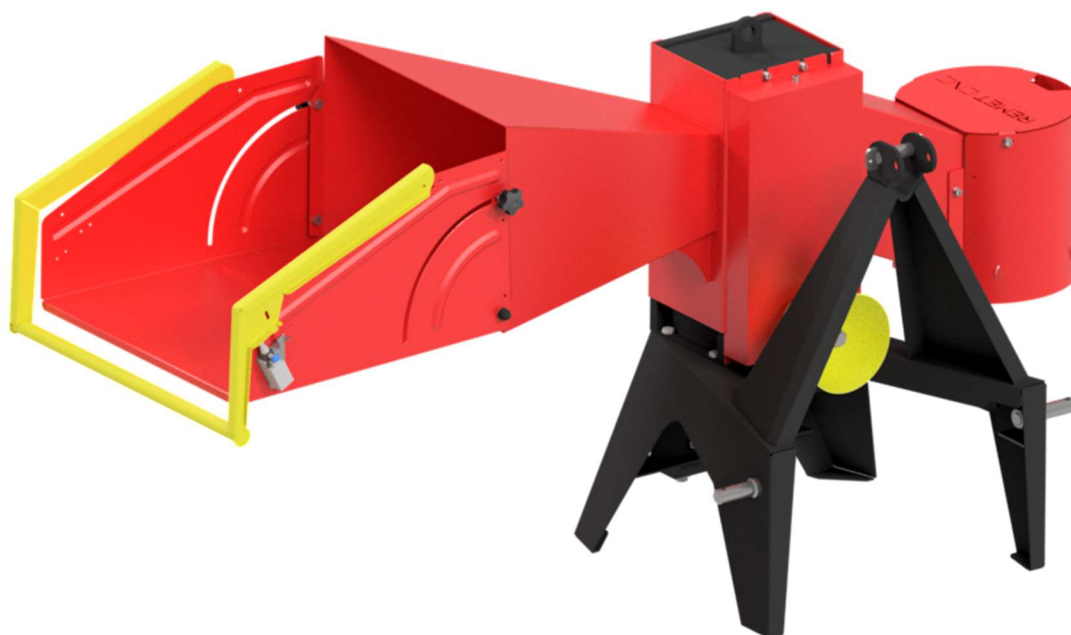


**TECHNICKÁ DOKUMENTACE
UŽIVATELSKÝ MANUÁL
ZÁRUČNÍ KARTA
KATALOG NÁHRADNÍCH DÍLŮ
Pro válcové štěpkovače s pohonem PTO
STANDARDR60, R80, R100, R120, R150**



PPřed použitím zařízení si pečlivě přečtete všechny pokyny a seznamte se se všemi ovládacími prvky. V případě pochybností kontaktujte výrobce.

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



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



REMET CNC TECHNOLOGIE

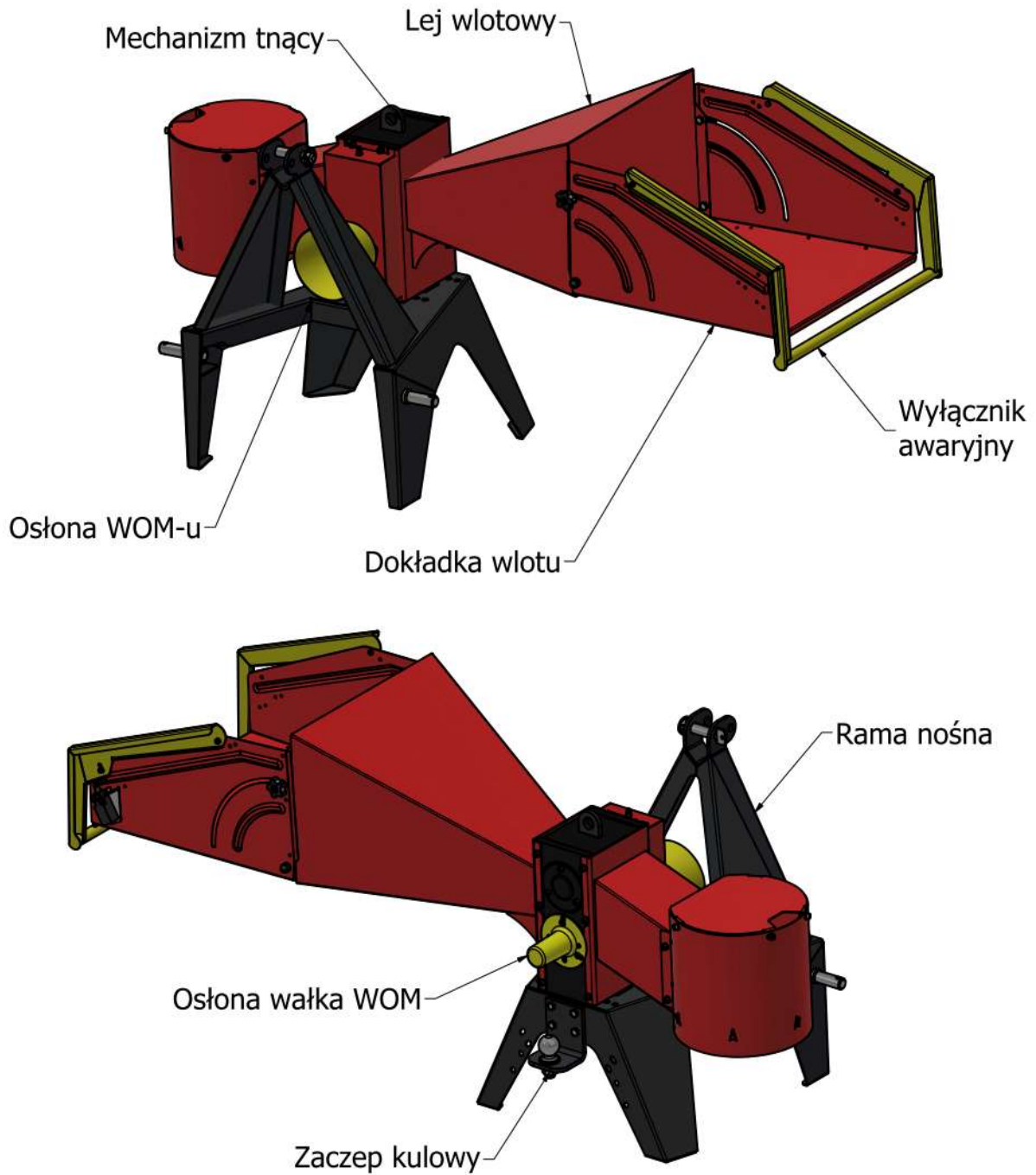
Obsah

1.	OBECNÉ SCHÉMA	3
	Model R-60.....	3
	Modely R-80 - R-150	4
2.	URČENÉ POUŽITÍ A OBECNÝ POPIS ZAŘÍZENÍ.....	5
3.	SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ	6
	Technické parametry štěpkovačů:	6
4.	BEZPEČNOSTNÍ TIPY	7
	Osobní ochranné prostředky a piktogramy.....	7
	Piktogramy - uspořádání	8
	Bezpečnostní spínač.....	10
	Připojení bezpečnostního spínače	10
	Informace o zbytkovém riziku	12
	Věci, které je třeba udělat před zahájením práce	13
	Agregace s traktorem	13
	Výběr hřídele pro přenos výkonu	13
	Pravidla pro bezpečný výkon práce	14
	Definice oblastí stroje:	15
	Bezpečnostní zóny	16
	Vloupání do stroje:	16
	Popracovní činnosti.....	17
	Pravidla chování v mimořádných situacích ohrožujících život nebo zdraví zaměstnanců	17
5.	ZAKÁZANÉ ČINNOSTI	18
	Poznámky a první pomoc.....	18
6.	DOPRAVA A SKLADOVÁNÍ.....	18
7.	ÚDRŽBA A ČIŠTĚNÍ	19
	Bezpečnostní pokyny pro údržbu.	19
	Obecná údržba a čištění	19
8.	VÝMĚNA A NASTAVENÍ OSY ŘEZNÉHO NOŽE	19
	Nastavení osy řezných nožů u štěpkovačů R-60, R-80, R-100	19
	Nastavení osy řezných nožů R-120, R-150.....	20
9.	NÁHRADNÍ DÍLY A MONTÁŽ	25
	Náhradní díly a montáž - model R-60.....	26
	Náhradní díly a montáž - model R-80.....	28
	Náhradní díly a montáž - model R-100	30
	Náhradní díly a montáž - model R-120	32
	Náhradní díly a montáž - model R-150	34
10.	LIKVIDACE A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ.....	36
11.	ŘEŠENÍ PŘÍKLADŮ PROBLÉMŮ	36
12.	ZÁRUČNÍ KARTA (na základě dokladu o koupi).....	37
	Záruční pravidla:	37
13.	EU prohlášení o shodě.....	38

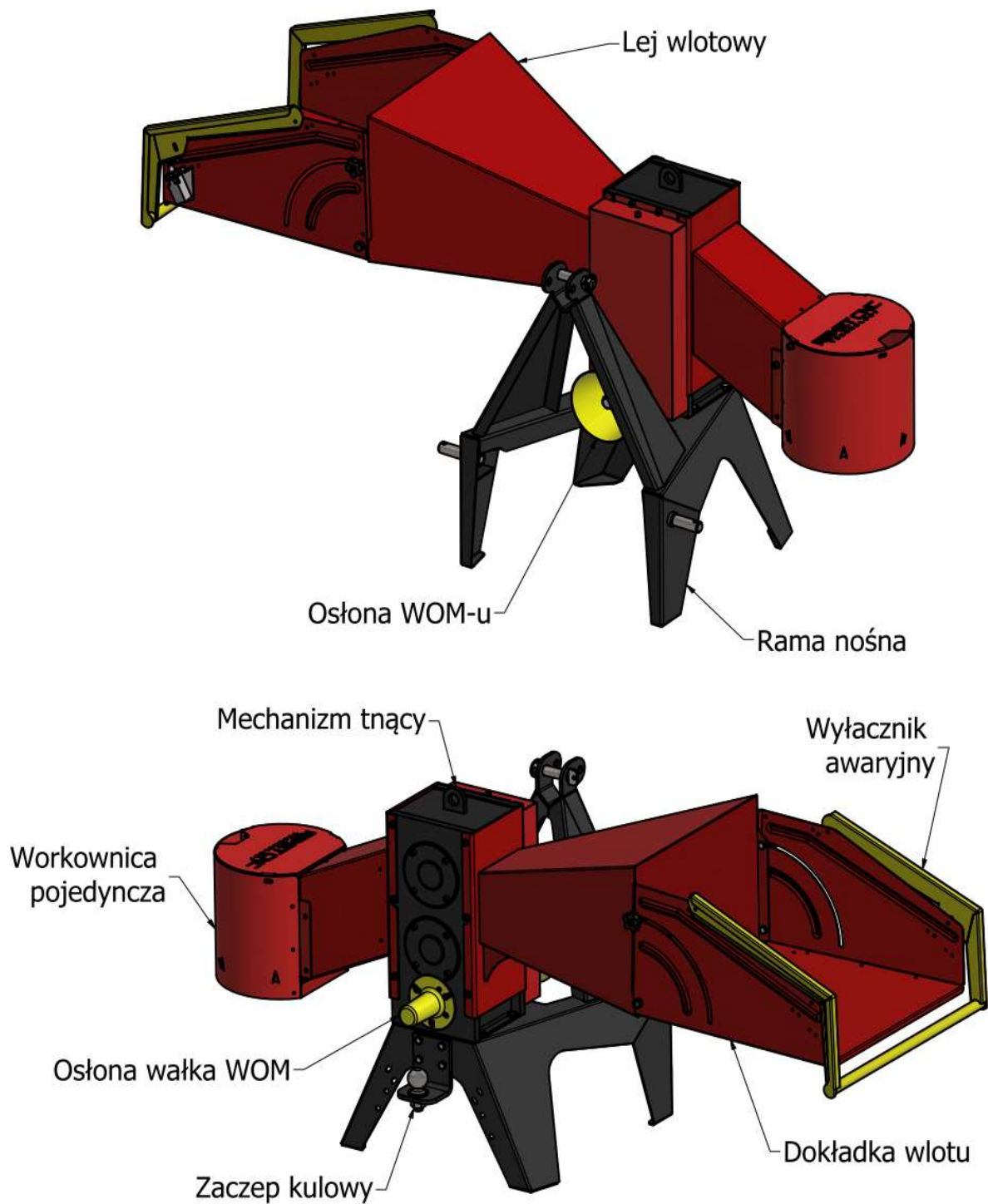
1. OBECNÉ SCHÉMA



Model R-60



Modely R-80 - R-150



2. URČENÉ POUŽITÍ A OBECNÝ POPIS ZAŘÍZENÍ

Zařízení je určeno pro drcení dřevitého a vláknitého zahradního odpadu, jako jsou odřezky stromů, větve a větve.



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 podavače mechanismu štěpkovače je zakázáno vkládat kameny, 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 nenese odpovědnost za žádné škody nebo nehody způsobené nesprávným používáním a provozem zařízení, včetně jakýchkoli změn a úprav provedených uživateli a provozovateli, které rovněž vedou k okamžité ztrátě záruky.

Štěpkovač je vybaven válcovým řezným systémem (nože z tvrzené oceli odolné proti opotřebení). Plášť mechanismu je vyroben z certifikovaného plechu o tloušťce 20 mm, hřídele jsou vyrobeny z tepelně zpracované oceli, na které jsou namontována indukčně kalená ozubená kola. Mechanismus automaticky vtahuje materiál podávaný k řezání. Štěpkovač má kovové kryty vstupního a výstupního podavače a také ozubená kola pro bezpečný provoz. Pevná konstrukce, na které je mechanismus upevněn, zajišťuje odolnost a stabilitu zařízení.



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

3. SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

Technické parametry štěpkovačů:

Typ	R60	R80	R100	R120	R150
Vnitřní šířka [mm]	180				220
Rozteč mezi hřídelemi [mm]	60	80	100	120	150
Průměr ozubených kol [mm]	150		180	200	280
Tloušťka pouzdra [mm]	20				
Doporučené otáčky PTO [ot./min]	Až 540				
Doporučená spojka proti přetížení** [Nm]	od 900 do 1300	od 900 do 1300	od 1300 do 01700	od 1300 do 01700	od 1700 do 2700
minimální výkon [HP]	10		15	24	45
doporučený výkon [HP]	20		25	35	80
max. řezný průměr čerstvého měkkého dřeva* [mm]	55	70	90	110	130
max. řezný průměr čerstvého tvrdého dřeva* [mm]	50	60	80	100	130
max. řezný průměr suchého tvrdého dřeva* [mm]	40	50	70	90	110
Délka řezu třísky [cm]	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
Váhy	120 kg	130 kg	145 kg	170 kg	290 kg

*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.

