



KUJAWSKA FABRYKA MASZYN ROLNICZYCH
Sp. z o.o.

ul. Kolejowa 54/4,
87-880 Brześć Kujawski,
☎ (54)-252-10-27, fax.: 54-252-10-54

ŚCINACZ SZCZYPIORU ZAWIESZANY

Z801	KTM 0825-990-580-102	1,2m
Z801/1	KTM 0825-990-580-115	1,5m
Z801/2	KTM 0825-990-580-128	1,8m

PKWiU 28.30.54.0



INSTRUKCJA OBSŁUGI
KARTA GWARANCYJNA
ZACHOWAĆ DO PRZYSZŁEGO UŻYTKU



INSTRUKCJA ORYGINALNA
w języku polskim



Wydanie Kwiecień 2020

KUJAWSKA FABRYKA MASZYN ROLNICZYCH
Sp. z o.o.

ul. Kolejowa 54/4,
87-880 Brześć Kujawski,
☎ (54)-252-10-27, fax.: 54-252-10-54

ŚCINACZ SZCZYPIORU ZAWIESZANY

Z801	KTM 0825-990-580-102	1,2m
Z801/1	KTM 0825-990-580-115	1,5m
Z801/2	KTM 0825-990-580-128	1,8m

PKWiU 28.30.33.0

INSTRUKCJA OBSŁUGI
KARTA GWARANCYJNA
ZACHOWAĆ DO PRZYSZŁEGO UŻYTKU



INSTRUKCJA ORYGINALNA
w języku polskim



Wydanie II 2020

SPIS TREŚCI

WSTĘP	1
IDENTYFIKACJA MASZINY.....	2
WYTYCZNE DO GWARANCJI	3
1. BEZPIECZEŃSTWO UŻYTKOWANIA	3
1.1. INFORMACJE DLA NABYWCY	3
1.1.1. SYMBOLE BEZPIECZEŃSTWA.....	4
1.2. ZASADY PODSTAWOWE.....	5
1.3. ZASADY BEZPIECZNEJ PRACY.....	5
1.3.1. OGÓLNE ZALECENIA BEZPIECZEŃSTWA PRACY OBSŁUDZE WAŁU PRZEGUBOWO- TELESKOPOWEGO	6
1.4. ZNAKI I NAPISY OSTRZEGAWCZE ORAZ INFORMACYJNE UMIESZCZONE NA MASZYNIE	7
1.5. UŻYTKOWANIE ZGODNE Z PRZEZNACZENIEM	9
1.6. RYZYKO RESZTKOWE.....	9
1.6.1. OCENA RYZYKA RESZTKOWEGO	10
2. DOSTAWA	10
3. BUDOWA I DZIAŁANIE	10
3.1. BUDOWA MASZINY	10
3.2. CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA MASZINY	12
3.3. WYMIARY GABARYTOWE.....	13
4. INSTRUKCJA OBSŁUGIWANA	14
4.1. INFORMACJE OGÓLNE	14
4.2. PRZYGOTOWANIE ŚCINACZADO PRACY	14
4.3. AGREGOWANIE ŚCINACZA Z CIĄGNIKIEM	15
4.3.1. PRZYGOTOWANIE CIĄGNIKA DO WSPÓŁPRACY Z ŚCINACZEM.....	15
4.4. PIERWSZE URUCHOMIENIE ŚCINACZA DO SZCZYPIORU	16
4.5. ŚCINANIE SZCZYPIORU	16
4.6. PRZEJAZDY TRANSPORTOWE.....	16
5. CZYSZCZENIE, KONSERWACJA, NAPRAWY I OBSŁUGA TECHNICZNA.....	17
5.1. OBSŁUGA TECHNICZNA.....	17
5.2. KONSERWACJA	17
5.3. SMAROWANIE	18
5.3.1. PUNKTY SMAROWANIA.....	19
5.3.2. HIGIENA	20
5.3.3. SKŁADOWANIE.....	20
5.3.4. STOSOWANIE.....	20
5.3.5. PIERWSZA POMOC PRZY URAZACH SPOWODOWANYCH OLEJEM	20
5.3.6. ROZLANIE OLEJU.....	21
5.3.7. POŻAR SPOWODOWANY OLEJEM.....	21
5.3.8. USUWANIE ODPADÓW OLEJOWYCH.....	21
6.REGULACJA PARAMETRÓW ROBOCZYCH	21
6.1. REGULACJA WYSOKOŚCI CIĘCIA	21
6.2. AUTOMATYCZNA REGULACJAWYSOKOŚCI CIĘCIA (OPCJA DODATKOWA).....	21
6.3. WYMIANA NAPRAWY I SPOSOBY ICH USUNIĘCIA.....	23
6.3.1. WYMIANA NOŻY ROBOCZYCH	23
6.3.2. WYMIANA I NAPINANIE PASÓW KLINOWYCH.....	24
7. DEMONTAŻ I KASACJA	25
8. KATALOG CZĘŚCI ZAMIENNYCH.....	26
8.1. RAMA KPL.	26
8.2. UKŁAD NAPĘDOWY.....	27
8.3. NAPINACZ.....	29
8.4. UKŁAD TNĄCY	30
8.5. UKŁAD JEZDNY	31
8.6. UKŁAD HYDRAULICZNY	32

8.7.	SIŁOWNIK.....	33
8.8.	CZUJNIK WYSOKOŚCI CIĘCIA (OPCJA).....	34
8.9.	WYKAZ OSŁON	35
8.10.	UKŁAD HYDRAULICZNY Z CZUJNIKIEM WYSOKOŚCI CIĘCIA (OPCJA).....	36
8.11.	UKŁAD HYDRAULICZNY Z CZUJNIKIEM WYSOKOŚCI CIĘCIA ROZDZIELACZ (OPCJA)	37
NOTATKI		38
KARTA GWARANCYJNA		39
NAPRAWY GWARANCYJNE		40

WSTĘP

NINIEJSZA INSTRUKCJA OBSŁUGI STANOWI INTEGRALNĄ CZĘŚĆ SKŁADOWĄ WYROBU.

WAŻNE



PRZED URUCHOMIENIEM ŚCINACZA PO RAZ PIERWSZY NALEŻY PRZECZYTAĆ DOKŁADNIE INSTRUKCJĘ OBSŁUGI. INSTRUKCJA OBSŁUGI POMOŻE PAŃSTWU OPTYMALNIE WYKORZYSTYWAĆ MASZYNĘ. JEJ UWAŻNE PRZECZYTANIE POZWOLI NA BEZPIECZNĄ I WYDAJNĄ PRACĘ ORAZ ZAPEWNI SKUTECZNOŚĆ, O KTÓRĄ PAŃSTWO ZABIEGAJĄ. TYLKO DOKŁADNE STOSOWANIE SIĘ DO PRZEDSTAWIONYCH W NIEJ ZASAD I WSKAZÓWEK GWARANTUJE UŻYTKOWANIE MASZYNY BEZ ZAKŁÓCEŃ I WYPADKÓW, JAK RÓWNIEŻ DŁUGI OKRES EKSPLOATACJI ŚCINACZA.

Ścinacz wolno użytkować, konserwować i uruchamiać tylko osobom, które zostały z nim zapoznane i poinformowane o ewentualnych niebezpieczeństwach. Należy przestrzegać przepisów w zakresie **BEZPIECZEŃSTWA PRACY**, jak również pozostałych ogólnie uznanych reguł dotyczących techniki, medycyny pracy i zasad ruchu drogowego.

Ścinacz wolno stosować jedynie zgodnie z jej przeznaczeniem. W przeciwnym razie, w wypadku powstałych szkód traci się wszelkie prawa wynikające z gwarancji. Stosowanie maszyny zgodnie z przeznaczeniem dotyczy również przestrzegania zaleconych przez producenta warunków pracy i konserwacji, jak również stosowania wyłącznie oryginalnych części zamiennych.

WAŻNE

PRODUCENT ZASTRZEGA SOBIE PRAWO WPROWADZANIA ZMIAN KONSTRUKCYJNYCH UDOSKONALAJĄCYCH WYROBY, KTÓRE NIE ZAWSZE MOGĄ BYĆ WNIESIONE NA BIEŻĄCO DO INSTRUKCJI OBSŁUGI. NIE WIAŻĄ SIĘ Z TYM ZOBOWIĄZANIA, ŻE WPROWADZANE BĘDĄ RÓWNIEŻ DO MASZYN DOSTARCZONYCH.

WAŻNE

PRODUCENT NIE PONOSI ODPOWIEDZIALNOŚCI ZA ZMIANY WPROWADZONE PRZEZ UŻYTKOWNIKA MASZYNY.



WAŻNE

JEŻELI INFORMACJE ZAMIESZCZONE W INSTRUKCJI OBSŁUGI SĄ DLA PAŃSTWA NIEZROZUMIAŁE CZY NIEJASNE, NALEŻY SKONTAKTOWAĆ SIĘ Z PRZEDSTAWICIELEM FIRMY K.F.M.R. SP. Z O.O. LUB JEJ SERWISEM POD NUMEREM (54) 252-10-27

WAŻNE

ISTNIEJĄ ZAWSZE TAKIE ELEMENTY RYZYKA, GRUPY ZAGROŻEŃ, KTÓRE NIE ZOSTANĄ WYELIMINOWANE DO KOŃCA (NP. ZGNIECENIE, ZACZEPIENIE). W ZWIĄZKU Z TYM PROSIMY O ZACHOWANIE SZCZEGÓLNEJ OSTROŻNOŚCI PODCZAS PRACY Z MASZYNĄ.

IDENTYFIKACJA MASZINY

Dane identyfikacyjne ścinacz zamieszczone są na tabliczce znamionowej, przymocowanej do ramy w przedniej części maszyny (Rys.1).

WAŻNE

PROSIMY WPISAĆ PONIŻEJ: SYMBOL, NR MASZINY I ROK BUDOWY. DANE TE MOŻNA ODCZYTAĆ Z TABLICZKI ZNAMIONOWEJ; BĘDĄ ONE POTRZEBNE PRZY ZAMAWIANIU CZĘŚCI ZAMIENNYCH U PRODUCENTA.

SYMBOL:

NR MASZINY:

ROK BUDOWY:



Rys.1. Miejsce zamontowania tabliczki znamionowej.

WSZELKIE PRAWA DO PRZEDRUKU SĄ ZASTRZEŻONE. PRZEDRUK JEDYNIEM ZA PISEMNĄ ZGODĄ PRODUCENTA.

WYTYCZNE DO GWARANCJI

- w momencie dostawy urządzenia sprawdzić czy nie wystąpiły uszkodzenia podczas transportu, czy osprzęt jest kompletny oraz czy na tabliczce znamionowej znajduje się numer fabryczny,
- roszczenia z tytułu gwarancji mogą zostać uznane tylko wtedy, gdy nabywca dotrzymał warunków przewidzianych w umowie,
- gwarancja wygasa, gdy w wyniku samowolnej naprawy przez nabywcę, lub zamontowania nie oryginalnych części zamiennych, urządzenie zostaje zmienione i ewentualna szkoda pozostaje w bezpośrednim związku przyczynowo skutkowym z tymi zmianami.



WAŻNE

PRZEPISY POSTĘPOWANIA GWARANCYJNEGO I PRAWA Z NICH WYNIKAJĄCE PODANE SĄ W KARCIE GWARANCYJNEJ W INSTRUKCJI OBSŁUGI.

1. BEZPIECZEŃSTWO UŻYTKOWANIA

1.1. INFORMACJE DLA NABYWCY

Niniejsza instrukcja obsługi dostarczona jest z maszyną i stanowi podstawowe jej wyposażenie.

Przed przystąpieniem do pracy nabywca zobowiązany jest zapoznać się z niniejszą instrukcją, która w sposób przejrzysty ukazuje wszystkie zagadnienia związane z prawidłowym użytkowaniem i obsługą danej maszyny.

Instrukcja użytkowania i obsługi przeznaczona jest dla użytkownika ścinacza do szczypioru w celu zapoznania się z:

- budową maszyny;
- prawidłową eksploatacją;
- przepisami bezpiecznej pracy.

Zgodność z normami:

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 21 października 2008r. (Dz. U. Nr 199, poz. 1228) i z 13 czerwca 2011 (Dz. U. z 2011r., nr 124, 701) oraz Dyrektywą Unii Europejskiej 2006/42/EC z dnia 17 maja 2006r.,

- PN-EN ISO 12100:2012 - Bezpieczeństwo maszyn -- Ogólne zasady projektowania -- Ocena ryzyka i zmniejszanie ryzyka
- PN-EN ISO 13857:2010 - Bezpieczeństwo maszyn -- Odległości bezpieczeństwa uniemożliwiające sięganie kończynami górnymi i dolnymi do stref niebezpiecznych
- PN-EN ISO 4254-1:2016-02 - Maszyny rolnicze -- Bezpieczeństwo -- Część 1: Wymagania ogólne

1.1.1. SYMBOLE BEZPIECZEŃSTWA

W niniejszej instrukcji obsługi stosowane są trzy słowa ostrzegawcze: **NIEBEZPIECZEŃSTWO**, **OSTRZEŻENIE**, **UWAGA**. Znaki bezpieczeństwa są zróżnicowane w zależności od występującego stopnia zagrożenia z zastosowaniem odpowiedniego słowa ostrzegawczego.



TEN ZNAK POJAWIAĆ SIĘ BĘDZIE W INSTRUKCJI OBSŁUGI DLA PODKREŚLENIA, ŻE CHODZI O PAŃSTWA BEZPIECZEŃSTWO, BEZPIECZEŃSTWO INNYCH OSÓB ORAZ BEZPIECZNE FUNKCJONOWANIE MASZINY.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

SŁOWO OSTRZEGAWCZE **NIEBEZPIECZEŃSTWO** WSKAZUJE NA WYSTĘPUJĄCY POWAŻNY STAN ZAGROŻENIA, KTÓRE, JEŻELI SIĘ GO NIE UNIKNIE, MOŻE DOPROWADZIĆ DO ŚMIERCI LUB KALECTWA.



OSTRZEŻENIE

SŁOWO OSTRZEGAWCZE **OSTRZEŻENIE** WSKAZUJE NA MOŻLIWOŚĆ WYSTĄPIENIA STANU ZAGROŻENIA, KTÓRE, JEŻELI SIĘ GO NIE UNIKNIE, MOŻE PROWADZIĆ DO ŚMIERCI LUB KALECTWA. ZAGROŻENIA OKREŚLANE SŁOWEM OSTRZEGAWCZYM OSTRZEŻENIE PRZEDSTAWIAJĄ MNIEJSZY STOPIEŃ RYZYKA OKALECZENIA LUB ŚMIERCI NIŻ TAKIE, KTÓRE OKREŚLANE SĄ PRZEZ SŁOWO NIEBEZPIECZEŃSTWO.



UWAGA

SŁOWO OSTRZEGAWCZE **UWAGA** WSKAZUJE NA MOŻLIWOŚĆ WYSTĄPIENIA STANU ZAGROŻENIA, KTÓRE, JEŻELI SIĘ GO NIE UNIKNIE, MOŻE PROWADZIĆ DO MAŁEGO LUB UMIARKOWANEGO OKALECZENIA. SŁOWO UWAGA MOŻE BYĆ TAKŻE UŻYWANE DO ZASYGNALIZOWANIA NIEBEZPIECZNYCH CZYNNOSCI ZWIĄZANYCH Z SYTUACJAMI, KTÓRE MOGĄ DOPROWADZIĆ DO OKALECZENIA OSÓB.



