszczalnego poziomu.

Zdejmowanie pasa napędu koła posypowego (Rys. 6 i 7)

Pas łatwo zdjąć na dwa sposoby. W każdym przypadku maszynę należy obrócić do góry kołami, dla stabilności i ustawienia dostępu - patrz Rys. 3. Przed dalszym postępowaniem, należy zapamiętać orientację pasa.

1. Jeśli pas ma być skrócony (gdy koło posypowe nie obraca się, zwłaszcza przy posypywaniu), należy obciąć pas przy łączniku i usunąć.
2. Jeśli pas ma być zachowany w obecnej wielkości do ponownego założenia (przy wykonywaniu następnej konserwacji):
 - a) Trzymając pas po którejkolwiek stronie złącza, skręcić go i złożyć na pół (jak "ukręcanie karku").
 - b) Zdjąć pas.

Zakładanie pasa napędu koła posypowego (Rys. 6 i 7)

1. Przechylić maszynę do przodu, do góry kołami, dla stabilności i łatwiejszego dostępu - patrz Rys. 3.
2. Wsunąć złącze w jeden z końców pasa. Będzie to ułatwione, gdy pas będzie podgrzany przez umieszczenie jednego z końców w ciepłej wodzie. Nie wolno używać jakiegokolwiek płomienia.
3. Poprowadzić pas wokół koła pasowego koła posypowego, pod kołem pasowym prowadzącym, a następnie na oś główną.
4. Połączyć pas, wstawiając złącze mocno na pozostały otwarty koniec.
5. Przewinąć pas pod dużym kołem pasowym.
6. Obrócić koło napędowe, żeby wsunąć pas w rowek i upewnić się, że pas jest ułożony na kole pasowym.
7. Sprawdzić orientację pasa na ilustracji (Rys. 6 i 7).
8. Przetawić maszynę w położenie robocze, pchnąć do przodu i sprawdzić czy koło posypowe obraca się w lewo, patrząc z przodu.

6 Napęd i pasy

Zakładanie / zmiana wielkości pasa napędu koła posypowego

Pas napędu koła posypowego działa jak zabezpieczenie przed awarią i pomaga zapobiegać uszkodzeniu innych głównych elementów maszyny. W przypadku problemów z wadliwym działaniem pasa, prosimy sprawdzić czy wszystkie koła pasowe poruszają się swobodnie i są dobrze nasmarowane.

Zmiana wielkości

Jeśli pas nie napędza koła posypowego, tzn. pas ślizga się, można zmienić jego wielkość przez obcięcie 15mm pasa na końcu bez złącza.

Przygotowanie pasa

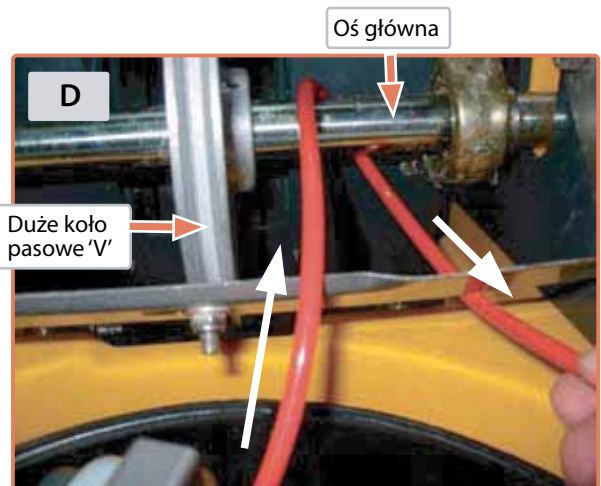
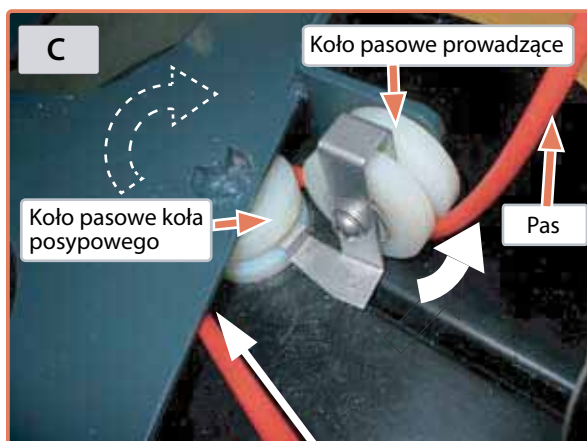
Zanurzyć pas w ciepłej wodzie na około 5 minut, aby ułatwić montaż. Nie wolno używać żadnego typu płomienia.