**Parametr výběru spojky musí být opraven o max. kroutící moment vývodového hřídele traktoru

4. BEZPEČNOSTNÍ TIPY

Obecné myšlenky



- Je zakázáno používat štěpkovač:**
 - neoprávněné osoby, neproškolené, neznalé návodu k použití nebo pod vlivem alkoholu nebo omamných a psychotropních látek, jakož i léků zhoršujících schopnost reakce,
 - Děti (pod minimálním věkem obsluhy podle místních předpisů),
 - Těhotná žena,
 - Lidé s omezenými duševními schopnostmi,
 - Pouze jeden operátor, žádný operátor traktoru pro ovládání pohonu PTO.
2. Před prvním spuštěním zařízení by si obsluha měla přečíst návod k obsluze vydaný výrobcem zařízení a ujistit se, že je seznámen s obsluhou všech ovládacích zařízení.
3. Zaměstnanci obsluhující štěpkovač musí mít navíc odpovídající kvalifikaci a absolvovat odpovídající školení BOZP, aby si osvojili pravidla bezpečného a správného provozu.
4. Pro práci se štěpkovačem jsou zapotřebí dvě proškolené osoby obsluha štěpkovače a obsluha hnacího traktoru, která v případě poruchy nebo ohrožení života a zdraví obsluhy štěpkovače odpojí/vyřadí Vývodový hřídel v traktoru.
5. Obsluha musí pro práci se strojem zajistit dostatečný prostor a zpevněný a neklouzavý povrch. Pracujte pouze za denního světla nebo velmi dobrého umělého osvětlení.
6. Obsluha pracující se štěpkovačem by měla neustále sledovat pracovní oblast a nikdy by neměla vpustit do pracovní oblasti stroje kolemjdoucí nebo zvířata.
7. Obsluha štěpkovače je odpovědná za bezpečnost přihlížejících osob nebo zvířat, která se mohou nacházet v blízkosti stroje.
8. Práce se štěpkovačem mohou provádět pouze dospělé osoby proškolené zaměstnavatelem.
9. Zaměstnanec provádějící práci se štěpkovačem musí být odpočínutý, zdravý a v dobré fyzické kondici.
10. Nepracujte za deště nebo špatného počasí.
11. Nepřetěžujte zařízení.
12. Pracujte rozumně a dělejte si pravidelné přestávky.
13. Ujistěte se, že nože štěpkovače jsou vždy ostré.

Nesprávné použití zařízení může způsobit vážné zranění.

Osobní ochranné prostředky a piktogramy















Při práci se štěpkovačem použijte:

- ochranné brýle
- chrániče sluchu
- ochranné rukavice



REMET CNC TECHNOLOGIE

- ochranná obuv
- těsně přiléhající ochranný oděv bez volných popruhů nebo rukávů.

označit	Popis	označit	Popis
	Používejte ochranu rukou		Pozornost! Nebezpečí poranění rotujícími řeznými válci. Když je stroj v provozu, držte ruce a nohy v dostatečné vzdálenosti od otvorů. Pozor, může dojít k useknutí prstů/ruce!
	Používejte ochranu nohou		Zákaz rukou v násypce; Udržujte bezpečnou vzdálenost od vstupní a výstupní oblasti
	Nasadte si ochranné brýle	 	Pozor nebezpečí zachycení/zamotání/zamotání! Rotující prvky!
	Používejte ochranu sluchu		
	Přečtěte si prosím uživatelskou příručku		Pozor nebezpečí!
	Povinnost mazat ozubené kolo	 	Pozornost! Rotující části, nebezpečí zachycení.
	max. rychlost otáčení a směr otáčení pomocného náhonu.		

Piktogramy - uspořádání

REMET CNC TECHNOLOGIE

R-120

REMET CNC TECHNOLOGY

STANDARD



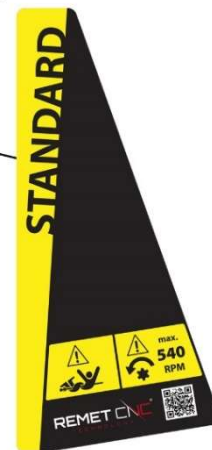
UWAGA! UPOZORNĚNÍ!

- ZAWSZE PRZESTRZEGAJ PRZEPISY I ZASAD BHP. WZDY DOORZUCIE PREDPISY A PRAWIDLA TYKAJĄCI SIĘ BEZPIECZNOŚCI A OCHRONY ZDRAWI.
- STOSUJ ODBIEŻ OCHRONNĄ I ŚRODKI OCHRONY INDYWIDUALNEJ. POUŻYWAJ OCHRONNĄ ODEWĄ A OSOBNĄ OCHRONNĄ PROSTĘDZKY.
- URZĄDZENIE MUSI BYĆ WYPOSAŻONE W OSŁONY I WYŁĄCZNIKI BEZPIECZEŃSTWA. ZARZĄDZENIE MUSI BYĆ WYKREŚLONO OCHRONNĄ SIĘTY I BEZPIECZNOŚCIAMI WYPINACI.
- SPRAWDZAJ MOCOWANIE ELEMENTÓW TWÓCZYCH (PRZY WYŁĄCZNI JEDNOCZASNĄ NĄPĘDOWĄ).
- SKONTROLUJTE UPEWNIENIĘ REZACIACH PRZYKŁI (PRZY WYPINIE FORTONNE JEDNOCZASNĄ).
- NIEODPOWIEDZIANE JEST UŻYTIWANIE MASZYNY NIEGODNIE I PRZEZNACZENIEM. JE TAKIARNO ZARZĄDZENIE POUŻYWAJ W KÓZPORU S JEGO URZECZENIEM.
- PRZY WYKONAWANIU KONSERWACJI PRZEKŁADNI TERAZEJ. PRZY WYKONAWANIU WYKONAWANIU.
- NIEWŁAŚCIWE UŻYTIKOWANIE MOŻE SPOWODOWAĆ USZKODZENIE MASZYNY.
- ORAZ DOPROWADZIĆ DO POWSTĄNIACH OBRAZENI CIŁMA. NESPRAWNE POUŻITI MUŻE STROJĄ POŠKODIĆ A ZŁOSOBIT VÁRNÁ TRÁENÍ!

CE	REMET CNC TECHNOLOGY Sp. z o.o. ul. Łowisko 320A 36-053 Kamiień POLSKA, www.remetcnc.com
Waga: 170 kg	Moc minimalna WOM 18,5 kW Moc zalecana WOM 26 kW
Rok produkcji: 2019	Napęd: WOM max. 540 obr./min
Typ: R-120	Seria 19R120 STANDARD
Rębak walcowy do ciągnika.	

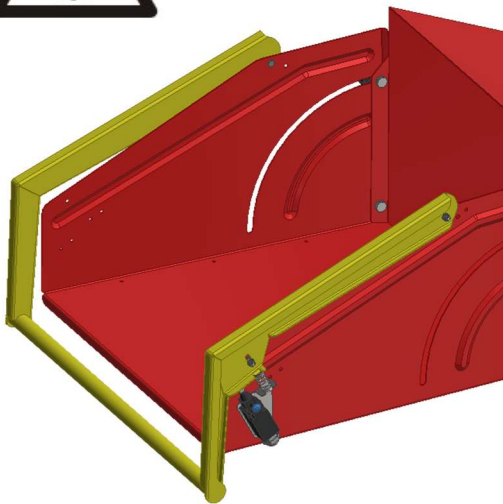


OBOWIĄZEK SMAROWANIA
GREASE DAILY



Bezpečnostní spínač

Štěpkovač je vybaven bezpečnostním spínačem, který je namontován na krytu vstupního otvoru. Před každým zahájením práce zkontrolujte správnou funkci bezpečnostního spínače. Pokud se motor traktoru nebo relé vývodového hřídele spustí se stisknutým bezpečnostním spínačem, nezačínejte pracovat, dokud závadu neodstraní kvalifikovaný pracovník.



Bezpečnostní spínač musí být připojen k modulu nouzového bezpečnostního spínače v traktoru. Způsob přerušení práce závisí na integrovaných bezpečnostních systémech traktoru. Bezpečnostní spínač instalovaný na vstupu štěpkovače je rozšířením systému nouzového zastavení/bezpečnosti traktoru.

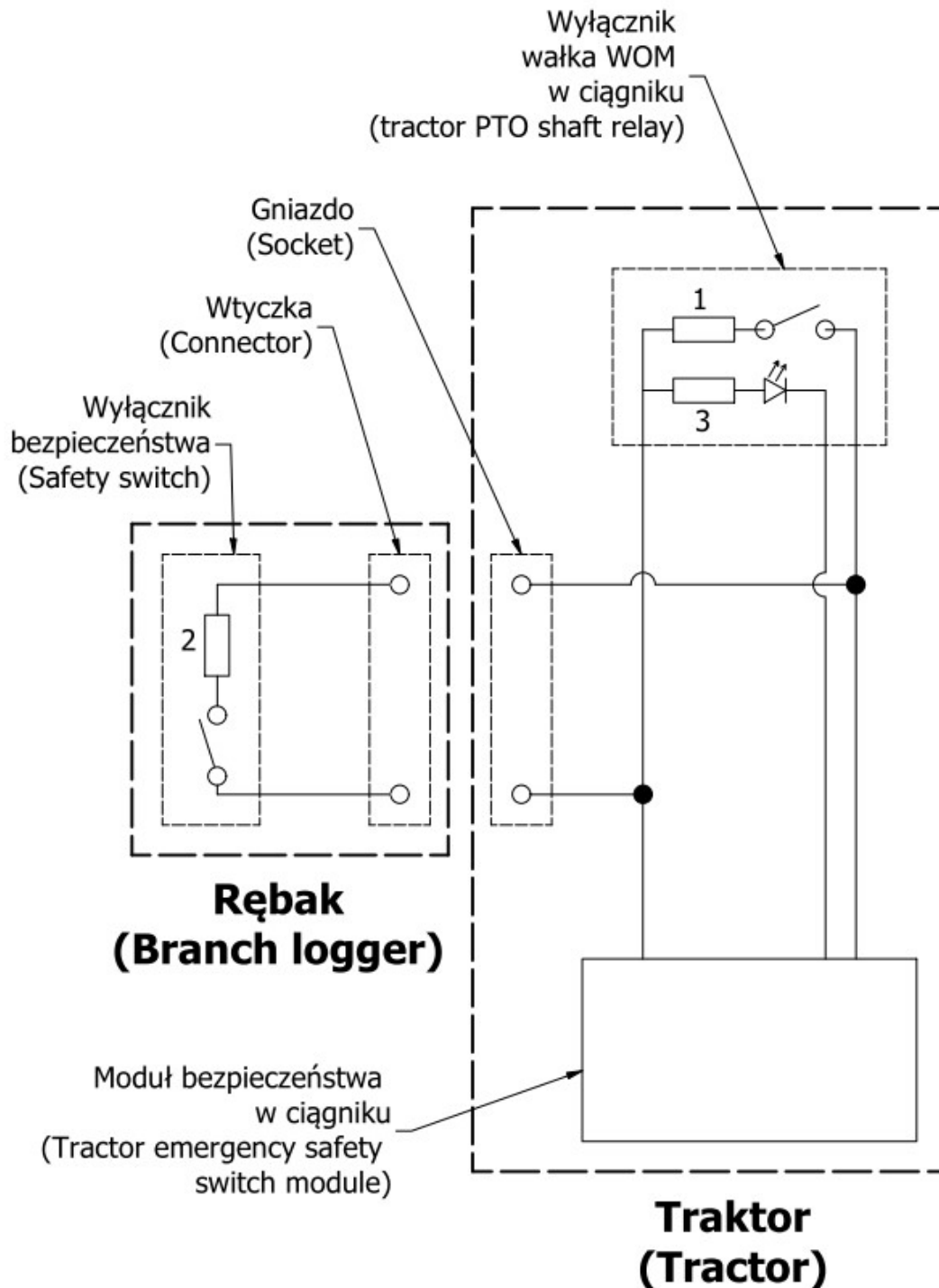
Bezpečnostní spínač při své aktivaci má charakter trvalého zkratového provozu. Po odstranění poruchy nebo odstranění nebezpečí, aby bylo možné pokračovat v další práci, je nutné jistič fyzicky odblokovat „vytažením“ modrého zajišťovacího tlačítka.

Připojení bezpečnostního spínače

Příkladné schéma připojení bezpečnostního spínače k systému odpojení pohonu vývodového hřídele v traktoru.

POZORNOST! Způsob připojení bezpečnostního spínače závisí na modelu traktoru. Pro více informací kontaktujte výrobce traktoru/autorizovaný servis.

REMET CNC TECHNOLOGIE



- 1 - Rezystor wyłącznika bezpieczeństwa (włącznika napędu wałka WOM) w ciągniku.
(Safety switch resistor (PTO shaft drive switch) in tractor.)
- 2 - Rezystor w wyłączniku bezpieczeństwa w rębaku. Rezystancja rezystora 2 musi być równa rezystancji rezystora 1.
Rezystor 2 nie jest dołączany do rębaka.
(Resistor in branch loggers safety switch. Resistor 2 resistance must be the same as resistor 1 resistance.
Resistor 2 is not included in branch loggers safety switch)
- 3 - Rezystor fotodiody wyłącznika bezpieczeństwa w ciągniku.
(Photodiode resistor in tractor safety switch)

**Sposób podpięcia wyłącznika bezpieczeństwa zależy od modelu ciągnika.
(The method of interruption of work depends on the integral protection systems of the tractor.)**

Informace o zbytkovém riziku

Informace pro uživatele o rizicích přetrvávajících po použití bezpečnostních opatření:

Protože bezpečné používání strojů závisí na kombinaci konstrukčních a konstrukčních opatření používaných výrobcem a ochranných opatření uplatňovaných uživatelem, jsou k dispozici podrobné informace o zbytkových rizicích a zásadách prevence, jako je vhodná organizace práce, používání osobních ochranných prostředků (např. chrániče sluchu apod.), provádění periodických revizí včetně kontroly strojních součástí a podsestav, zajištění školení zaměstnanců o bezpečném provozu.

Takto provedená opatření mají za cíl snížit pravděpodobnost nehody při obsluze daného stroje, jsou také obsažena v návodu k obsluze:

Společnost REMET CNC TECHNOLOGYM&P Piekut sp. k. se sídlem v Łowisku vynaložila maximální úsilí k eliminaci rizika havárie. Existuje však zbytkové riziko, které by mohlo vést k nehodě, a týká se především činností popsanych níže:

- Používání stroje v rozporu s jeho určením,
- Zůstat mezi traktorem a strojem při běžícím motoru a při spojování stroje s hnacím traktorem,
- Zůstat na stroji při běžícím motoru hnacího traktoru,
- Provoz zařízení s odstraněnými nebo nefunkčními kryty,
- Nedodržení bezpečné vzdálenosti od nebezpečných zón nebo stání v těchto zónách, když je stroj v provozu,
- Obsluha stroje neoprávněnými osobami nebo osobami pod vlivem alkoholu nebo jiných omamných látek,
- Čištění, údržba a technická kontrola s připojeným a běžícím traktorem.

Zbytková rizika lze minimalizovat dodržováním následujících doporučení:

- Pečlivý a promyšlený provoz stroje, žádný spěch,
- Rozumné používání poznámek a doporučení obsažených v příručkách,
- Provádění údržby a oprav v souladu s bezpečnostními pravidly provozu,
- Provádění oprav a údržby proškolenými osobami,
- Používání příslušného ochranného oděvu,
- Zajištění stroje proti přístupu nepovolaných osob, zejména dětí,
- Dodržování bezpečné vzdálenosti od zakázaných a nebezpečných míst,

Je zakázáno zdržovat se na stroji během jeho provozu.