WAŻNE

OZNACZA ZOBOWIĄZANIE UŻYTKOWNIKA DO SPECJALNEGO ZACHOWANIA SIĘ LUB CZYNNOSCI, KTÓRE POMOGĄ UŻYTKOWNIKOWI USTRZEC SIĘ OD DZIAŁAŃ MOGĄCYCH SPOWODOWAĆ USZKODZENIE MASZINY BĄDŹ TEŻ JEJ OTOCZENIA.



WSKAZÓWKA

OZNACZA PRZYDATNE DLA UŻYTKOWNIKA INFORMACJE, KTÓRE POMOGĄ OPTYMALNIE WYKORZYSTYWAĆ MASZYNĘ.

1.2. ZASADY PODSTAWOWE



UŻYTKUJĄC MASZYNĘ NALEŻY OBSŁUGIWAĆ JĄ ZGODNIE Z INSTRUKCJĄ OBSŁUGI, A W TRAKCIE CZYNNOŚCI PRZYGOTOWAWCZYCH ORAZ W CZASIE OBSŁUGI EKSPLOATACYJNEJ BEZWZGLĘDNIE PRZESTRZEGAĆ NASTĘPUJĄCYCH ZASAD.

1. Nie wolno dopuszczać do obsługi ścinacza ludzi postronnych, niezapoznanych z jej działaniem.
2. Przy ścinaczu nie mogą pracować osoby w stanie wskazującym na spożycie alkoholu, w stanie chorobowym oraz osoby niepełnoletnie.
3. Podczas agregowania maszyny z ciągnikiem, nie wolno nikomu przebywać pomiędzy ciągnikiem i kosiarką.
4. Po przyłączeniu maszyny do ciągnika zmienia się obciążenie osi przedniej. ścinacz może być przyczepiana do ciągników klasy 0,9 i wyższej które gwarantują sterowność agregatu ciągnik z maszyną.
5. Przed ruszeniem z miejsca należy upewnić się, że w bezpośrednim pobliżu ciągnika i maszyny nie przebywają żadne osoby (dzieci). Uruchomić sygnał dźwiękowy
6. Zachować dużą ostrożność w czasie przejazdów ze ścinaczem. Zabrania się przewożenia osób na siedzeniach bocznych ciągnika i maszynie.
7. Praca bez osłon lub z uszkodzoną osłoną wału przegubowo-teleskopowego, WOM i WPM jest zabroniona.
8. Zanim włączysz napęd na WOM ciągnika uruchom sygnał dźwiękowy co najmniej dwa razy.
9. Stosować tylko zalecany przez producenta wał przegubowo – teleskopowy.
10. Przed rozpoczęciem pracy należy zapoznać się ze wszystkimi urządzeniami oraz z ich działaniem i regulacją.
11. Wszystkie naprawy wykonywać tylko przy wyłączonym silniku ciągnika i wyjętym kluczyku ze stacyjki.
12. Nigdy nie pozostawiaj ciągnika z zawieszoną maszyną bez nadzoru - z włączonym silnikiem.
13. Ścinacz musi być przechowywany w stanie czystym.
14. Odłączoną od ciągnika maszynę pozostawiaj na płaskim, twardym podłożu ustawioną w położeniu transportowym.

1.3. ZASADY BEZPIECZNEJ PRACY

Aby w czasie pracy nie doszło do wypadku należy stosować się do następujących zaleceń:

1. Ścinacz do szczypioru może być użytkowany po zapoznaniu się z instrukcją obsługi i po przeszkoleniu przez pracownika lub współpracownika firmy K.F.M.R. Sp. z o.o.
2. Ścinacz uruchomić można dopiero wtedy, gdy zostały sprawdzone urządzenia zabezpieczające (osłony: WPM, wału przegubowo - teleskopowego itp.)
3. W razie awarii maszyny należy natychmiast ją wyłączyć i zabezpieczyć.
4. Usterki naprawić lub zlecić naprawę odpowiedniej wyspecjalizowanej firmie.
5. Wał odbioru mocy musi być zaopatrzony w osłonę pełnokrytą.
6. W czasie pracy ścinacza niedopuszczalne jest zbliżanie się do niej osób postronnych na odległość mniejszą niż 50 m.
7. Przy jakiegokolwiek naprawie maszyna powinna stać na ziemi, a silnik ciągnika powinien być wyłączony, i wyjęty kluczyk ze stacyjki.
8. Przed rozpoczęciem pracy zawsze należy sprawdzić, czy wszystkie śruby w maszynie są dokładnie przykręcone.
9. Na ścinaczu zawsze powinny być zamocowane wszystkie osłony – nie wolno bez nich pracować!
10. Przed rozpoczęciem pracy ścinaczem, z pola należy usunąć wszystkie kamienie.
11. Zabrania się używania maszyny, jeśli noże są uszkodzone, tępe lub brak jednego z nich.
12. Wymiany noży należy dokonywać tylko przy wyłączonym silniku ciągnika i wyjętym kluczyku ze stacyjki.

13. Ścinacza nie należy opuszczać zbyt nisko – noże nie mogą dotykać ziemi, ponieważ w przeciwnym wypadku mogłyby zostać uszkodzone.
14. Noże należy wymieniać tylko parami na wirniku, stosując wyłącznie śruby klasy twardości minimum 8.8
15. W czasie pracy prędkość roboczą maszyny należy dostosować do warunków, w których pracuje.
16. Obroty WOM-u ciągnika nie powinny przekraczać 540obr./min.
17. Podczas pracy i transportu zarówno na kosiarce jak i na błotniku ciągnika nie wolno przewozić ludzi.
18. Transportując ścinacz po wyboistych drogach należy zmniejszyć prędkość jazdy.
19. Podczas transportu ścinacz powinien znajdować się na wysokości nie mniejszej niż 30 cm.
21. Nie wolno pracować ścinaczem jadąc na wstecznym biegu ciągnika.
21. Odzież obsługującego powinna być ściśle opięta, aby uniemożliwić przypadkowy jej kontakt z wirującymi częściami maszyny.
22. Do współpracy z ścinaczem zaleca się stosowanie ciągnika z kabiną.
23. W razie potrzeby osł przednia powinna być dociążona odpowiednimi obciążnikami.
24. Unoszenie ścinacza na podnośniku hydraulicznym ciągnika przy włączonym napędzie i obracających się ramionach z nożami jest zabronione.
25. Zabrania się pracy ścinacza przy obecności osób postronnych odległości mniejszej niż 50 m.

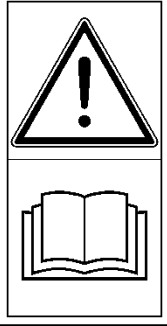





1.3.1. OGÓLNE ZALECENIA BEZPIECZEŃSTWA PRACY OBSŁUDZE WAŁU PRZEGUBOWO-TELESKOPOWEGO


1. Do napędu ścinacza należy stosować wał przegubowo teleskopowy zalecany przez producenta.
2. Montaż i demontaż wału przegubowego należy wykonywać tylko przy wyłączonym silniku i wyjętym kluczyku ze stacyjki ciągnika.
3. Zwracać uwagę na prawidłowe zabezpieczenie wału przegubowo-teleskopowego przed wysunięciem się z WPM ciągnika i WOM maszyny.
4. Po zdemontowaniu wału przegubowo - teleskopowego, na WOM maszyny należy założyć tuleję ochronną.
5. Czyszczenie i smarowanie wału należy przeprowadzić po odłączeniu od WOM ciągnika i WPM maszyny.
6. Wyłączać zawsze WOM, gdy występują za duże odchylenia kątowe wału przegubowo teleskopowego.

1.4. ZNAKI I NAPISY OSTRZEGAWCZE ORAZ INFORMACYJNE UMIESZCZONE NA MASZYNIE

Tabela 1. Znaki i napisy umieszczone na maszynie.

	<p>Ogólny znak ostrzegawczy</p>	<p>Z lewej strony z przodu maszyny</p>
	<p>Ograniczenie prędkości jazdy do 20 km/h.</p>	<p>Z tyłu maszyny</p>
	<p>Uwaga na elementy wirujące</p>	<p>Z lewej strony na ramie</p>
	<p>Zachować bezpieczną odległość w czasie postoju</p>	<p>Z prawej strony z przodu maszyny</p>
	<p>Wyłącz ciągnik przed naprawami</p>	<p>Z prawej strony z przodu maszyny</p>

	<p>Przed przystąpieniem do pracy zapoznaj się z instrukcją obsługi i zasadami bezpiecznej pracy.</p>	<p>Z prawej strony z przodu maszyny</p>
	<p>Jazda na maszynie zabroniona</p>	<p>Z prawej strony z przodu maszyny</p>
	<p>Zachować bezpieczną odległość od maszyny</p>	<p>Z prawej strony z przodu maszyny</p>
	<p>Zachować bezpieczną odległość w czasie pracy</p>	<p>Z prawej strony z przodu maszyny</p>
	<p>Nie przekraczać 540 obr./min WOM.</p>	<p>Naklejka umieszczona na osłonie WOM</p>
	<p>.Punkty smarowania</p>	<p>Znak umieszczony jest obok każdego punktu smarowania</p>

	Logo firmy	Na bocznej osłony
---	------------	-------------------



JEŻELI ZNAKI ULEGNĄ ZNISZCZENIU LUB NIE MOŻLIWE JEST ICH ODCZYTANIE, NALEŻY STARE ZNAKI ZASTĄPIĆ NOWYMI. W TYM CELU NALEŻY SKONTAKTOWAĆ SIĘ Z K.F.M.R. SP. Z O.O.

WSZYSTKIE ZNAKI INFORMACYJNE UMIESZCZONE NA MASZYNIE NALEŻY UTRZYMAĆ W CZYSTOŚCI. W PRZYPADKU WYMIANY PODZESPOŁU NA KTÓRYM ZNAJDUJE SIĘ ZNAK INFORMACYJNY NALEŻY UMIEŚCIĆ NOWY.

1.5. UŻYTKOWANIE ZGODNE Z PRZEZNACZENIEM

Maszyna jest przeznaczona do ścinania szczypioru na plantacji cebuli przed jej wykopaniem przez kopaczkę. Ścinacz może być również wykorzystywany z powodzeniem do ścinania naci marchwi, pietruszki oraz innych warzyw. Użytkowanie jej do innych celów będzie rozumiane jako użytkowanie niezgodne z przeznaczeniem. Spełnienie wymagań dotyczących posługiwania się maszyną, dotyczących obsługi i napraw według zaleceń producenta i ścisłe ich przestrzeganie stanowi warunek użytkowania zgodnego z przeznaczeniem.

Maszyna powinna być użytkowana, obsługiwana i naprawiana wyłącznie przez osoby zaznajomione z jej szczegółowymi charakterystykami i zapoznane z zasadami postępowania w zakresie bezpieczeństwa.

Przepisy dotyczące zapobiegania wypadkom oraz wszystkie podstawowe przepisy w zakresie bezpieczeństwa i medycyny pracy, a także przepisy ruchu drogowego powinny być zawsze przestrzegane.

Samowolne zmiany wprowadzone do maszyny bez zgody producenta mogą zwolnić producenta od odpowiedzialności za powstałe uszkodzenia lub szkody.

1.6. RYZYKO RESZTKOWE

Pomimo tego, że producent ścinacza do szczypioru ponosi odpowiedzialność za jego konstrukcję eliminując niebezpieczeństwo, pewne elementy ryzyka podczas pracy są nie do uniknięcia.

Największe niebezpieczeństwo występuje podczas stosowania ścinacza do innych niż opisano w instrukcji. Ryzyko resztkowe może wynikać z niewłaściwego przeszkolenia operatora oraz braku zaznajomienia się z instrukcją obsługi lub nieprzewidzianych sytuacji losowych.

Zagrożenia mogące wystąpić podczas eksploatacji ścinacza, są następujące:

- uderzenia i przecięcia przez elementy maszyny,
- ryzyko związane z uszkodzeniem/awarią maszyny,
- ryzyko dla osób postronnych (brak zachowania odpowiedniej odległości od maszyny w czasie pracy, sytuacje losowe, itp.),

Największe zagrożenia występujące podczas używania maszyny do czynności zabronionych:

- brak odpowiednich kwalifikacji osoby obsługującej (brak przeszkolenia, itp.),
- wykonywanie czynności pod wpływem alkoholu lub innych środków odurzających,
- osoby niepełnoletnie i chore,
- wykonywanie napraw, konserwacji, wchodzenie na maszynę podczas pracy i przebywanie na niej podczas jazdy,
- pozostawienie pracującego urządzenia bez nadzoru.

1.6.1. OCENA RYZYKA RESZTKOWEGO

Przestrzeganie ogólnych zasad bezpieczeństwa, oraz zasad opisanych w instrukcji obsługi, może wyeliminować zagrożenie do minimum.

2. DOSTAWA

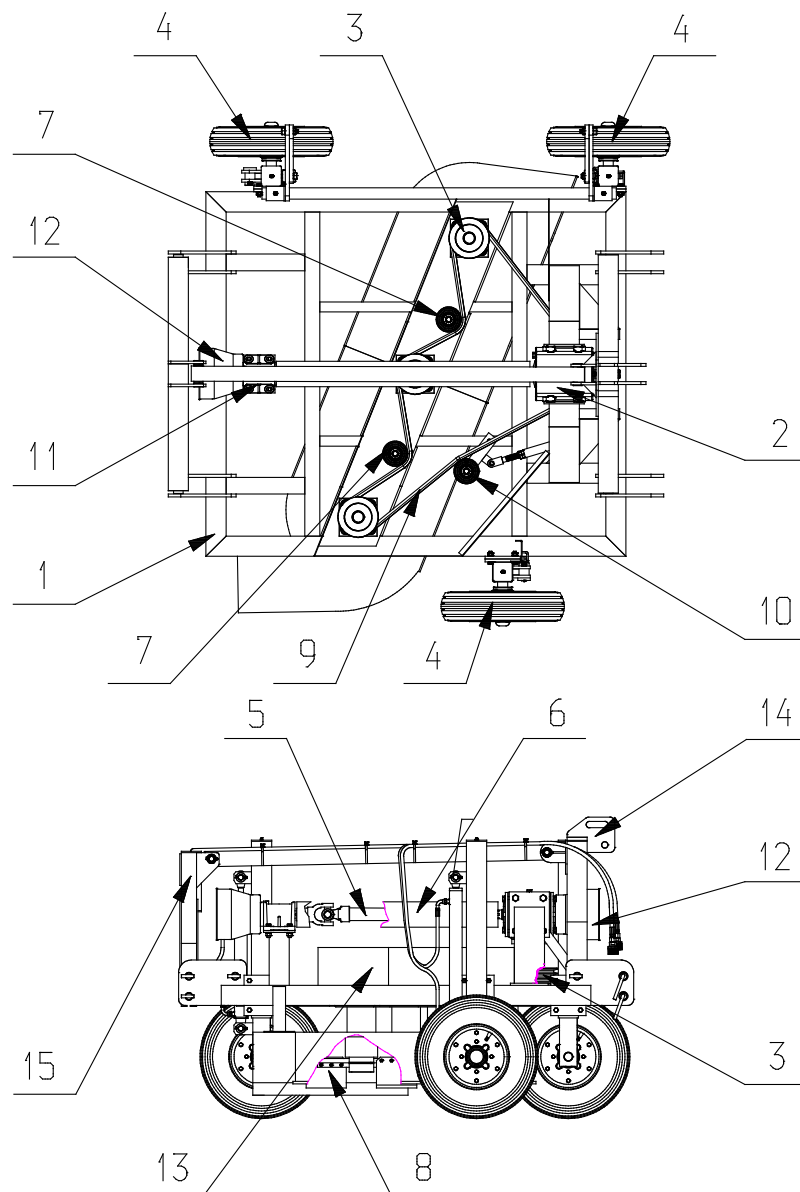
Producent dostarcza ścinacz szczypioru kompletny, zmontowaną, przygotowaną do eksploatacji.