Odwróć Cruiser 300 do góry kołami w położenie do konserwacji, aby uzyskać dostęp do kół pasowych (A).



Pas będzie ułożony jak pokazano na rysunku (B).



Wykonuje się to przez poprowadzenie pasa wokół koła pasowego koła posypowego, pod kołem pasowym prowadzącym, a następnie nad osią główną - nie wokół dużego koła pasowego (C i D).

6 Napęd i pasy



Ustawić metalowe złącze pod kątem prostym do otworu na końcu pasa.



Wywierając lekki nacisk obrócić złącze metalowe w otwór.



Po mocnym usadowieniu, przeciągnąć oba końce do siebie.



Przewinąć pas pod dużym kołem pasowym 'V' i przytrzymać w pobliżu wierzchu (H i I).



Przytrzymując pas, obrócić koło napędowe, aby nawinąć pas w rowku. Upewnić się, że pas jest usadowiony w kole pasowym (J i K). Sprawdzić orientację pasa według B i C.

7 Zestawy części zamiennych

Nr zestawu	Nr pozycji	Ilość i opis (patrz rysunek złożeniowy na stronach 10-11, gdzie podano numery części)	Nr magazynowy	
1	Poz. 16 Poz. 17 Poz. 24 Poz. 35 Poz. 53 Poz. 15 Poz. 63 Poz. 23 Poz. 48 Poz. 40 Poz. 46 Poz. 34 Poz. 61	Zestaw wału osi krzywek zawierający: 1 x wał osi krzywek 2 x łożysko ślizgowe regulatora 3 x łożysko krzywki 6 x podkładka płaska M8 3 x zawlecza (Ø2.5 x 16) 1 x koło pasa zębatego 1 x podkładka dystansowa koła pasa zębatego 1 x Pas synchronizacji 2 x kołek Spirol (M6 x 40) 4 x wkręt z łbem sześciokątnym (M10 x 25) 4 x M10 Nakrętka stal nierdzewna + nylon 4 x podkładka płaska M10 stal nierdzewna 4 x Podkładka płaska nylonowa	023/1002	
2	Poz. 24 Poz. 35 Poz. 53	Zestaw łożysk krzywek zawierający: 3 x łożysko krzywki 6 x płaska podkładka M8 stal nierdzewna 3 x zawlecza (Ø2.5 x 16) Specyfikacja RHP: Łożysko podstawowe 608 – 2RS Śred. W 8mm, Śred. Z 22mm, Grubość 7mm.	023/1003	
3	Poz. 17 Poz. 40 Poz. 46 Poz. 34 Poz. 61 Poz. 48	Zestaw łożysk ślizgowych regulatora zawierający: 4 x łożysko ślizgowe regulatora 8 x wkręt z łbem sześciokątnym (M10 x 25) stal nierdzewna 8 x nakrętka M10 stal nierdzewna + nylon 8 x podkładka płaska M10 stal nierdzewna 8 x podkładka nylonowa 3 x kołek Spirol (M6 x 40)	023/1004	
