

NÁVOD K INSTALACI A OBSLUZE ČÁSTEČNĚ KOMPLETNÉHO STROJE

Řezací mechanismy:

M-40, M-60, M-80,
M-100, M-120, M-150, M-200



Před montáží částečně dokončeného stroje si pečlivě přečtěte všechny poznámky a seznamte se se všemi kontrolními prvky. V případě pochybností kontaktujte výrobce.

Návod uschovejte na bezpečném místě, kde můžete kdykoli získat potřebné informace.



**REMET CNC TECHNOLOGY M&P Piekut
Omezené partnerství
36-053 Kamień, Łowisko 320A
NIP 5170374653
Originální manuál**

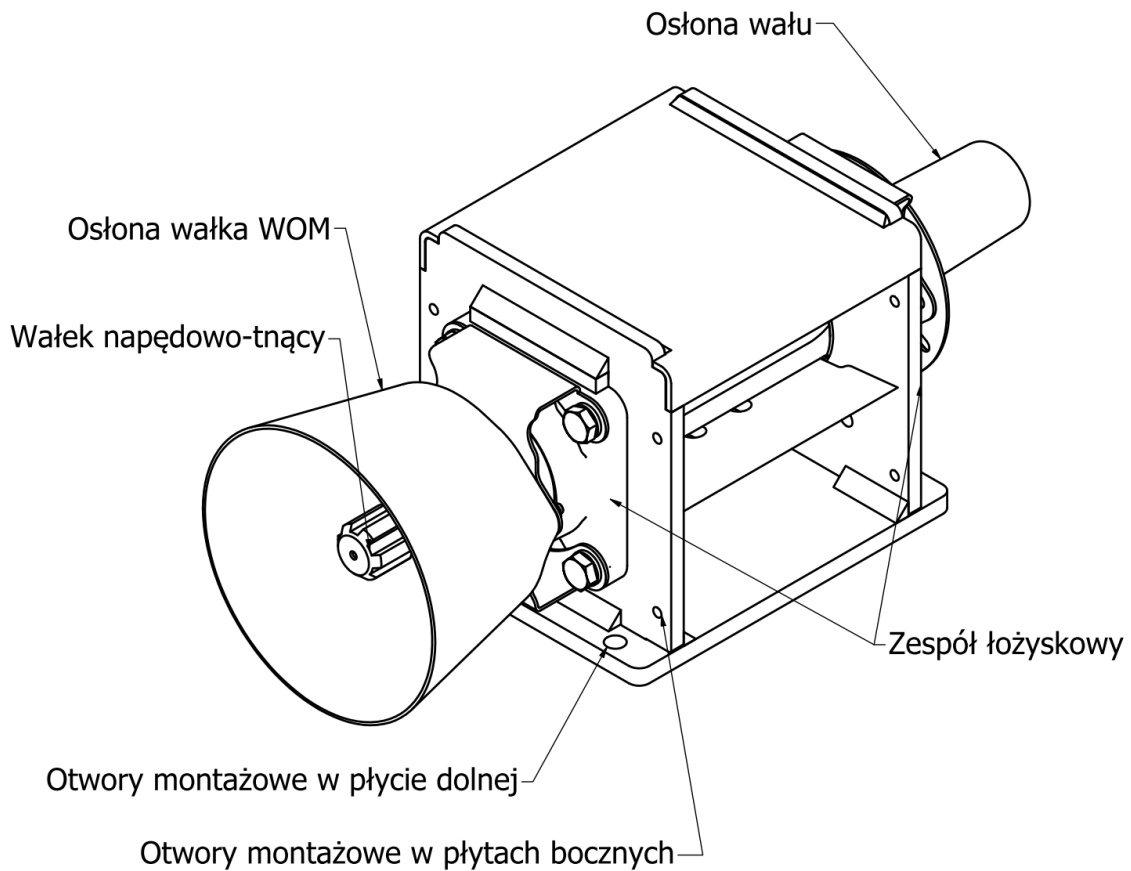
REMET CNC TECHNOLOGY

Obsah

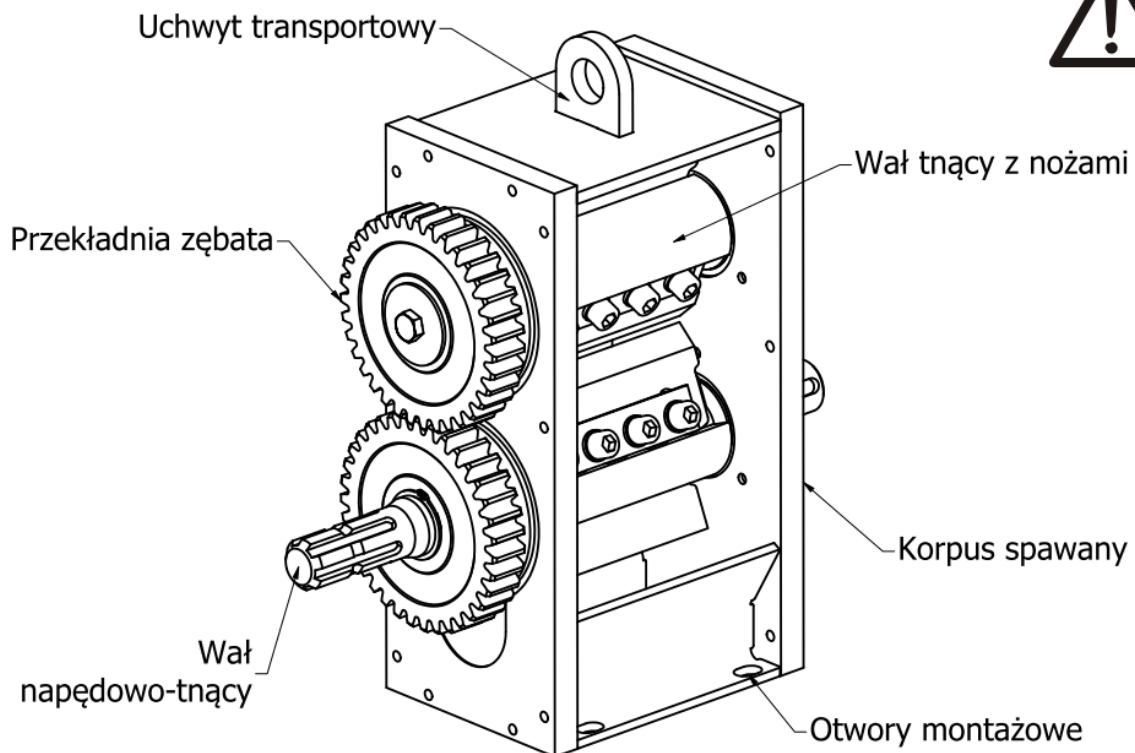
1.	OBECNÉ SCHÉMA	3
	Řezací mechanismus M-40.....	3
	Řezací mechanismus M-60.....	3
	Řezací mechanismus M-80, M-100	4
	Řezací mechanismy M-120, M-150.....	4
	Řezací mechanismus M-200	5
2.	URČENÉ POUŽITÍ A OBECNÝ POPIS	6
3.	SPECIFIKACE	7
	Technické parametry řezacích mechanismů:	7
4.	INSTALACE.....	8
	M-40.....	8
	M-60.....	8
	M-80.....	9
	M-100	9
	M-120	10
	M-150.....	10
	M-200.....	11
5.	Servis	11
	První použití / vloupání do stroje:	11
6.	VÝMĚNA A NASTAVENÍ OSY ŘEZNÉHO NOŽE	12
	M-40.....	12
	Nastavení osy řezných nožů u mechanismů M-60, M-80, M-100	13
	Nastavení osy řezných nožů u mechanismů M-120, M-150, M-200.....	14
7.	SKLADOVÁNÍ, ÚDRŽBA A ČIŠTĚNÍ.....	18
	Bezpečnostní pokyny pro údržbu.	19
	Obecná údržba a čištění	19
8.	NÁHRADNÍ DÍLY A MONTÁŽ	20
	M-40.....	20
	M-60.....	21
	M-80.....	22
	M-100.....	23
	M-120.....	24
	M-150.....	25
	M-200.....	26
9.	ZÁRUČNÍ KARTA (na základě dokladu o koupi).....	27
	Záruční pravidla:	27
10.	PROHLÁŠENÍ O ZAČLENĚNÍ ČÁSTEČNĚ KOMPLETNÉHO STROJNÍHO ZAŘÍZENÍ	28