Ścinacz może być przesyłany do użytkownika samochodem ciężarowym lub transportem kolejowym, zgodnie z obowiązującymi przepisami w zakresie załadunku i transportu.

3. BUDOWA I DZIAŁANIE

3.1. BUDOWA MASZYNY

Ścinacz przeznaczony jest głównie do ścinania szczypioru na plantacji cebul przed jej wykopaniem przez kopaczkę. Maszyna ta składa się z ramy z trzema kołami podporowymi oraz przekładni mechanicznej i trzech głowic koszących oraz zastosowanie specjalnych osłon sprawiają, iż podczas pracy wytwarzany zostaje ciąg powietrza podnoszący połamany i leżący na ziemi szczypior. Dzięki takiemu rozwiązaniu nie ma roślin nie ogłowionych. Konstrukcja maszyny pozwala na jej zawieszenie zarówno na przednim jak i tylnym TUZ a napęd przekazywany jest od WOM współpracującego ciągnika. Ścinacz ma szerokość wykaszania 1,2m, 1,5m lub 1,8m a wysokość koszenia regulowana jest hydraulicznie z kabiny ciągnika (wysokość regulowana jest niezależnie na lewą i prawą stronę maszyny). Ścinacz może być również wykorzystywany z powodzeniem do ścinania naci marchwi, pietruszki oraz innych warzyw.



Rys. 2. Budowa ścinacza do szczypioru.

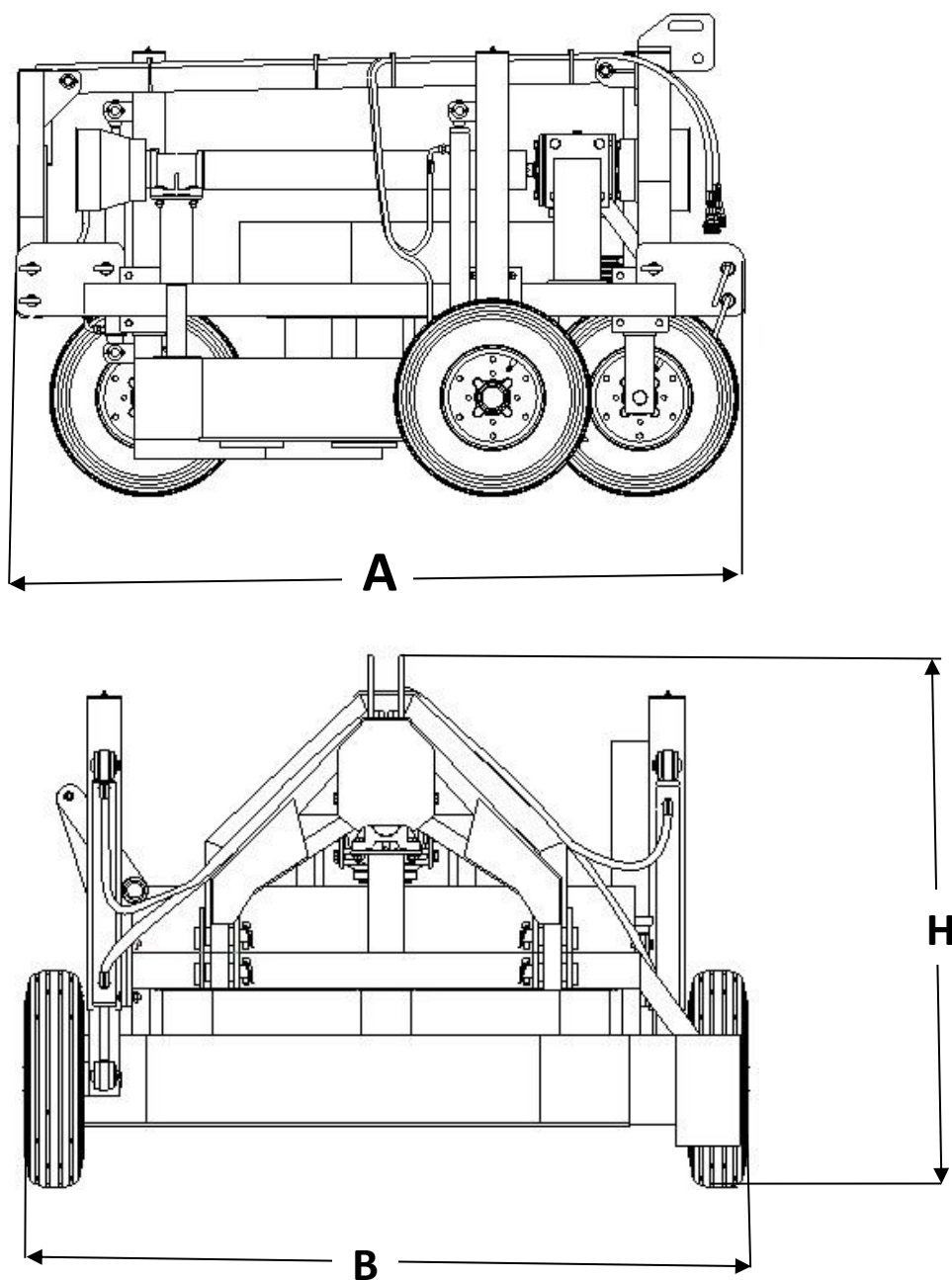
- 1.Rama, 2.Przekładania, 3. Koła pasowe, 4. Kołopodporowe, 5.Wałek przekąźnikowy, 6.Osłona wałka,
7.Rolka napinająca,8.Nóż tnący, 9. Pas Klinowy, 10. Napinacz, 11. Przystawka, 12. Osłona WOM,
13. Osłona napędu, 14. Wieżyczka przednia, 15. Wieżyczka tylna.

3.2. CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA MASZINY
Tabela 2 Parametry techniczne.

Lp.	Parametry	Jednostki miary	Dane producenta		
			1,2m	1,5m	1,8m
1.	Symbol maszyny	-	Z 801	Z 801/1	Z801/2
	Symbol SWW	-	0825-990		
	Symbol KTM	-	0825-990-580-102	0825-990-580-115	0825-990-580-128
	Symbol PKWiU	-	28.30.54.0		
2.	Typ	-	Zawieszany		
3.	Szerokość robocza	m	1,2	1,5	1,8
4.	Liczba głowic roboczych	szt.	3		
5.	Liczba noży na głowicy	szt.	2		
6.	Całkowita liczba noży	szt.	6		
7.	Rodzaj noża	-	Nóż jednostronny		
8.	Zewnętrzna średnica toru noża	mm	440		
9.	Prędkość robocza noży	obr/min	1400		
10.	Wysokość cięcia (zakres)	mm	50-300		
11.	Agregatowanie z ciągnikiem	-			
	- klasa ciągnika	-	0,9		
	- siła uciągu	kN	9		
	- moc	kW	35		
12.	Wymiary gabarytowe maszyny w położeniu roboczym:				
	- długość	m	1,80	2,00	2,27
	- szerokość	m	1,65	1,99	2,25
	- wysokość	m	1,20	1,24	1,25
13.	Wymiary gabarytowe maszyny w położeniu transportowym:				
	- długość	m	1,80	2,00	2,27
	- szerokość	m	1,65	1,99	2,25
	- wysokość	m	1,20	1,24	1,25
14.	Prześwit transportowy	mm	95		
15.	Prędkość robocza	km/h	10		
16.	Prędkość transportowa	km/h	20		
17.	Obsługa	ilość	1		
18.	Koła podporowe		Gumowe		
	- rodzaj kół	-			
	- liczba kół	szt.	3		
	- średnica kół	mm	500		
- szerokość kół	mm	130			
19.	Masa własna maszyny- bez wału przegubowo-teleskopowego	kg	740	810	
20.	Przewody hydrauliczne:		Wąż hydr. z opl. met 19/1MM		
	- oznaczenie - ciśnienie robocze	MPa	22,5		

21.	Wał przegubowo-teleskopowy:		
	- producent,		Lubelska Fabryka Maszyn Rolniczych S.A
	- symbol,	-	C-50210
	- nominalny moment obrotowy,	Nm	400
	- nominalna przekazywana moc,	kW	22
	- nominalna długość zsuniętego wału,	mm	560
	- obroty robocze WOM,	obr/min	540
	- końcówka od strony ciągnika (wypusty),	/	przyłącze 6- wypustowe 13/8" Z6
	- końcówka od strony maszyny (wypusty),	-	przyłącze 6- wypustowe 13/8" Z6

3.3. WYMIARY GABARYTOWE



Rys.3. Gabaryty w pozycji transportowej.

Tabela 3 Wymiary gabarytowe .

Wyszczególnienie	Jednostka	Dane		
		1,2	1,5	1,8
A (długość)	cm	1,80	2,00	2,27
B (szerokość)	cm	1,63	1,99	2,25
H (wysokość)	cm	1,20	1,24	1,25

4. INSTRUKCJA OBSŁUGIWANA

Użytkownik obsługujący ścinacz musi dokładnie zapoznać się z instrukcją obsługi i postępować zgodnie z jej zaleceniami; musi również przestrzegać wszelkich zaleceń i wskazówek agrotechnicznych.

Zaleca się korzystać z doświadczenia i porad pracowników Ośrodków Doradztwa Rolniczego mających siedziby w każdym województwie.

4.1. INFORMACJE OGÓLNE

Ścinacz do szczypioru przystosowany jest do współpracy z ciągnikami klasy 0,9 i większymi.



MAKSYMALNY DOPUSZCZALNY MOMENT OBROTOWY WAŁU PRZEGUBOWEGO, ZA POMOCĄ KTÓREGO NAPĘDZANA JEST PRZEKŁADNIA WYNOSI 400 NM. Z UWAGI NA MOŻLIWOŚĆ PRZECIĄŻENIA WAŁU, NIE NALEŻY GO STOSOWAĆ DO NAPĘDU INNYCH MASZYN. PRACA WAŁEM PRZEGUBOWYM BEZ OSŁONY LUB Z OSŁONĄ USZKODZONĄ JEST ZABRONIONA.

4.2. PRZYGOTOWANIE ŚCINACZADO PRACY

Użytkownik obsługujący ścinacz musi dokładnie zapoznać się z instrukcją obsługi i postępować zgodnie z jej zaleceniami, przestrzegać wszelkich wskazówek agrotechnicznych i przepisów BHP.

Przed rozpoczęciem eksploatacji ścinacza, należy:

- przeprowadzić kontrolę stanu technicznego maszyny,
- poddać ją ogólnemu przeglądowi i usunąć ewentualne usterki, które mogły powstać w okresie magazynowania, lub w trakcie dostawy.
- sprawdzić napięcie pasów klinowych oraz kompletność noży oraz stan zamocowania ich na głowicach
- sprawdzić czy wałek głowicy jest prosty i nie bije podczas pracy
- sprawdzić kompletność osłon, wysokość cięcia oraz nasmarowanie maszyny.
- wy poziomować ścinacz, pokręcając łącznikiem górnym (śrubą rzymską) tak, by maszyna równolegle dolegała do ziemi, a koła swobodnie toczyły się po niej.
- każdorazowo sprawdzić: poziom oleju w przekładni i w razie potrzeby uzupełnij,
- sprawdź pewność połączeń śrubowych (dokręć nakrętki).
- sprawdzić stan przewodów hydraulicznych, czy nie ma ewentualnych pęknięć. Zaleca się wymianę przewodów po 6 latach od daty ich produkcji

4.3. AGREGOWANIE ŚCINACZA Z CIĄGNIKIEM

Przygotowany do pracy ścinacz należy zawiesić na trzypunktowym układzie zawieszenia uprzednio przygotowanego ciągnika.

W tym celu należy:

- podjechać ciągnikiem dostatecznie blisko do ścinacza, opuścić podnośnik i zatrzymać silnik,
- nasunąć przeguby kulowe wieszaków ciągnika na sworznie i zabezpieczyć zawleczkami ,
- usztywnić w kierunku poprzecznym (do jazdy) wieszaki przez napięcie łańcuchów lub zaklinowanie,
- podnieść (przy użyciu podnośnika hydraulicznego ciągnika) ścinacz na taką wysokość, aby WPM przekładni ścinacza był w jednej wysokości z WOM ciągnika,
- wypoziomować ramę ścinacza zmieniając wysokość wieszaka (Rys. 4, p. 5.) przy użyciu pokrętła wieszaka i cięgła górnego,
- połączyć za pośrednictwem wału przegubowo-teleskopowego WOM ciągnika z WPM maszyny tak, aby zadziałał zatrask w nasuwanej końcówce wału przegubowo-teleskopowego,
- zabezpieczyć przed obrotem osłony wału przegubowo-teleskopowego.

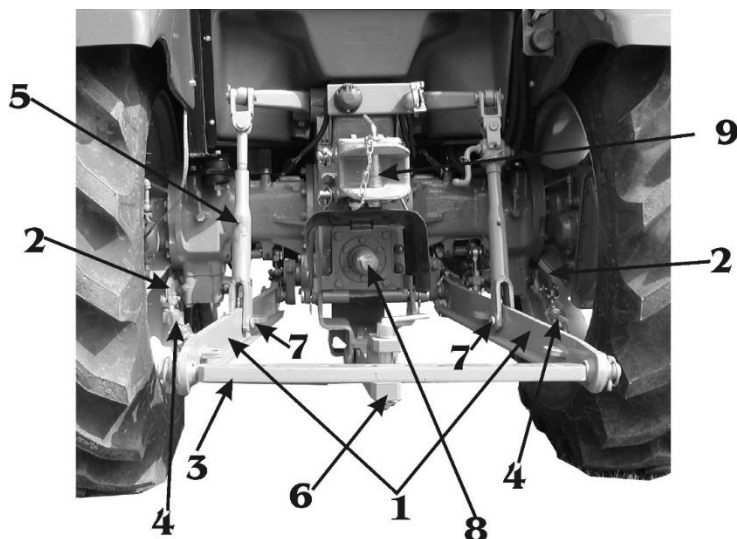


WAŻNE

NALEŻY PRZESTRZEGAĆ ZASAD BEZPIECZNEJ PRACY PODANYCH W INSTRUKCJI OBSŁUGI. ZABRANIA SIĘ UŻYWANIA JAKO ZAWLECZEK CZY SWORZNI PRZYPADKOWO DOBRANYCH ŚRUB, DRUTÓW ITP. CO CZĘSTO GROZI ODCZEPIeniem I USZKODZENIEM ŚCINACZA W CZASIE PRACY I TRANSPORTU PRZEKAŹNIK WOM NALEŻY UŻYĆ TYLKO Z OSŁONĄ PEŁNOKRYTĄ I SPRZĘGŁEM.

4.3.1. PRZYGOTOWANIE CIĄGNIKA DO WSPÓŁPRACY Z ŚCINACZEM

Przygotowanie ciągnika polega głównie na stwierdzeniu jego sprawności ogólnej, zgodnie z instrukcją obsługi ciągnika oraz w przypadku klasy ciągnika 0,9 założeniu obciążników na przednie koła w celu poprawienia sterowności układu ciągnik-ścinacz. Ponadto zdemontuj z ciągnika te elementy, które przeszkadzają w połączeniu ścinacza z ciągnikiem.



Rys. 4. Ciągnik przed przygotowaniem do współpracy ze ścinaczem.

1. Wieszak podnośnika hydraulicznego ciągnika, 2. Wspornik, 3. Belka zaczepu rolniczego, 4. Stabilizator,
5. Wieszak, 6. Zaczep rolniczy, 7. Sworznie wieszaka, 8. Osłona WOM ciągnika, 9. Zaczep transportowy.