4	Poz. 2a Poz. 32 Poz. 39 Poz. 44 Poz. 2b Poz. 38 Poz. 33 Poz. 64	Zestaw kół (dwóch) zawierający: Koło wolne 1 x podkładka okrągła stal nierdzewna 1 x wkręt ustalający z łbem sześciokątnym (M8 x 20) stal nierdzewna 1 x M6 Nakrętka stal nierdzewna + nylon Koło napędowe (szczelinowe) 1 x śruba z łbem sześciokątnym (M6 x 50) stal nierdzewna 2 x M6 Podkładka stal nierdzewna 2 x Podkładka dystansowa nylonowa (Ø26 x Ø33 x 4.85)	023/1005	
5	Poz. 15 Poz. 64 Poz. 23 Poz. 48	Zestaw do synchronizacji (para kół pasowych) zawierający: 2 x Koło pasa zębatego 2 x Podkładka dystansowa koła pasa zębatego 1 x Pas synchronizacji 2 x M6 x 10 kołek Spirol	023/1006	
6	Poz. 03 Poz. 14 Poz. 17 Poz. 34 Poz. 46 Poz. 61 Poz. 40 Poz. 15 Poz. 18 Poz. 51 Poz. 20 Poz. 63 Poz. 31 Poz. 32 Poz. 48 Poz. 49 Poz. 38 Poz. 44 Poz. 33 Poz. 39 Poz. 47 Poz. 21 Poz. 23 Poz. 64	Zestaw osi głównej zawierający: 1 x Oś główna 2 x łożysko osi głównej 2 x łożysko ślizgowe regulatora 12 x M10 podkładka płaska stal nierdzewna 8 x nakrętka M10 stal nierdzewna + nylon 8 x podkładka nylonowa 4 x wkręt z łbem sześciokątnym (M10 x 25) 1 x koło pasa zębatego 1 x koło pasowe 'V' Ø165 4 x podkładka Spirol (Ø12 x 35) 1 x Pas poliuretanowy 1 x podkładka dystansowa koła pasa zębatego 1 x podkładka koła wolnego 1 x podkładka okrągła 2 x kołek Spirol (M6 x 40) 1 x kołek Spirol (M6 x 50) 1 x śruba z łbem sześciokątnym (M6 x 50) 1 x M6 nakrętka z nylonem 2 x M6 Podkładki płaskie stal nierdzewna 1 x Wkręt ustalający z łbem sześciokątnym (M8 x 20) 4 x śruba z łbem sześciokątnym (M10 x 60) 1 x Złącze pasa 1 x Pas synchronizacji 2 x Podkładka dystansowa nylonowa (Ø26 x Ø33 x 4.85)	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;"> <p><i>Pozycja niedostępna; Element 01 - Kosz zasypowy Element 04 - Rama regulatora Element 05 - Uchwyt główny Element 09 - Rama zawieszenia Element 11 - Płyta regulatora z Element 56 Tabliczka znamionowa (wkręty mają gwint zabezpieczony)</i></p> </div>	023/1007