Věci, které je třeba udělat před zahájením práce

1. Před každým použitím štěpkovač zkontrolujte. Zkontrolujte, zda bezpečnostní systém (pokud je přítomen, např. v traktoru) a hnací systém správně fungují. Nezačínejte s prací, pokud štěpkovač nebo hnací zařízení nepracuje správně nebo je poškozené.
2. Zkontrolujte stav mazání ozubeného kola, pokud mazání není žádné nebo je nedostatečné, je nutné převod promazat.
3. Před zahájením práce je nutné se ujistit, že jsou všechny kryty řádně upevněny (zkontrolujte dotažení šroubů).
4. Stroj by měl být umístěn na rovném, tvrdém a neklouzavém povrchu s mimořádnou opatrností.
5. Před zahájením drcení se ujistěte, že v blízkosti stroje nejsou žádné osoby nebo zvířata.
6. Před nastartováním motoru v traktoru zkontrolujte upevnění štěpkovače.
7. Používejte helmu nebo jinou pokrývku hlavy, která vám zakryje vlasy, ochranné brýle, ochranu sluchu a ochranný oděv. Obsluha stroje by neměla nosit šátek, kravatu, příliš volný oděv (doporučuje se přiléhavý oděv) a rukavice určené pro jiné práce (např.
8. Poškozené nebo nečitelné nálepky je nutné vyměnit.



Agregace s traktorem

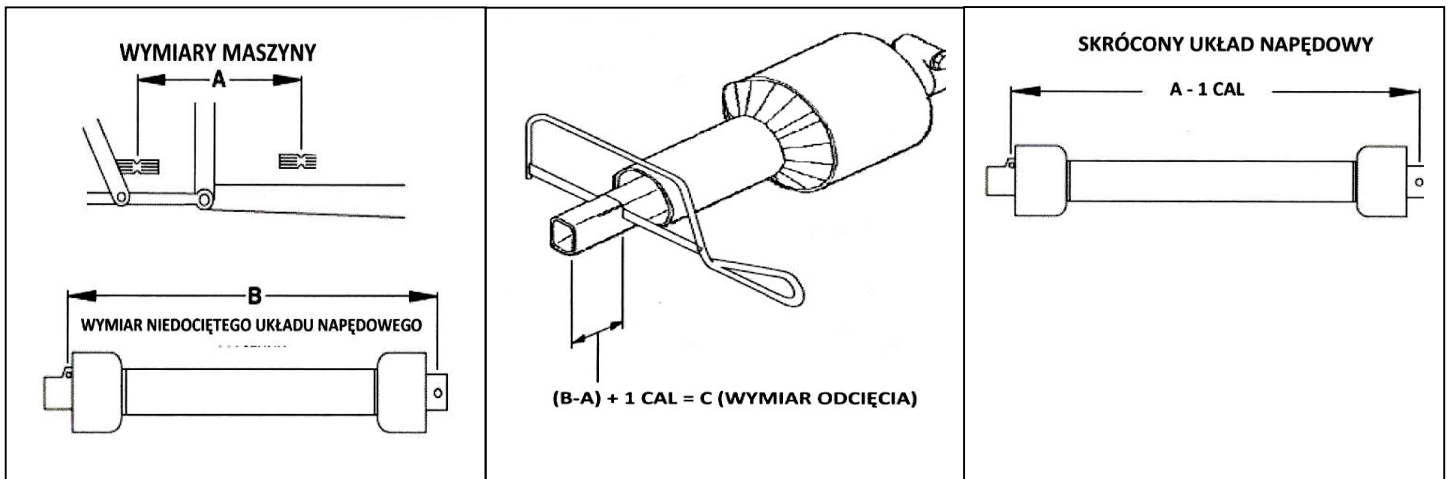
1. Dodržujte doporučené minimální přední zatížení traktoru, aby byla zachována stabilita.
2. Budte zvláště opatrní při připojování štěpkovače k traktoru a při jeho odpojování.
3. Před každým zahájením práce zkontrolujte správnou funkci všech bezpečnostních spínačů.
4. Je přísně zakázáno zdržovat se mezi štěpkovačem a traktorem a v těsné blízkosti při ovládání páky hydraulického systému.
5. Je zakázáno zdržovat se během provozu mezi traktorem a štěpkovačem.
6. Používejte pouze kloubový hřídel s krytem. Práce s hřídelí bez krytu nebo s poškozeným krytem je přísně zakázána.
7. Kryt hřídele musí být zajištěn proti otáčení např. řetězem.
8. Je zakázáno pracovat bez ochranných krytů PTO (PTO stroje) a PTO (PTO traktoru).

Výběr hřídele pro přenos výkonu

Aby byla zajištěna kompatibilita se širokou škálou 3-bodových upevňovacích systémů, může být pomocný náhon příliš dlouhý nebo příliš krátký. Zvláště důležité je, aby přenos pohonu teleskopickou hřídelí probíhal volně, ale bez

REMET CNC TECHNOLOGIE

příklepu, aby se omezil pracovní rozsah. Příliš dlouhý hřídel může způsobit poškození ložiska, příliš krátký může poškodit čep kloubového hřídele.



A. Specifikace délky:

1. Odstraňte kolemjdoucí a zvířata z oblasti zařízení.
2. Připojte drtič k traktoru bez vývodového hřídele.
3. Zvedněte štěpkovač, dokud nebudou kloubové hřídele vyrovnané.
4. Změřte rozměr mezi vodičnými drážkami mezi kloubovým hřídelem na traktoru a kloubovým hřídelem drtiče.
5. Změřte stejné rozměry na stlačeném hnacím ústrojí (PTO)
6. Pokud kloubový hřídel překročí naměřený rozměr z bodu 4, je nutné hřídel zkrátit.

B. Řezání teleskopického kloubového hřídele:

1. Odřízněte rozměr stroje (A) na rozměr systému pohonu řezu (B) nebo (BA). Tento rozměr určuje, jak moc je hnací ústrojí příliš dlouhé.
2. Přidejte k tomuto rozměru další palec (25 mm), aby systém nenarazil do pracovního rozměru, stanovte řezný rozměr (C).
3. Vyřízněte rozměr (C) na obou koncích pilkou na železo. Odřízněte také plastové návleky.
4. Rozostřete všechny ostré hrany.
5. Sestavte hřídel.
6. Zkontrolujte, zda je spojení kloubového hřídele volné.



Pravidla pro bezpečný výkon práce

1. Před zahájením práce se ujistěte, že jsou vstupní a výstupní násypky prázdné.
2. **Během práce** ihned po vypnutí se nedotýkejte přívodního kanálu, nekládejte ruce do přívodu podavače (zařízení krátce funguje i po vypnutí).
3. Při práci s traktorem bez nouzového vypínače jsou k obsluze zařízení zapotřebí dvě osoby, obsluha traktoru pohánějící štěpkovač a obsluha štěpkovače.

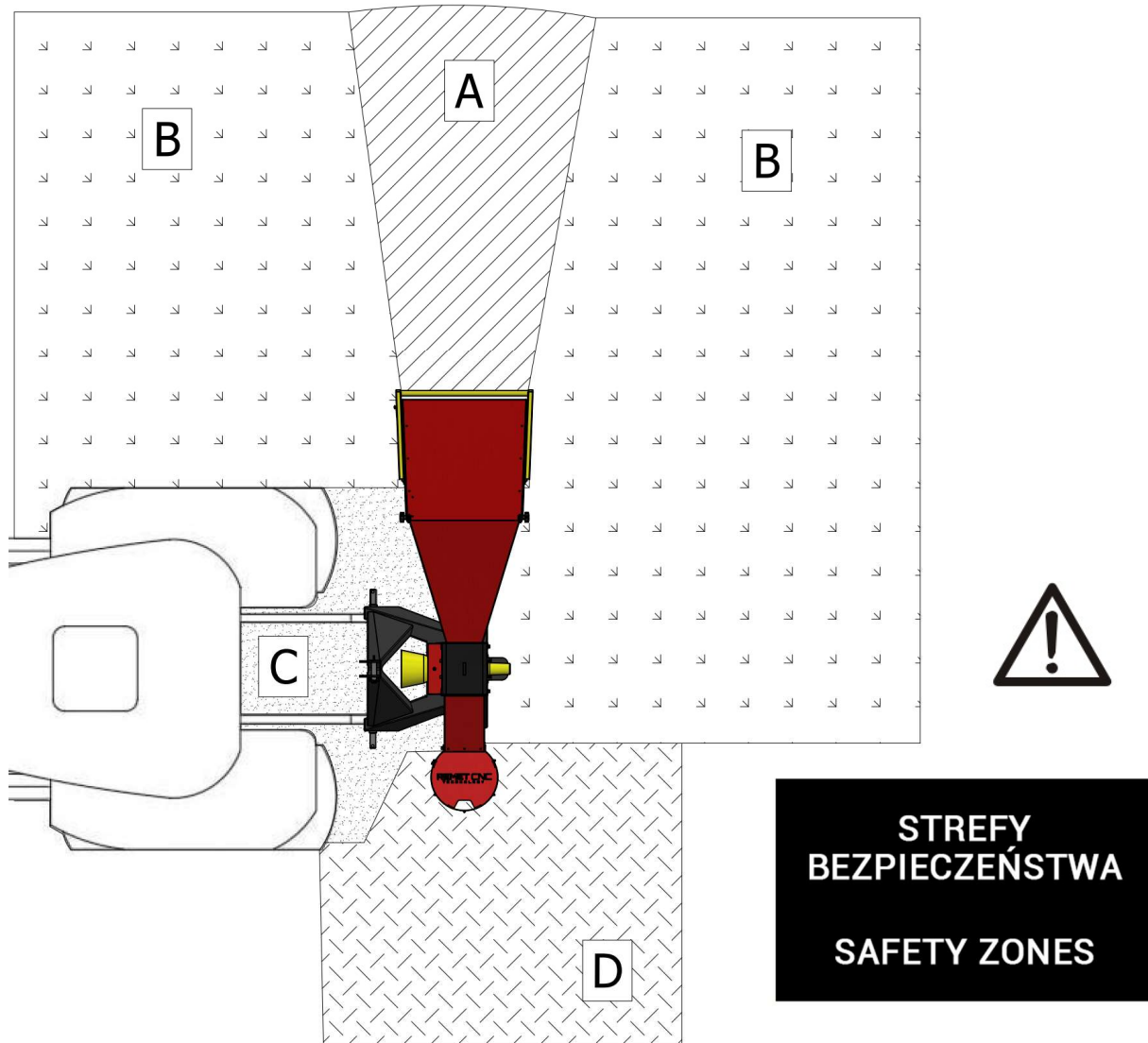
REMET CNC TECHNOLOGIE

4. Obsluha musí pro práci se zařízením zajistit dostatečný prostor a zpevněný neklouzavý povrch. Pracujte pouze za denního světla nebo velmi dobrého umělého osvětlení.
5. Operátoři musí zajistit dobrou rovnováhu a stabilitu. Při nakládání materiálu se nenaklánějte dopředu ani nestůjte nad strojem.
6. Při práci udržujte hlavu, vlasy a tělo mimo dosah skluzu a používejte ochranné brýle, chrániče sluchu a ochranný oděv.
7. Obsluha provádějící práci se štěpkovačem by měla neustále sledovat pracovní oblast a okamžitě zastavit práci, pokud se v pracovní oblasti strojů objeví kolemjdoucí nebo zvířata.
8. Před vložením řezaného materiálu do vstupní nálevky se ujistěte, že v materiálu nejsou žádné cizí prvky tvrdší než dřevo, jako jsou: kameny, dráty, lana, hřebíky, nýty, řetězy atd., které by mohly poškodit nože, řezací mechanismus nebo celý stroj, což může následně vést k nebezpečné nehodě ohrožující život a zdraví obsluhy a dalších přihlízejících.
9. Pokud je štěpkovací mechanismus zablokovaný, okamžitě vypněte motor traktoru pohánějícího štěpkovač.
10. Pokud je oděv obsluhy zachycen větvemi a tažen směrem ke vstupu podavače štěpkovače, musí řidič traktoru okamžitě zastavit provoz traktoru.
11. Pro ochranu před náhodným zapnutím motoru traktoru pohánějícího štěpkovač vyjměte klíček ze zapalování nebo odpojte baterii vyjmutím svorky ze svorky.
12. Při každé přestávce v provozu štěpkovače musí být hnací traktor vypnutý.
13. Je-li žací ústrojí v chodu i po určitou dobu po vypnutí pohonu, je zakázáno přepravovat, přenášet a zvedat.
14. Abyste předešli zaseknutí, střídejte štíhlý a tenký materiál s většími větvemi.
15. Vypněte stroj, když všechen materiál projde skartovacím válcem. V opačném případě se může zařízení zaseknout.
16. Při práci udržujte bezpečnou vzdálenost od stroje, protože dlouhé větve mohou být při zatahování vymrštěny.

Definice oblastí stroje:

oblast stroje	Označení	Popis
Oblast stroje 1	A	nebezpečná zóna, riziko zasažení nabíraným materiálem; žádná přítomnost obsluhy, přihlízejících a zvířat,
Oblast stroje 2	b	pracovní prostor obsluhy při nakládání materiálu do vstupního zásobníku stroje; zákaz přítomnosti přihlízejících a zvířat,
Oblast stroje 3	C	zóna obsluhy při spojení zařízení s hnacím strojem (traktorem)
Oblast stroje 4	d	nebezpečná zóna výhozu zpracovávaného materiálu,
Nebezpečná zóna	Komentáře	
A	Nebezpečná zóna, riziko zasažení nabíraným materiálem; žádná přítomnost obsluhy, přihlízejících a zvířat,	
b	zákaz přihlízejících a zvířat,	
C	Oblast, kde je zakázán vstup přihlízejících osob a zvířat.	
d	Nebezpečí nárazu ze zpracovaného materiálu; přítomnost kolemjdoucích a zvířat je zakázána.	

Bezpečnostní zóny



A - nebezpečná zóna, nebezpečí zasažení nabíraným materiálem; žádná přítomnost obsluhy, přihlížejících a zvířat,

B - pracovní zóna obsluhy při nakládání materiálu do vstupního zásobníku stroje; zákaz přítomnosti přihlížejících a zvířat,

C - zóna obsluhy při spojení zařízení s hnacím strojem (traktorem)

D - nebezpečná zóna výhozu zpracovávaného materiálu, pracovní zóna obsluhy při výměně pytle se zpracovávaným materiálem, nebezpečí zasažení zpracovávaným materiálem; přítomnost kolemjdoucích a zvířat je zakázána.

Vloupání do stroje:

Přestože pro první spuštění štěpkovače neexistují žádná provozní omezení, doporučují se následující kontroly:

REMET CNC TECHNOLOGIE

1. Po 1 hodině práce:
 - Zkontrolujte dotažení všech šroubů,
 - Zkontrolujte stav ložisek,
 - Zkontrolujte stav řezných nožů. V případě potřeby upravte nebo vyměňte.
 - Namažte ozubené soukolí.
2. Po každých dalších 10 hodinách práce:
 - Opakujte výše uvedené kroky.

Popracovní činnosti.

1. Po vypnutí pohonu chvíli počkejte, protože rotující části mechanismu ještě nějakou dobu po vypnutí pohonu běží.
2. Ujistěte se, že je stroj zcela zastaven, a poté proveďte činnosti související s čištěním a údržbou stroje.
3. Zaparkujte stroj a zajistěte jej na parkovacím místě.
4. Kontrolu technického stavu, seřizování a provádění ad hoc oprav a údržbářských prací, jakož i čištění dílů a pracovních jednotek lze provádět pouze při vypnutém pohonu štěpkovače.
5. Pravidelně kontrolujte dotažení všech šroubů a matic. Vyměňte poškozené.
6. Při výměně poškozeného nože štěpkovače vždy používejte ochranné rukavice.