Z ciągnika muszą być zdemontowane zawsze takie elementy, jak: osłona WOM (Rys. 4, p. 8.), belka zaczepu rolniczego (Rys. 4, p. 3.) i przystawka pasowa, jeżeli ciągnik jest w nie wyposażony.

Na ciągniku należy zamontować wspornik (Rys. 4, p. 2.) w wypadku współpracy z wałem przegubowym z osłoną pełnokrytą, lub osłonę daszkową, jeżeli wał przegubowy jest z osłoną półkrytą.

4.4. PIERWSZE URUCHOMIENIE ŚCINACZA DO SZCZYPIORU

Pierwsze uruchomienie jest przeprowadzane przez upoważnionego przedstawiciela producenta w obecności nabywcy ścinacza.

Po uprzednim przygotowaniu ciągnika i ścinacza a następnie zagregowaniu przeprowadź próbę działania, przed którą należy:

- opuścić maszynę do pozycji roboczej,
- sprawdzić czy w pobliżu nie znajdują się postronne osoby,
- sprawdzić czy wszystkie elementy są dokładnie przykręcone,

Rozruch maszyny powinien odbywać się powoli, gdyż w innym przypadku można uszkodzić elementy robocze lub WOM.

4.5. ŚCINANIE SZCZYPIORU

Przed rozpoczęciem ścinania traktorzysta musi wypoziomować ścinacz pokręcając łącznikiem górnym trzypunktowego układu zawieszenia tak, aby urządzenie było ustawione równolegle względem powierzchni ziemi (patrz rozdz.6).

Praca maszyny powinna odbywać się na wysokich obrotach, gdyż tylko wtedy gwarantuje dobrą jakość ścinania. Ścinanie powinno odbywać się całą szerokością ścinacza, przy optymalnych obrotach WOM 500-540 obr / min.

Najbardziej obciążonym elementem maszyny są pasy klinowe, dlatego należy pamiętać o ich odpowiednim napięciu. Przy wymianie pasów na nowe należy pamiętać o tym, że wymieniamy je kompletami na parze kół pasowych.

Przed rozpoczęciem koszenia należy pamiętać o zebraniu kamieni z plantacji, gdyż w innym przypadku są one zagrożeniem dla noży tnących i życia ludzi. Noże są ostrzone obustronnie, co przedłuża jego okres eksploatacji. Należy używać noży oryginalnych, dostępnych u producenta maszyny.

4.6. PRZEJAZDY TRANSPORTOWE

Jazdę po drogach (maszyny sprzęgnięta z ciągnikiem) można wykonać dopiero po uprzednim ustawieniu maszyny w położenie transportowe (maszyna powinna być zabezpieczona przed ruchami poprzecznymi).

Prędkość jazdy dostosować do warunków panujących na drodze. Unikać gwałtownych skrętów. Wyłączyć napędu na WOM ciągnika.



- Zabrania się przewożenia osób lub zwierząt na ciągniku lub maszynie.
- Podczas przejazdów po drogach publicznych, kierowca ciągnika musi zachować ostrożność i stosować się do obowiązujących przepisów Prawa o ruchu drogowym.
- Prędkość jazdy nie może przekraczać 20 km/h.

5. CZYSZCZENIE, KONSERWACJA, NAPRAWY I OBSŁUGA TECHNICZNA

5.1. OBSŁUGA TECHNICZNA

Do podstawowych czynności w zakresie obsługi technicznej należy kontrola poszczególnych zespołów ścinacza, czyszczenie oraz przestrzeganie terminów smarowania, stosowanie odpowiednich smarów i usuwanie drobnych usterek, które wystąpiły w czasie pracy, a mogą być usunięte we własnym zakresie.

5.3. Rozmieszczenie punktów smarowania oraz częstotliwość wymiany i rodzaj smaru zamieszczono w pkt. 5.3.

Przed wymianą smaru, lub jego uzupełnieniem, punkty smarowania należy oczyścić z wszelkich zanieczyszczeń.



PRZEGLĄDY, CZYSZCZENIE, JAK RÓWNIEŻ NAPRAWY AWARYJNE PRZEPROWADZAĆ TYLKO PRZY WYŁĄCZONYM CIĄGNIKU I WYJĘTYM KLUCZYKU ZE STACYJKI I ZACIĄGNIĘTYM HAMULCEM RĘCZNYM.

PODCZAS PRZEGLĄDÓW UNIESIONEJ MASZINY ZACHOWAĆ BEZPIECZEŃSTWO PRZEZ UMIESZCZENIE ODPOWIEDNIH PODPÓR NP. KLOCA DREWNA.

- Części zamienne muszą odpowiadać wymaganiom technicznym producenta. Najlepiej stosować oryginalne części zamienne produkowane przez firmę K.F.M.R. Sp. z o.o.
- Nakrętki i śruby regularnie sprawdzać i w miarę potrzeby dokręcać.

5.2. KONSERWACJA

Po zakończonej pracy należy:

- dokładnie oczyścić ścinacz,
- miejsca uszkodzeń powłoki lakierniczej pokryć cienką warstwą oleju,
- posmarować wszystkie punkty smarowania.

W ramach przeglądów okresowych, raz w miesiącu, lub po przepracowaniu każdych 150 ÷ 300 godzin pracy maszyny należy:

- wykonać wszystkie czynności wchodzące w zakres przeglądów codziennych,
- dokonać gruntownego przeglądu zewnętrznego maszyny wszystkie zauważone usterki należy usunąć, a ewentualne braki uzupełnić.

Po zakończeniu sezonu pracy, przed okresem przechowywania, należy wykonać niżej wymienione czynności:

- maszynę starannie umyć i wyczyścić,
- sprawdzić powłokę farby, miejsca uszkodzone oczyścić z korozji oraz zanieczyszczeń, a następnie odtłuścić i pokryć farbą podkładową oraz nawierzchniową,
- niemalowane części metalowe pokryć smarem,
- sprawdzić napięcie łańcuchów,
- łożyska napełnić świeżym smarem,
- wszystkie części uszkodzone, lub nadmiernie zużyte należy naprawić, lub wymienić na nowe.

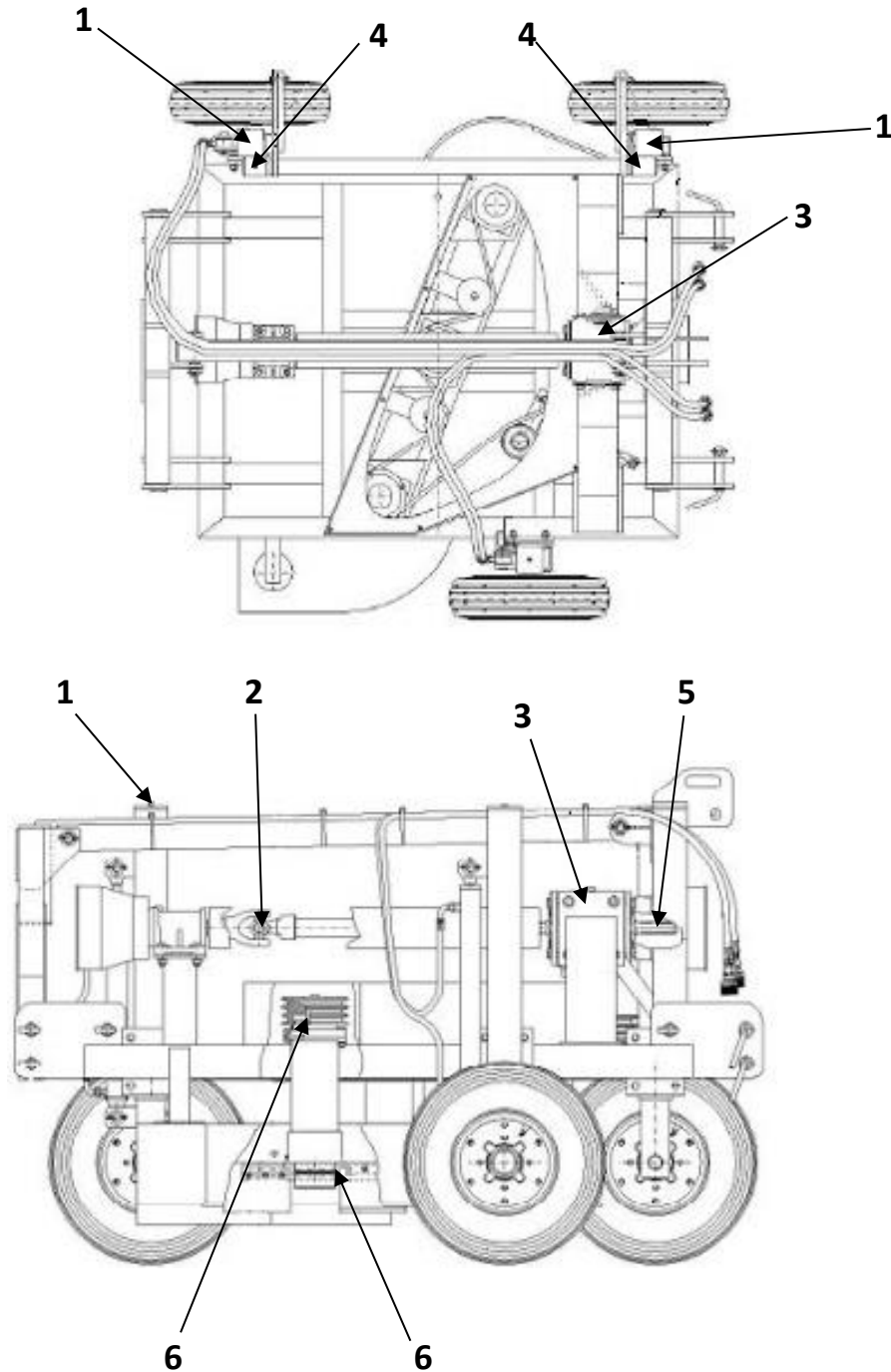


WAŻNE

PO ZAKOŃCZENIU SEZONU PRACY LUB SEZONU EKSPLOATACYJNEGO SADZARKĘ NALEŻY STARANNIE PRZEMYĆ, A NASTĘPNIE CAŁOŚĆ OSUSZYĆ.

5.3. SMAROWANIE

Warunkiem dobrej i bezawaryjnej pracy maszyny jest częste i dokładne smarowanie wszystkich punktów smarowania. Łożyska toczne zaopatrzone w smarowniczkę należy smarować smarem stałym ŁT-42 za pomocą ręcznej smarownicy tłokowej, co 50 godzin pracy.



Rys. 5. Rozmieszczenie punktów smarowania.

1. Belka regulacji wysokości maszyny, 2. Łożyska przegubów przekąźnika, 3. Przekładnia zębata,
4. Mechanizm regulacji wysokości maszyny, 5. Powierzchnie wielowypustów,
6. Łożyska toczne głowic.

Skrzynia przekładniowa (Rys. 5, poz. 3.), napełniona jest olejem, przeznaczonym do smarowania przekładni stożkowych pracujących przy dużym obciążeniu i wysokich obrotach. Żywotność zarówno oleju określa się na dwa lata lub 200 h pracy ścinacza. Po tym okresie należy oczyścić skrzynię i napełnić świeżym olejem.0

Smarowaniu podlegają także następujące elementy:

- belki regulacji wysokości maszyny (Rys. 5, p. 1.);
- łożyska przegubów przekaźnika (Rys. 5, p. 2.);
- mechanizm regulacji wysokości maszyny (Rys. 5, p. 4.);
- powierzchnie wielowypustów (Rys. 5, p. 5.);
- łożyska toczne głowic (Rys. 5, p. 6.).

Wszystkie miejsca smarowania, należy napełnić świeżym smarem lub olejem. Wskazane jest powłeczenie olejem napędowym wszystkich części metalowych niemalowanych. Miejsca odrapane z farby powinny być po uprzednim oczyszczeniu pomalowane ponownie.

Przerwy między sezonami, należy wykorzystać na przeprowadzenie ogólnego przeglądu i napraw. Przewidziane do wymiany części, należy zamówić wcześniej przed sezonem agrotechnicznym.

Przed wymianą smaru lub jego uzupełnieniem punkty smarowania należy oczyścić z wszelkich zanieczyszczeń.

5.3.1. PUNKTY SMAROWANIA

Tabela 4. Punkty smarowania.

Lp.	Punkty smarowania	Gatunek oleju lub smaru	Częstotliwość wymiany	Uwagi
1.	Belka regulacji wysokości maszyny	Smar stały ŁT 42	Raz w roku przed sezonem pracy	Smarowniczką ręczną
2.	Łożyska przegubów przekaźnika	Smar stały ŁT 42	Co 40 h pracy	Smarowniczką ręczną
3.	Przekładnia zębata	Olej przekł. - HIPOL	Co dwa lata przed sezonem agrotechnicznym	Wlać do wysokości wskazanej przez umieszczoną z boku obudowy śrubę poziomu oleju. Można stosować rozrzedzony smar.
4.	Mechanizm regulacji wysokości maszyny	Smar stały ŁT 42	Przed każdorazowym rozpoczęciem eksploatacji nie rzadziej niż co 50 h pracy	Smarowniczką ręczną
5.	Powierzchnie wielowypustów	Smar stały ŁT 42	Co 20 h pracy	Przed odstawieniem na dłuższy postój ścinacza
6.	Łożyska toczne głowic	Smar ŁT - 42	Co 50 h pracy ale nie rzadziej niż raz w roku.	Smarowniczką ręczną
7.	Wał wyjściowy skrzyni przekładniowej	Smar stały ŁT-42	Co 20 godzin pracy	Przed odstawieniem maszyny na dłuższy postój.
8.	Ostona wału teleskopowego	Smar stały ŁT-42	Co 200 h pracy	Smarowniczką ręczną
9.	Teleskop wału przegubowego	Smar stały ŁT-42	Przed każdorazowym rozpoczęciem eksploatacji nie rzadziej niż co 8 h pracy	Przy całkowicie rozsuniętym wale i po usunięciu zanieczyszczeń

5.3.2. HIGIENA

W zasadzie materiały smarownicze używane w pracach konserwacyjnych nie stanowią zagrożenia dla zdrowia. Jednak przy dłuższym kontakcie skóry ze smarami może dojść do jej wysuszenia, a w następstwie do jej podrażnienia.

Stosując oleje o niewielkiej lepkości istnieje prawdopodobieństwo podrażnienia skóry, dlatego zaleca się zachowanie szczególnej ostrożności w pracach ze użytymi olejami, gdyż są one dodatkowo zanieczyszczone.

Praca z użyciem materiałów konserwacyjnych (oleje, smar) zawsze powinna przebiegać z zachowaniem wszystkich zasad higieny.

5.3.3. SKŁADOWANIE

- Składowanie materiałów smarowniczych powinno odbywać się w miejscach niedostępnych dla dzieci.
- Materiałów smarowniczych nie należy przechowywać w otwartych pojemnikach.

5.3.4. STOSOWANIE

Olej nowy

- Przy stosowaniu oleju nowego w zasadzie nie ma żadnych specjalnych wskazań, poza zachowaniem ogólnych zasad higieny przy pracach z materiałami smarowniczymi.

Olej zużyty

- Zużyty olej może zawierać środki szkodliwe. Badania laboratoryjne wykazały, że kontakt ze użytym olejem silnikowym może stać się przyczyną raka skóry.