7 Zestawy części zamiennych

Zestaw. nr.	Poz. nr.	Ilość i opis (patrz rysunek złożeniowy na stronach 10-11, gdzie podano numery części)	Nr. składowy
7	Poz. 14 Poz. 47 Poz. 46 Poz. 34 Poz. 61 Poz. 51	Zestaw łożysk osi głównej (2x) zawierający: 2 x Łożysko osi głównej 4 x Śruba z łbem sześciokątnym (M10 x 60) stal nierdzewna 4 x M10 Nakrętka stal nierdzewna + nylon 4 x Podkładka płaska M10 4 x Podkładka płaska nylonowa 4 x podkładka Spirol (Ø12 x 35)	023/1008
8	Poz. 20 Poz. 23 Poz. 21	Zestaw pasa napędowego zawierający: 3 x Pas poliuretanowy 1 x Pas synchronizacji 1 x Złącze pasa	023/1009
9	Poz. 06 Poz. 28 Poz. 33 Poz. 27 Poz. 37 Poz. 36	Zestaw koła posypowego (i osłony) zawierający: 1 x Koło posypowe 1 x Pokrywa koła pasa zębatego 1 x M6 Podkładki płaskie stal nierdzewna 1 x Osłona koła pasowego 'V' 8 x Wkręt samogwintujący nr 8 1 x Wkręt ustalający z łbem gniazdowym (M6 x 16)	023/1010
10	Poz. 19a Poz. 19b Poz. 30 Poz. 33 Poz. 42 Poz. 36 Poz. 20 Poz. 21 Poz. 37	Zestaw napędu koła pasowego koła posypowego zawierający: 1 x Koło pasowe koła posypowego Ø45 z otworami 1 x Koło pasowe koła posypowego Ø45 4 x Łożysko koła pasowego 2 x M6 Podkładka stal nierdzewna 4 x M12 Podkładka płaska stal nierdzewna 2 x Wkręt ustalający z łbem gniazdowym (M6 x 16) 1 x Pas poliuretanowy 1 x Złącze pasa 2 x Wkręt samogwintujący nr 8	023/1011
11	Poz. 25 Poz. 26 Poz. 52 Poz. 50 Poz. 35 Poz. 22	Zestaw mechanizmu wybierania zawierający: 1 x Pręt regulatora 1 x Pokrętło regulacyjne 1 x Sprężyna dociskowa 1 x kołek Spirol (Ø3 x 20) 2 x M8 Podkładka płaska stal nierdzewna 2 x Gumowa rączka	023/1012
13	Poz. 08 Poz. 43 Poz. 36 Poz. 32 Poz. 33 Poz. 44	Zestaw gumowej pokrywy mieszalnika zawierający: Gumowa pokrywa mieszalnika 4 x Wkręt ustalający z łbem gniazdowym stal nierdzewna (M8 x 25) 3 x Wkręt ustalający z łbem gniazdowym stal nierdzewna (M6 x 16) 3 x Podkładka okrągła stal nierdzewna 3 x M6 Podkładka płaska stal nierdzewna 3 x M6 Nakrętka stal nierdzewna + nylon	023/1014
14	Poz. 07 Poz. 10 Poz. 12 Poz. 08 Poz. 43 Poz. 36 Poz. 32 Poz. 33 Poz. 44	Zestaw mieszalnika zawierający: 3 x Pręt mieszalnika 1 x Płyta obrotowa 1 x Płyta zaciskowa stal nierdzewna 1 x Gumowa pokrywa mieszalnika 7 x Wkręt ustalający z łbem gniazdowym stal nierdzewna (M6 x 25) 3 x Wkręt ustalający z łbem gniazdowym stal nierdzewna (M6 x 16) 3 x Podkładka okrągła stal nierdzewna 3 x M6 Podkładki płaskie stal nierdzewna 3 x M6 Nakrętka stal nierdzewna + nylon	023/1015
15	Poz. 54 Poz. 55 Poz. 57 Poz. 58 Poz. 59 Poz. 22	Zestaw etykiet zawierający: 1 x Etykieta płyty wybierania 1 x Etykieta przednia 2 x Nalepka odblaskowa 4 x Plastikowy zderzak 4 x Nity plastikowego zderzaka 2 x Gumowe rączki uchwytu	023/1016
16	Poz. 45 Poz. 36 Poz. 33 Poz. 44 Poz. 00	Zestaw zgarniacza zawierający: 1 x Zgarniacz 1 x Wkręt ustalający z łbem gniazdowym stal nierdzewna (M6 x 16) 1 x M6 Podkładki płaskie stal nierdzewna 1 x M6 Nakrętka stal nierdzewna + nylon 1 x 4mm Klucz fajkowy (71 x 29mm)	023/1019

8 Specyfikacje techniczne

Pojemność i wagi

Pojemność 52 litry (1,8 stóp sześć.)
 Waga netto 43 kg (94,6 funtów)

Ładunek

Wilgotna brązowa sól kamienna 66 kg (145 funtów)
 (mieści około 2,5 25kg worków soli kamiennej)

Ciężar właściwy 1,272

Waga brutto 109 kg (240 funtów)

Różnie w zależności od materiału.