Pravidla chování v mimořádných situacích ohrožujících život nebo zdraví zaměstnanců

1. Po zjištění závad, poškození nebo nesprávné činnosti stroje nebo jeho součástí štěpkovač ihned vypněte a znehybněte a informujte o tom dozor. Obnovení provozu bez odstranění poškození nebo příčiny poruchy je nepřijatelné.
2. Pokud je nutné ponechat štěpkovač během provozu bez dozoru, vypněte traktor a znehybněte stroj.
3. V případě pochybností o dodržování podmínek bezpečnosti práce má zaměstnanec právo přerušit práci a požádat nadřízeného o vysvětlení situace a rozhodnutí.
4. V případě pracovního úrazu vypněte traktor jedoucí se strojem, nahlase nehodu svému nadřízenému, v případě potřeby zavolejte sanitku. Nechte pracoviště ve stavu, v jakém k úrazu došlo.
5. Máte-li jakékoli pochybnosti o tom, jak má být práce provedena, zastavte práci a požádejte o radu svého nadřízeného.
6. V případě požáru traktoru pohánějícího štěpkovač postupujte podle pokynů, jak postupovat v případě požáru.
7. Štěpkovač, který je nefunkční, poškozený nebo v opravě, by měl být vyřazen z provozu a zřetelně označen informačními tabulemi a zajištěn tak, aby nemohl být spuštěn.



5. ZAKÁZANÉ ČINNOSTI

1. **Je to zakázáno** práce se štěpkovačem po požití alkoholu nebo omamných a psychotropních látek (drogy) a léků zhoršujících schopnost reakce.
2. **Je to zakázáno** použití štěpkovače:
 - neoprávněné osoby, nezaškolené, neznalé návodu k obsluze,
 - Děti (pod minimálním věkem obsluhy podle místních předpisů),
 - Těhotná žena,
 - Lidé s omezenými duševními schopnostmi.
3. **Je to zakázáno** zahájení práce se štěpkovačem bez kontroly technického stavu zařízení.
4. operátory **je zakázáno** pryč od štěpkovače bez předchozího vypnutí motoru traktoru a vyjmutí klíčku zapalování nebo odpojení napájení.
5. **Je to zakázáno** provádět na štěpkovači jakékoli úpravy nebo provádět opravy, když je štěpkovač připojen k traktoru.
6. **Je to zakázáno** provozování stroje s odstraněnými nebo poškozenými ochrannými prvky, jako jsou kryty a kryty, nálevky a vyhazovací skluzy, a s chybějícími výstražnými štítky.
7. **Je to zakázáno** používání zařízení k jiným účelům, než ke kterým je určeno.
8. **Je to zakázáno** pomocí zařízení za jízdy jedoucího traktoru.
9. **Je to zakázáno** provádění jakýchkoli změn nebo úprav zařízení, zavádění změn nebo úprav má za následek okamžitou ztrátu záruky. Kromě toho výrobce nenese odpovědnost za škody na majetku a nehody (zranění osob, smrt obsluhy) vyplývající ze změn nebo úprav zařízení.

Poznámky a první pomoc

1. Každý pracovní úraz nahláste svému nadřízenému a opusťte pracoviště v jakém k úrazu došlo.
2. Budte vždy připraveni. Zásobte se podle následujících pokynů:
 - Plně vybavená lékárnička je snadno dostupná pro obsluhu a kolemjdoucí. Lékárnička by měla obsahovat správné množství obvazů pro řezné a řezné rány.
 - Vyčistěte ručníky a utěrky, abyste zastavili krvácení.
 - Mobilní telefon nebo jiné zařízení, které vám umožní rychle přivolat pomoc.
3. Nepracujte sami! V blízkosti by měla být osoba obeznámená s první pomocí. Pomocník musí být v bezpečné vzdálenosti z pracovního prostoru, ale měli byste vždy dávat pozor na obsluhu. používat zařízení pouze v místech, kde můžete rychle zavolat záchranku! Pokud na to přijde V případě zranění poskytněte první pomoc a v případě potřeby vyhledejte další pomoc lékařský.



6. DOPRAVA A SKLADOVÁNÍ

Zařízení by mělo být přepravováno spojené s traktorem nebo na vhodné plošině. Uchovávejte zařízení mimo dosah dětí na suchém místě při teplotě 0°C až + 40°C.

7. ÚDRŽBA A ČIŠTĚNÍ



Bezpečnostní pokyny pro údržbu.

Před prováděním údržby nebo opravy musí být zařízení odpojeno od zdroje napájení a stát na stabilním, rovném a neklouzavém povrchu. Zařízení by se mělo před a po každém použití vyčistit a zkontrolovat dotažení šroubů zajišťujících kryty.

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 jsou všechny kryty a kryty nepoškozené a na svém místě. V případě potřeby vyměňte. Zvláštní pozornost věnujte uvolněným a opotřebovaným dílům. Zkontrolujte dotažení šroubů a matic.

Před každým použitím zkontrolujte mazání ozubeného soukolí. Pro mazání převodů se doporučuje grafitové mazivo.

8. VÝMĚNA A NASTAVENÍ OSY ŘEZNÉHO NOŽE

Před nastavením osy nožů nebo jejich výměnou odpojte zařízení 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 osy řezných nožů u štěpkovačů R-60, R-80, R-100

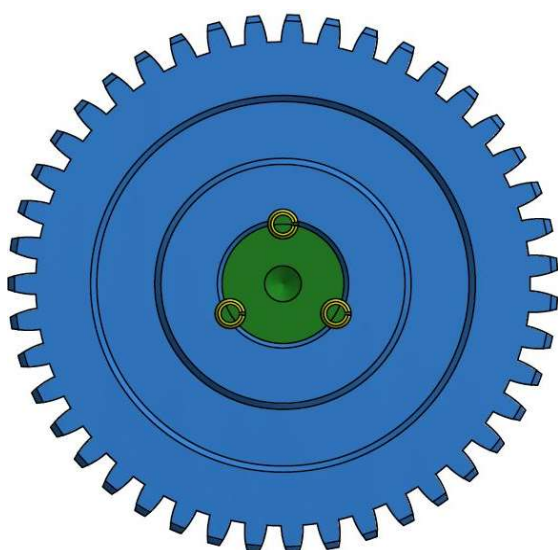
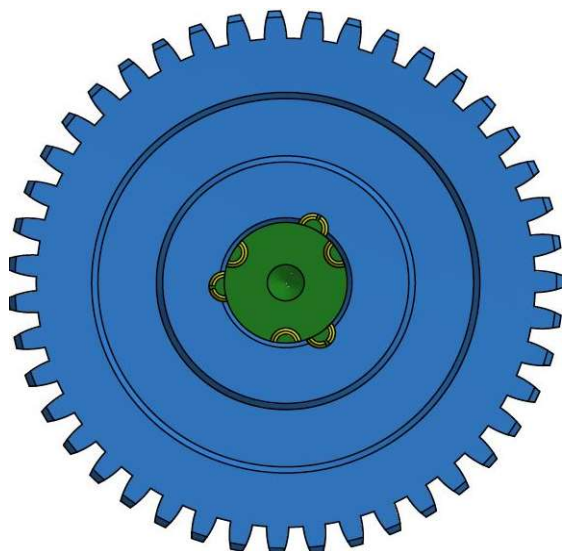


Schéma správné polohy řezného hřídele vůči ozubenému kolu. Zavírací špendlíky neporušené/nepoškozené

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

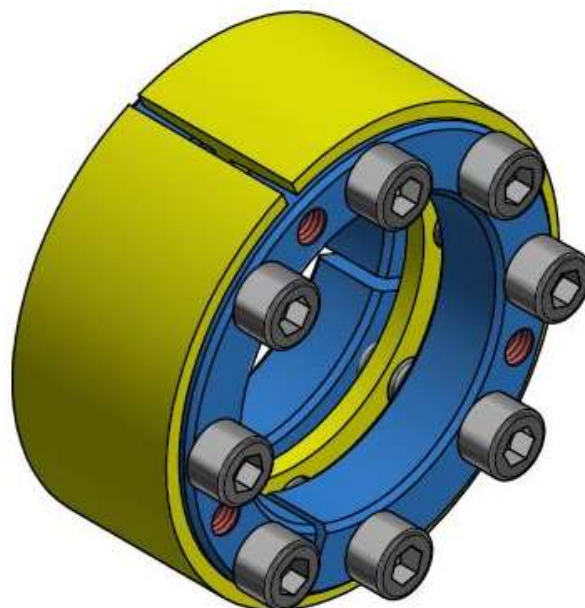
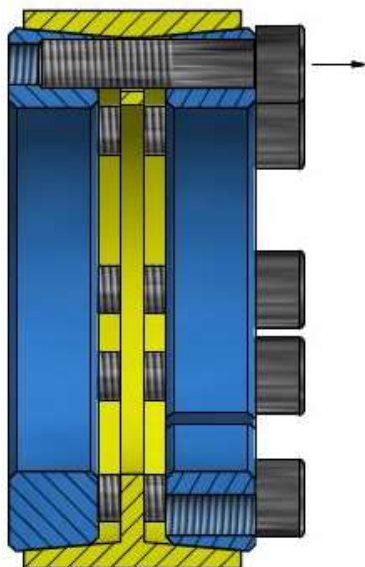
Je nutné sejmout ozubené kolo z řezného hřídele. Odstranění zbytků čepů. Poté nastavte ozubené kolo do původní polohy a zkontrolujte vyrovnání nožů, pokud nejsou vyrovnány, vyvrtejte nové otvory pro zajišťovací čepy, aby se



Nastavení osy řezných nožů R-120, R-150

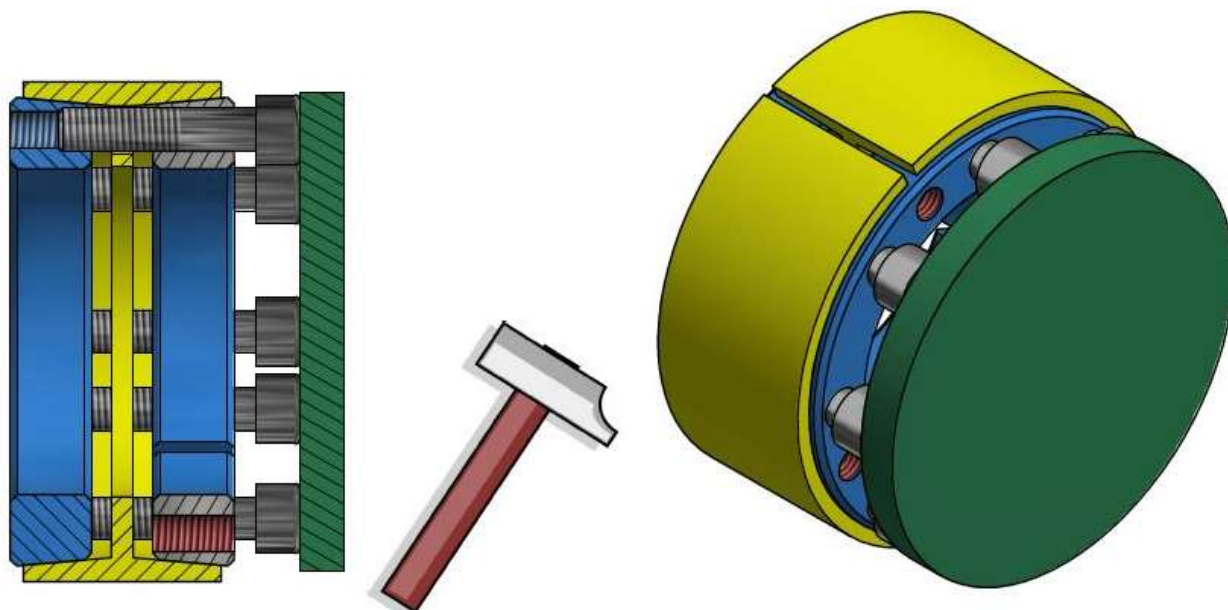
Pokud se osy nožů vzájemně pohybují, postupujte následovně:

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

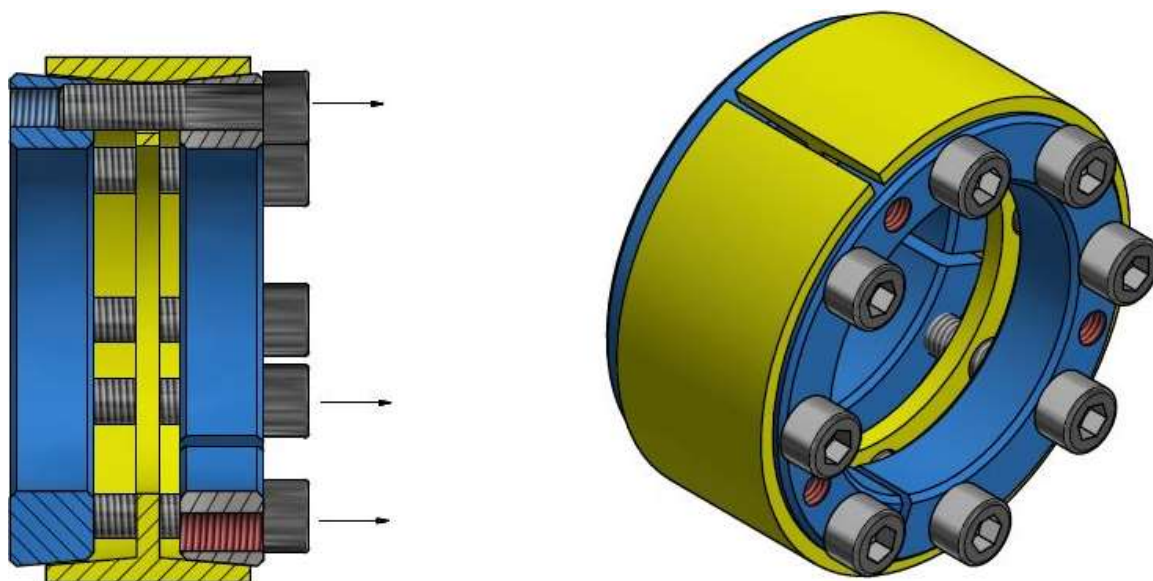


Krok 2. Na vyjmuté šrouby udeřte velkou silou, dokud se spodní část kleštiny neuvolní, pro rovnoměrný tlak a zabránění poškození šroubů prorazte kusem silného plechu