OSTRZEŻENIE



OLEJ JEST TRUJĄCY. JEŚLI DOSZŁO DO POŁKNIĘCIA OLEJU NALEŻY NATYCHMIAST SKONTAKTOWAĆ SIĘ Z LEKARZEM. ZUŻYTY OLEJ ZAWIERA SZKODLIWE ZANIECZYSZCZENIA, MOGĄCE BYĆ PRZYCZYNĄ RAKA SKÓRY, WSKAZANE WIĘC JEST ZACHOWANIE DUŻEJ OSTROŻNOŚCI PRZY PRACY ZE ZUŻYTYM OLEJEM. RĘCE NALEŻY CHRONIĆ STOSUJĄC KREM OCHRONNY LUB UŻYWAJĄC RĘKAWIC OCHRONNYCH. ŚLADY OLEJU NA SKÓRZE NALEŻY DOKŁADNIE ZMYĆ WODĄ Z MYDŁEM. NIE NALEŻY W CELU OCZYSZCZENIA SKÓRY Z OLEJU UŻYWAĆ BENZYNY, OLEJU LUB PARAFINY.

W celu usunięcia oleju ze skóry należy zastosować się do niniejszych wskazówek:

- skórę umyć dokładnie wodą z mydłem,
- używać pilniczka do paznokci,
- w celu oczyszczenia zabrudzonych miejsc na skórze stosować specjalne środki czyszczące,
- nie usuwać zabrudzeń olejowych ze skóry benzyną, olejem napędowym, parafiną,
- unikać kontaktu skóry z odzieżą zabrudzoną olejem,
- nie gromadzić w kieszeniach materiałów zabrudzonych olejem,
- przed kolejnym użyciem wyprać odzież zabrudzoną olejem,
- zabrudzone olejem zużyte obuwie odstawić w miejsce przeznaczone na tego typu odpadki.

5.3.5. PIERWSZA POMOC PRZY URAZACH SPOWODOWANYCH OLEJEM

Oczy:

W razie zabrudzenia oczu olejem przemywać je przez 15 min wodą. Gdy podrażnienie oczu narasta, skontaktować się z lekarzem.

Połknięcie oleju:

W razie połknięcia oleju nie należy wywoływać odruchów wymiotnych. Natychmiast należy skontaktować się z lekarzem.

Podrażnienie skóry:

Po kontakcie skóry z olejem, oczyścić ją wodą z mydłem.

5.3.6. ROZLANIE OLEJU

Rozlany olej należy przysypać piaskiem lub innym środkiem absorpcyjnym. Następnie zanieczyszczony środek absorpcyjny usunąć.

5.3.7. POŻAR SPOWODOWANY OLEJEM

Pałącego się oleju nigdy nie należy gasić wodą. Pływa on po powierzchni wody powodując rozprzestrzenianie się ognia. Smary olejowe można gasić stosując do tego gaśnice proszkowe lub pianowe. W czasie akcji gaśniczej koniecznie założyć maskę ochraniającą drogi oddechowe.

5.3.8. USUWANIE ODPADÓW OLEJOWYCH

Usuwanie odpadów olejowych jak również zużytego oleju musi odbywać się zgodnie z obowiązującymi przepisami władz lokalnych.

Nigdy nie należy wlewać odpadów olejowych do zbiorników kanalizacyjnych, odpływu wody lub bezpośrednio na ziemię.

6. REGULACJA PARAMETRÓW ROBOCZYCH

Ścinacz do szczypioru wyposażony jest w, koła które, służą do regulacji wysokości koszenia. Jeżeli powierzchnia jest nie wyrównana (np. są kretowiska) koła należy opuścić niżej, aby szczypior skosić nad przeszkodami.

6.1. REGULACJA WYSOKOŚCI CIĘCIA

Układ hydrauliczny składa się z dwóch siłowników i z czterech – elastycznych - przewodów tłoczących ciecz roboczą. Końcówki przyłączeniowe przewodów umieszczone są w specjalnych gniazdach na ramie ścinacza. Układ hydrauliczny ścinacza służy do regulacji wysokości kół podporowych.

W zależności którym przewodem podawana jest ciecz robocza do siłownika, uzyskujemy podnoszenie lub opuszczanie kół przez co regulujemy wysokość koszenia. Zastosowanie dwóch siłowników umożliwia nam niezależną regulację wysokości lewej i prawej strony maszyny, dzięki czemu można lepiej niwelować nierówności powierzchni np. bruzd.

6.2. AUTOMATYCZNA REGULACJA WYSOKOŚCI CIĘCIA (OPCJA DODATKOWA)

Ścinacz do szczypioru dodatkowo może być wyposażony w system automatycznej regulacji wysokości, usprawniający proces ścinania szczypioru na nierównej powierzchni.

System automatycznej regulacji wysokości cięcia składa się z sterownika, dwóch kótek kopiujących oraz czterech czujników indukcyjnych kontrolujących wysokość położenia ścinacza od ziemi.



WAŻNE

ZABRANIE SIĘ COFANIA CIĄGNIKA Z OPUSZCZONĄ MASZYNĄ SZELKI CIĄGNIKA NALEŻY USTAWIĆ PŁYWAJĄCO.

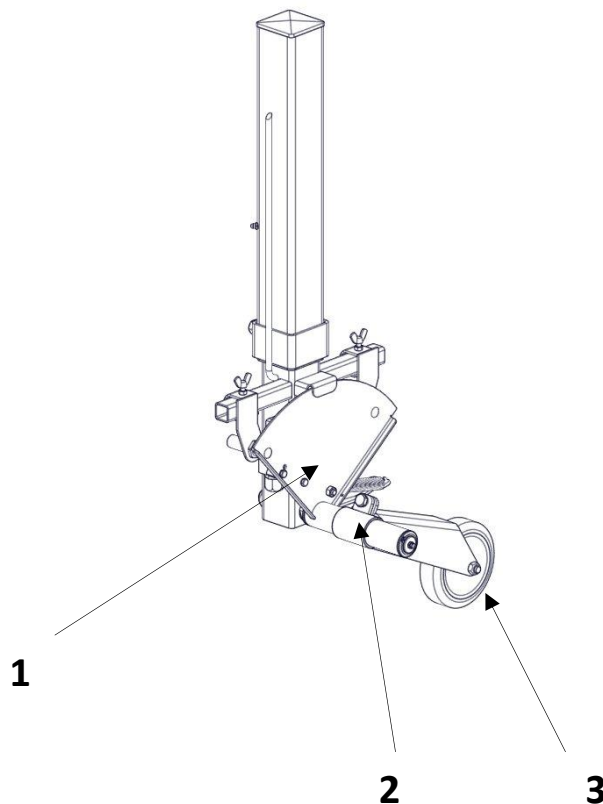
Przygotowanie do pierwszego użycia:

1. Należy podpiąć gniazdo przyłączeniowe komputera (zapalniczka sieciowa) do źródła prądu w ciągniku. Następnie uruchomić komputer ustawiając jego włącznik umieszczony z tyłu czarnej obudowy w pozycję włączony.
W celu poprawnego działania systemu należy ustawić wysokość pracy za pomocą przełączników umieszczonych na przednim panelu komputera. W tym celu ustawiamy pierwszy przełącznik od lewej na pozycję „Manual” (tryb konfiguracji) a następnie przełącznikami oznaczonymi symbolami „L” i „P” regulujemy wysokość lewej i prawej strony maszyny do uzyskania pożądanej wysokości cięcia.



Rys. 6. Przedni panel komputera

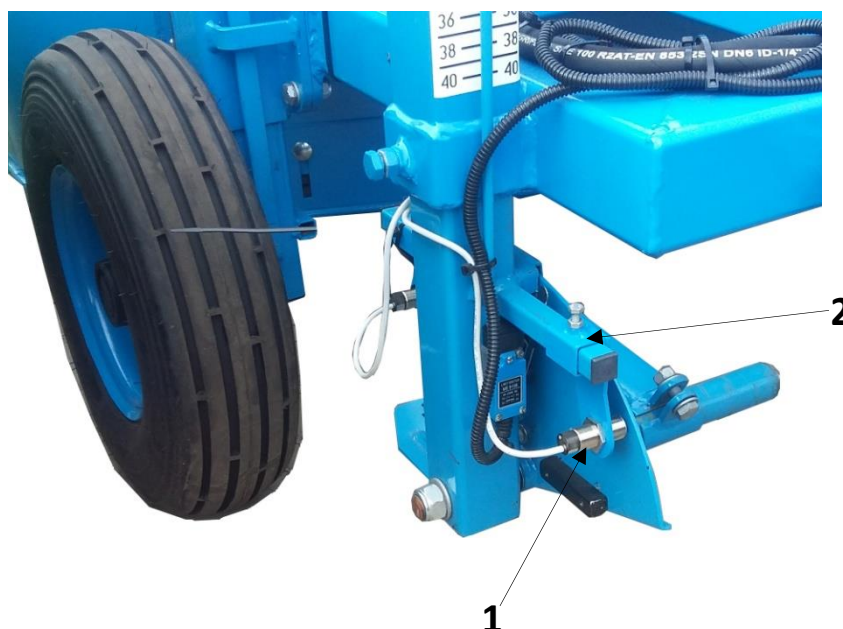
2. Kolejno należy odkręcić śrubę mocowania (Rys. 7, poz. 2) kółka kopiującego teren i ręcznie ustawić kółko (Rys. 7, poz. 3) tak, aby dotykało ziemi jednocześnie ustawiając tarczę sterującą (Rys. 7, poz. 1) pomiędzy czujnikami tak jak na zdjęciach poniższych (aby czujniki znajdowały się w równych odstępach od brzegów tarczy). Kółko kopiujące można również regulować w poziomie przesuwając je po walcu, tak aby znajdowało się między rzędami cebuli. Nie zmieniając pozycji ustawienia dokręcamy śrubę mocowania kółka kopiującego. Tą samą czynność należy powtórzyć po obu stronach maszyny.



Rys. 7. Ustawienia kółka kopiującego teren

1.Tarcza sterująca, 2. Śruba mocowania, 3.Kółko regulacji wysokości.

Czułość systemu (częstość reakcji na różnicę terenu) można regulować zmieniając położenie czujników (Rys. 8, poz. 4) odkręcając ich śruby mocowania (Rys. 8, poz. 5) i przesuwając je po poziomej belce do uzyskania odpowiedniej czułości urządzenia.



Rys. 8. Regulacja czułości systemu automatycznej regulacji wysokości cięcia

1. Czujniki, 2. Śruby mocowania.

3. Po poprawnym wykonaniu kroków 1 i 2, przełącznik znajdujący się na przednim panelu komputera, należy ustawić w pozycję „Auto” (tryb pracy).

Praca w polu

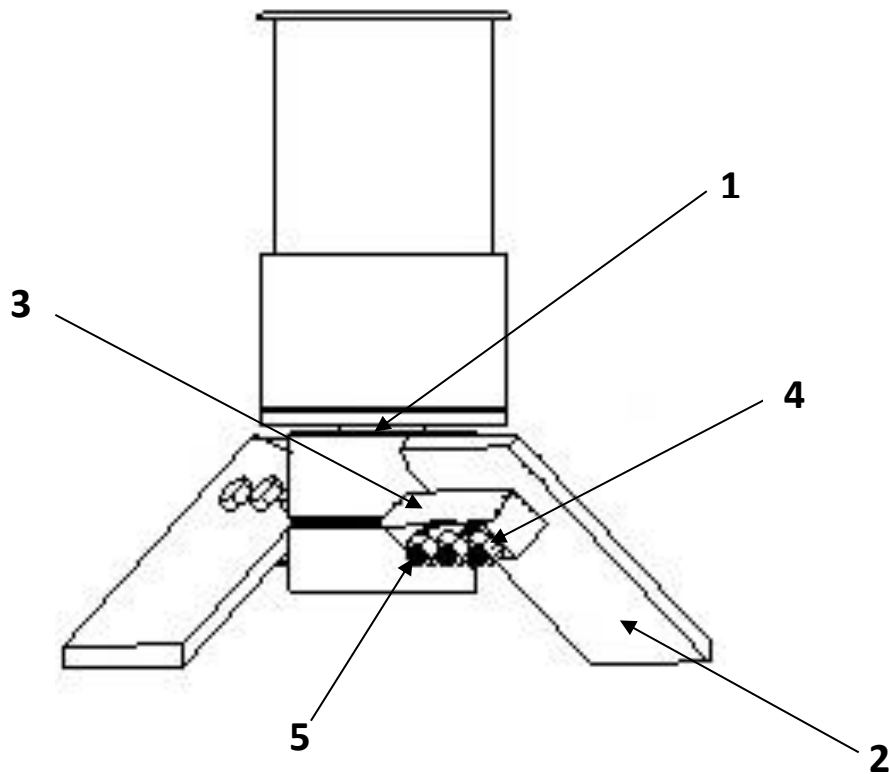
Przełącznik komputera ustawiony w pozycję „Manual” służy jedynie do konfiguracji wysokości pracy roboczej (tryb konfiguracji). Przełącznik ten podczas prac polowych powinien być docelowo ustawiony w pozycję „Auto”, co pozwoli na prawidłowe działanie systemu.

W gnieździe przyłączeniowym (zapalniczka) znajduje się bezpiecznik 10A zabezpieczający sterownik.

6.3. WYMIANA NAPRAWY I SPOSOBY ICH USUNIĘCIA

6.3.1. WYMIANA NOŻY ROBOCZYCH

Jeżeli noże tnące ulegną stępieniu lub zużyciu, należy je zdemontować lub wymienić na nowe. W celu lepszego dostępu do części roboczej maszyny, należy wjechać na kanał, kółka jezdne zablokować, odłączyć ścinacz od ciągnika i przystąpić do wymiany noży ustawiając je w pozycji najbardziej dogodnej. Należy pamiętać, iż stopień zużycia noży powinien być zbliżony, co wpływa na równe wyważenie głowicy. Z tego względu należy noże wymieniać parami na głowicy. Do montażu noży stosować śruby klasy 8.8 lub wyższej. Żeby wymienić nóż należy odkręcić nakrętki (Rys. 9, p. 4), następnie wyjąć śruby (Rys. 9, p. 5), zdjąć zużyty nóż (Rys. 9, p. 2), założyć nowy i przykręcić.

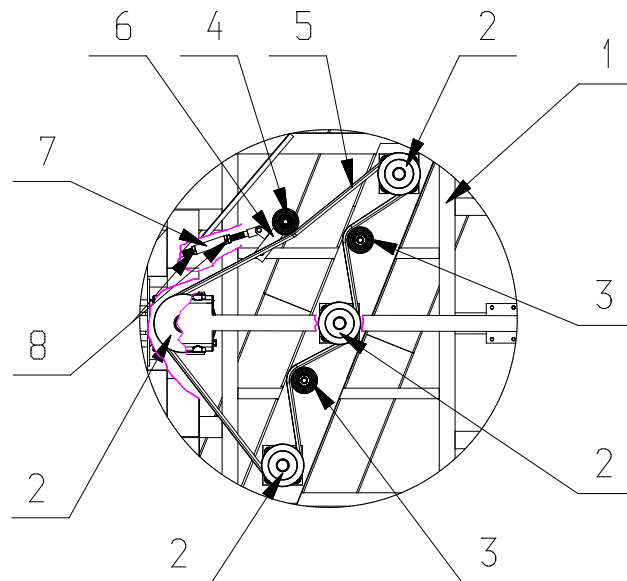


Rys. 9. Wymiana noży roboczych.