Uwagi o bezpieczeństwie

Upewnić się, że do załadunku i wyładunku Cruiser 300 na pojazd i z pojazdu dostępne są co najmniej dwie osoby.

Koła

WAŻNE: Opony i maszyny przewidziano do działania z prędkością spacerową (maks. 6,5 km/h - 4 mile/h) przy maksymalnym obciążeniu 300 kg na obręcz koła.

Materiały

Kosz zasypowy

Durapol™, (polietylen średniej gęstości), tylko kolor żółty.

Rama

Miękka stal, Interzinc 72 - powłoka proszkowa poliestrowa, kolor szary.

Koło posypowe i osłony

Polipropylen, kolor czarny.

Opony

Miękka guma, średnica 330mm (13"), kolor czarny

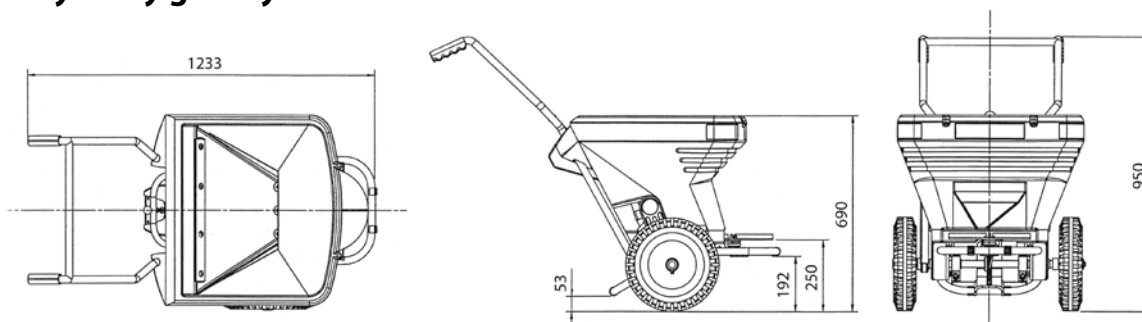
Obręcze kół

Stal, pomalowane na czarno.

Piasty kół

Otwór nominalny 25mm z łożyskiem ze spieku żelaznego

Wymiary gabarytowe



Przybliżone tempo posypywania

Podane liczby są oparte na średniej szerokości posypywania równej 5m (średnia prędkość spacerowa) z koszem zasypowym naładowanym całkowicie. Liczby są jedynie orientacyjne i mogą zmieniać się w zależności od higroskopijności materiałów.

GĘSTOŚĆ (kg/ltr) ładunek	MATERIAŁ I ZASTOSOWANIE	SZYBKOŚĆ gms/m ²	ODLEGŁOŚĆ		POWIERZCHNIA m ²	LICZBA BOISK PIŁKARSKICH	CZAS Minuty
			metry	jardy			
1,272 66 kg	Wilgotna brązowa sól kamienna	-	-	-	-	-	-
	1	13	1,015	1,110	5,077	0,7	14
	2	25	528	577	2,640	0,36	7
	3	48	275	302	1,375	0,19	4
1,208 63 kg	Wilgotna biała sól kamienna	3	4,200	4,593	21,000	2,88	56
	1	10	1,260	1,378	6,300	0,86	17
	2	27	467	510	2,333	0,32	9
	3	44	286	313	1,432	0,2	4
1,272 66 kg	Zalecenia						
	1. Zapobiegawczo (mróz)	10	1,320	1,443	6,600	0,9	18
	2. Usuwanie (śnieg)	20	660	722	3,300	0,45	9
	3. Usuwanie (lód)	40	330	361	1,650	0,23	5

Każda warstwa śniegu lub lodu grubsza niż 30mm musi być usunięta, żeby posypywanie było skuteczne.