1. OBECNÉ SCHÉMA

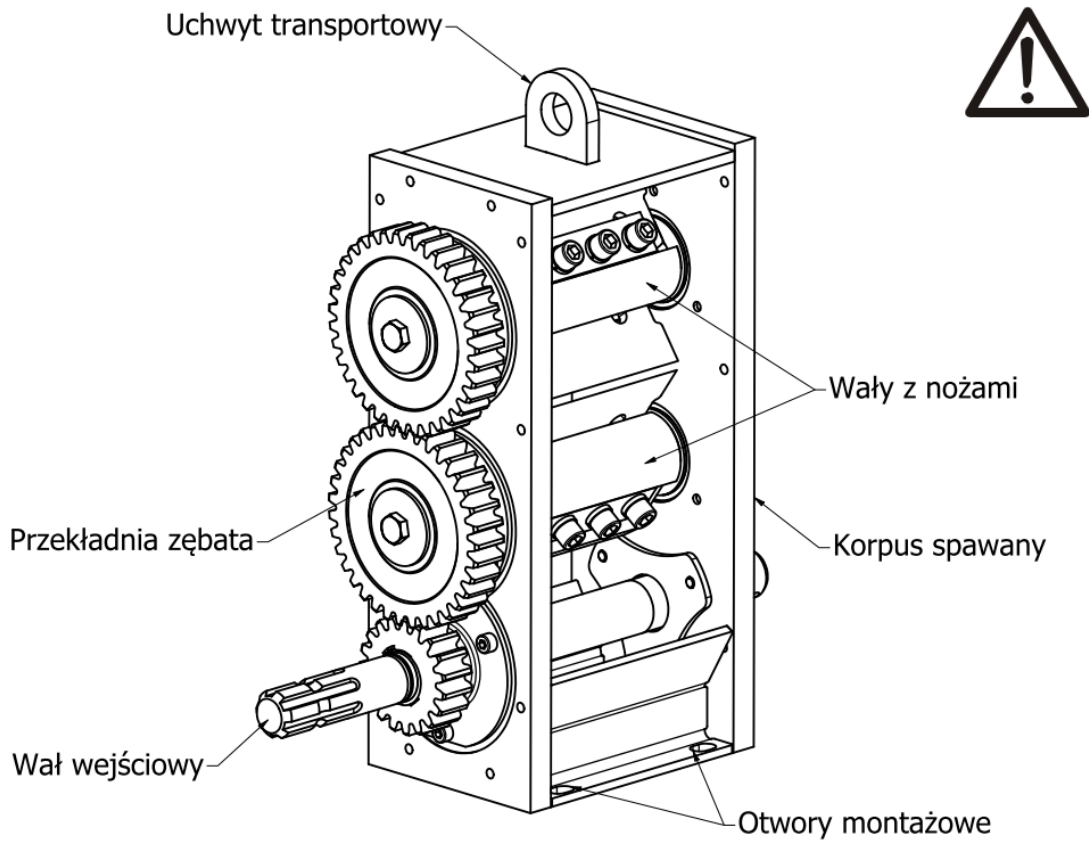
Řezací mechanismus M-40



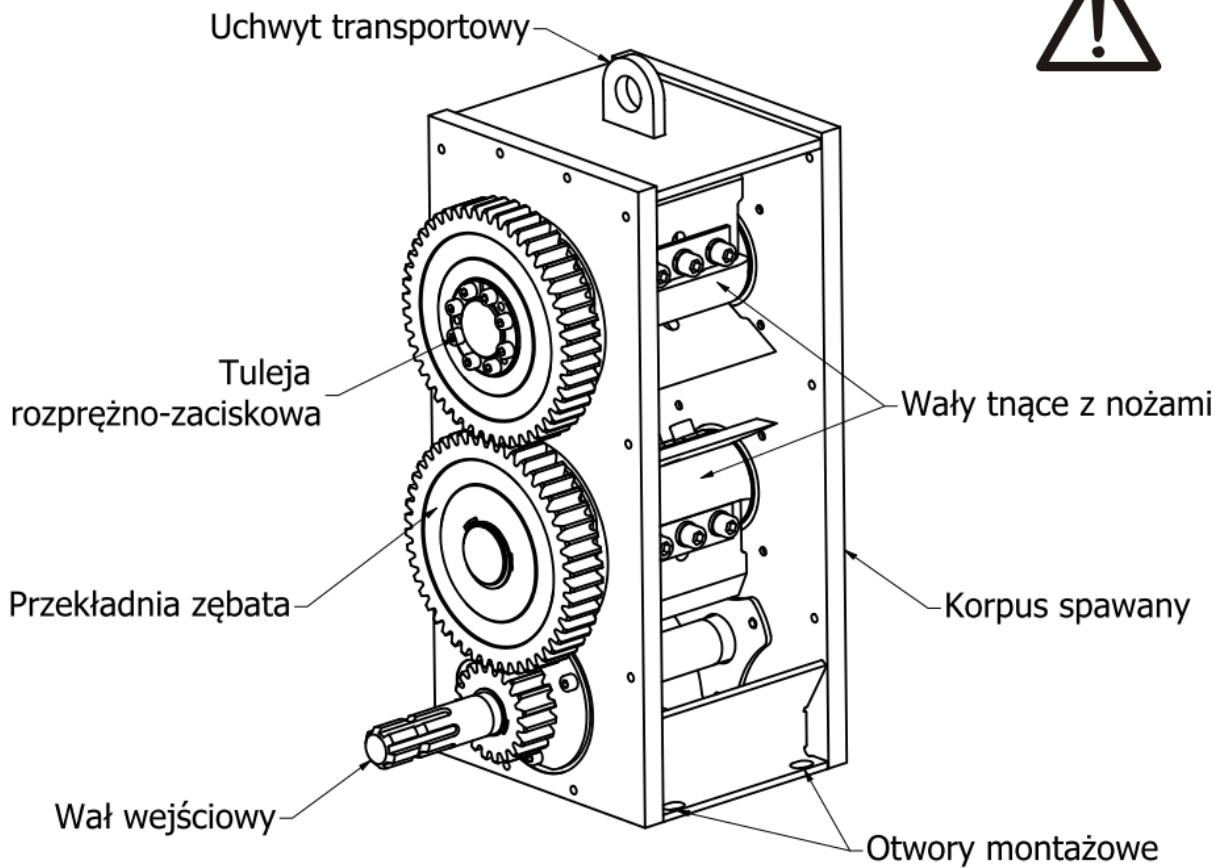
Řezací mechanismus M-60



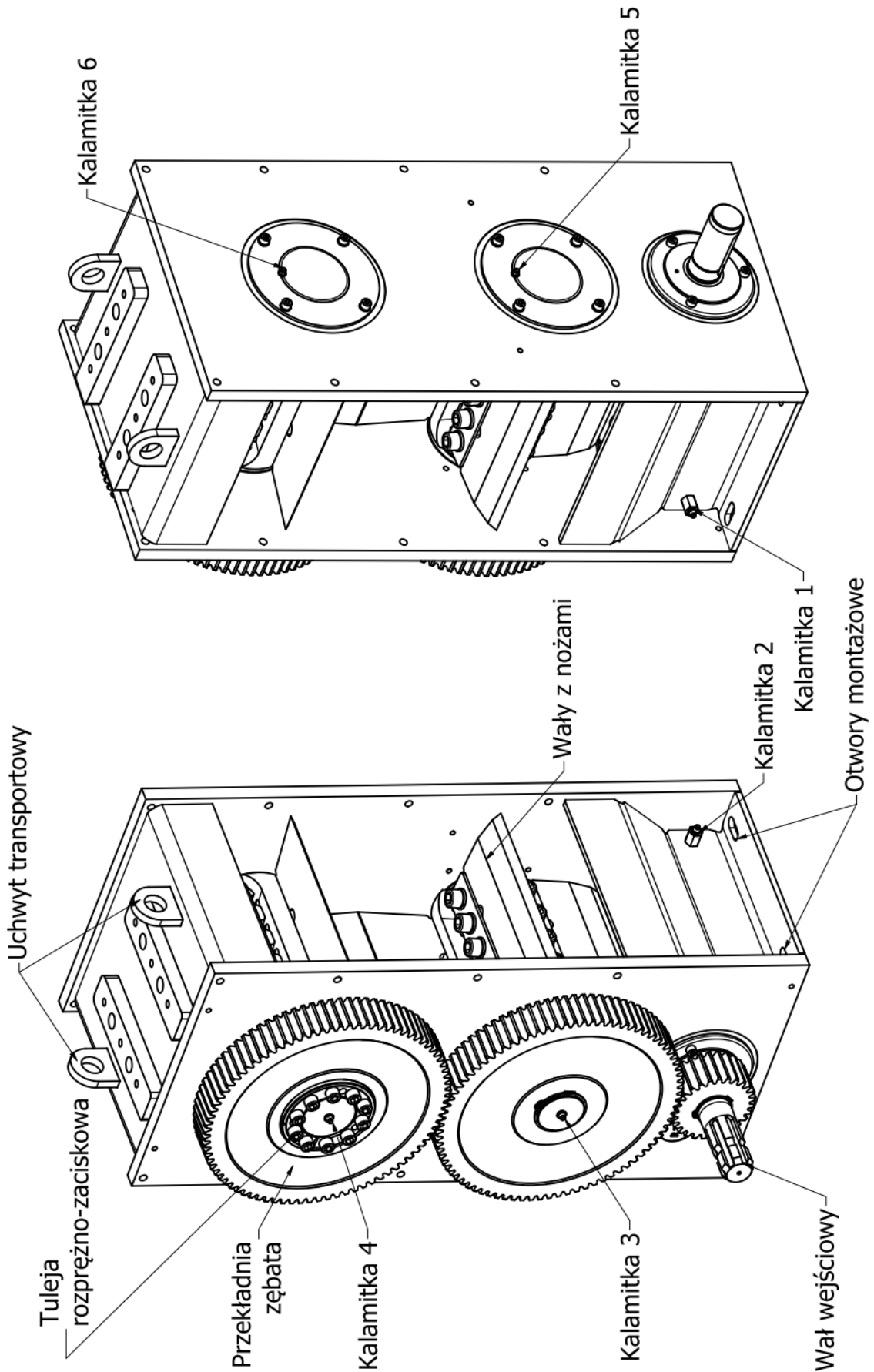
Řezací mechanismy M-80, M-100



Řezací mechanismy M-120, M-150



Řezací mechanismus M-200



2. URČENÉ POUŽITÍ A OBECNÝ POPIS

Zařízení je určeno pro drcení dřevitého a vláknitého zahradního odpadu, jako jsou odřezky stromů a větve. Stroj je určen pro vlastní montáž. Před zahájením práce se strojem musí být trvale připevněn k rámu/základně pomocí šroubů M12 s tvrdostí 8,8 nebo vyšší (viz část "4. Montáž") na stabilní a pevný rám nebo základ a budovy.



POZORNOST

Tcs symbol se v této příručce používá, pokud existuje nebezpečí pro uživatele nebo kolemjdoucí.

Tento symbol se také používá pro výskyty ohrožení životního prostředí nebo majetku.

POZORNOST: DO

sklo, kov, kosti, plasty, textilie a jiné materiály. Jakékoli jiné použití, než je uvedeno v tomto návodu, může poškodit zařízení a představovat vážné riziko pro obsluhu. Provozovatel nebo uživatel nese veškerou odpovědnost za zranění a škody třetích osob a jejich majetku. Výrobce odmítá jakoukoli odpovědnost za škody a nehody způsobené nesprávným používáním a provozem zařízení, včetně jakýchkoli změn a úprav provedených uživateli a provozovateli, které rovněž vedou k okamžité ztrátě záruky.

Řezací mechanismus je vybaven ocelovými noži odolnými proti opotřebení namontovanými na hřídelích z tepelně zpracované oceli. Otáčení řezných hřídelí je synchronizováno s indukčně kalenými ozubenými koly. Skříň mechanismu je vyrobena z certifikovaného plechu o tloušťce 12 mm (M-40) nebo 20 mm (ostatní). Mechanismus automaticky vtahuje materiál podávaný k řezání. Každý mechanismus je dodáván s krytem převodovky (pokud je jím mechanismus vybaven) a kryty hnací hřídele mechanismu. V horní části krytu převodovky je vsuvka pro mazání převodu. Mechanismus M-200 je také vybaven mazacími místy pro ložiska mechanismu.



NESPRÁVNÁ OBSLUHA STROJE MŮŽE ZPŮSOBIT ZRANĚNÍ OSOB NEBO SMRT. PŘED POUŽITÍM STROJE JE NUTNÉ PŘEČTĚT NÁVOD.

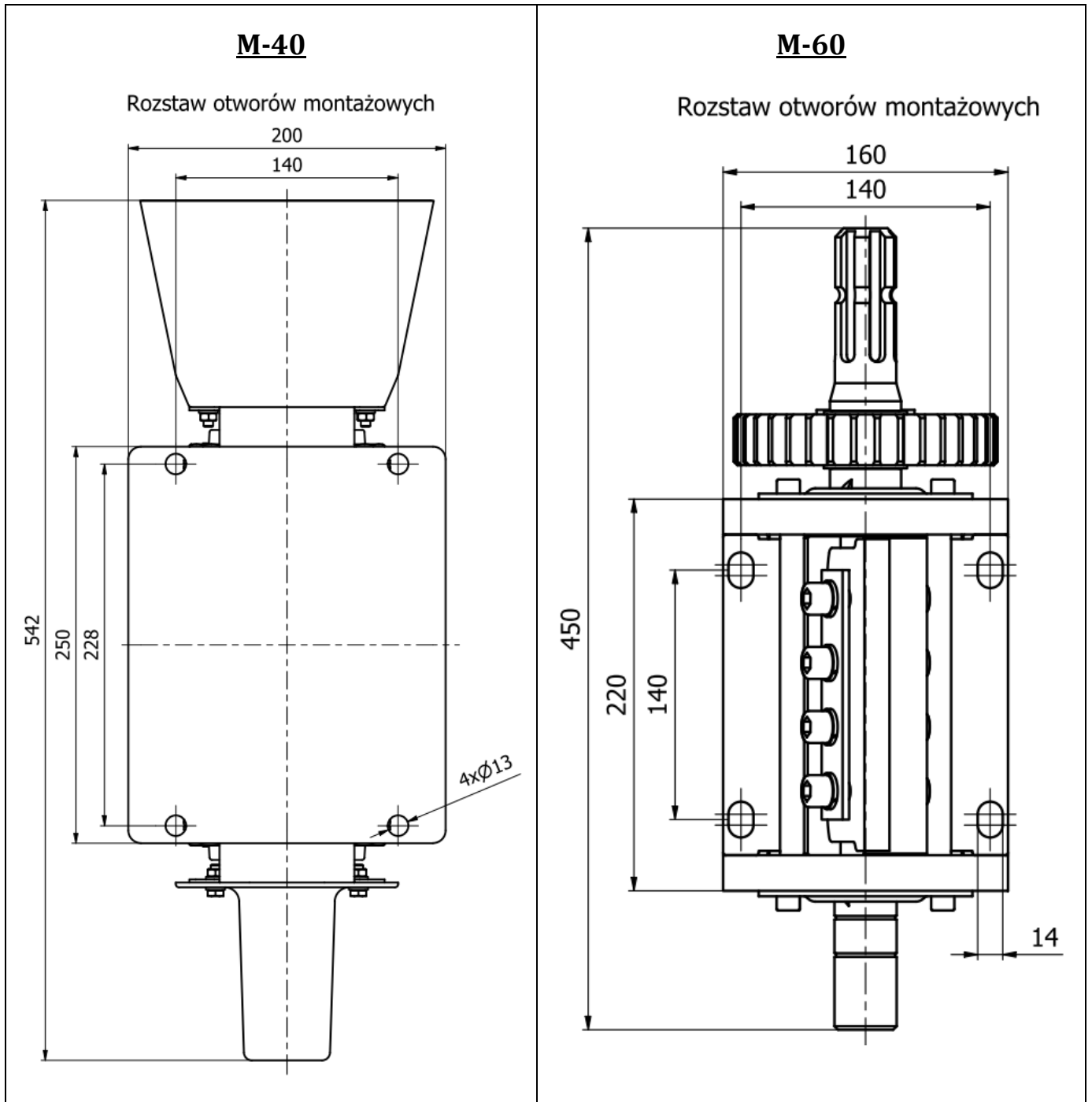
3. SPECIFIKACE

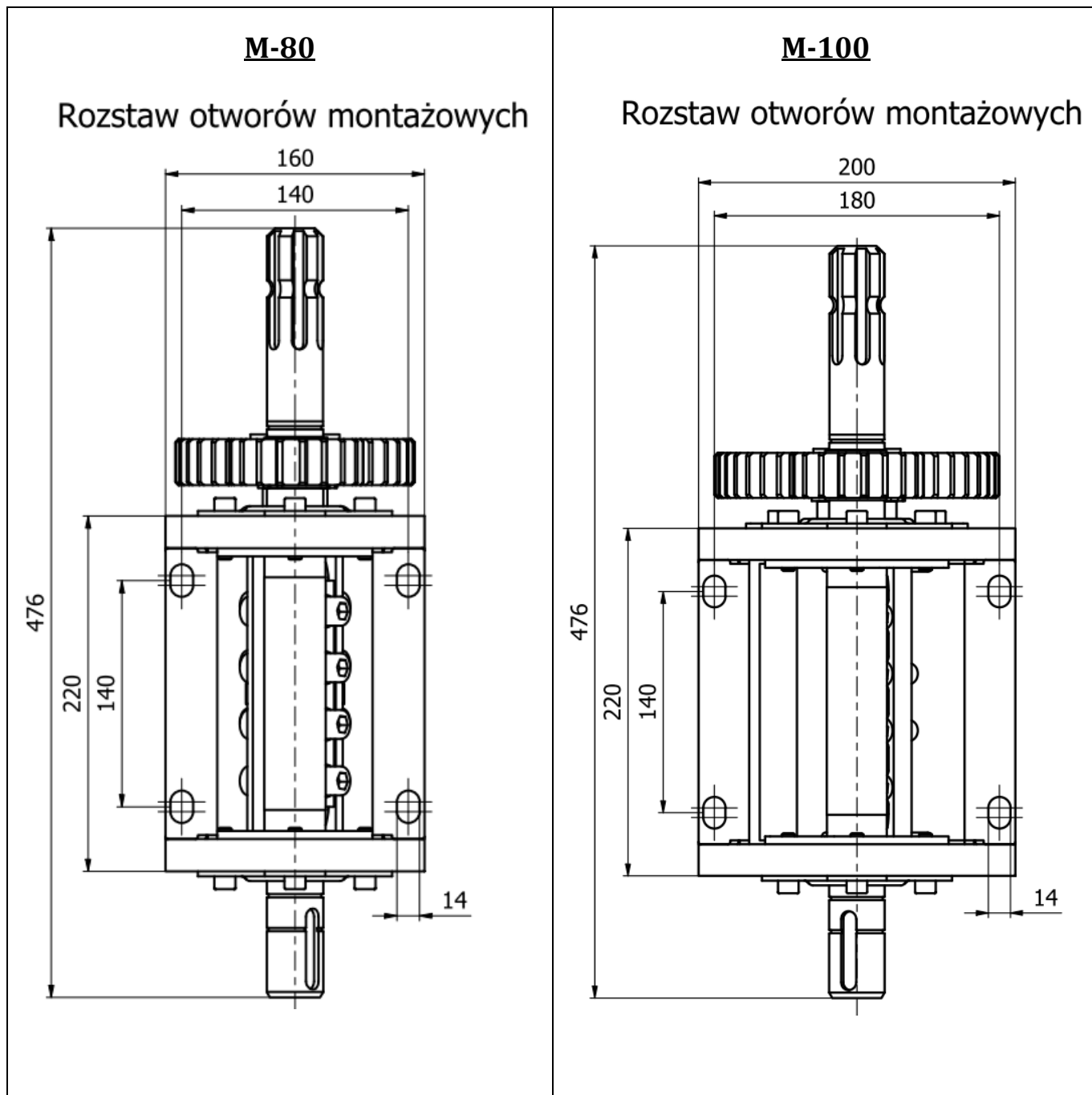
Technické parametry řezacích mechanismů:

Typ	M-40	M-60	M-80	M-100	M-120	M-150	M-200
Délka [mm]	543	450	476	476	476	536	647
Šířka [mm]	200	160	160	200	250	330	400
Výška [mm]	212	450	500	550	600	800	900
Počet řezných nožů [ks]	2 nebo 4	4 nebo 6			6 nebo 8		
Minimální výkon traktoru [HP]	10			15	25	45	90
Doporučený výkon traktoru [HP]	20			25	35	80	150
Doporučené otáčky vývodového hřídele [ot./min]	540 (pravá strana)						
Velikost konce PTO	1 3/8" M6						1 3/4" M6
max. řezný průměr čerstvého měkkého dřeva [mm]*	40	55	70	90	110	130	160
max. řezný průměr čerstvého tvrdého dřeva [mm]*	35	50	60	80	100	120	150
max. suché tvrdé dřevo řezný průměr [mm]*	třicet	40	50	70	90	110	140
Délka nařezaných kusů dřeva [cm]	2 nože: 10-20 4 nože: 5-12	4 nože: 9-15 6 nožů: 5-10	4 nože: 9-15 6 nožů: 5-12	4 nože: 9-18 6 nožů: 7-14	6 nožů: 8-15 8 nožů: 5-10	6 nožů: 12-18 8 nožů: 10-15	6 nožů: 18-30 8 nožů: 15-25
Rozteč hřídelí [mm]	55	60	80	100	115	150	200
Vnitřní šířka mechanismu [mm]	180	180	180	180	180	220	300
Výroba řezných nožů	Ocel odolná proti opotřebení se zvýšenou tvrdostí						
Tloušťka řezných nožů [mm]	8			10	10	12	15
Doporučená spojka proti přetížení [Nm]	700			900	1000	1200	1400
Váha (kg)	třicet	55	60	75	100	190	300

*Maximální průměr drcených větví závisí na druhu dřeva a podmínkách při řezání materiálu. U tvrdého dřeva (např. dub / buk) bude maximální řezný průměr menší než u měkkého dřeva (např. borovice, smrk). U suchého nebo sukavého dřeva se také zmenší maximální řezný průměr.

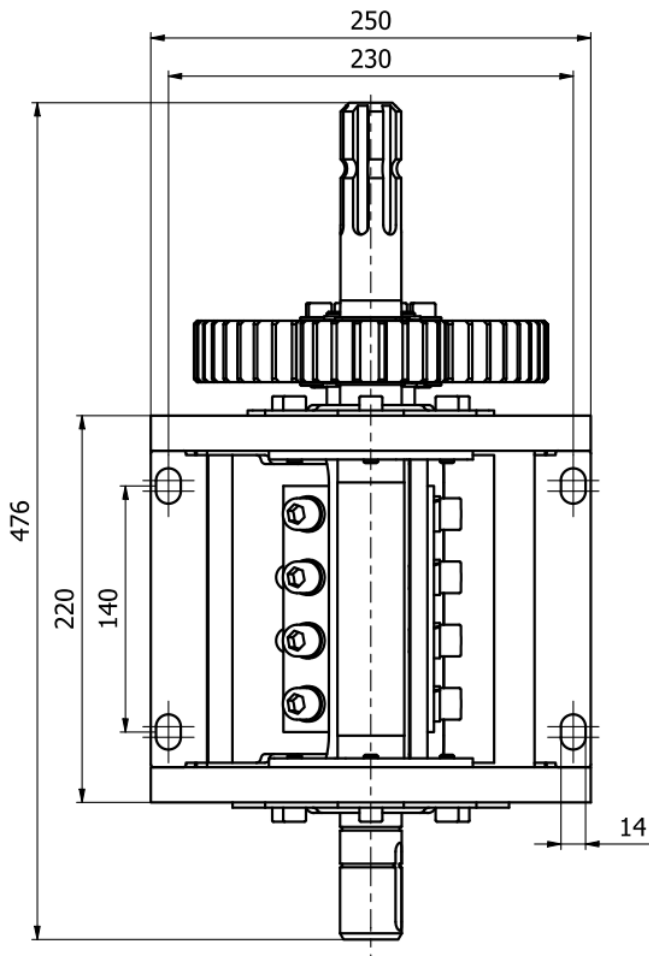
4. INSTALACE





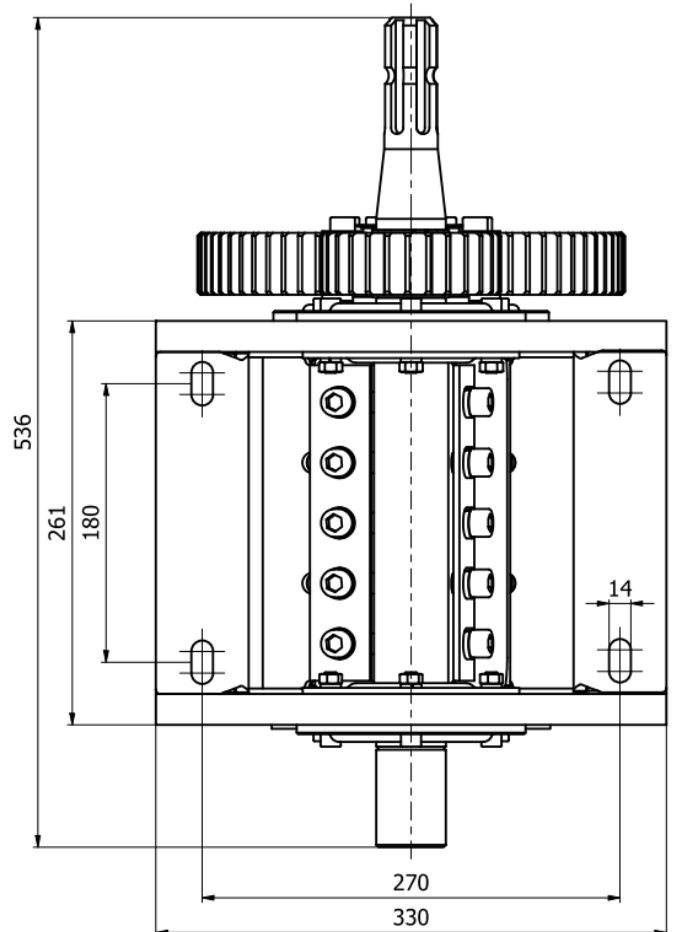
M-120

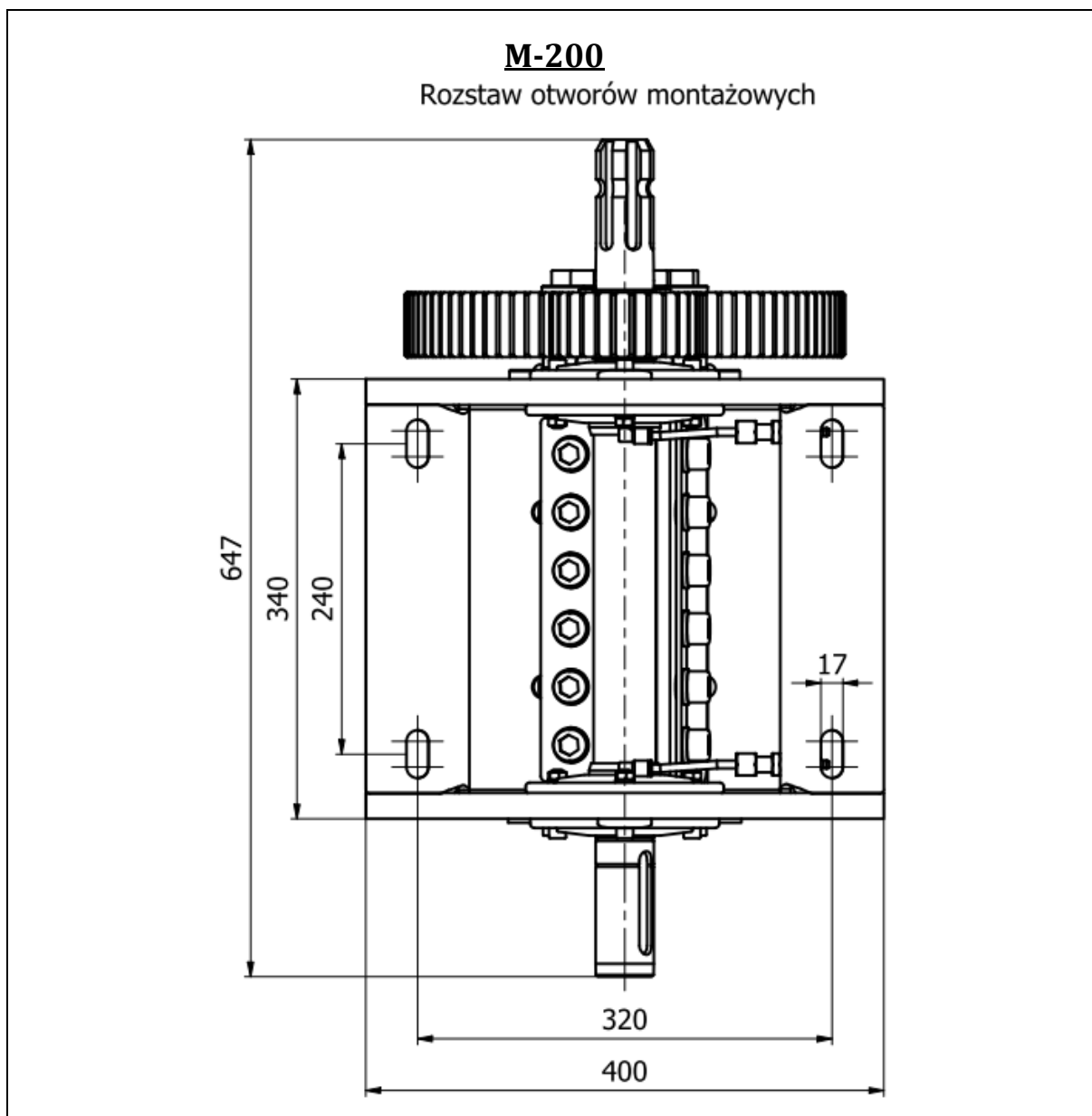
Rozstaw otvorů montážových



M-150

Rozstaw otvorů montážových





5. Servis

První použití / vloupání do stroje:

Před prvním spuštěním stroje se doporučuje provést následující kontroly:

1. Před prvním použitím a 1 hodinou provozu:

- Zkontrolujte dotažení šroubů připevňujících zařízení k základně/rámu,
- Zkontrolujte dotažení všech šroubů,
- Zkontrolujte stav ložisek,
- Zkontrolujte stav řezných nožů. V případě potřeby upravte nebo vyměňte.

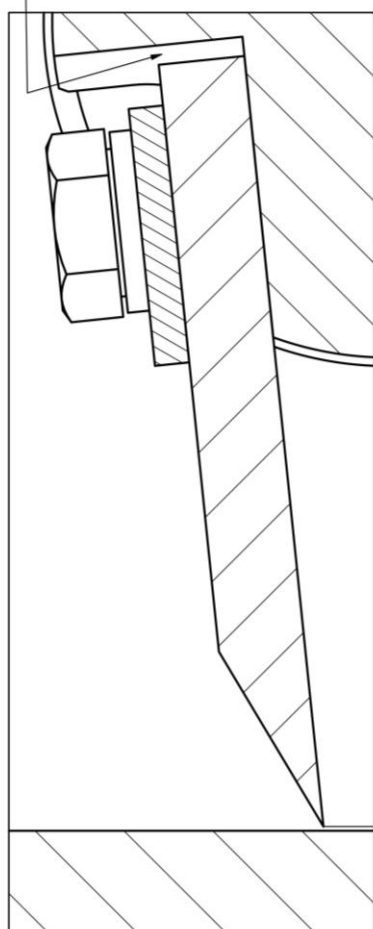
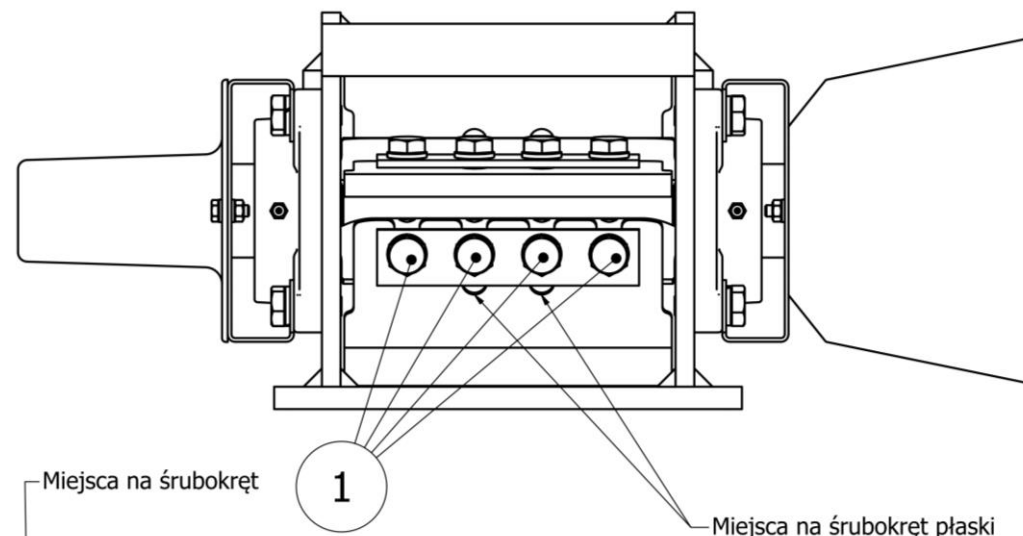
2. Po práci každých dalších 10 hodin:

- Opakujte výše uvedené kroky.