1.Głowica noży, 2. Nóż, 3. Uchwyt noża, 4. Nakrętki, 5. Śruby

6.3.2. WYMIANA I NAPINANIE PASÓW KLINOWYCH

Do podstawowych czynności obsługi maszyny należy kontrola napięcia i zużycia pasów klinowych. W tym celu napięcie pasów należy regulować nakrętkami (Rys. 10, p. 7.), napiąć paski (Rys. 10, p. 5.) przez dociskanie napinacza (Rys. 10, p. 4.). Przy zdejmowaniu zużytych pasów klinowych (Rys. 10, p. 5) należy całkowicie zwolnić napięcie napinacza (Rys. 10, p. 4.).



Rys.10. wymiana i napinanie pasów klinowych

1.Rama, 2.Koło pasowe, 3.Rolka napinająca, 4. Napinacz, 5. Pasy klinowe, 6. Uchwyt, 7. Rurka, 8. Nakrętki.

7. DEMONTAŻ I KASACJA

Przed przystąpieniem do demontażu i kasacji ścinaczaszczypioru należy:

- demontaż maszyny powierzać osobom, które znają jej budowę, są wykwalifikowani, korzystają z odpowiednich narzędzi i dysponujących odpowiednią wiedzą,
- zabezpieczyć oczy (okulary ochronne),
- zabezpieczyć ręce (rękawiczki),
- ustawić na równym i twardym podłożu,

„Producent odpadów” - tj.: użytkownik ścinacza w chwili likwidacji (wymiany) zużytych części lub kpl. wyrobu powinien podjąć następujące działania:

- części nadające się do dalszego wykorzystania poddać regeneracji bądź przechować,
- odpady metaliczne przekazać do punktu skupu złomu,
- zużyty olej przekazać do przedsiębiorstw prowadzących zbiór zużytych olejów i smarów,
- elementy z tworzyw sztucznych, gumy itp. przekazać do punktów prowadzących recykling, lub postępować zgodnie z miejscowymi przepisami o postępowaniu z odpadami metalicznymi, nieorganicznymi, organicznymi i mieszanymi.

Zagrożenia mogące wystąpić podczas demontażu ścinacza szczypiorusą następujące:

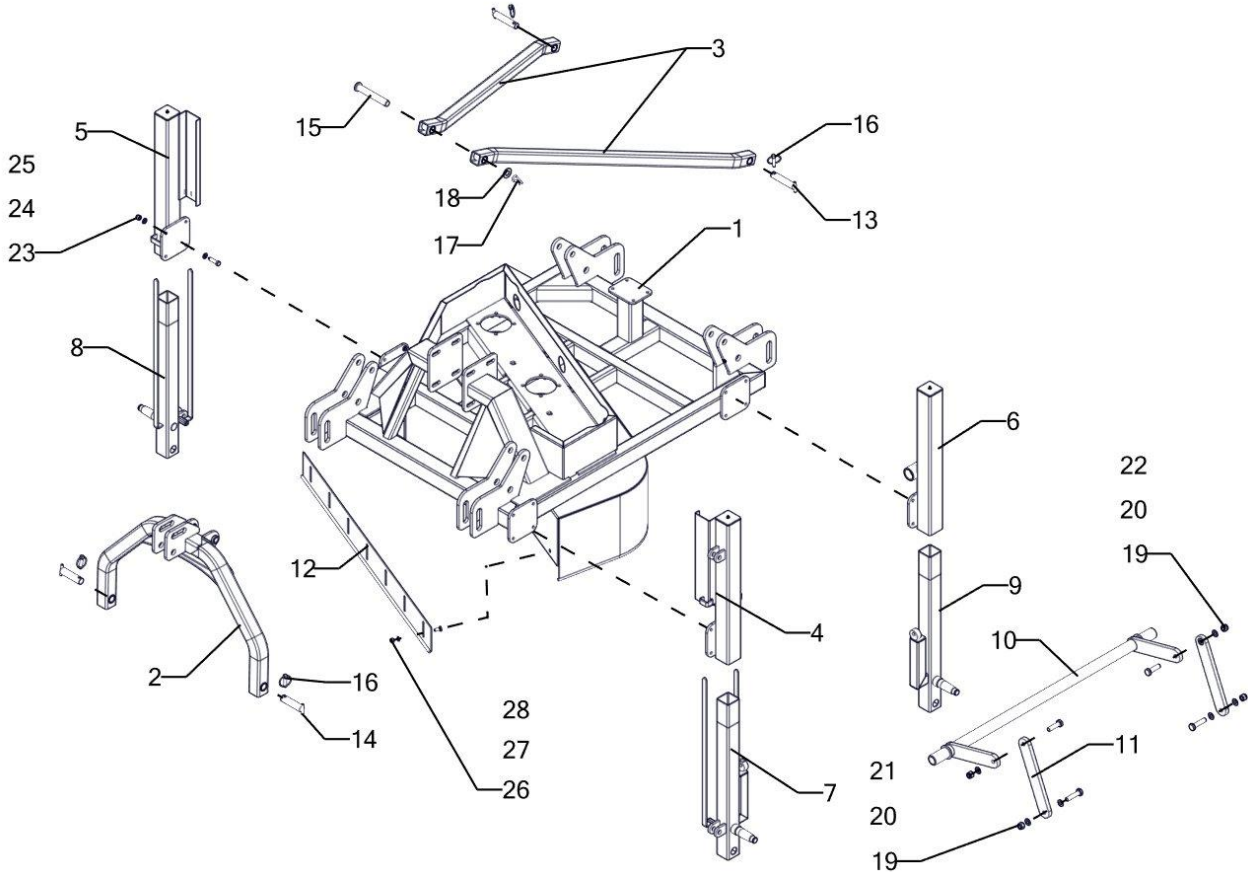
- uderzenia i przecięcia przez elementy demontowanego ścinacza,
- ryzyko upadku osoby z demontowanego ścinacza,
- ryzyko dla osób postronnych (brak zachowania odpowiedniej odległości od maszyny w czasie demontażu),
- zagrożenia dla środowiska nie właściwa utylizacja części ścinaczy,

Największe zagrożenia występujące podczas demontażu maszyny , gdy dochodzi do czynności zabronionych takich jak:

- brak odpowiednich kwalifikacji osoby demontującej,
- wykonywanie czynności pod wpływem alkoholu lub innych środków odurzających,
- wykonywanie demontażu przez osoby niepełnoletnie i chore oraz kobiety w ciąży,
- jedzenie, picie lub palenie tytoniu podczas demontażu,
- praca bez odzieży ochronnej (ubranie, rękawice, maska ochronna, okulary itp.),

8. KATALOG CZĘŚCI ZAMIENNYCH

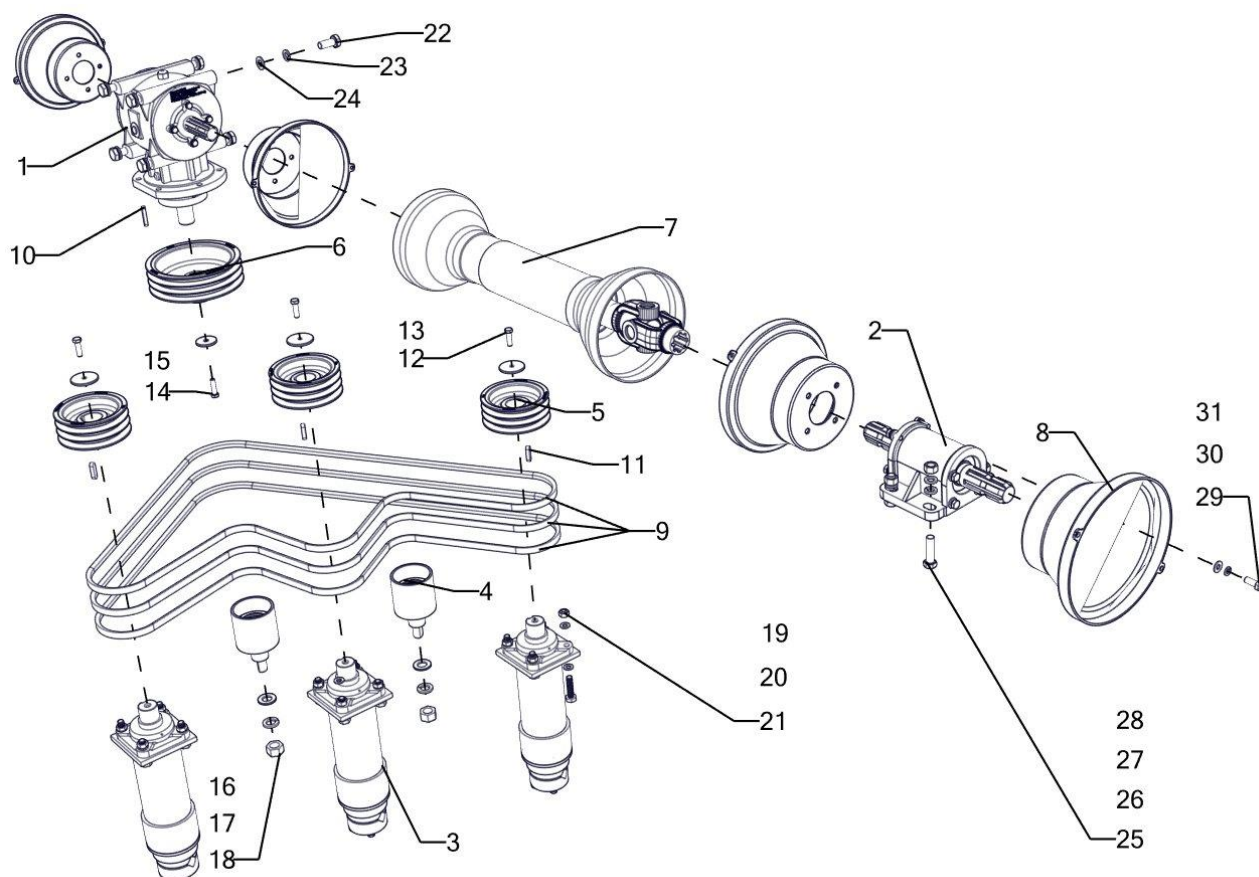
8.1. RAMA KPL.



Tab. 1				
Nr Poz.	Nazwa części	Symbol KTM lub numer normy	Liczba sztuk	Uwagi
1	Rama spawana	R01/22-001-000	1	1.2m
		R01/49-001-000		1.5m
2	Wieżyczka	R01-22-014-000	1	
3	Odciąg	R01/22-010-000	1	1.2m
		R01-49-003-000		1.5m
4	Belka koła kpl. I	R01-22-006-000	1	
5	Belka koła kpl. II	R01-22-007-000	1	
6	Belka koła kpl. III	R01-22-008-000	1	
7	Belka lewa I	R01-22-016-000	1	
8	Belka prawa	R01-22-015-000	1	
9	Belka lewa II	R01-22-017-000	1	
10	Ramię podnoszenia	R01-22-005-000	1	1.2m
		R01-49-002-000		1.5m
11	Ramię II	R01-22-005-004	2	
12	Osłona	R01-22-001-024	1	1.2m
		R01-49-009-000		1.5m
13	Sworzeń kpl. III	R01-22-011-000	2	
14	Sworzeń kpl. I	R01-22-012-000	2	
15	Sworzeń 25x170	R00-114-000-001	1	

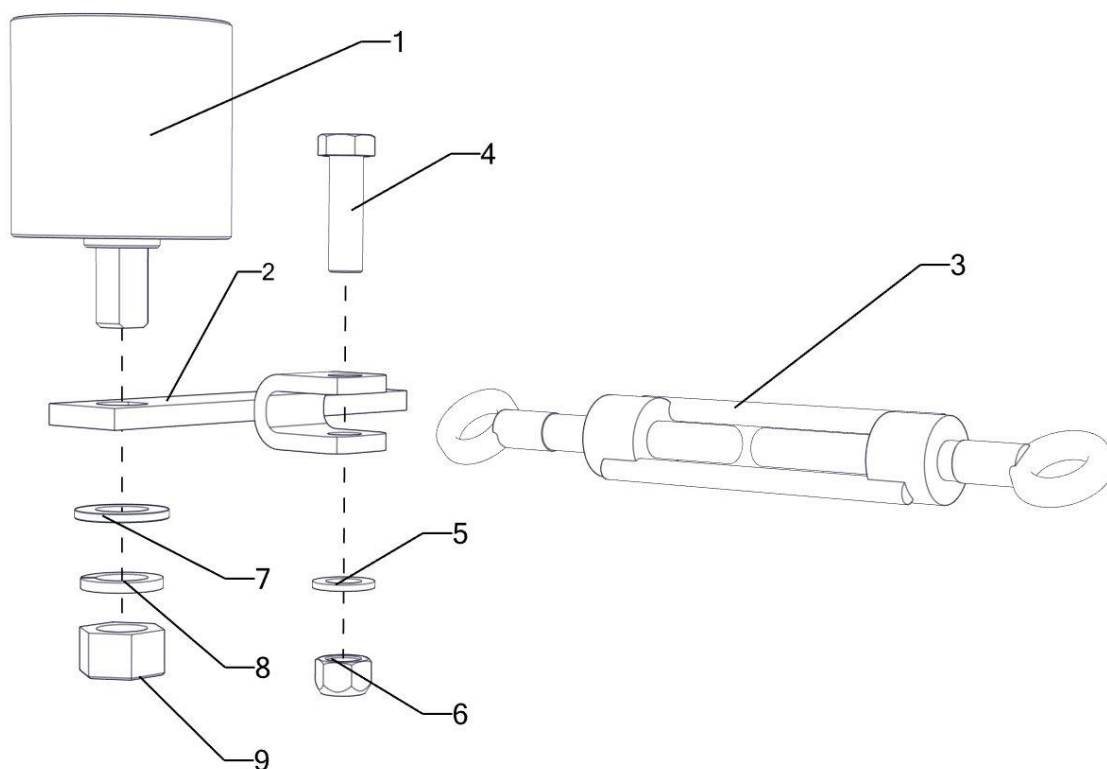
Tab. 1				
Nr Poz.	Nazwa części	Symbol KTM lub numer normy	Liczba sztuk	Uwagi
16	Zawleczka 10x50	DIN 11023	4	
17	Zawleczka TYP R 4.0	6-ZAWLR40	1	
18	Podkładka 25	ISO 7090	1	
19	Nakrętka zab M16-8-B	ISO 7040	4	
20	Podkładka 16	ISO 7090	8	
21	Śruba M16 x 70	ISO 4014	2	
22	Śruba M16 x 60	ISO 4014	2	
23	Nakrętka zab M12-8-B	ISO 7040	12	
24	Podkładka 12	ISO 7090	24	
25	Śruba M12 x 45	ISO 4017	12	
26	Nakrętka zab M10-8-B	ISO 7040	7	
27	Podkładka 10	ISO 7090	7	
28	Śruba zamkowa M10x20-4.8-C	ISO 8678	7	