9 Zespół uchwyty

KROK 1

Odkręcić wkręty i podkładki u dołu rączek.

Zsunąć końce uchwyty przez otwory w koszu zasypowym (Rys. 9) i mocno popchnąć do dołu, aż uderzą o występy mocujące na dnie kosza zasypowego (Rys. 10).

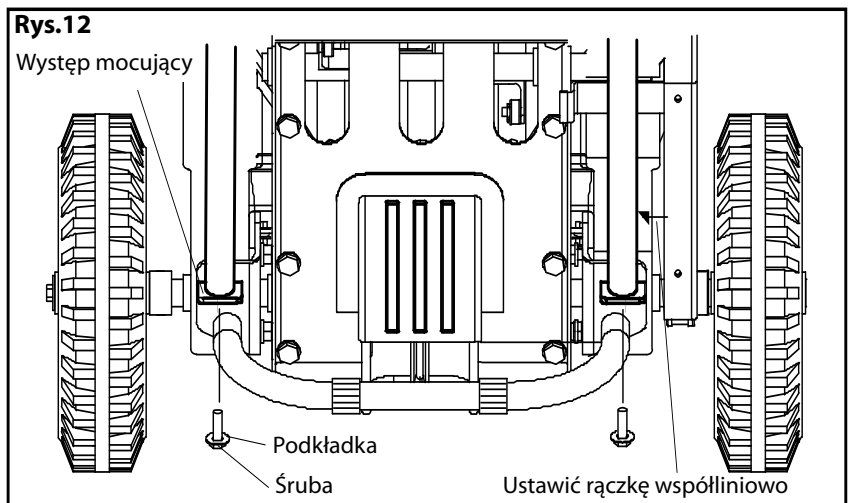
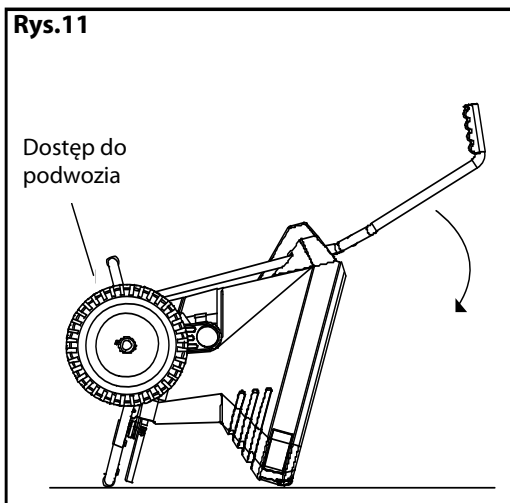
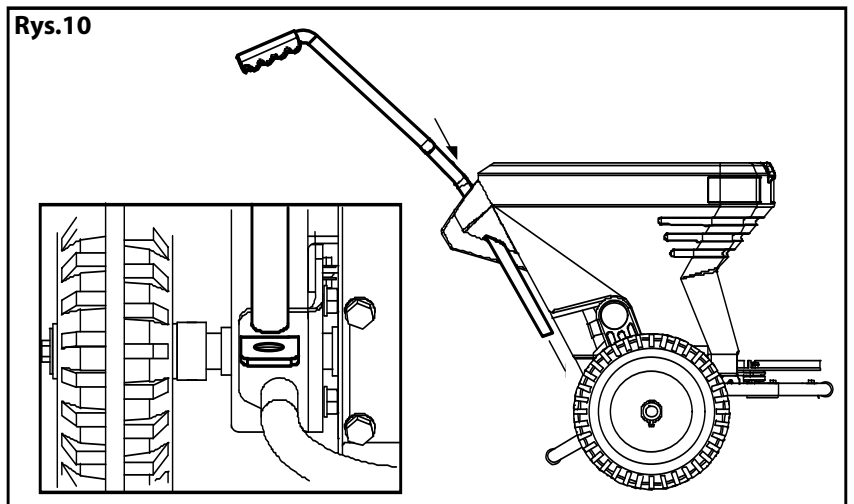
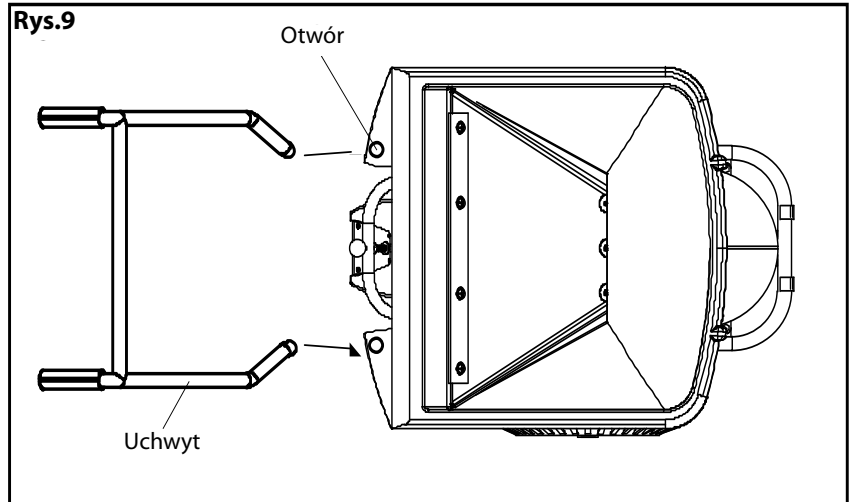
KROK 2