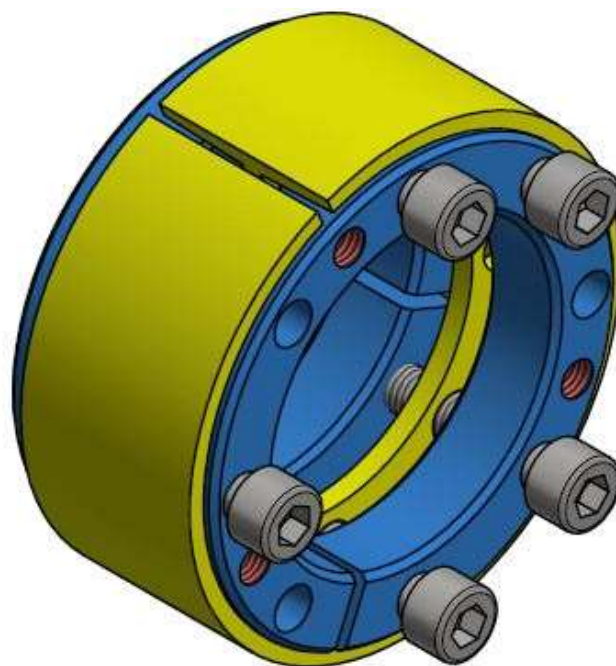
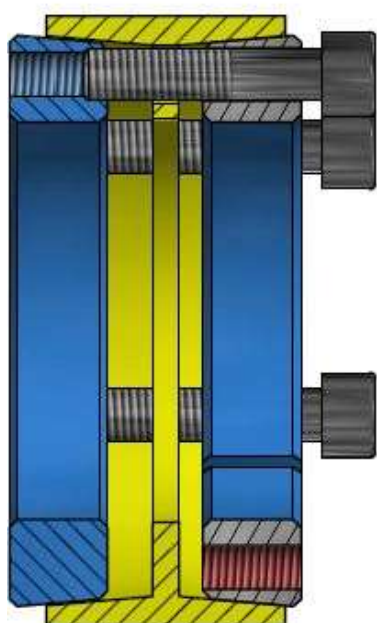
REMET CNC TECHNOLOGIE



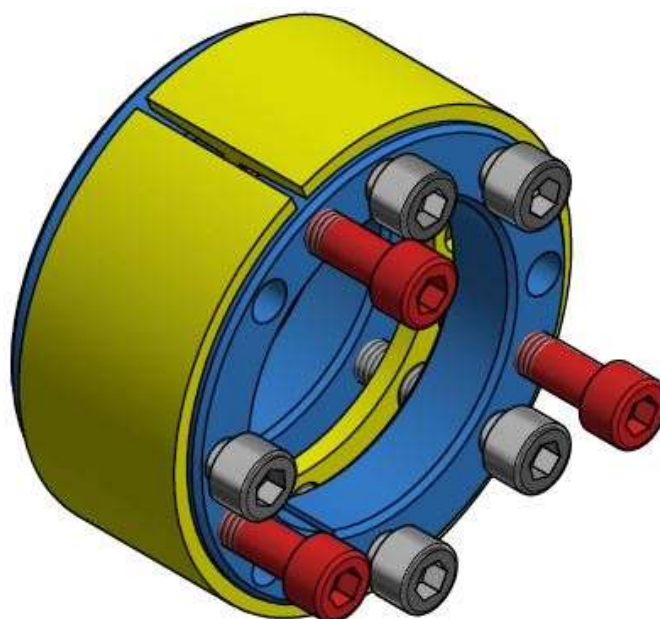
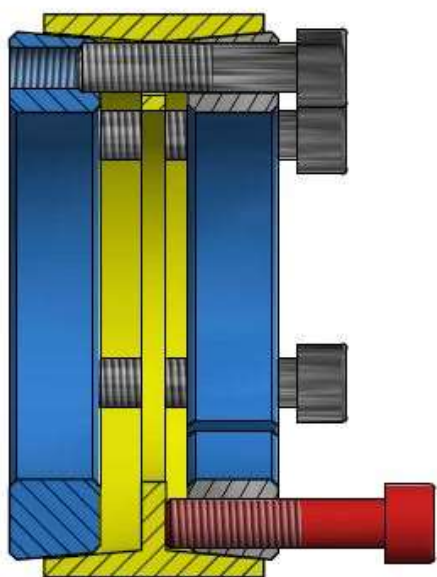
Krok 3 Po odjištění spodní části kleštiny úplně vyjměte 3 šrouby, zatímco zbývající šrouby by měly být odstraněny co nejvíce, ale ne úplně (aby se zabránilo úplnému odpojení prvků kleštiny):



REMET CNC TECHNOLOGIE

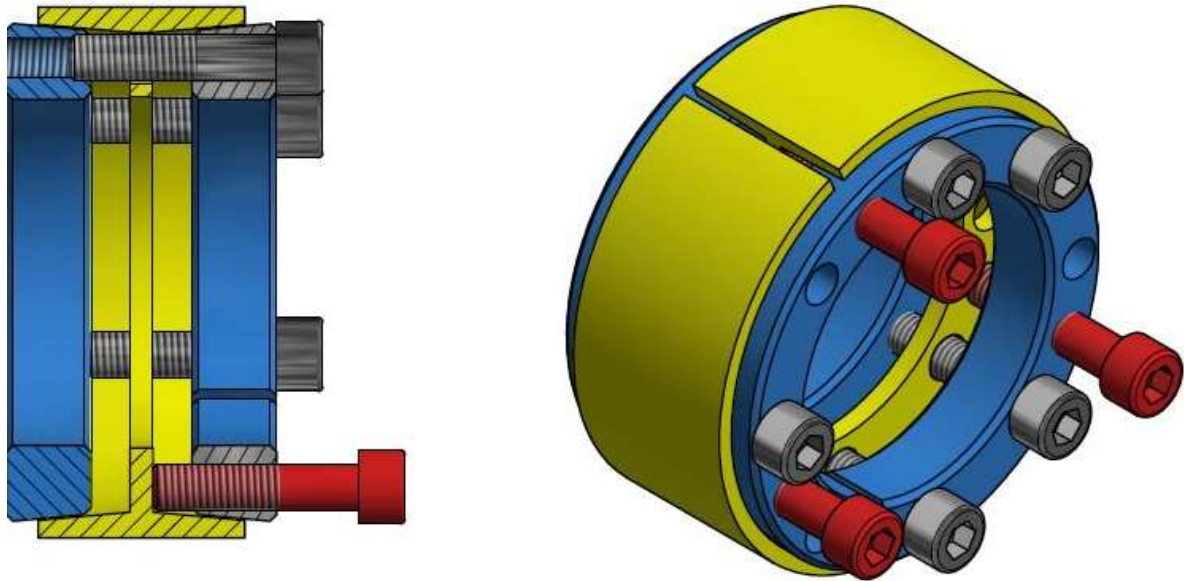


Krok 4. Pomocí dříve odstraněných šroubů zašroubujte 3 z nich do tří otvorů se závitem, které slouží k odjištění horní části kleštiny:



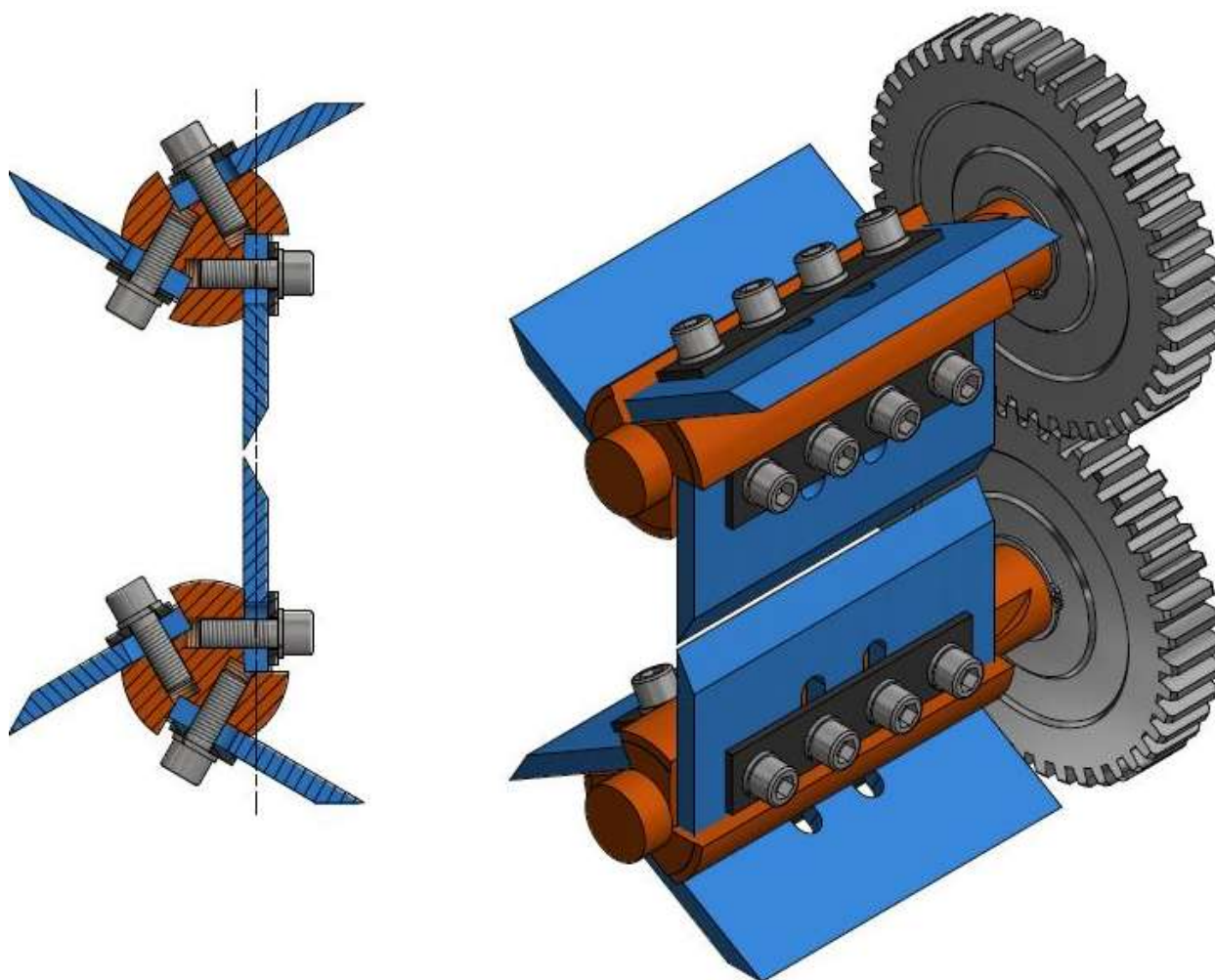
REMET CNC TECHNOLOGIE

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

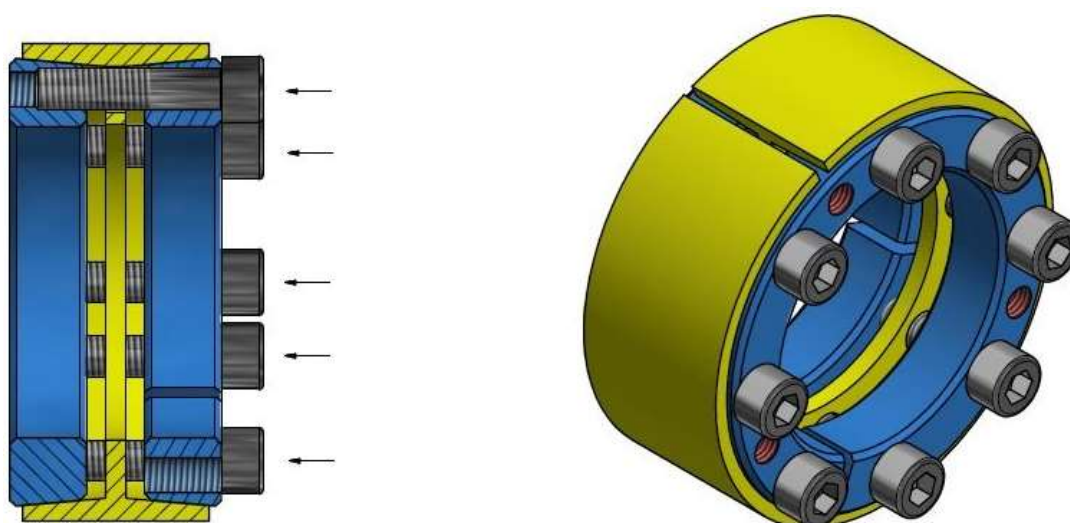


Krok 6.Chcete-li nastavit řezací válečky do správné polohy, zajistěte řezné válečky vzhledem k ose nožů, jak je znázorněno níže:

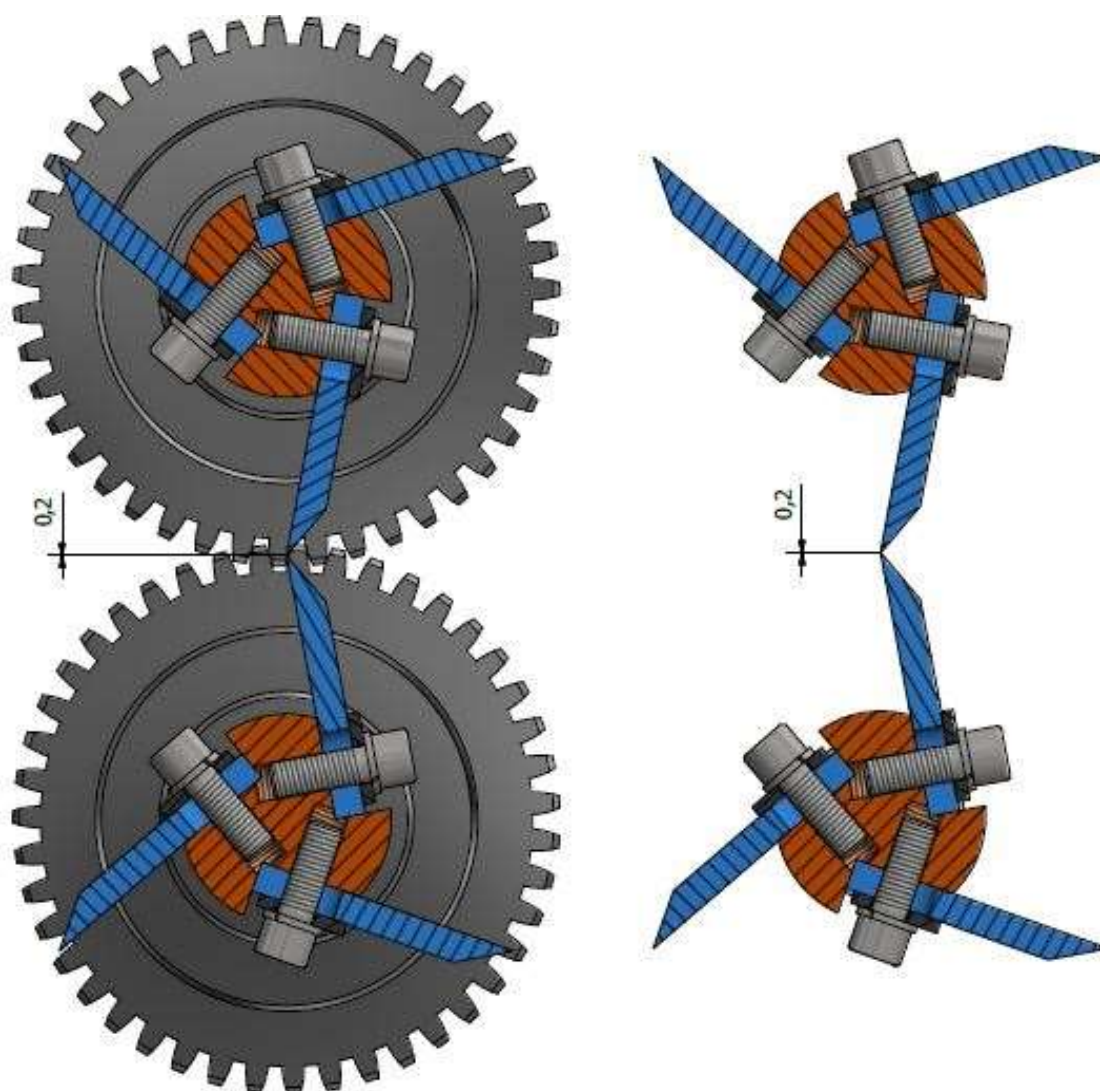
REMET CNC TECHNOLOGIE



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



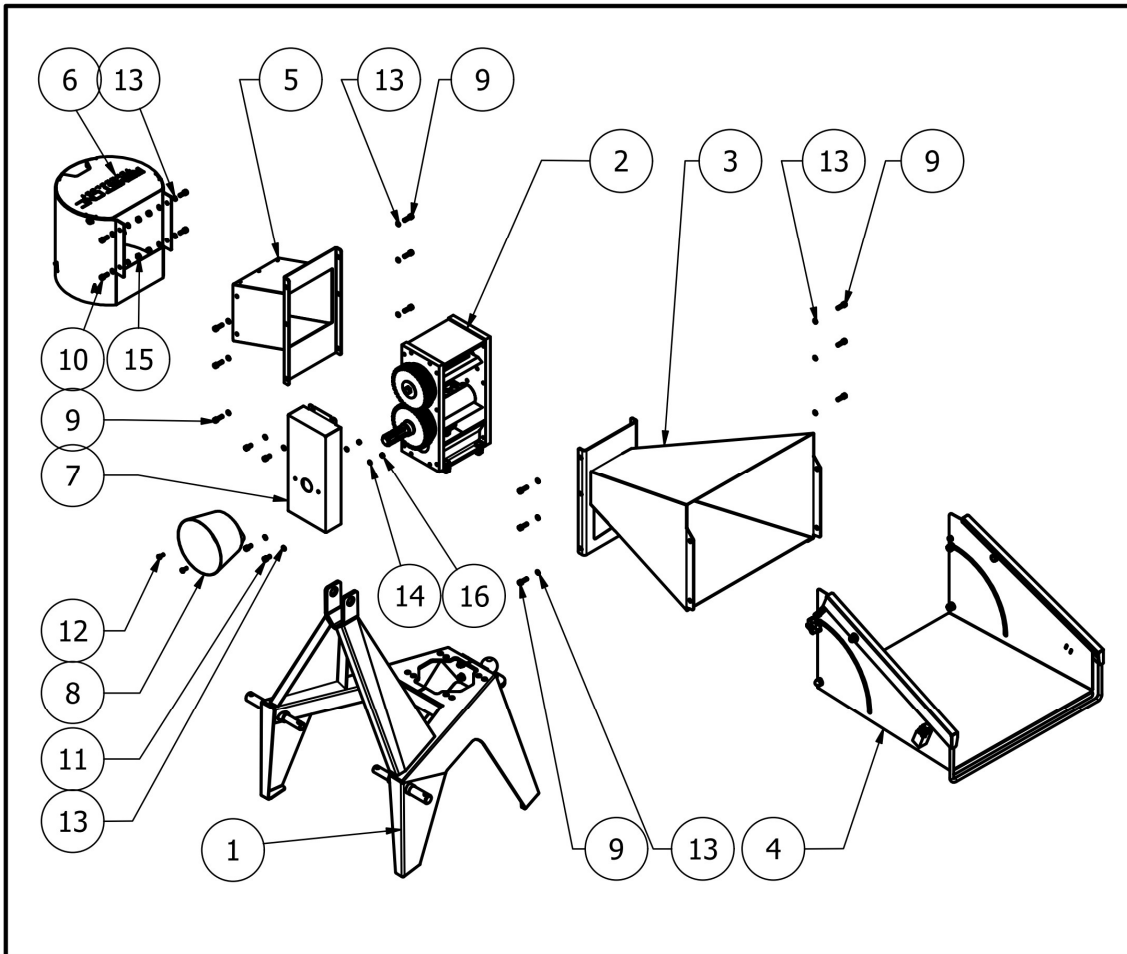
Krok 8. Nože by měly být nastaveny na vůli 0,2 mm podle následujícího schématu:



9. NÁHRADNÍ DÍLY A MONTÁŽ

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

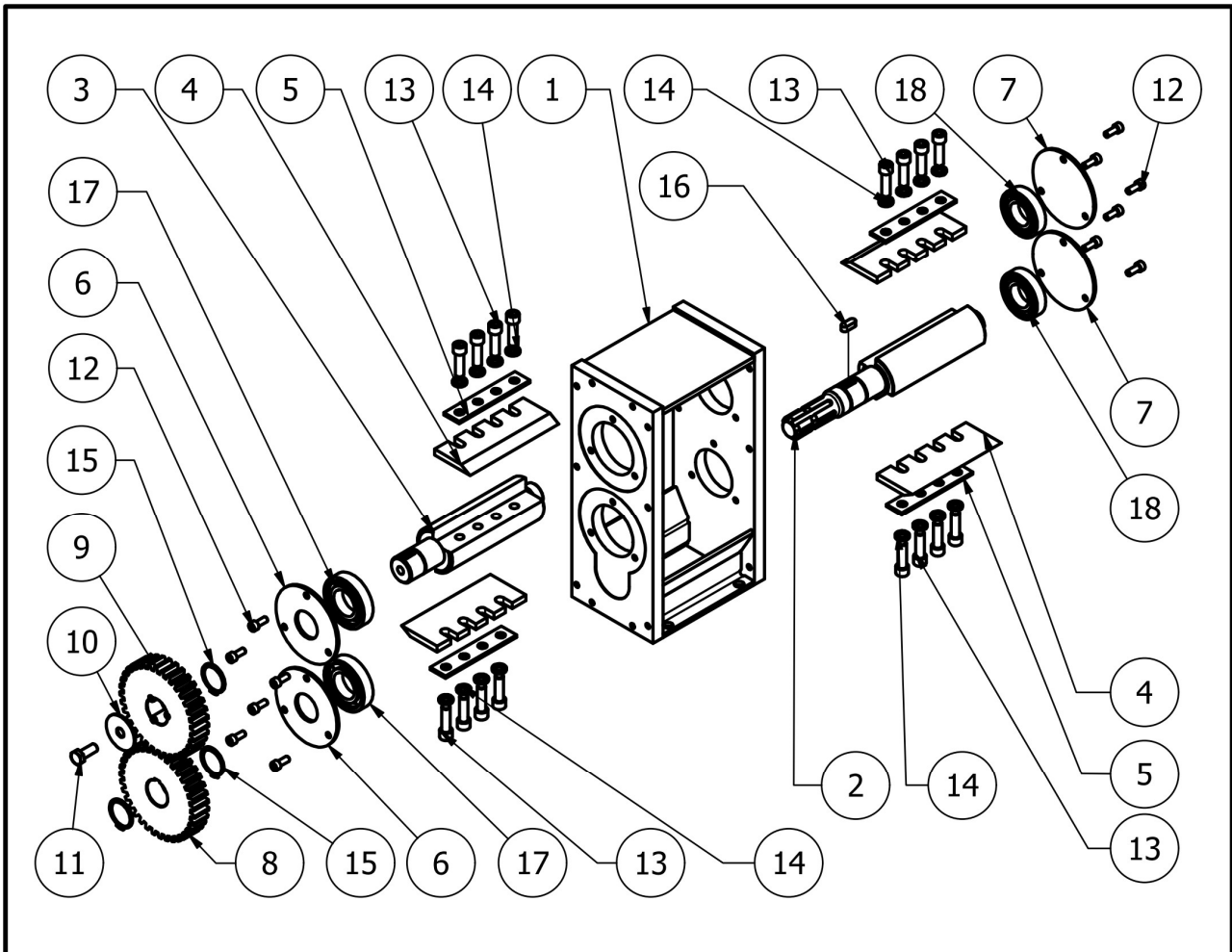
Náhradní díly a montáž - model R-60



LISTA CZĘŚCI

Lp.	Ilość szt.	Numer części/norma	Nazwa
2	1	R60-00-00	Mechanizm
3	1	R60-00-00	Wlot
4	1	R60-00-00	Dokładka
5	1	R60-00-00	Wylot
6	1	R60-00-00	Workownica
7	1	R60-01-00	Ośłona kół zębatych
8	1	R60-02-00	Ośłona WOM-u
9	12	PN-87/M-82302	Śruba z gniazdem sześciokątnym M8x25
10	4	PN-87/M-82302	Śruba z gniazdem sześciokątnym M8x20
11	4	PN-87/M-82302	Śruba z gniazdem sześciokątnym M8x16
12	2	PN-85/M-82105	Śruba z łbem sześciokątnym M6x16
13	24	PN-77/M-82008	Podkładka sprężysta 8,2
14	2	PN-77/M-82008	Podkładka sprężysta 6,1
15	2	PN-86/M-82144	Nakrętka M8
16	2	PN-86/M-82144	Nakrętka M6

REMET CNC TECHNOLOGIE



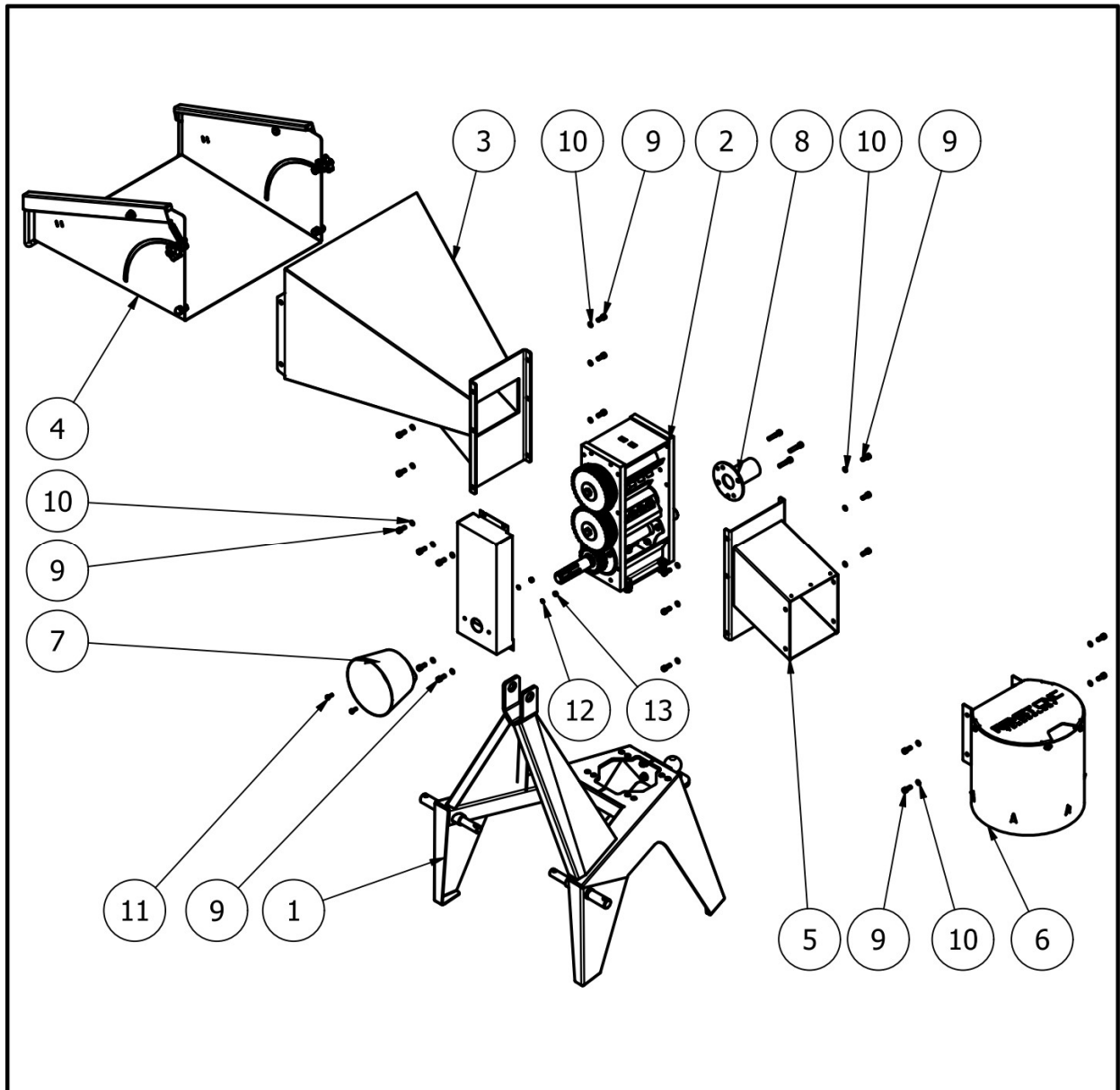
LISTA CZĘŚCI

Lp.	Ilość szt.	Numer części/norma	Nazwa
1	1	R60.010000-001.A	Korpus obrobiony
2	1	R60.010000-05	Walek napędowy
3	1	R60.010000-04	Walek 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

Boční 27 S 38

Výrobce strojů a zařízení, obrábění

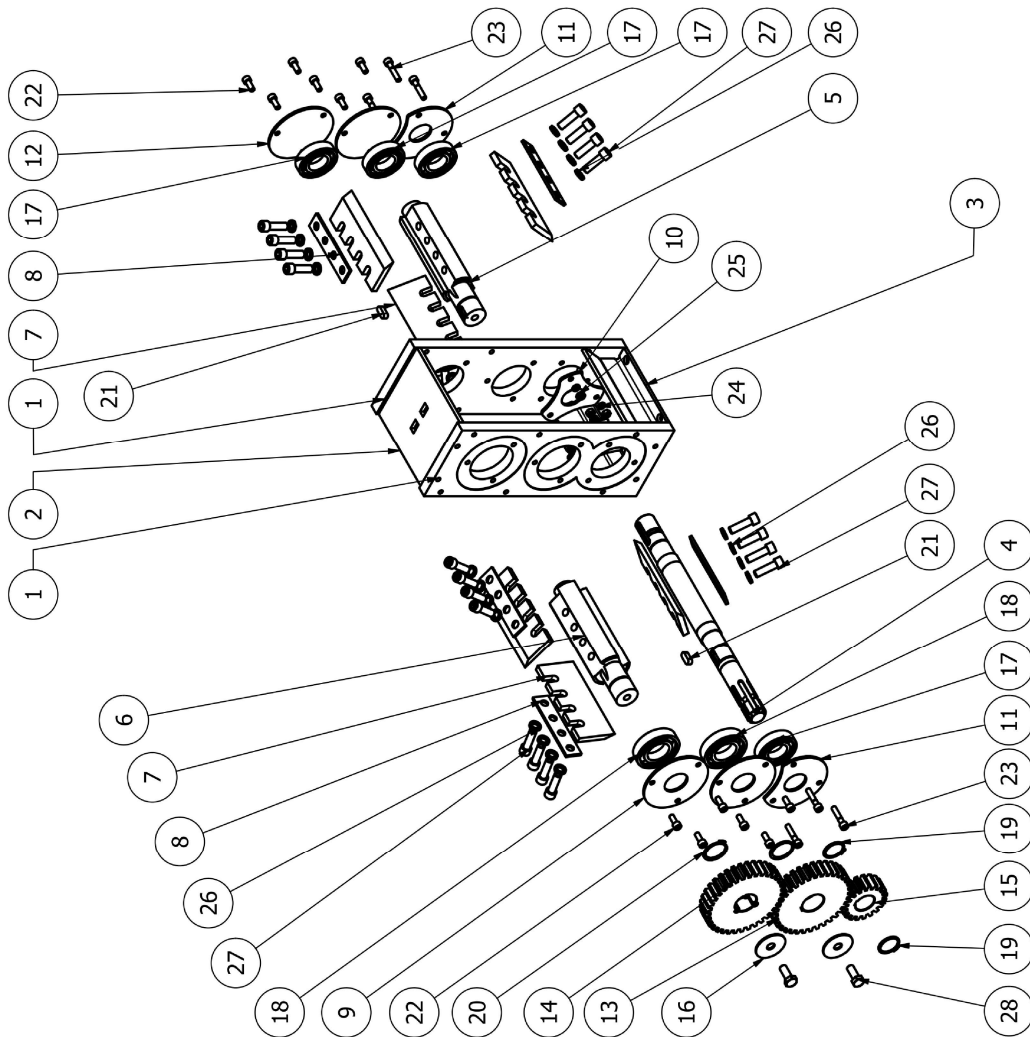
Náhradní díly a montáž - model R-80



LISTA CZĘŚCI

Lp.	Ilość szt.	Numer części/norma	Nazwa
2	1	R80-00-00	Mechanizm
3	1	R80-00-00	Wlot
4	1	R80-00-00	Dokładka
5	1	R80-00-00	Wylot
6	1	R80-00-00	Workownica
7	1	R80-01-00	Oslona WOM-u
8	1	R80-02-00	Oslona wałka WOM
9	20	PN-87/M-82302	Śruba gniazdem sześciokątnym M8 x 20
10	24	PN-77/M-82008	Podkładka sprężysta 8,2
11	2	PN-85/M-82105	Śruba z łbem sześciokątnym M6x16
12	2	PN-77/M-82008	Podkładka sprężysta 6,1
13	2	PN-86/M-82144	Nakrętka M6