6. VÝMĚNA A NASTAVENÍ OSY ŘEZNÉHO NOŽE

Před nastavením osy nožů nebo jejich výměnou odpojte stroj od zdroje energie a postavte jej na stabilní, rovný a neklouzavý povrch. Při broušení nožů používejte ochranné brýle a ochranné rukavice (strojové broušení), poškozené nože vyměňte za originální doporučené výrobcem. Když nejsou řezací nože vyrovnány, tj. procházejí, místo aby se sbíhaly, postupujte podle níže uvedených schémat v závislosti na typu zařízení.

Nastavení řezných nožů v mechanismech M-40



Ustawienie szczeliny między krawędzią tnącą a korpusem

1. Popuścić lekko śruby (1)
2. Używając śrubokręta płaskiego ustawić odpowiednią szczelinę między krawędzią tnącą a korpusem mechanizmu jednocześnie lekko kręcąc wałem "prawo lewo" dla sprawdzenia najniższego położenia krawędzi tnącej. Regulować wkładając ostrożnie śrubokręt w miejsca oznaczone celem odepchnięcia noża od wału.
3. Po ustawieniu szczeliny dokręcić śruby (1)
4. Sprawdzić ponownie szczelinę.
5. Dokręcić śruby (1)
6. Powyższe kroki powtórzyć dla wszystkich noży.
7. Powoli obracać wałem (chwytać za wolną końcówkę z wielowypustem) kontrolując szczelinę ustawioną dla wszystkich noży. **UWAGA! Pod żadnym pozorem nie obracać wałem chwyając za noże lub części mechanizmu znajdujące się wewnątrz korpusu.** W razie konieczności powtórzyć regulację. W poprawnie wyregulowanym mechanizmie wał z nożami powinien się obracać bez szumów, stuków itp., a noże nie mogą pod żadnym pozorem dotykać żadnej z blach korpusu.
8. Koniecznie sprawdzić dokręcenie wszystkich śrub.

0,5
+0,5
-0,2

Wymagany wymiar szczeliny między krawędzią tnącą noża a korpusem mechanizmu

Nastavení osy řezných nožů u mechanismů M-60, M-80, M-100

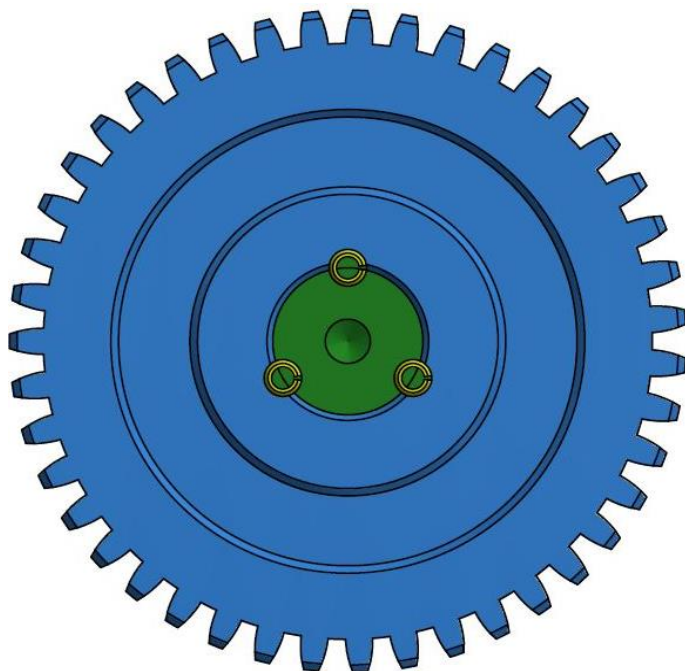


Schéma správné polohy řezného hřídele vůči ozubenému kolu. Zavírací špendlíky neporušené/nepoškozené

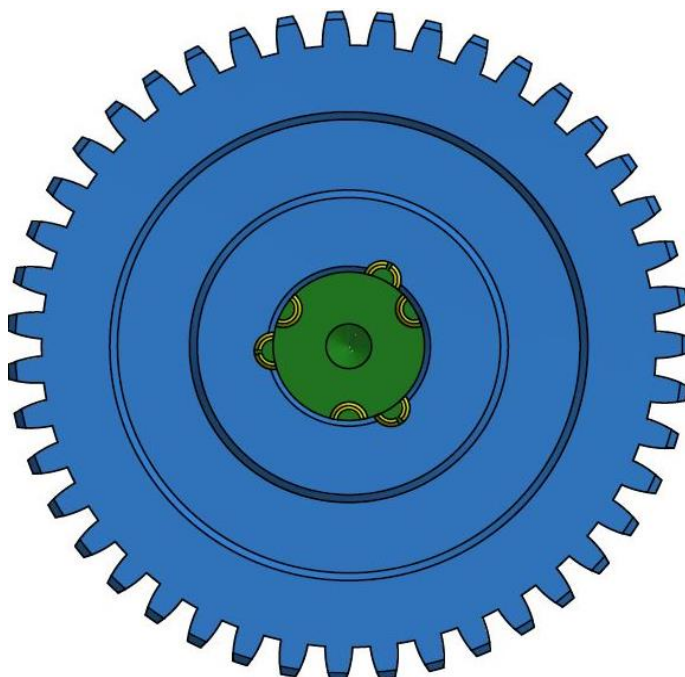


Schéma nesprávné polohy žací hřídele vůči ozubenému kolu. Zavírací špendlíky zlomené/odřiznuté.

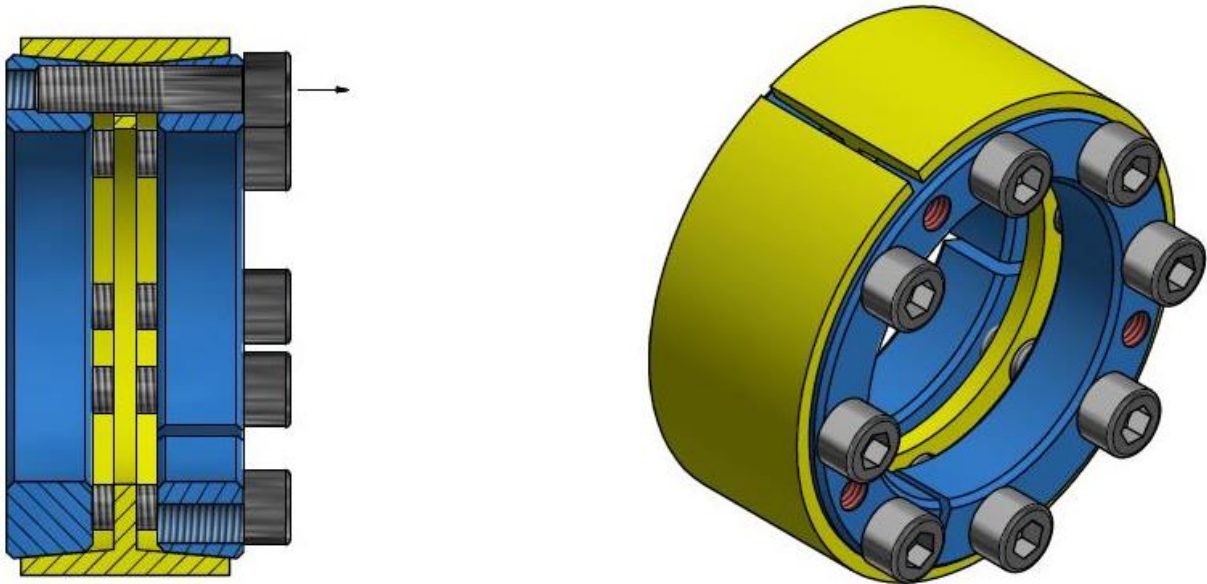
Je nutné sejmout ozubené kolo z řezné hřídele. Odstraňte zbytky kolíků. Poté nastavte ozubené kolo do původní polohy a zkontrolujte vyrovnaní nožů, v případě nesouososti vyvrtejte nové otvory pro zajišťovací čepy pro nastavení polohy sekacích nožů

Nastavení osy nožů je popsáno v kroku 6.

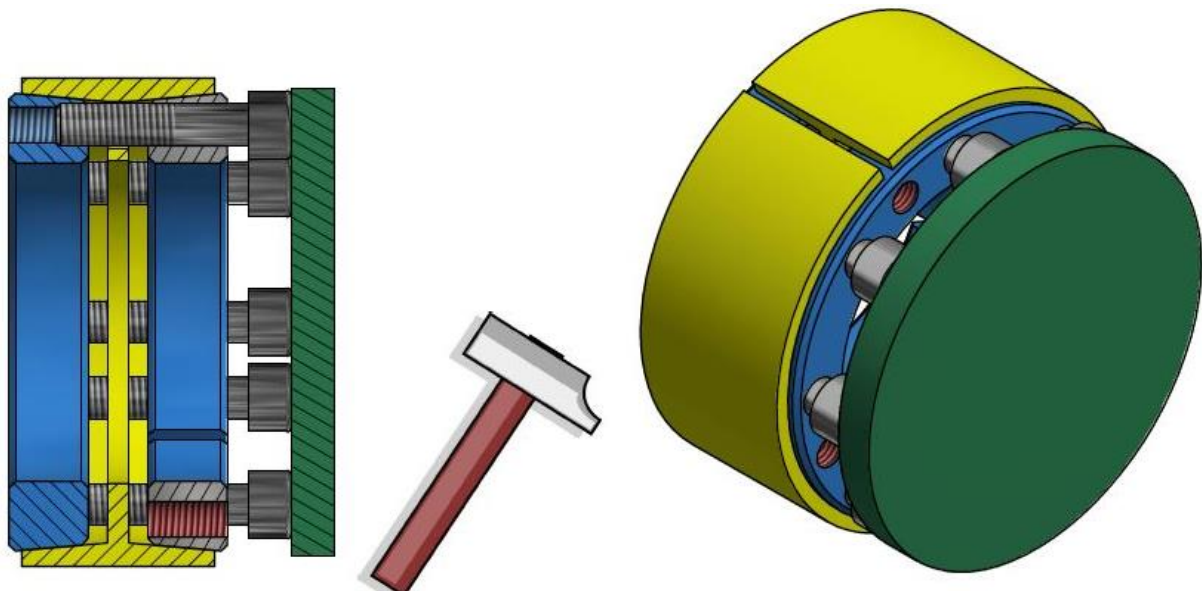
Nastavení osy řezných nožů u mechanismů M-120, M-150, M-200

Pokud se osy nožů vzájemně pohybují, postupujte následovně:

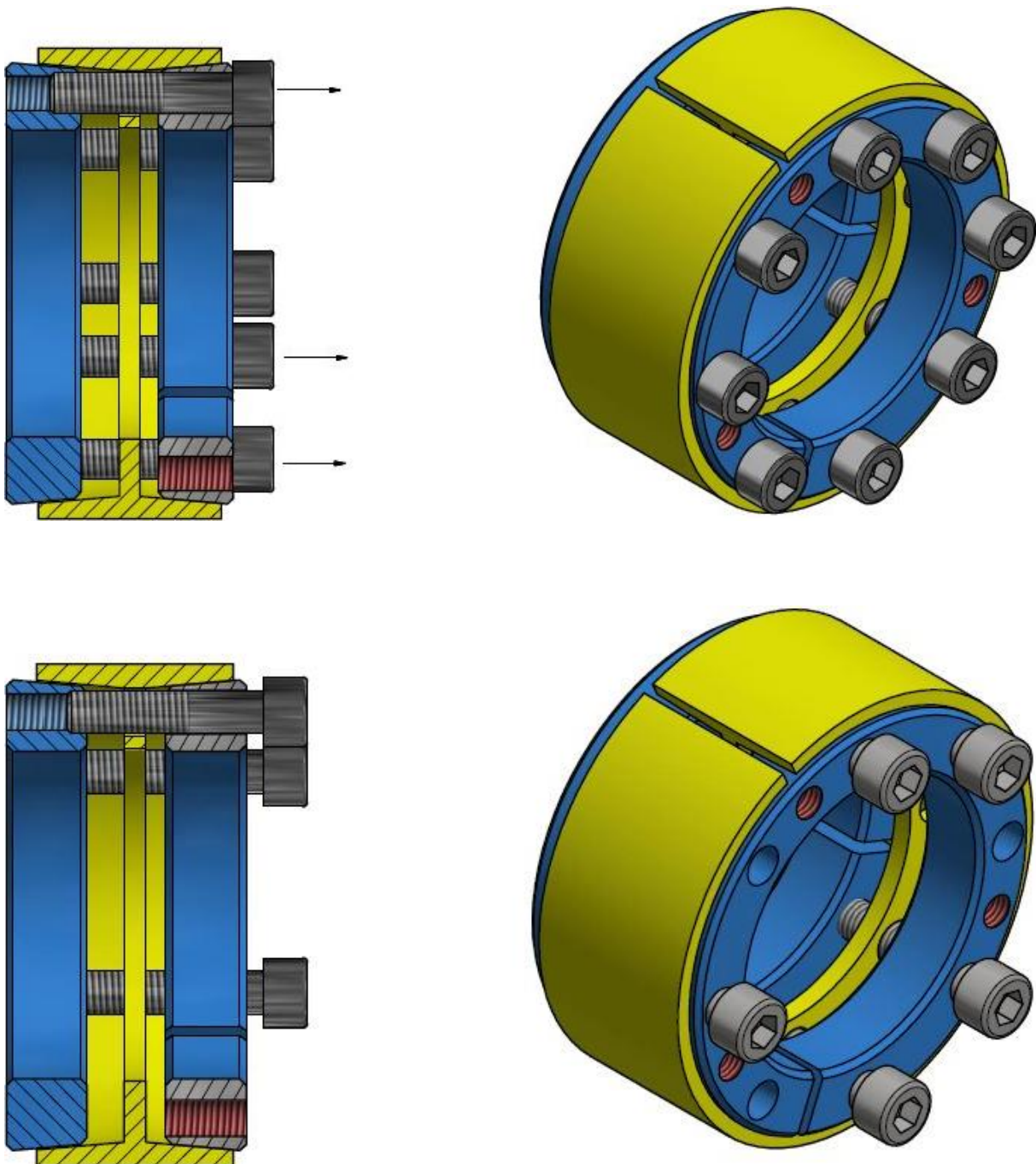
Krok 1. Odstraňte imbusové šrouby M8/M10 o 3 - 5 mm od horní části kleštiny:



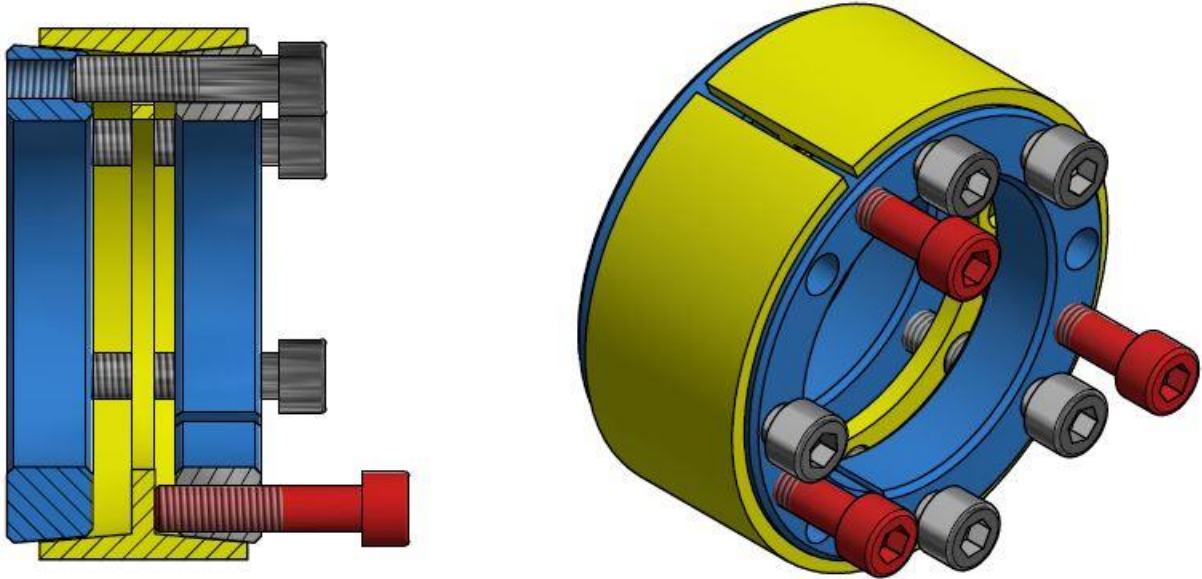
Krok 2. Na vyjmuté šrouby udeřte velkou silou, dokud se spodní část kleštiny neuvolní, pro rovnoměrný tlak a zabránění poškození šroubů prorazte kusem silného plechu



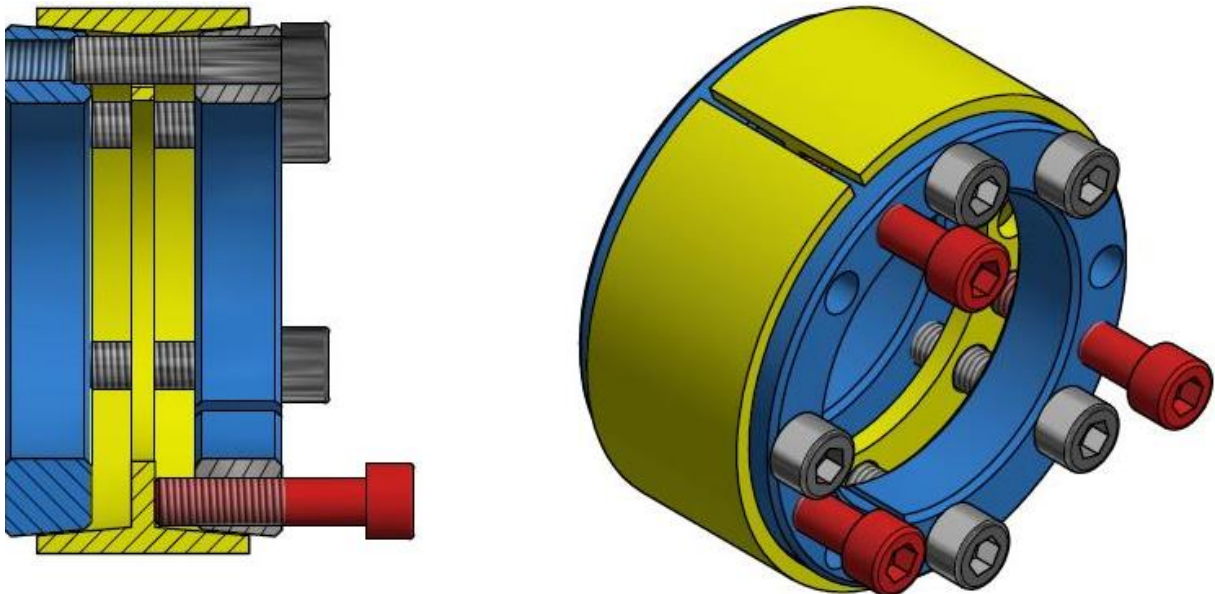
Krok 3 Po odjištění spodní části kleštiny úplně vyšroubujte 3 šrouby, zatímco zbývající šrouby odstraňte co nejvíce, ale ne úplně (aby nedošlo k úplnému odpojení prvků kleštiny):



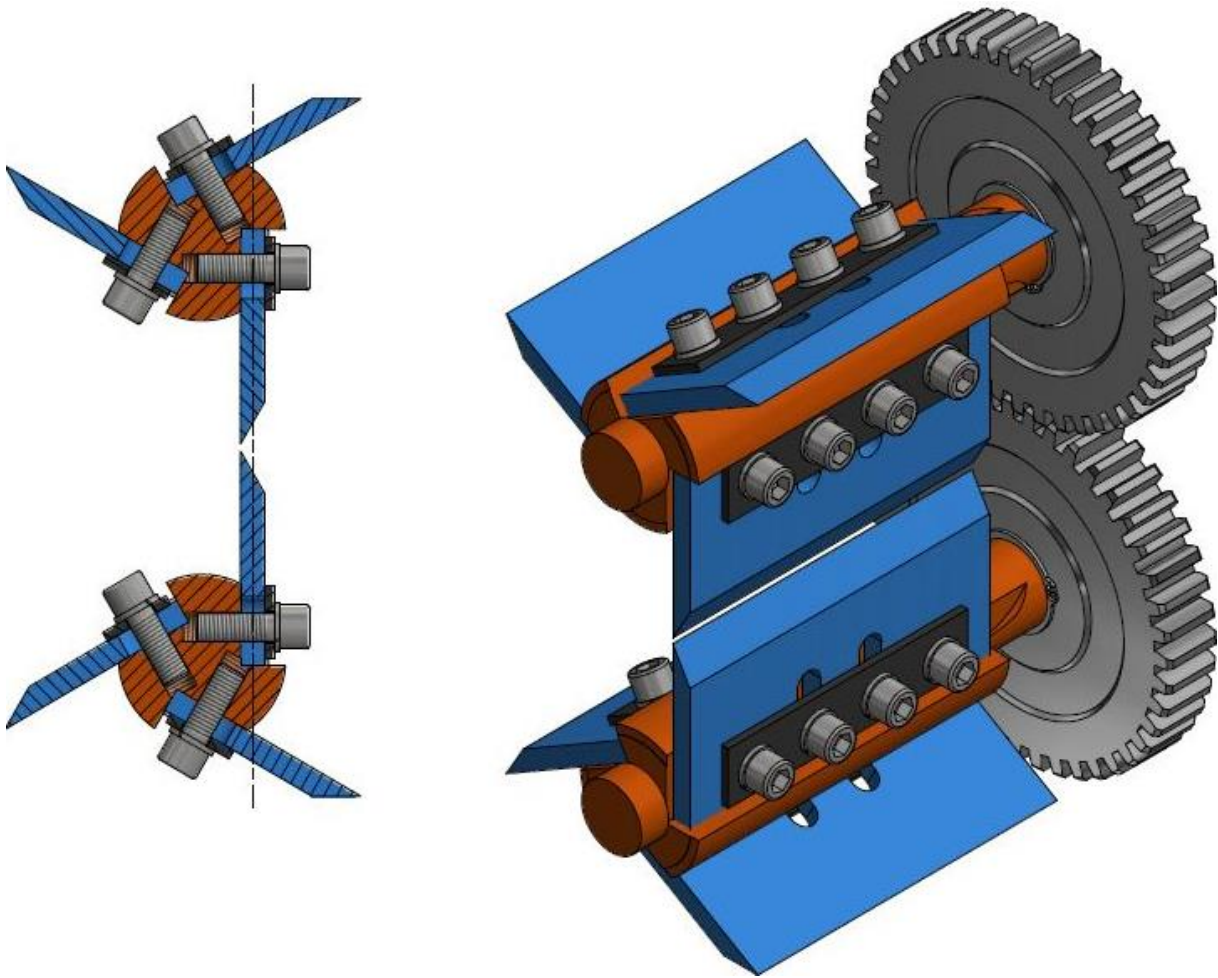
Krok 4. Pomocí dříve odstraněných šroubů zašroubujte 3 z nich do tří otvorů se závitem, které slouží k odjištění horní části kleštiny:



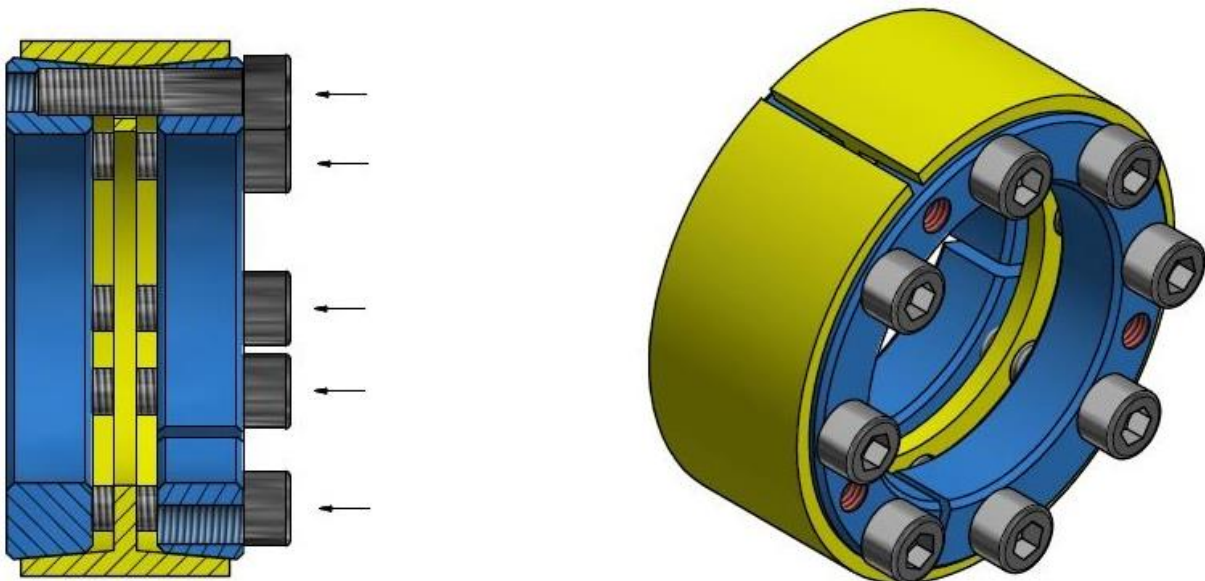
Krok 5.Postupně rovnoměrně utahujte protilehlé šrouby, dokud se horní část kleštiny zcela neuvolní:



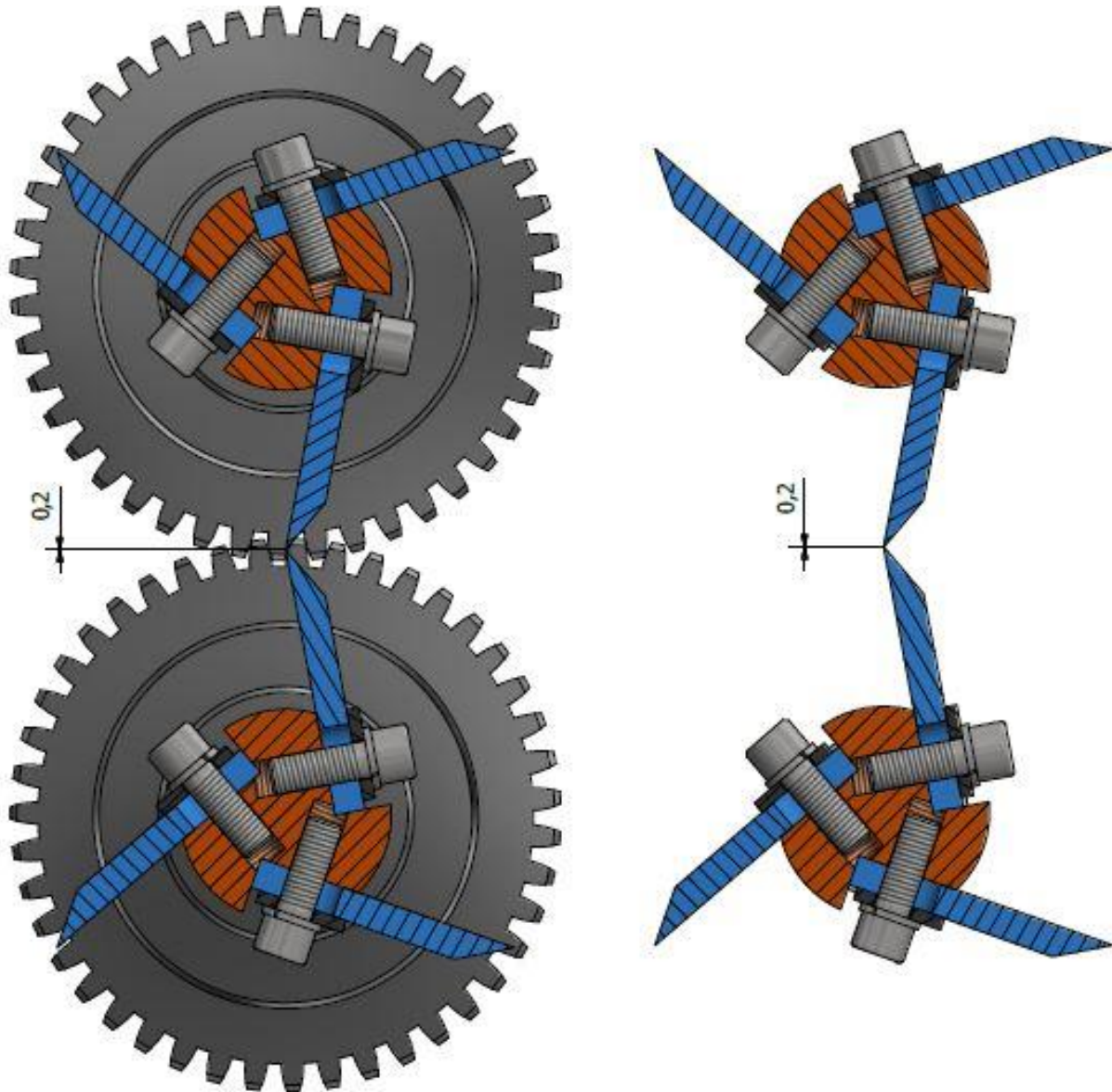
Krok 6.Chcete-li nastavit řezací válečky do správné polohy, zajistěte řezné válečky vzhledem k ose nožů, jak je znázorněno níže:



Krok 7. Při zajištěných hřídelích postupně a rovnoměrně utahujte protilehlé upevňovací šrouby a pokračujte v utahování, dokud nebudou čela vnějších a vnitřních kroužků zarovnaná:



Krok 8. Nože by měly být nastaveny na vůli 0,2 mm podle následujícího schématu:



7. SKLADOVÁNÍ, ÚDRŽBA A ČIŠTĚNÍ

Uchovávejte zařízení mimo dosah dětí na suchém místě při teplotě 0°C až + 40°C.



Bezpečnostní pokyny pro údržbu.

Před prováděním údržby nebo opravy musí být zařízení odpojeno od zdroje napájení také by se měl úplně zastavit. Hřídele mechanismu se ještě chvíli otáčí i po vypnutí pohonu zařízení. Zařízení musí stát na stabilním, rovném a neklouzavém povrchu.

Obecná údržba a čištění

Zařízení by mělo být neustále udržováno v čistotě. K čištění zařízení používejte pouze kartáč nebo hadřík. Nikdy nepoužívejte žádná rozpouštědla nebo čisticí prostředky.

Zkontrolujte, zda není zařízení poškozeno a zda jsou všechny součásti na svém místě. V případě potřeby vyměňte příslušné součásti. Zvláštní pozornost věnujte uvolněným a opotřebovaným dílům. Zkontrolujte dotažení šroubů a matic.

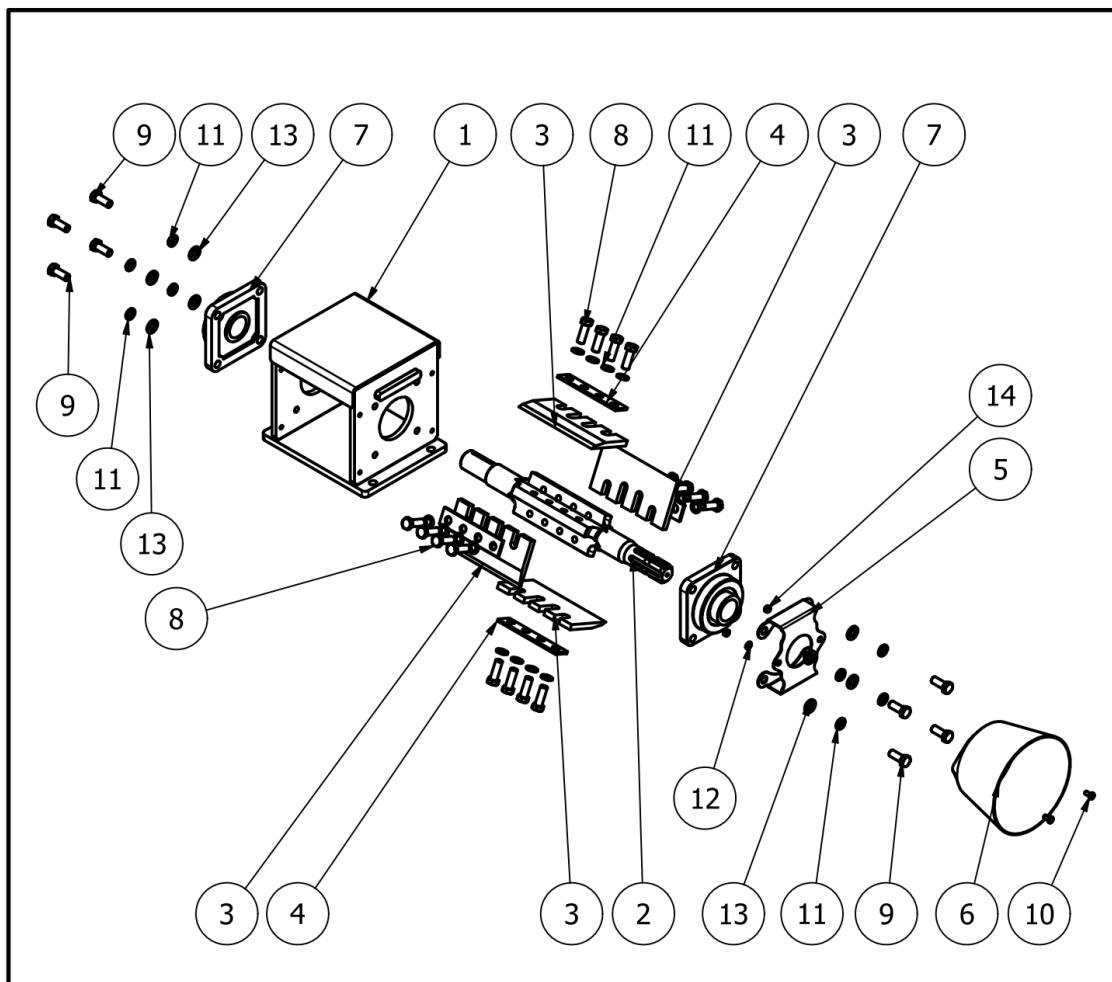
Před každým použitím zkontrolujte mazání ozubeného soukolí, pokud je jím mechanismus vybaven. Pro mazání převodů se doporučuje grafitové mazivo. Mazací tuk ŁT-43 se doporučuje pro mazání ložiskových jednotek v modelu XM-50.



8. NÁHRADNÍ DÍLY A MONTÁŽ

Náhradní díly lze objednat přímo u výrobce. Při objednávce prosím uveďte typ zařízení a název dílu.

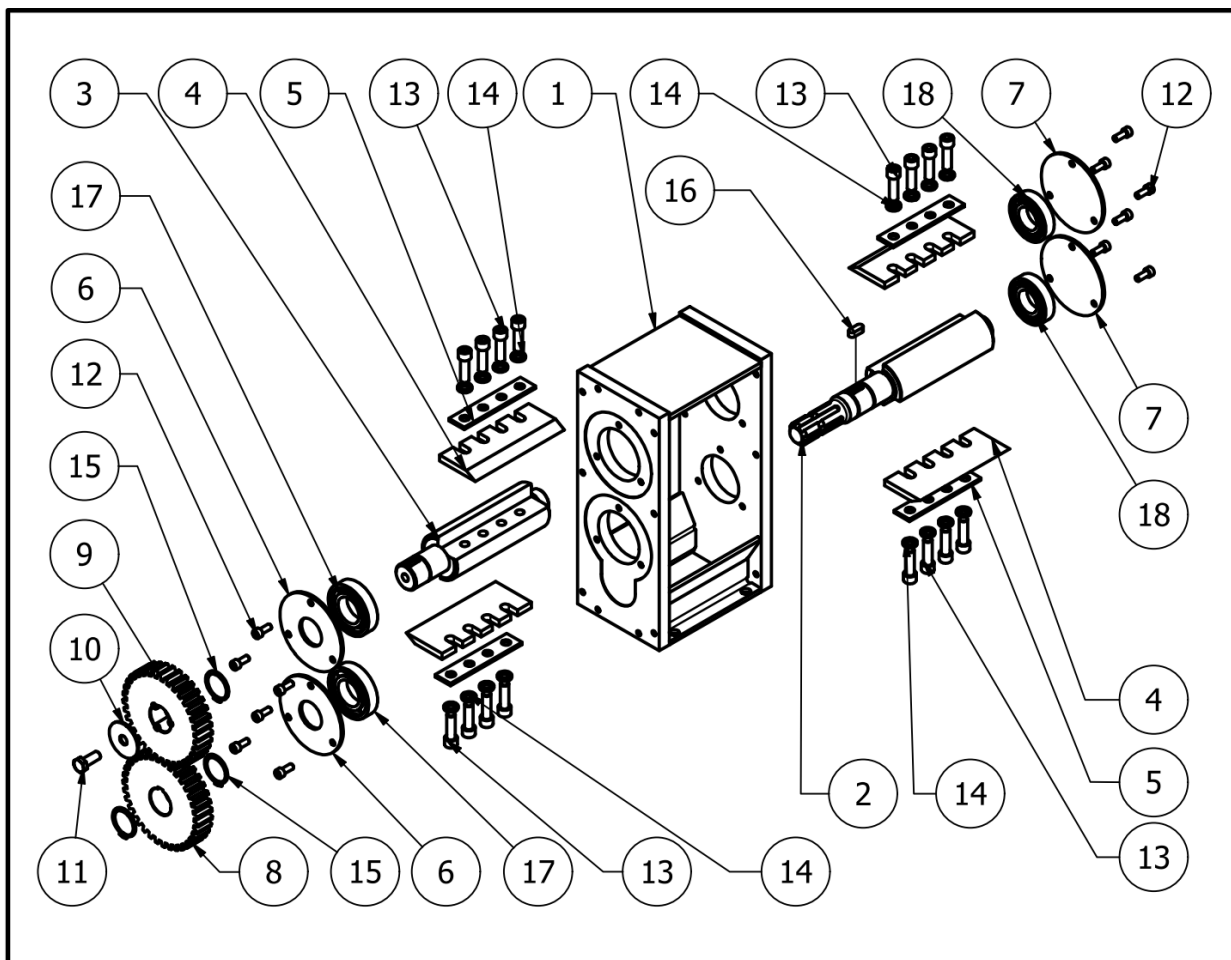
M-40



LISTA CZĘŚCI

Lp.	Ilość szt.	Numer części/norma	Nazwa
1	1	R40-00-00	Korpus R40
2	1	R40-01-00	Walek napędowy R40
3	4	R40-02-00	Nóż R40
4	4	R40-03-00	Podkadka pod nóż R400
5	1	R40-04-00	Mocowanie osłony
6	1	R40-05-00	Oslona WOM-u
7	2	UCF 208	Łożysko samonastawne fi40
8	16	PN-85/M-82105	Śruba z łbem sześciokątnym M12x35
9	8	PN-85/M-82105	Śruba z łbem sześciokątnym M12x30
10	2	PN-85/M-82105	Śruba z łbem sześciokątnym M6x12
11	24	PN-77/M-82008	Podkładka sprężysta 12,2
12	2	PN-77/M-82008	Podkładka sprężysta 8,2
13	8	PN-78/M-82005	Podkładki okrągła 13
14	2	PN-86/M-82144	Nakrętka M6