Delikatnie przechylić kosz zasypowy do przodu, aby mieć dostęp od spodu rączek (Rys. 11).

KROK 3

Pociągnąć rączki równo z otworami w występkach mocujących i włożyć wkręt i podkładkę do rączek i dokręcić mocno palcami (Rys. 12).

Na koniec dokręcić mocno wkręt do rączki kluczem 13mm. Ustawić kosz zasypowy w pozycji pionowej, aby sprawdzić czy jest prawidłowo dokręcony.





- Zalecany jest harmonogram planowanej konserwacji regularnych przeglądów z wymianą części w razie potrzeby.
- Wymieniane części są dostępne bezpośrednio w firmie Glasdon.
- Glasdon nie może ponosić odpowiedzialności za reklamacje wynikające z nieprawidłowej instalacji, nieuprawnionych modyfikacji lub niewłaściwego użycia produktu.

Glason, Minimax, Durapol i Cruiser 300 są znakami towarowymi lub zarejestrowanymi znakami towarowymi Grupy Glasdon lub jej firm podległych w Zjednoczonym Królestwie i innych krajach.

**W razie potrzeby dodatkowej pomocy prosimy skontaktować się z nami:
tel.: +48 22 307 14 58 or email: biuro@glasdon.com.**

Zgodnie z naszą polityką ciągłego rozwoju i usprawniania, zastrzegamy sobie prawo wprowadzania zmian w konstrukcji i specyfikacjach bez powiadamiania.

Produkty Glasdon Europe SARL są wytwarzane na ogólnoswiatowej licencji i różne elementy modeli są opatentowane lub wzorami użytkowymi.



Glasdon Europe SARL

Parc du Buisson
2 rue des Verts Prés
CS 12048
59702 Marcq en Baroeul Cedex
FRANCJA

Telefon: 22 307 14 58
E-mail: biuro@glasdon.com
Web: www.glasdon.com

C000/1007 PL

© Glasdon Europe SARL 01/2021

Zgodnie z naszą polityką ciągłego rozwoju i usprawniania, zastrzegamy sobie prawo wprowadzania zmian w konstrukcji i specyfikacjach bez powiadamiania.