REMET CNC TECHNOLOGIE



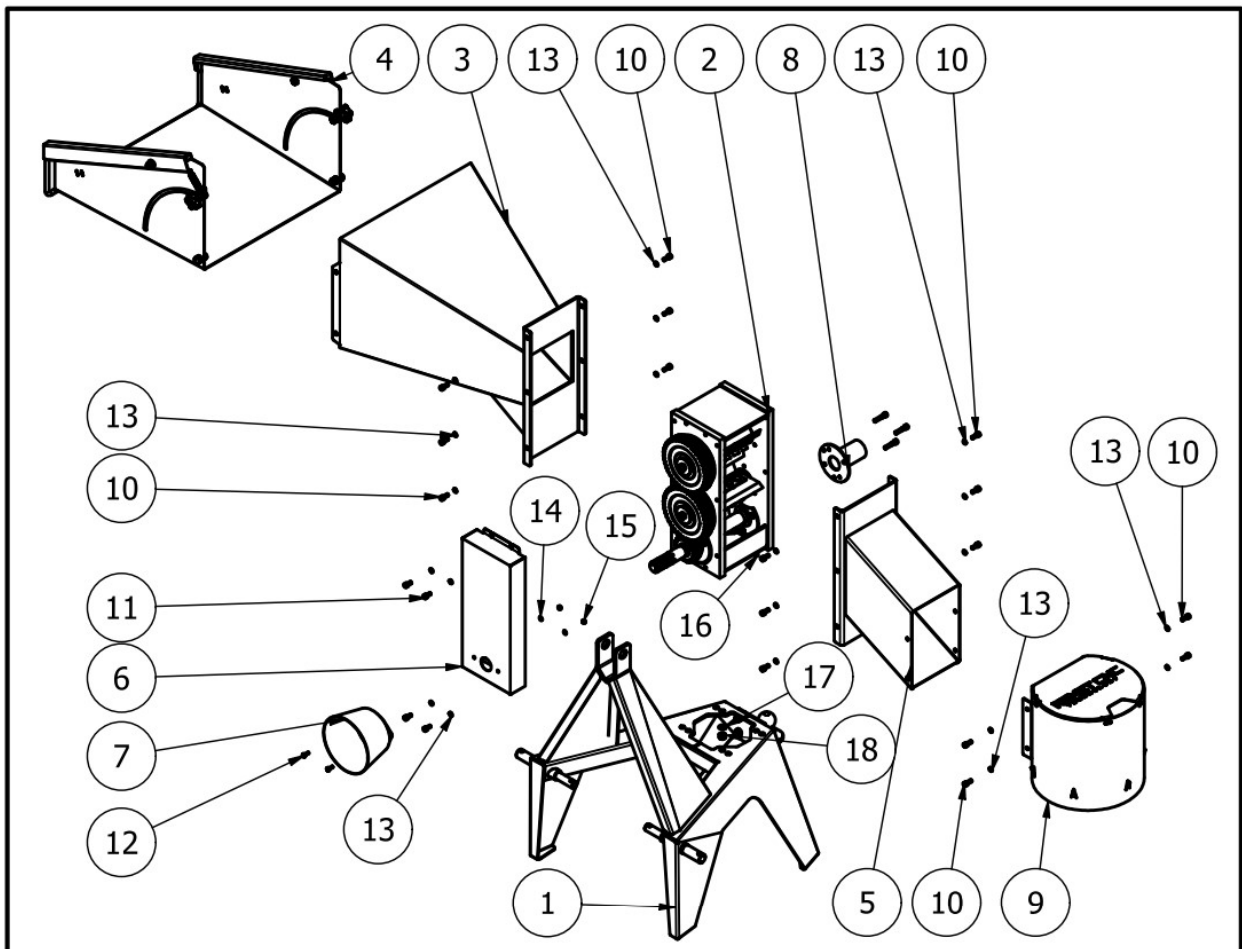
LISTA CZĘŚCI

Lp.	Ilość szt.	Numer części/norma	Nazwa
1	2	R80.010000_01A/B	Błacha boczna korpusu
2	1	R80.010000_02	Błacha 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	Nóż
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	Łożytko 6207
18	2	PN-85/M-86100	Łożytko 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

Boční 29 S 38

Výrobce strojů a zařízení, obrábění

Náhradní díly a montáž - model R-100



LISTA CZĘŚCI

Lp.	Ilość szt.	Numer części/norma	Nazwa
1	1	R100-00-00	Rama
2	1	R100-00-00	Mechanizm
3	1	R100-00-00	Wlot
4	1	R100-00-00	Dokładka
5	1	R100-00-00	Wylot
6	1	R100-01-00	Oslona kół
7	1	R100-02-00	Oslona WOM-u
8	1	R100-03-00	Oslona wałka
9	1	R100-00-00	Workownica R100
10	16	PN-87/M-82302	Śruba z gniazdem sześciokątnym M8x20
11	4	PN-87/M-82302	Śruba z gniazdem sześciokątnym M8x16
12	2	PN-87/M-82302	Śruba z gniazdem sześciokątnym M6x16
13	24	PN-77/M-82008	Podkładka sprężysta 8,2
14	2	PN-77/M-82008	Podkładka sprężysta 6,4
15	2	PN-86/M-82144	Nakrętka M6
16	4	PN-85/M-82105	Śruba z łbem sześciokątnym M12x30
17	4	PN-77/M-82008	Podkładka sprężysta 12,2
18	4	PN-86/M-82144	Nakrętka M12

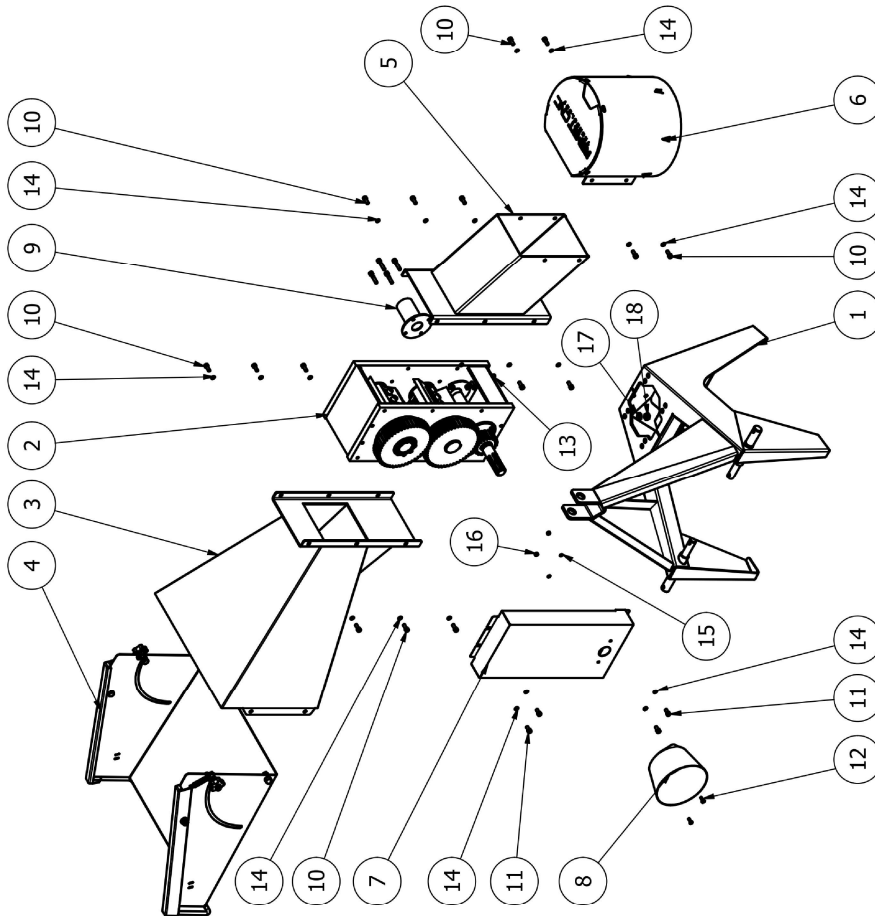
REMET CNC TECHNOLOGIE

LISTA CZĘŚCI

Lp.	Ilość szt.	Numer części/norma	Nazwa
1	1	R100.010000-01	Błacha boczna 1
2	1	R100.010000-02	Błacha boczna 2
3	1	R100.010000-03	Błacha górna
4	2	R100.010000-04	Plaskownik 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	Koło zębate duże wpust
16	1	R100.010000-16	Koło zębate duże
17	1	R100.010000-17	Koło 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

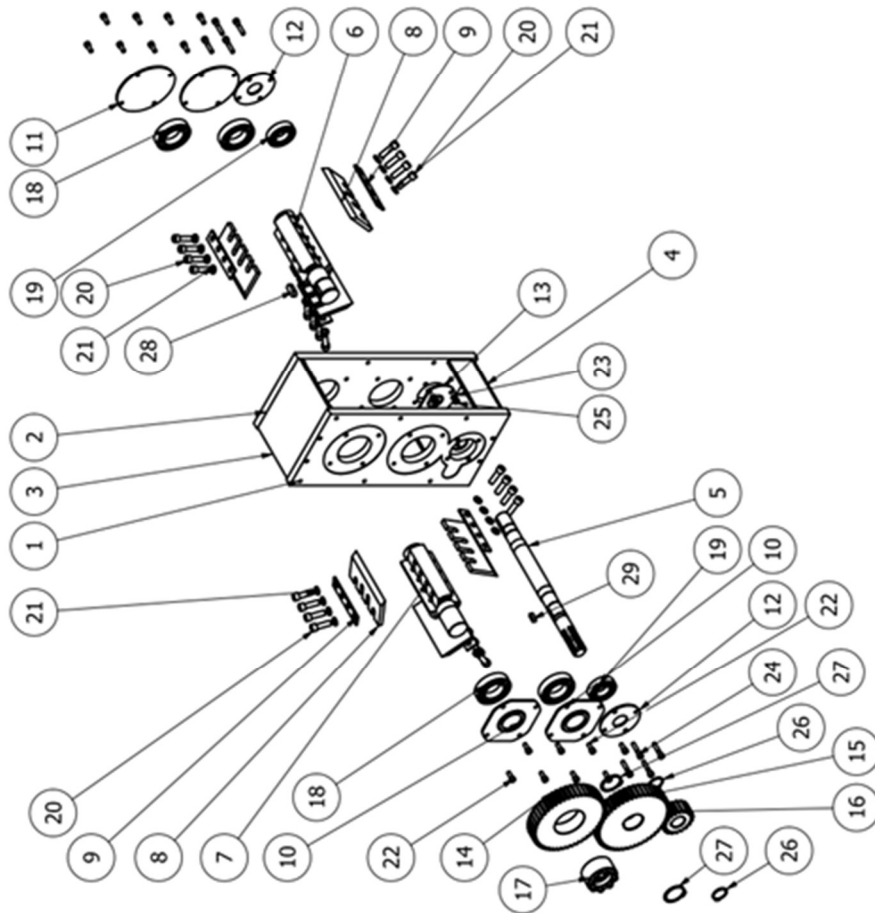
Náhradní díly a montáž - model R-120

LISTA CZĘŚCI			
Lp.	Ilość szt.	Numer części/norma	Nazwa
1	1	R120-00-00	Rama
2	1	R120-00-00	Mechanizm
3	1	R120-00-00	Wlot
4	1	R120-00-00	Dokładka
5	1	R120-00-00	Wylot
6	1	R120-00-00	Workownica R120
7	1	R120-01-00	Oslona kół R120
8	1	R120-02-00	Oslona WOM-u
9	1	R120-03-00	Oslona wałka WOM
10	16	PN-87/M-82302	Śruba gniazdem sześciokątnym M8x20
11	4	PN-87/M-82302	Śruba gniazdem sześciokątnym M8x16
12	2	PN-85/M-82105	Śruba z łbem sześciokątnym M6x16
13	4	PN-85/M-82105	Śruba z łbem sześciokątnym M12x30
14	24	PN-77/M-82008	Podkładka sprężysta 8,2
15	2	PN-77/M-82008	Podkładka sprężysta 6,1
16	2	PN-86/M-82144	Nakrętka M6
17	4	PN-77/M-82008	Podkładka sprężysta 12,2
18	4	PN-86/M-82144	Nakrętka M12