M-60

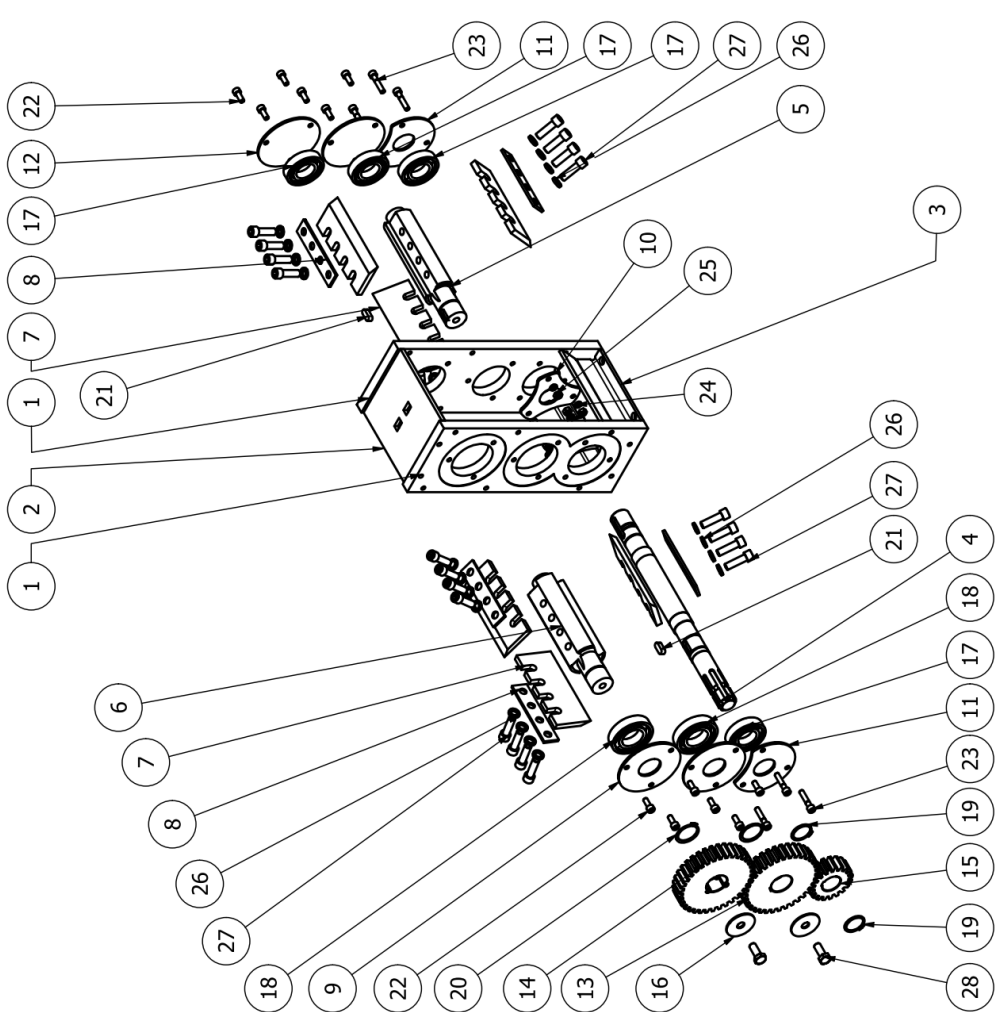


LISTA CZĘŚCI

Lp.	Ilość szt.	Numer części/norma	Nazwa
1	1	R60.010000-001.A	Korpus obrobiony
2	1	R60.010000-05	Wałek napędowy
3	1	R60.010000-04	Wałek górny
4	4	R60.010000-06	Nóż R60,R80
5	4	R60.010000-07	Docisk noża
6	2	R60.010000-08	Dekielek 1
7	2	R60.010000-09	Dekielek 2
8	1	R60.010000-10	Koło zębate z wpustem
9	1	R60.010000-11	Koło zębate
10	1	R60.010000-12	Podkładka pod koło
11	1	PN-85/M-82105	Śruba z łbem sześciokątnym M12x30
12	12	PN-87/M-82302	Śruba z gniazdem sześciokątnym M8x20
13	16	PN-87/M-82302	Śruba z gniazdem sześciokątnym M12x40
14	1	PN-77/M-82008	Podkładka sprężysta 12,2
15	12	DIN 471	Pierścień sprężynujący 40x1,75
16	1	PN-91/M-85001A	Wpust 10x8x25
17	2	PN-85/M-86100	Łożysko 6208
18	2	PN-85/M-86100	Łożysko 6207

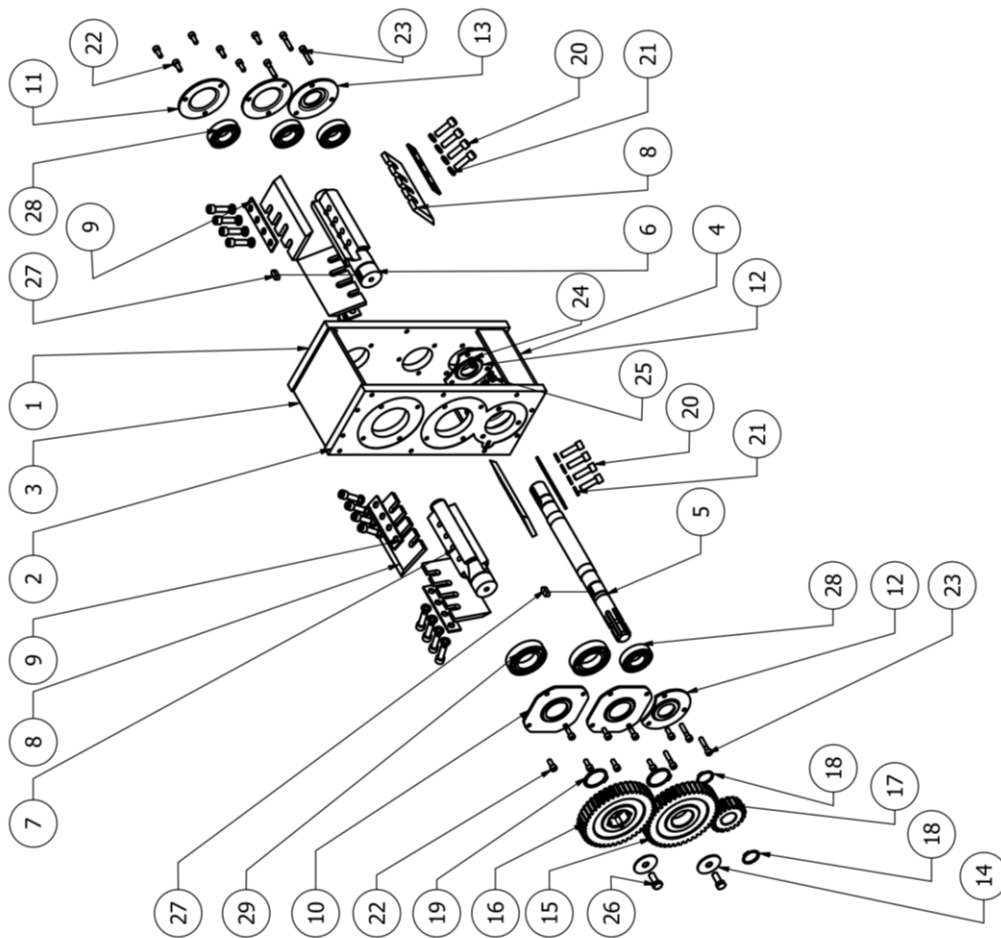
M-80

LISTA CZĘŚCI			
Lp.	Ilość szt.	Numer części/norma	Nazwa
1	2	R80.010000_01A/B	Blacha boczna korpusu
2	1	R80.010000_02	Blacha górna korpusu
3	2	R80.010000_03	Mocowanie korpusu
4	1	R80.010000_04	Wałek napędowy
5	1	R80.010000_05	Wałek tnący dolny
6	1	R80.010000_06	Wałek tnący górny
7	6	R80.010000_07	Noż
8	6	R80.010000_08	Docisk noża
9	2	R80.010000_09	Dekielek 1
10	2	R80.010000_10	Dekielek 2
11	2	R80.010000_11	Dekielek 3
12	2	R80.010000_12	Dekielek 4
13	1	R80.010000_13	Koło zębate duże z wpustem
14	1	R80.010000_13A	Koło zębate duże
15	1	R80.010000_14	Koło zębate małe
16	2	R80.010000_15	Podkładka koła
17	4	PN-85/M-86100	Łożysko 6207
18	2	PN-85/M-86100	Łożysko 6208
19	2	DIN 471	Pierścień sprężynujący 35x1,5
20	2	DIN 471	Pierścień sprężynujący 40x1,75
21	2	PN-91/M-85001A	Wpust 10x8x25
22	12	PN-87/M-82302	Śruba M8x20
23	6	PN-87/M-82302	Śruba M8x40
24	6	PN-77/M-82008	Podkładka sprężynowa M8
25	6	PN-86/M-82144	Nakrętka M8
26	24	PN-77/M-82008	Podkładka sprężynowa M12
27	24	PN-87/M-82302	Śruba M12x40
28	2	PN-85/M-82105	Śruba M12x30



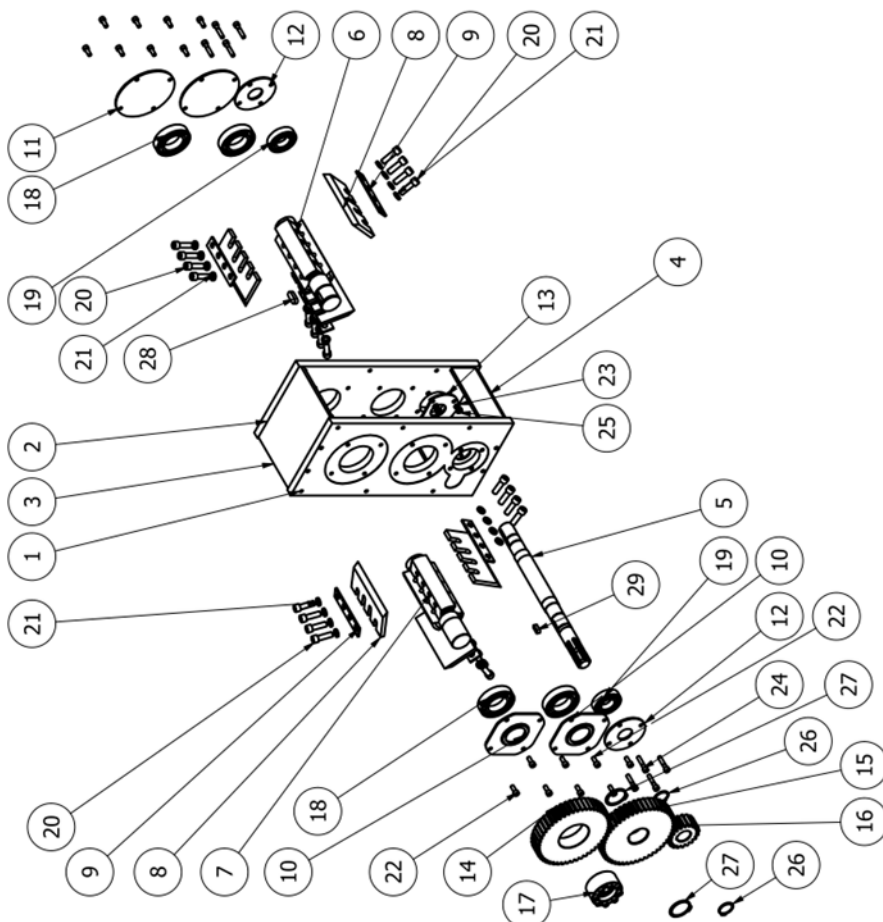
M-100

LISTA CZĘŚCI			
Lp.	Ilość szt.	Numer części/norma	Nazwa
1	1	R100.010000-01	Blacha boczna 1
2	1	R100.010000-02	Blacha boczna 2
3	1	R100.010000-03	Blacha górna
4	2	R100.010000-04	Płaskownik mocujący
5	1	R100.010000-05	Wał napędowy R100
6	1	R100.010000-06	Walek tnący dolny
7	1	R100.010000-07	walek tnący górny
8	6	R100.010000-08	Nóż R100
9	6	R100.010000-09	Podkładka pod nóż
10	2	R100.010000-10	Dekielek 1
11	2	R100.010000-11	Dekiel 2
12	3	R100.010000-12	Dekiel 3
13	1	R100.010000-13	Dekiel 4
14	2	R100.010000-14	Podkładka pod koło
15	1	R100.010000-15	Kolo zębate duże wpust
16	1	R100.010000-16	Kolo zębate duże
17	1	R100.010000-17	Kolo zębate małe
18	2	DIN 471	Pierścień sprężynujący 35x1,5
19	2	DIN 471	Pierścień sprężynujący 50x2
20	24	PN-87/M-82302	Śruba z gniazdem sześciokątnym M12x40
21	24	PN-77/M-82008	Podkładka sprężysta 12,2
22	14	PN-87/M-82302	Śruba z gniazdem sześciokątnym M8x20
23	6	PN-87/M-82302	Śruba z gniazdem sześciokątnym M8x40
24	6	PN-77/M-82008	Podkładka sprężysta 8,2
25	6	PN-86/M-82144	Nakrętka M8
26	2	PN-85/M-82105	Śruba z łbem sześciokątnym M12x30
27	2	PN-91/M-85001A	Wpust 10x8x25
28	4	PN-85/M-86100	Łożysko kulkowe 6207
29	2	PN-85/M-86100	Łożysko kulkowe 6210



M-120

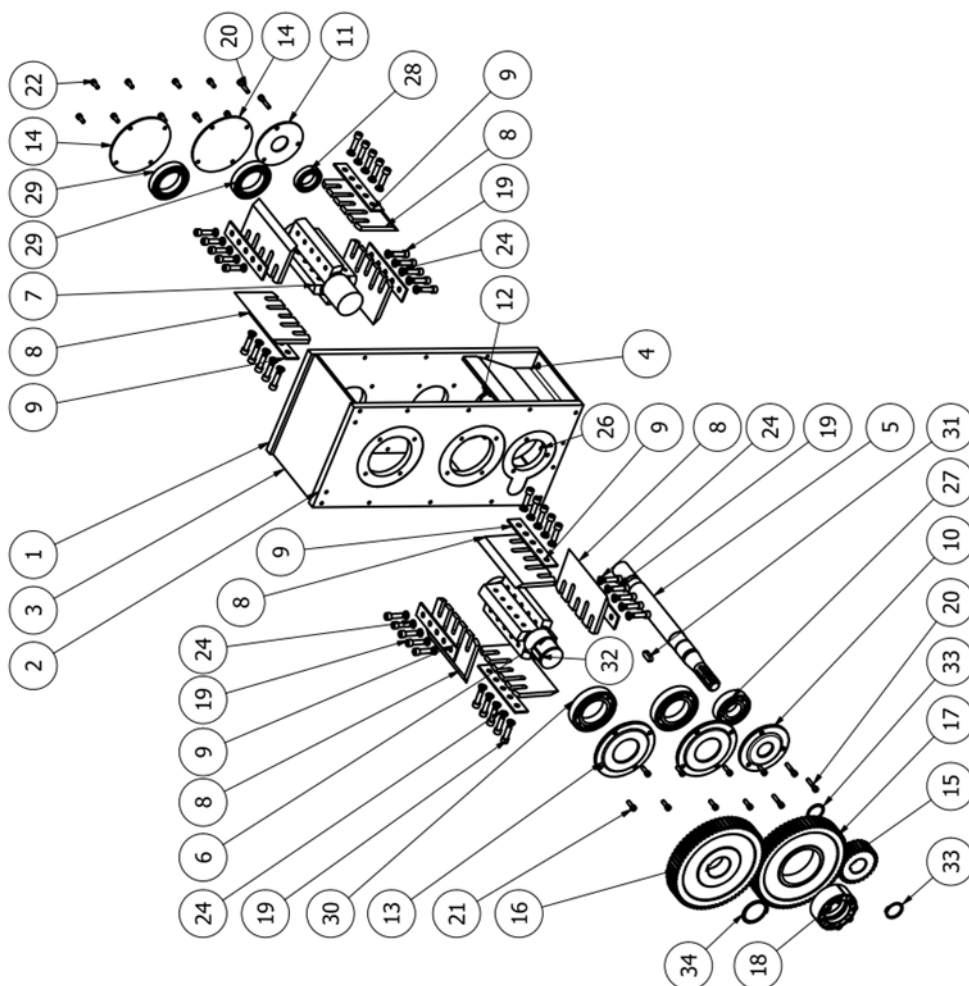
LISTA CZĘŚCI			
Lp.	Ilość szt.	Numer części/norma	Nazwa
1	1	R120.010000-01	Błacha boczna 1
2	1	R120.010000-02	Błacha boczna 2
3	1	R120.010000-03	Błacha górna
4	2	R120.010000-04	Płaskownik mocujący
5	1	R120.010000-05	Wał napędowy R120
6	1	R120.010000-06	Walek dolny
7	1	R120.010000-07	Walek pod sprzęgło
8	6	R120.010000-08	Nóż R100
9	6	R120.010000-09	Podkładka pod nóż
10	2	R120.010000-10	Dekielek 1
11	2	R120.010000-11	Dekielek 2
12	2	R120.010000-12	Dekielek 3
13	2	R120.010000-13	Dekielek 4
14	1	R120.010000-14	Koło pod sprzęgło
15	1	R120.010000-15	Koło duże
16	1	R120.010000-16	Koło małe
17	1	R120.01010-001	Sprzęgło R120
18	4	PN-85/M-86100	Łożysko 6210
19	2	PN-85/M-86100	Łożysko 6207
20	24	PN-87/M-82302	Śruba z gniazdem sześciokątnym M12x40
21	24	PN-77/M-82008	Podkładka sprężysta 12,2
22	16	PN-87/M-82302	Śruba z gniazdem sześciokątnym M8x20
23	8	PN-77/M-82008	Podkładka sprężysta 8,2
24	8	PN-87/M-82302	Śruba z gniazdem sześciokątnym M8x40
25	8	PN-86/M-82144	Nakrętka M8
26	2	DIN 471	Pierścien sprężynujący 35x1,5
27	2	DIN 471	Pierścien sprężynujący 50x2
28	1	PN-91/M-85001A	Wpust 14x9x36
29	1	PN-91/M-85001A	Wpust 10x8x25