8.2. UKŁAD NAPĘDOWY

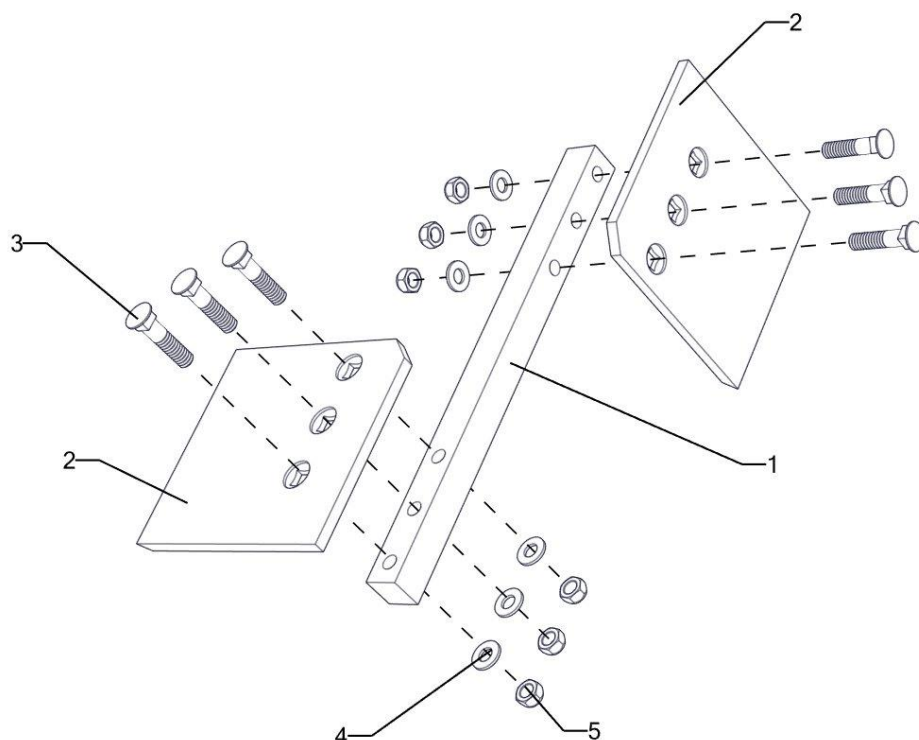


Tab.2				
Nr Poz.	Nazwa części	Symbol KTM lub numer normy	Liczba sztuk	Uwagi
1	Skrzynka przekładniowa MB35-03	2-SSSKPMB350312	1	1.2m
	Skrzynka przekładniowa MB35-09	2-SSSKPMB35091215	1	1.5m
2	Przystawka przeciążeniowa R03/24-001-000	2-MRCRPRZP000000	1	
3	Tuleja kpl.	2-MRCRTUK0000001	3	
4	Napinacz kpl.R03/49-000.000	2-MRCRNAK0000003	2	

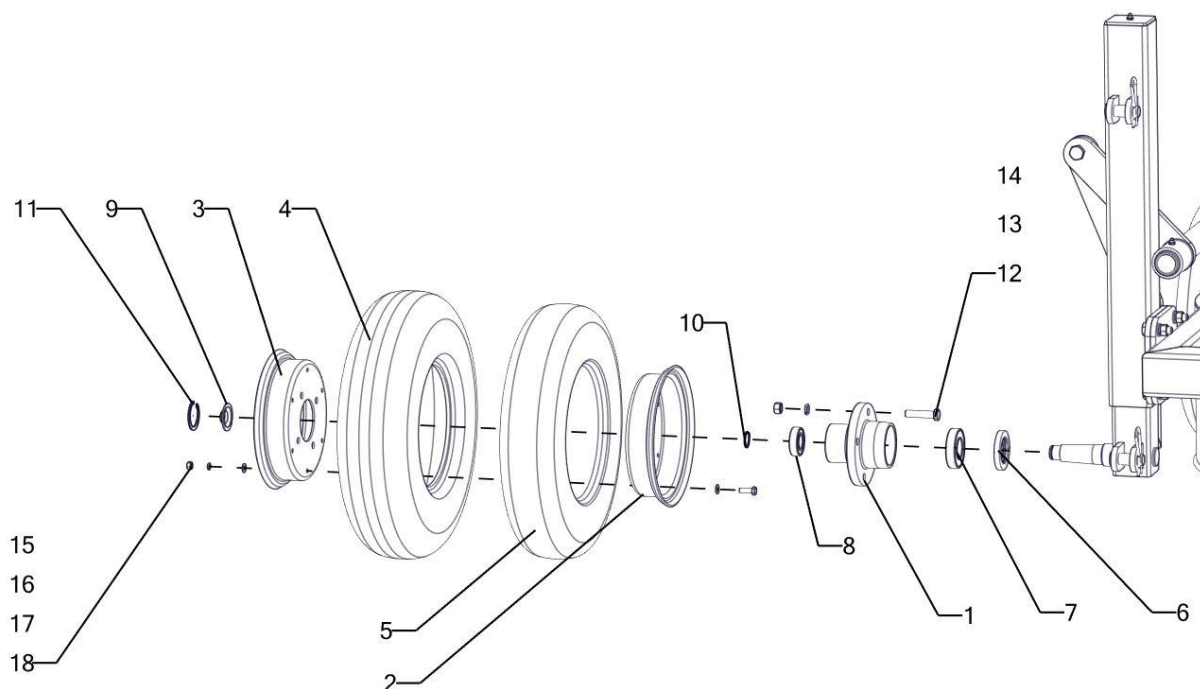
Tab.2				
Nr Poz.	Nazwa części	Symbol KTM lub numer normy	Liczba sztuk	Uwagi
5	Koło pasowe ø155 KRUKO R0322002000	2-MRAR0322002000	3	
6	Koło pasowe KRUKO R0322001000	2-MRAR0322001000	1	
7	Wal przegubowo teleskopowy	3-WPTC50210	1	
8	Ośłona uniwersalna	2-MRCROŚŁWAŁPW01	4	
9	Pasek klinowy HB-3050	2-MRCPASHB3050	3	1.2m
	Pasek klinowy HB-3550	2-MRCPASHB3550	3	1.5m
10	Wpust pryzmatyczny A10x8x40	PN-70/M-85005	1	
11	Wpust pryzmatyczny A12x8x40	PN-70/M85005	3	
12	Śruba M10x35-5.6-B	PN-85/M-82101	3	
13	Podkładka powiększana M10.5	PN-90/M-82004	3	
14	Śruba M10x40-5.6-B	PN-85/M-82101	1	
15	Podkładka sprężysta Z10.2	PN-77/M-82008	1	
16	Podkładka 25	PN-78/M-82005	2	
17	Podkładka sprężysta Z24.5	PN-77/M-82008	2	
18	Nakrętka M24-5-B	PN-86/M-82144	2	
19	Śruba M14-60-5.6-B	PN-85/M-82101	12	
20	Podkładka 14	PN-78/M-82005	24	
21	Nakrętka samozabez. M14	PN-86/M-82175	12	
22	Śruba M16x40-5.6-B	PN-85/M-82101	8	
23	Podkładka sprężysta Z16.2	PN-77/M92008	8	
24	Podkładka 16	PN-78/M-82005	8	
25	Śruba M12x40-5.6-B	ISO 4017	4	
26	Podkładka 12	PN-78/M-82005	4	
27	Podkładka sprężysta Z12.2	PN-77/M-82008	4	
28	Nakrętka M12-5-B	PN-86/M-82144	4	
29	Śruba M8x20-5.6-B	PN-85/M-82105	16	
30	Podkładka sprężysta Z8.2	PN-77/M-82008	16	
31	Podkładka 8	PN-78/M-82005	16	

8.3. NAPINACZ


Tab.3				
Nr Poz.	Nazwa części	Symbol KTM lub numer normy	Liczba sztuk	Uwagi
1	Napinacz kpl.00.200.00.000	2-MRCRNK0000004	1	
2	Napinacz spawany	R00/22-004-000	1	
3	Śruba napinacza OTW M16x170	2-MRCRSR01617000	1	
4	Śruba M16x55-5.6-B	PN-85/M-82101	1	
5	Podkładka 17	PN-78/M-82005	1	
6	Nakrętkasamozabez. M16	PN-85/M-82175	1	
7	Podkładka 25	PN-78/M-82005	1	
8	Podkładka sprężysta Z24.5	PN-77/M-82008	1	
9	Nakrętka M24-5-B	PN-86/M-82144	1	

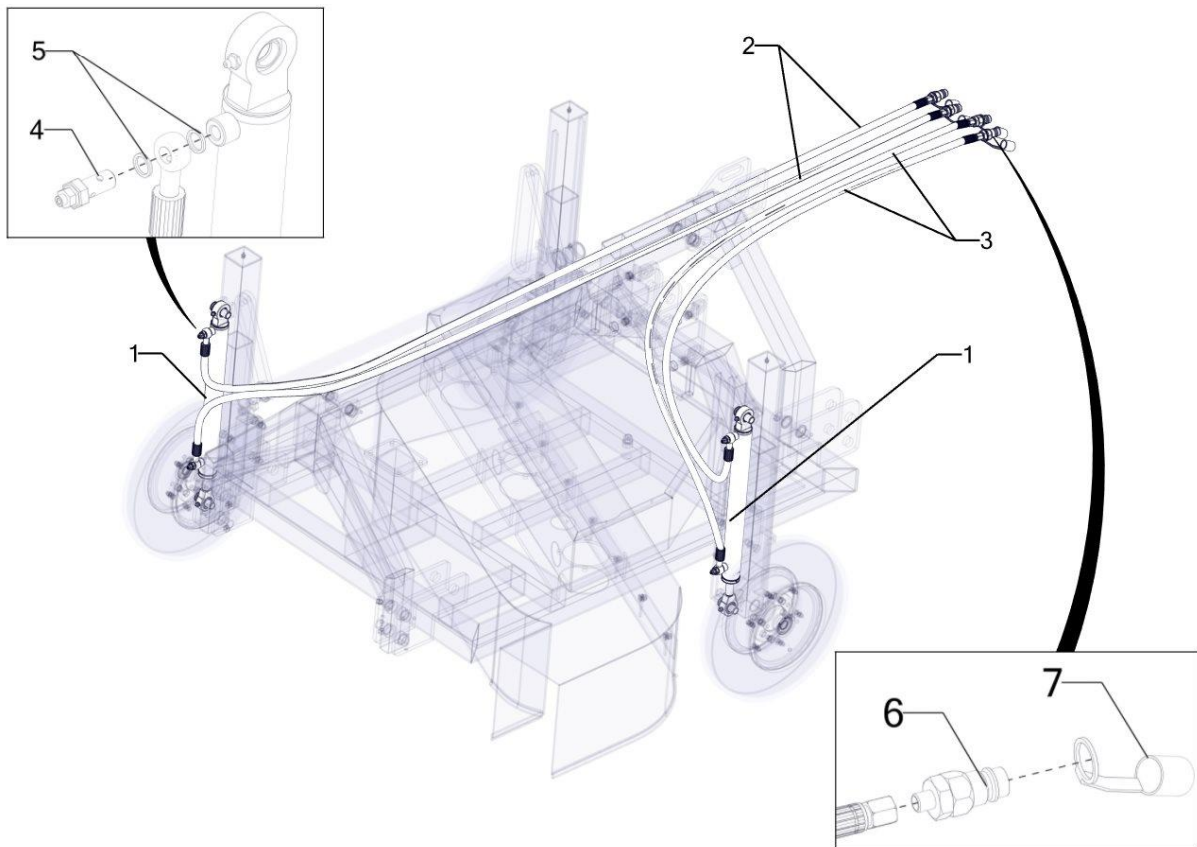
8.4. UKŁAD TNĄCY


Tab. 4				
Nr Poz.	Nazwa części	Symbol KTM lub numer normy	Liczba sztuk	Uwagi
1	Uchwyt noża 360 01.202.06.001/360	2-MRCRNUC0120206	1	1.2m
	Uchwyt noża 360 01.202.06.001/460	2-MRCRNUC012020664	1	1.5m
2	Nóż wirnika 360 01.202.06.001/360	2-MRCRNWI00120206	2	1.2m
	Nóż wirnika 360 01.202.06.001/460	2-MRCRNWI0012020664	2	1.5m
3	Śruba podsadzana z łbem stożkowym M10x50-8.8-B	PN-87/M82402	6	
4	Podkładka 10.5	PN-85/M-82005	6	
5	Nakrętka samozabez. M10	PN-85/M82175	6	

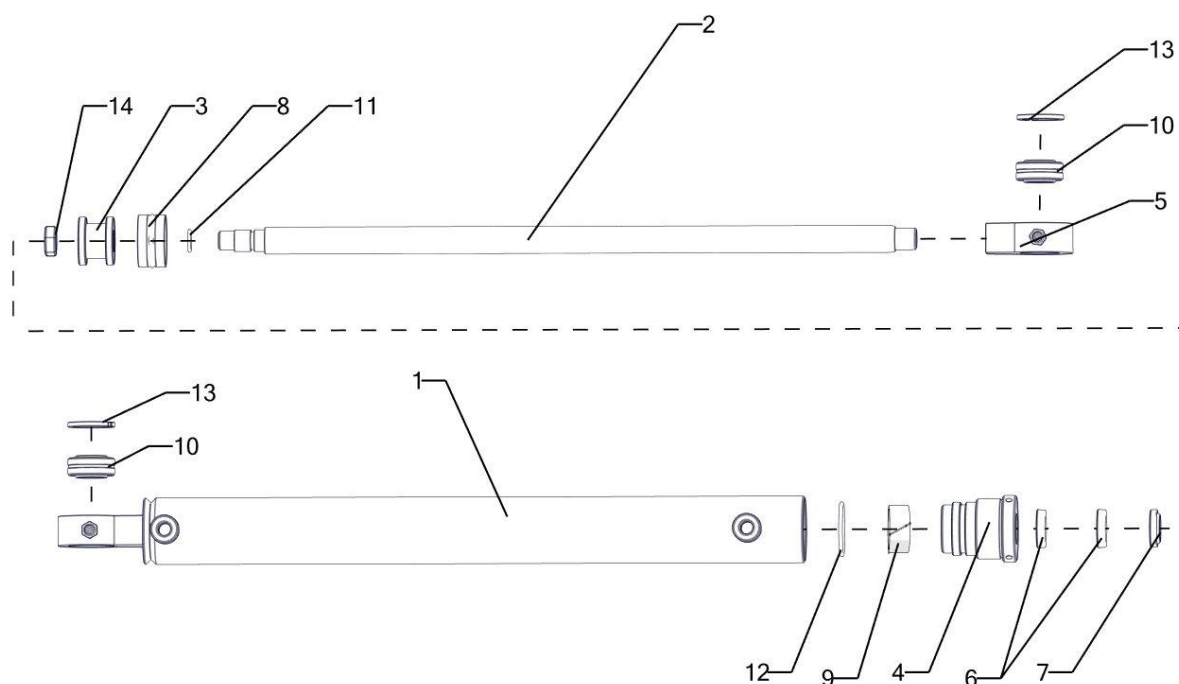
8.5. UKŁAD JEZDNY


Tab. 5				
Nr Poz.	Nazwa części	Symbol KTM lub numer normy	Liczba sztuk	Uwagi
1	Piasta	2-MRC56090501800	1	
2	Półobrócz lewa 5.00-9	2-MRCKP00500090L	1	
3	Półobrócz prawa 5.00-9	2-MRCKPO0500090P	1	
4	Opona 5.00-9.4	2-MRC-K0050000900	1	
5	Dętka 5.00-9	2-MRC-KD050000900	1	
6	Pierścień uszczelniający A40x72x10	3-UTPI04007210DW	1	
7	Łożysko 6207	2-MRCŁOŻ6207	1	
8	Łożysko 62052RS	2-MRCŁOŻ62052RS	1	
9	Zaślepka	3-KOŁK003	1	
10	Pierścień osadczy sprężynujący	6-PISE025Z	1	
11	Pierścień osadczy sprężynujący	6-PISE052W	1	
12	Śruba M12x55-5.6-B	PN-85/M-82105	4	
13	Podkładka sprężysta Z12.2	PN-77/M-82008	4	
14	Nakrętka M12-5-B	PN-86/M-82144	4	
15	Śruba M8x25-5.6-B	PN-85/M-82105	6	
16	Podkładka 8.4	PN-78/M-82005	12	
17	Podkładka sprężysta Z8.2	PN-77/M-82008	6	
18	Nakrętka M8-5-B	PN-86/M-82144	6	