REMET CNC TECHNOLOGIE

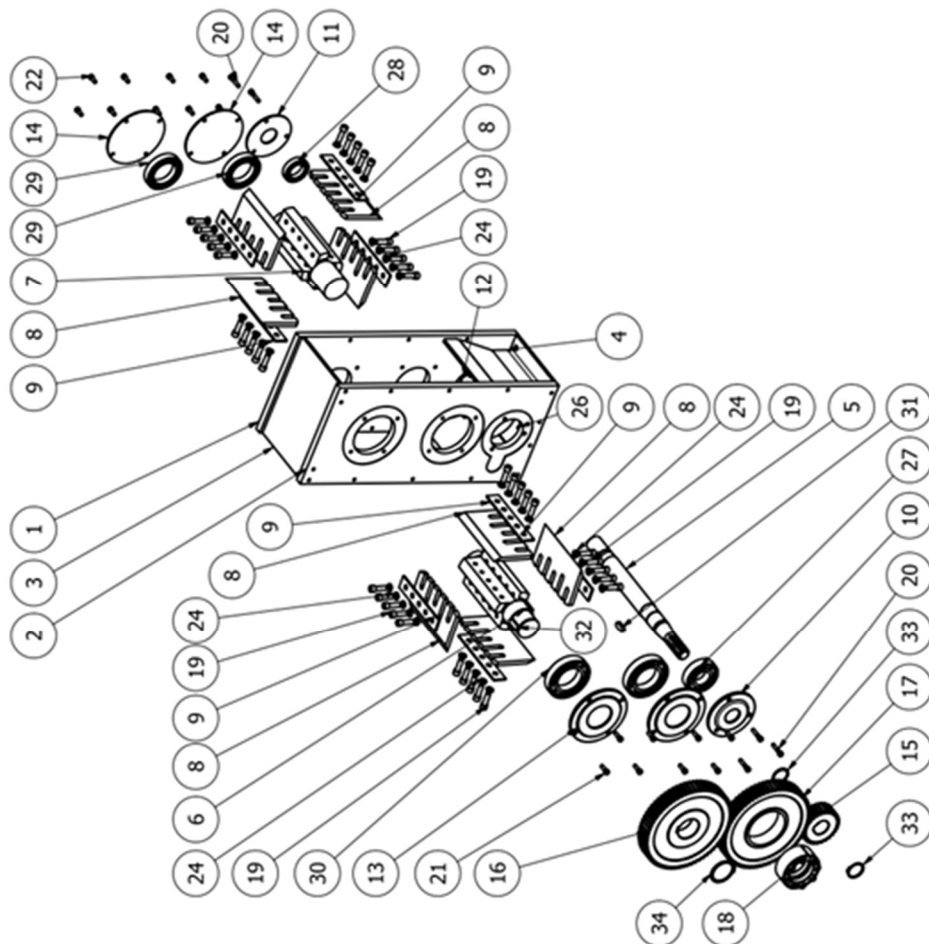
LISTA CZĘŚCI			
Lp.	Ilość szt.	Numer części/norma	Nazwa
1	1	R120.010000-01	Błacha boczna 1
2	1	R120.010000-02	Błacha boczna 2
3	1	R120.010000-03	Błacha górna
4	2	R120.010000-04	Plaskownik mocujący
5	1	R120.010000-05	Wał napędowy R120
6	1	R120.010000-06	Wałek dolny
7	1	R120.010000-07	Wałek pod sprzęgło
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



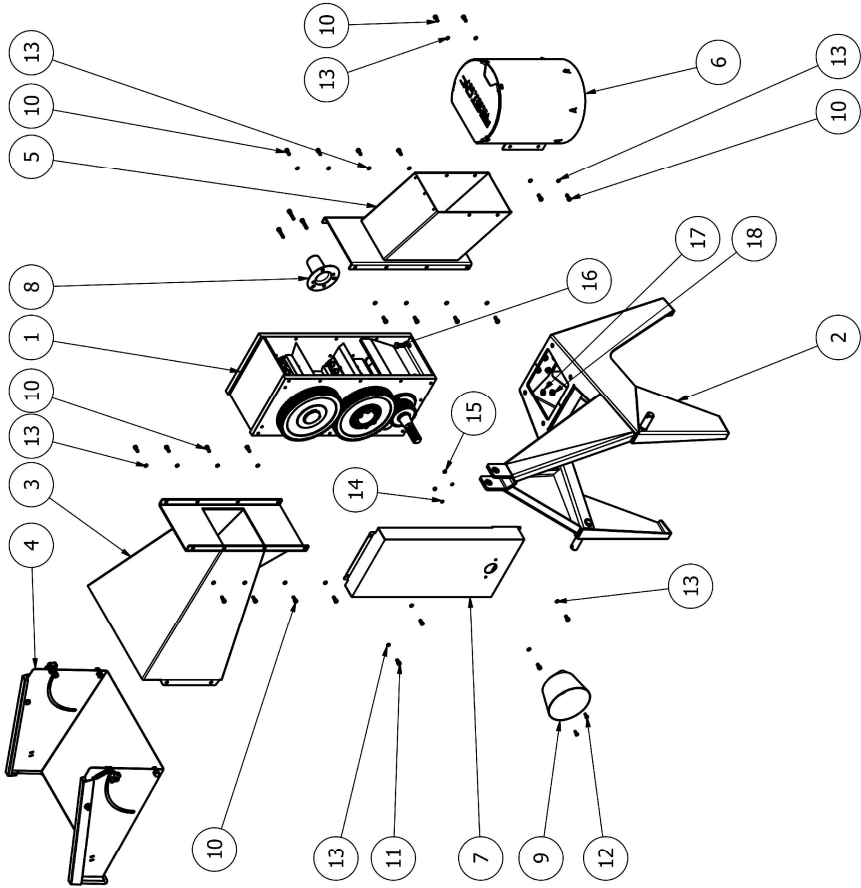
Boční 33 S 38
Výrobce strojů a zařízení, obrábění

Náhradní díly a montáž - model R-150

LISTA CZĘŚCI			
Lp.	Ilość szt.	Numer części/norma	Nazwa
1	1	R150.010000-01	Blacha boczna 1
2	1	R150.010000-02	Blacha boczna 2
3	1	R150.010000-03	Blacha górná
4	2	R150.010000-04	Płaskownik 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 sprężło 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	Kolo zębate male
16	1	R150.010000-16	Kolo zębate duże
17	1	R150.010000-17	Kolo zębate duże pod sprężło
18	1	R150.010100-01	Sprężlo 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	Łożyško 6309
28	1	PN-85/M-86100	Łożyško 6009
29	2	PN-85/M-86100	Łożyško 6014
30	2	PN-85/M-86100	Łożyško 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



REMET CNC TECHNOLOGIE



The diagram shows an exploded view of a mechanical assembly. Callouts 1-18 point to various parts including a main housing, a motor, a bracket, and various fasteners. The parts are arranged in a way that shows their relative positions and how they fit together.

LISTA CZĘŚCI			
Lp.	Ilość szt.	Numer części/norma	Nazwa
1	1	R150-00-00	Mechanizm
2	1	R150-00-00	Rama R150
3	1	R150-00-00	Wlot
4	1	R150-00-00	Dokładka
5	1	R150-00-00	Wylot
6	1	R150-00-00	Workownica R150
7	1	R150-01-00	Oslona kół
8	1	R150-02-00	Oslona wałka WOM
9	1	R150-03-00	Oslona WOM-u
10	20	PN-87/M-82302	Śruba gniazdem sześciokątnym M8x20
11	4	PN-87/M-82302	Śruba gniazdem sześciokątnym M8x16
12	2	PN-85/M-82105	Śruba z łbem sześciokątnym M6x16
13	28	PN-77/M-82008	Podkładka sprężysta 8,2
14	2	PN-77/M-82008	Podkładka sprężysta 6,1
15	2	PN-77/M-82008	Nakrętka M6
16	4	PN-85/M-82105	Śruba z łbem sześciokątnym M12x30
17	4	PN-77/M-82008	Podkładka sprężysta 12,2
18	4	PN-77/M-82008	Nakrętka M12



10. LIKVIDACE A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘÍ



Zařízení, příslušenství a obal zlikvidujte v souladu s požadavky ochrany životního prostředí na specializovaných sběrných místech.

Zařízení nesmí být likvidováno s domovním odpadem. Chraňte životní prostředí. Zařízení by mělo být předáno místnímu recyklačnímu středisku. Likvidace je zdarma. Více informací získáte na sběrném místě. Nesprávná likvidace může být penalizována podle místních předpisů.

11. ŘEŠENÍ PŘÍKLADŮ PROBLÉMŮ

Problém	Možná příčina	Řešení
Zařízení netahá větve	Řezací válec je zablokovaný	Odpojte pohon, pokud je to možné, odstraňte uzamykací zařízení
	Řezací válce se otáčejí "dozadu"	Hnací hřídel se otáčí proti směru hodinových ručiček (vlevo) Vyžaduje se otáčení ve směru hodinových ručiček
Větve nejsou správně řezány	Řezací nože nejsou správně nastaveny, vůle mezi ostřími je větší než 0,2 mm	Při dodržení bezpečnostních požadavků zkontrolujte stav polohy nožů a v případě potřeby upravte nastavení vůle (viz krok 8)
	Řezací válce jsou přesazené, řezné nože se nesbíhají, jeden předbíhá druhý	Nutné vyrovnání řezacích válců, viz bod 10
Během provozu jsou slyšet kovové nebo jiné rušivé zvuky	Příliš mnoho nečistot uvnitř mechanismu nebo možné poškození valivého ložiska	Po odpojení zdroje pohonu vyčistěte vnitřek mechanismu. Pokud je ložisko poškozeno, nechte jej vyměnit kvalifikovaným personálem

12. ZÁRUČNÍ KARTA (na základě dokladu o koupi)

Symbol zařízení:.....
Sériové číslo:.....
Datum výroby:202....
Datum slev:.....
Podpis prodejce:.....

Záruční pravidla:

1. Na tento přístroj je poskytována 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 uplatnění nároků ze záruky je nutné dodržovat pokyny týkající se obsluhy, agregace s traktorem, 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:
 - používání štěpkovače v rozporu s návodem k použití a zamýšleným použitím,
 - nahodilé události nebo jiné události, za které ručitel nenese odpovědnost
 - při připojení náradí k traktoru pomocí kloubového hřídele, který není vybaven přetěžovací spojkou
6. Ručitel nemusí uznat záruku, pokud:
 - zavedení úprav,
 - zavedení strukturálních změn,
 - v případě nepravidłného nebo nedostatečného mazání ozubeného kola,
 - když se nepoužívá přetěžovací spojka na vývodovém hřídeli
 - vznik škody způsobené náhodnými událostmi,
 - nedostatek požadovaných údajů a záznamů nebo jejich úprava v záručním listě,
 - používání štěpkovače v rozporu s návodem k použití a zamýšleným použitím.
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 požadavku na záruční opravu nás prosím kontaktujte se servisním pultem. Další informace o stížnostech naleznete zde.
9. Likvidace zařízení se provádí zdarma.

13. EU prohlášení o shodě



REMET CNC Technology
M&P Piekut Sp.k.
www.remetcnc.com

Łowisko, 01.06.2022

DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE

Dwie ostatnie cyfry roku naniesienia oznaczenia CE – 22

numer deklaracji: 01/R/2022

1. Nazwa urządzenia:

rodzaj: Rebak wałkowy (na napęd WOM)
nazwa: STANDARD
model: R-60, R-80, R-100, R-120, R-150

2. Producent:

REMET CNC Technology M&P Piekut Sp.k.
Łowisko 320A, 36-053 Kamień, POLSKA

3. Niniejsza deklaracja zgodności wydana zostaje na wyłączną odpowiedzialność producenta.

4. Przedmiot deklaracji to maszyna do cięcia gałęzi i odpadów drewnianych.

5. Wymieniony powyżej przedmiot niniejszej deklaracji jest zgodny z odpowiednimi wymaganiami unijnego prawodawstwa harmonizacyjnego.

2006/42/WE

DYREKTYWA 2006/42/WE PARLAMENTU EUROPEJSKIEGO I RADY z dnia 17 maja 2006 r. w sprawie maszyn, zmieniająca dyrektywę 95/16/WE

2014/30/UE

DYREKTYWA PARLAMENTU EUROPEJSKIEGO I RADY 2014/30/UE z dnia 26 lutego 2014 r. w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich odnoszących się do kompatybilności elektromagnetycznej, zastępuje dyrektywę 2004/108/WE

6. Odniesienia do odniesionych norm zharmonizowanych oraz norm krajowych (lub ich fragmentów), które zastosowano, w stosunku do których deklarowana jest zgodność:

EN 349:1993+A1:2008
PN-EN 349+A1:2008
EN 953:1997+A1:2009
PN-EN 953+A1:2009
EN 614-1:2006+A1:2009
PN-EN 614+A1:2009
EN 614-2:2000+A1:2008
PN-EN 614-2+A1:2010
EN 13525:2005+A2:2009
PN-EN 13525+A2:2009
EN 13525:2005+A1:2007
PN-EN 13525+A1:2007
EN60204-1:2006+A1:2009+AC:2010
PN-EN 60204-1:2010
EN 60529:1991+A1:2009+AC:2010
PN-EN 60529:2003
EN ISO 12100:2010
PN-EN ISO 12100:2010
EN ISO 12100:2012
PN-EN ISO 14120:2016-03
EN ISO 14120:20156

Bezpieczeństwo maszyn – Minimalne odstępstwa zapobiegające zgnieceniu części ciała człowieka
Bezpieczeństwo maszyn – Minimalne odstępstwa zapobiegające zgnieceniu części ciała człowieka
Bezpieczeństwo maszyn – Osłony – Ogólne wymagania dotyczące projektowania i budowy osłon stałych i ruchomych
Bezpieczeństwo maszyn – Osłony – Ogólne wymagania dotyczące projektowania i budowy osłon stałych i ruchomych
Bezpieczeństwo maszyn – Ergonomiczne zasady projektowania – Część 1: Terminologia i zasady ogólne
Bezpieczeństwo maszyn – Ergonomiczne zasady projektowania – Część 1: Terminologia i zasady ogólne
Ergonomiczne zasady projektowania – Część 2: Interakcje między projektowaniem maszyn a zadaniami roboczymi
Ergonomiczne zasady projektowania – Część 2: Interakcje między projektowaniem maszyn a zadaniami roboczymi
Maszyny leśne – Rebarki do drewna – Bezpieczeństwo
Maszyny leśne – Rebarki do drewna – Bezpieczeństwo
Maszyny leśne – Rebarki do drewna – Bezpieczeństwo
Bezpieczeństwo maszyn – Wyposażenie elektryczne maszyn – Część 1: Wymagania ogólne
Bezpieczeństwo maszyn – Wyposażenie elektryczne maszyn – Część 1: Wymagania ogólne
Stopnie ochrony zapewnianej przez obudowy (Kod IP)
Stopnie ochrony zapewnianej przez obudowy (Kod IP)
Bezpieczeństwo maszyn – Ogólne zasady projektowania – Ocena ryzyka i zmniejszanie ryzyka
Bezpieczeństwo maszyn – Ogólne zasady projektowania – Ocena ryzyka i zmniejszanie ryzyka
Bezpieczeństwo maszyn – Ogólne zasady projektowania – Ocena ryzyka i zmniejszanie ryzyka
Bezpieczeństwo maszyn – Osłony – Ogólne wymagania dotyczące projektowania i budowy osłon stałych i ruchomych
Bezpieczeństwo maszyn – Osłony – Ogólne wymagania dotyczące projektowania i budowy osłon stałych i ruchomych

7. Osoba upoważniona do przygotowania i przechowywania dokumentacji technicznej:

Krzysztof Piekut
REMET CNC Technology M&P Piekut Sp.k.
Łowisko 320A, 36-053 Kamień, POLSKA

8. Niniejsza deklaracja zgodności jest podstawą do oznakowania wyrobu znakiem .

Deklaracja wystawiona w oparciu o przeprowadzony proces oceny zgodności. Deklaracja ta odnosi się wyłącznie do maszyny w stanie, w jakim została wprowadzona do obrotu i nie obejmuje części składowych dodanych przez użytkownika końcowego lub przeprowadzonych przez niego późniejszych działań.

W imieniu producenta podpisał:

Łowisko, 01 czerwca 2022
(miejsce i data wystawienia)


Piekut Marek
KOMPLEMENTARIUSZ
(podpis)


Piekut Pawel Tadeusz
KOMPLEMENTARIUSZ
(podpis)

REMET CNC Technology
M&P Piekut Sp.k.
Łowisko 320A, 36-053
Kamień, POLSKA

REMET CNC
TECHNOLOGY

tel. +48 17 583 63 87
info@remetcnc.com
www.remetcnc.com