M-150

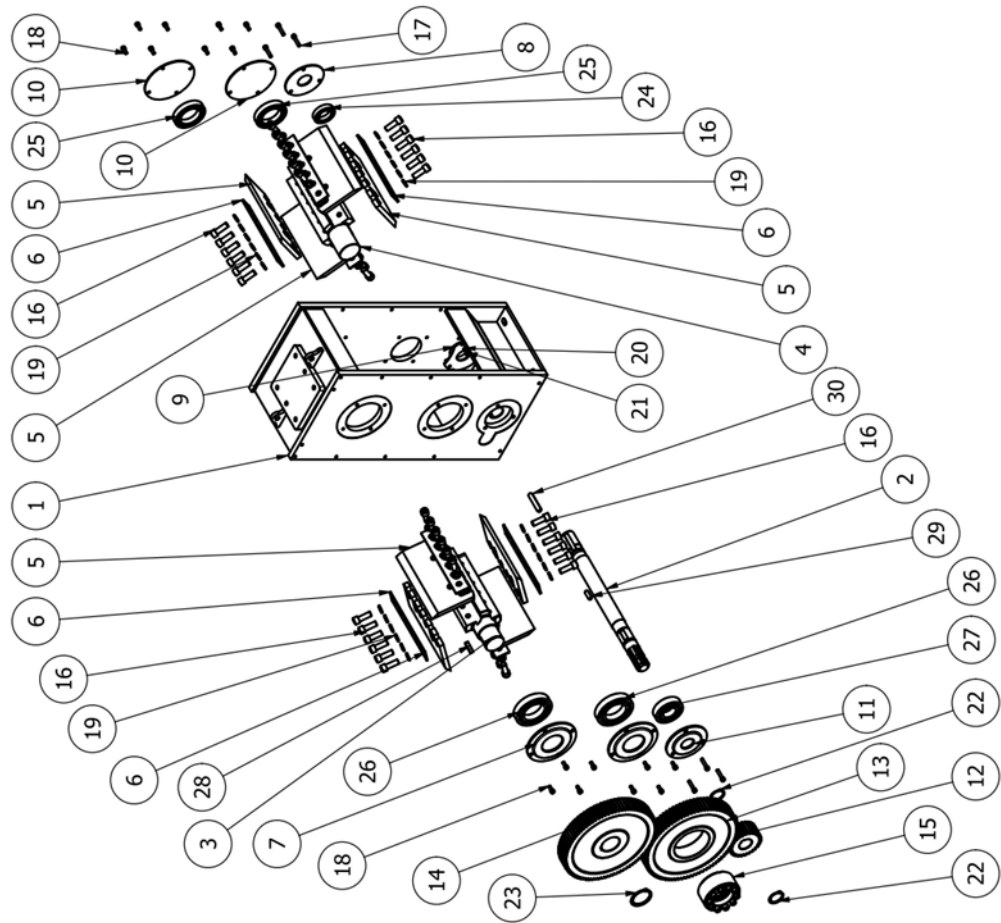
LISTA CZĘŚCI

Lp.	Ilość szt.	Numer części/norma	Nazwa
1	1	R150.010000-01	Błacha boczna 1
2	1	R150.010000-02	Błacha boczna 2
3	1	R150.010000-03	Błacha górna
4	2	R150.010000-04	Plaskownik mocujący
5	1	R150.010000-05	Wał napędowy
6	1	R150.010000-06.2	Walek tnący 4N
7	1	R150.010000-07.2	Walek tnący pod sprzęgło 4N
8	8	R150.010000-08	Nóż R150
9	8	R150.010000-09	Podkładka na nóż
10	1	R150.010000-10	Dekielek 1
11	1	R150.010000-11	Dekielek 2
12	2	R150.010000-12	Dekielek 3
13	2	R150.010000-13	Dekielek 4
14	2	R150.010000-14	Dekielek 5
15	1	R150.010000-15	Koło zębate małe
16	1	R150.010000-16	Koło zębate duże
17	1	R150.010000-17	Koło zębate duże pod sprzęgło
18	1	R150.010100-01	Sprzęgło R150
19	40	PN-87/M-82302	Śruba z gniazdem sześciokątnym M12x40
20	6	PN-87/M-82302	Śruba z gniazdem sześciokątnym M8x40
21	8	PN-87/M-82302	Śruba z gniazdem sześciokątnym M8x25
22	8	PN-87/M-82302	Śruba z gniazdem sześciokątnym M8x20
23	8	PN-85/M-82105	Śruba z łbem sześciokątnym M10x45
24	40	PN-77/M-82008	Podkładka sprężysta 12,2
25	6	PN-77/M-82008	Podkładka sprężysta 8,2
26	6	PN-86/M-82144	Nakrętka M8
27	1	PN-85/M-86100	Łożysko 6309
28	1	PN-85/M-86100	Łożysko 6009
29	2	PN-85/M-86100	Łożysko 6014
30	2	PN-85/M-86100	Łożysko 6215
31	1	PN-91/M-85001A	Wpust 14x9x36
32	1	PN-91/M-85001A	Wpust 16x10x45
33	2	DIN 471	Pierścien sprężynujący 45x1,75
34	1	DIN 471	Pierścien sprężynujący 65x2,5



M-200

LISTA CZĘŚCI			
Lp.	Ilość szt.	Numer części/norma	Nazwa
1	1	RP200-00-00	Korpus RP200
2	1	RP200-01-00	Wał napędowy RP200
3	1	RP200-02-00	Wał tnący RP200 górny 4 ostrza
4	1	RP200-03-00	Wał tnący RP200 dolny 4 ostrza
5	8	RP200-04-00	Nóż RP200
6	8	RP200-05-00	Podkładka pod nóż RP200
7	2	RP200-06-00	Dekielek 1
8	1	RP200-07-00	Dekielek 2
9	2	RP200-08-00	Dekielek 3
10	2	RP200-09-00	Dekielek 4
11	1	RP200-10-00	Dekielek 5
12	1	RP200-11-00	Kolo zębate male
13	1	RP200-12-00	Kolo zębate duże pod sprzęgło
14	1	RP200-13-00	Kolo zębate duże
15	1	RP200-00-00	Sprzęgło RP200
16	48	PN-87/M-82302	Śruba z gniazdem sześciokątnym M16x45
17	6	PN-87/M-82302	Śruba z gniazdem sześciokątnym M8x40
18	16	PN-87/M-82302	Śruba z gniazdem sześciokątnym M8x20
19	48	PN-77/M-82008	Podkładka sprężysta 16,3
20	6	PN-77/M-82008	Podkładka sprężysta 8,2
21	6	PN-86/M-82144	Nakrętka M8
22	2	PN-81/M-85111	Pierścień sprężynujący Z45
23	1	PN-81/M-85111	Pierścień sprężynujący Z65
24	1	PN-85/M-86100	Łożyisko kulkowe 6009
25	2	PN-85/M-86100	Łożyisko kulkowe 6014
26	2	PN-85/M-86100	Łożyisko kulkowe 6215
27	1	PN-85/M-86100	Łożyisko kulkowe 6309
28	1	DIN 6885 - A	Wpust pryzmatyczny 16x10x45
29	1	DIN 6885 - A	Wpust pryzmatyczny 12x8x36
30	1	DIN 6885 - A	Wpust pryzmatyczny 14x9x80



9. ZÁRUČNÍ KARTA (na základě dokladu o koupi)

<p>Symbol částečně vyplněného stroje:.....</p> <p>Sériové číslo:.....</p> <p>Datum výroby:202...</p> <p>Datum slev:.....</p> <p>Podpis prodejce:.....</p>	<hr/> <p>Razítko</p>
--	----------------------

Záruční pravidla:

1. Na tento částečně dokončený stroj je záruka 24 měsíců. V případě použití ve firmách, komerčního použití a jakéhokoli jiného než soukromého použití platí zkrácená záruční doba (12 měsíců).
2. Ze záruky jsou vyloučeny škody způsobené přirozeným opotřebením, přetěžováním nebo nesprávnou manipulací. Na díly podléhající přirozenému opotřebení se záruka nevztahuje.
3. Pro využití záručních práv je nutné dodržovat pokyny týkající se obsluhy, kontroly, čištění, údržby, skladování a přepravy zařízení.
4. Škody způsobené materiálovými nebo výrobními vadami budou bezplatně opraveny buď dodáním nového zařízení nebo opravou. Podmínkou využití záručního servisu je předání kompletního zařízení spolu s nákupním dokladem do servisního střediska v sídle společnosti.
5. Opravy způsobené:
 - použitýa není v souladu s účelem,
 - náhodné událostie nebo jiné, za které ručitel neodpovídá.
6. Ručitel nemusí uznat záruku, pokud:
 - zavedení úprav,
 - zavedení strukturálních změn,
 - nedostatečné mazání mazacích míst,
 - vznik škody způsobené náhodnými událostmi,
 - nedostatek požadovaných údajů a záznamů nebo jejich úprava v záručním listě,
 - zneužit.
7. Opravy, na které se nevztahuje záruka, lze za poplatek objednat v našem servisním středisku. K opravě budou přijaty pouze přístroje, které byly dodány v odpovídajícím obalu a byly uhrazeny náklady na dopravu.
8. V případě záruční opravy kontaktujte servisní kancelář. Další informace o stížnostech naleznete zde.
9. Částečně dokončený stroj je bezplatně zlikvidován.

10. PROHLÁŠENÍ O ZAČLENĚNÍ ČÁSTEČNĚ KOMPLETNÉHO STROJNÍHO ZAŘÍZENÍ

DEKLARACJA WŁĄCZENIA MASZYNY NIEUKOŃCZONEJ

w stosunku do maszyn przeznaczonych do wbudowania w inną maszynę,
w rozumieniu dyrektywy maszynowej 2006/42/WE, załącznik II, 1.B,

Producent

nazwa: **REMET CNC TECHNOLOGY M&P Piekut spółka komandytowa**
adres: **36-053 Kamień, Łowisko 320A**

niniejszym deklaruje, że maszyna nieukończona:

marka (nazwa handlowa): **mechanizm tnący**
funkcja: **zrąbkowane, cięcie drewna na kawałki**
typ/model: **M-40, M-60, M-80, M-100, M-120, M-150, M-200**

spełnia następujące wymagania zasadnicze **dyrektywy maszynowej (2006/42/WE)**:
Dla maszyny nieukończonyj sporządzono dokumentację techniczną zgodnie z załącznikiem VII część B:

1.1.2, 1.1.3, 1.1.5, 1.2.1, 1.2.4, 1.2.6, 1.3.1, 1.3.2, 1.3.3, 1.3.4, 1.3.5, 1.3.7, 1.3.8,
1.4.1, 1.4.3, 1.5.1, 1.5.3, 1.5.4, 1.5.13, 1.6.1, 1.6.3, 1.6.4, 1.7.1.

Powyższa maszyna nieukończona spełnia wymagania następujących dyrektyw europejskich:

- Dyrektywa maszynowa **2006/42/EC**

Powyższa maszyna nieukończona spełnia wymagania następujących norm zharmonizowanych:

- **PN-EN ISO 12100:2012**
- **PN-EN 13525+A2:2009**

Producent (ew. upoważniony przedstawiciel / importer) zobowiązuje się do przekazania, na uzasadniony wniosek władz krajowych, odpowiednich informacji na temat maszyny nieukończonyj.

Zobowiązanie to nie narusza praw własności intelektualnej producenta do maszyny nieukończonyj.

Ważna uwaga! Maszyna nieukończona nie może zostać oddana do użytku do momentu, gdy maszyna finalna, do której ma zostać wbudowana, uzyska deklarację zgodności z przepisami dyrektywy maszynowej 2006/42/WE, jeżeli jest to właściwe.

Data: 1.06.2022

Miejsce: Łowisko

Imię i nazwisko: Paweł Piekut

Podpis:.....

REMET CNC TECHNOLOGY
M&P Piekut
Spółka Komandytowa
36-053 Kamień, Łowisko 320A
www.remetcnc.com
NIP: 5170374653 REGON: 364147735