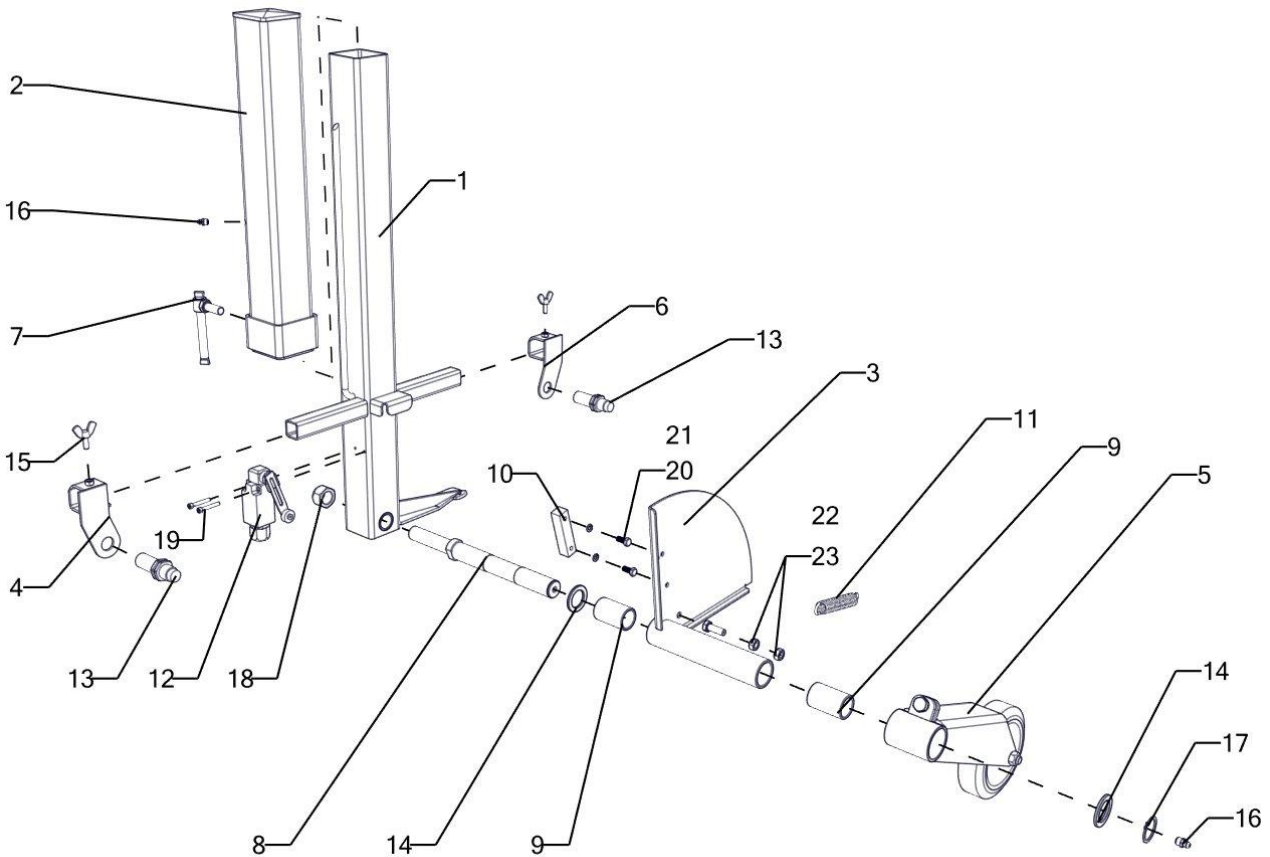
8.6. UKŁAD HYDRAULICZNY



Tab.6				
Nr Poz.	Nazwa części	Symbol KTM lub numer normy	Liczba sztuk	Uwagi
1	Siłownik	R04/22-001-000	1	
2	Wąż hydrauliczny I	R04/22-002-000	2	
3	Wąż hydrauliczny II	R04/22-003-000	2	
4	Śruba z dławikiem	3-HYDKOCS0014	4	
5	Uszczelka CU 14x18x2	6-UMCU014	8	
6	Wtyczka szybkozłączna G1-4" EURO	3-HYDRWSG140000	4	
7	Zaślepka wtyczki EURO	2-MRCRZAŚLWT0001	4	

8.7. SIŁOWNIK

Tab. 7

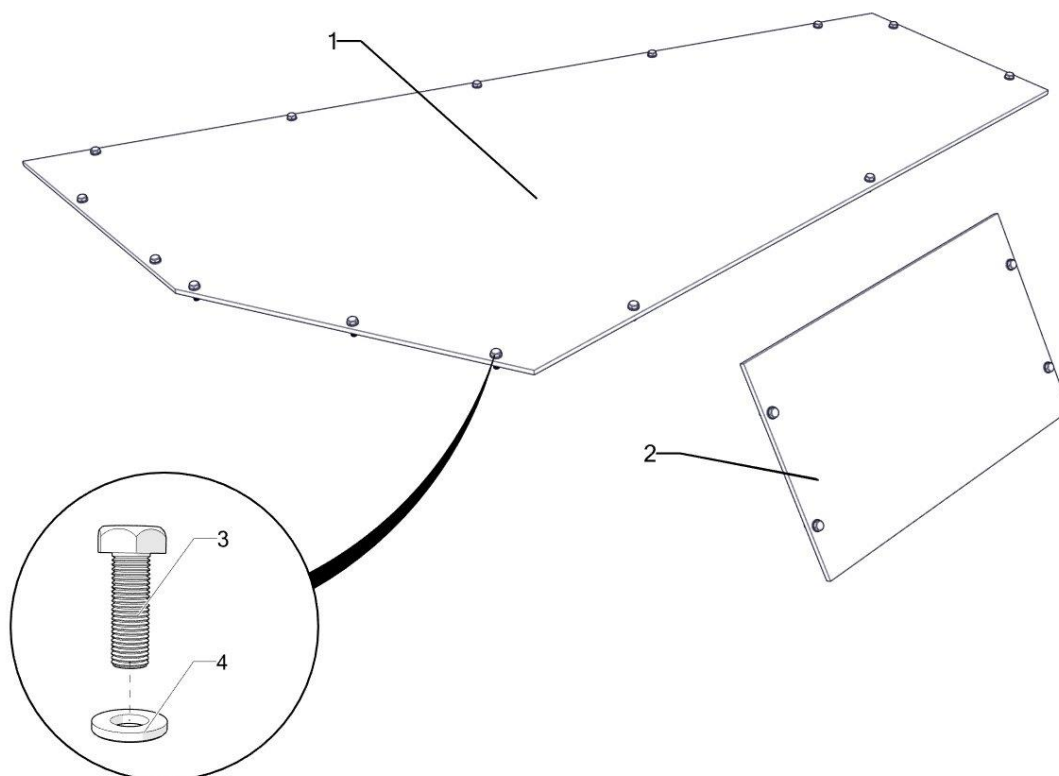
Nr Poz.	Nazwa części	Symbol KTM lub numer normy	Liczba sztuk	Uwagi
1	Cylinder	R04/22-001-001	1	
2	Tłoczyisko	R04/22-001-002	1	
3	Tłok	R04/22-001-003	1	
4	Dławnice	R04/22-001-004	1	
5	Ucho	R04/22-001-006	1	
6	Manszet TTI20-28-5.8	TTI1536	2	HYDRO
7	Manszet GHK 20-28-5.7	GHK306	1	HYDRO
8	Manszet TPL40-26-15.5	TPL9309	1	HYDRO
9	Pierścień prowadzący AGI20x24x9.7	AGI20/2	1	HYDRO
10	Łożysko GE020ES	6-ŁGE20ES	2	
11	Oring 13x2	PN-60/M-86961	1	
12	Oring 36x2.5	PN-60/M-86961	1	
13	Pierścień osadczy W35	PN-81/M-85111	2	
14	Nakrętka niska M14x1.5	PN-86/M-82153	1	
15	Siłownik	R04/22-001-000	1	Poz1-12

8.8. CZUJNIK WYSOKOŚCI CIĘCIA (OPCJA)


Tab.8				
Nr Poz.	Nazwa części	Symbol KTM lub numer normy	Liczba sztuk	Uwagi
1	Belka kpl.I	R19-54-001-000	1	
2	Belka kpl.II	R19-54-002-000	1	
3	Księżyc kpl.	R19-54-003-000	1	
4	Uchwyt czujnika kpl,	R19-54-004-000	1	
5	Uchwyt kółka kpl.	R19-54-008-000	1	
6	Uchwyt czujnika kpl.II	R19/54-006-000	1	
7	Śruba dociskowa	R19-54-007-000	1	
8	Sworzeń	R19-54-000-004	1	
9	Tulejka teflonowa	R19-54-000-001	2	
10	Kwadrat	R19-54-000-003	1	
11	Sprężyna naciągowa 3xL-94	3-SPRNO3094C	1	
12	Krańcówka	3-ELŁKR004	1	
13	Czujnik indukcyjny 467100.086	3-A467100086	1	
14	Podkładka 26x3	R19-54-000-002	2	
15	Śruba motylkowa M6x16	PN/64/M-82436	2	
16	Smarownicza M8x1.5	PN-73/M-86002	2	
17	Pierścień Segera Z25	PN-81/M-85111	1	
18	Nakrętka samozabez. M20	PN-85/M-82175	1	
19	Śruba z łbem walcowym z gniazdem. sześciokątnym. M4x30	PN 82302	2	
20	Śruba M6x15-5.6-B	PN-85/M-82105	2	

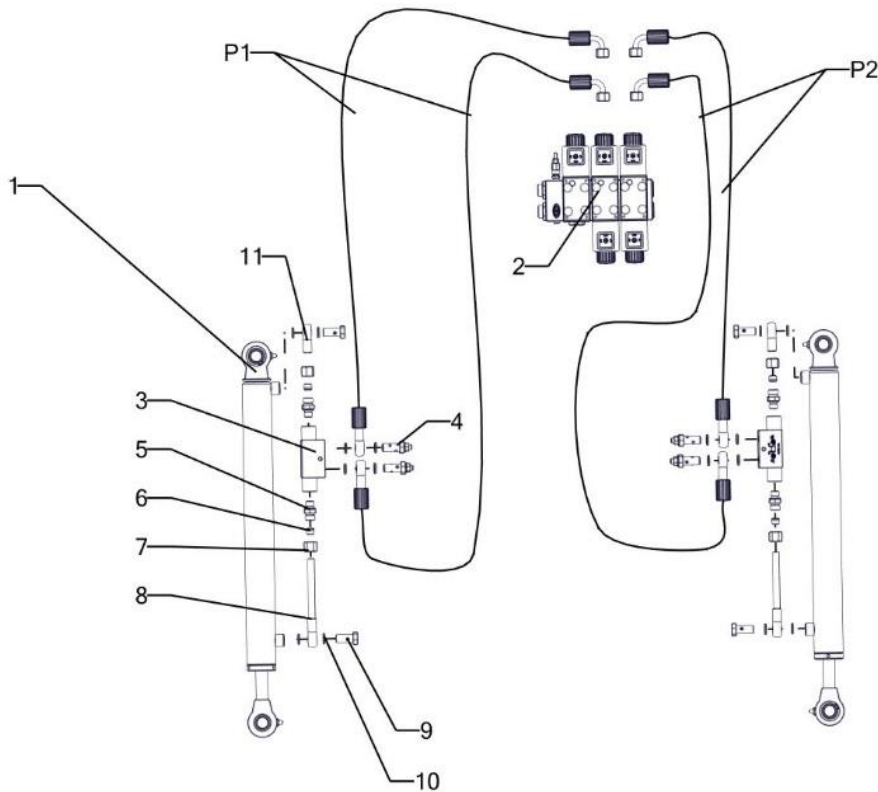
Tab.8				
Nr Poz.	Nazwa części	Symbol KTM lub numer normy	Liczba sztuk	Uwagi
21	Podkładka sprężysta Z6.1	PN-77/M-82008	2	
22	Śruba M8x25-5.6-B	PN-85/M-82105	1	
23	Nakrętka M8-5-B	PN-86/M-82144	2	

8.9. WYKAZ OSŁON

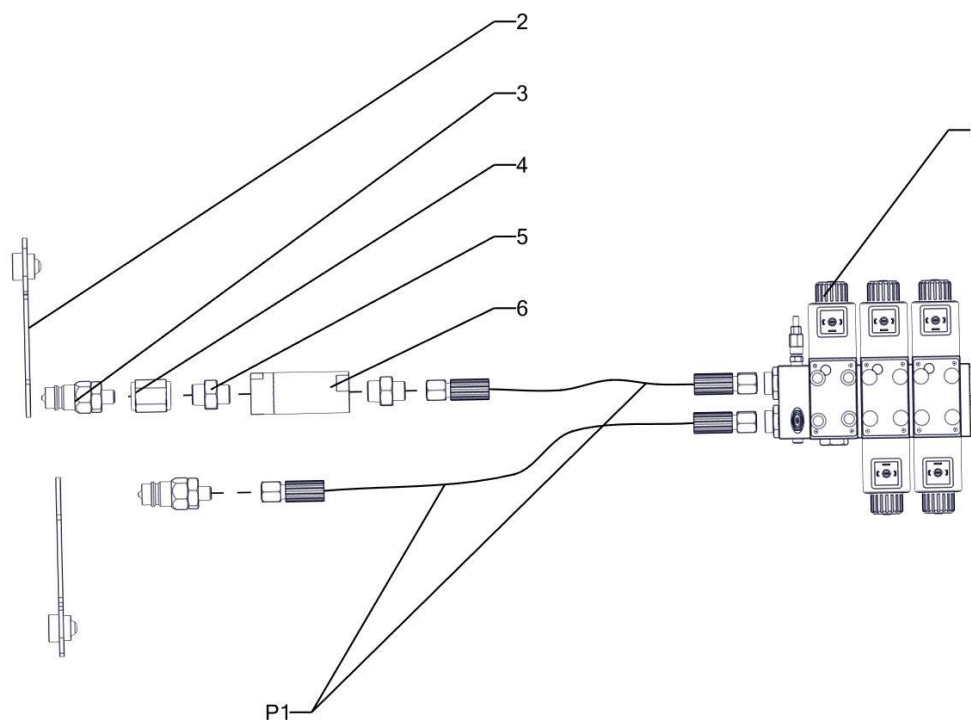


Tab.9				
Nr Poz.	Nazwa części	Symbol KTM lub numer normy	Liczba sztuk	Uwagi
1	Osłona I	R00/22-000-001	1	1.2m
		R00/49-005-000	1	1.5m
2	Osłona II	R00/22-000-002	1	1.2m
		R00/49-004-000	1	1.5m
3	Śruba M6x20-5.6-B	PN-85/M-82105	18	
4	Podkładka 6.4	PN-78/M-82005	18	

8.10. UKŁAD HYDRAULICZNY Z CZUJNIKIEM WYSOKOŚCI CIĘCIA (OPCJA)



Tab.8				
Nr Poz.	Nazwa części	Symbol KTM lub numer normy	Liczba sztuk	Uwagi
1	Siłownik	R04/22-001-000	2	
2	Rozdzielacz-blok zaworowy 2+1	2-MRCHYDROZD0021	1	
3	Zawór zwrotny bliz. STER. VRDE01 ¼"	3-HYDZAW002	2	
4	Śruba z dławikiem GTA ¼" R1	3-HYDKOCS0014	4	
5	Korpus przyłącza prosty ¼" M16x1.5	3-HYDKPP020	2	
6	Pierścień 16-8 zacis .DS10L/S	3-HYDPIZ001	2	
7	Nakrętka 16-8M16x1.5 M10-L	3-HYDNAK005	2	
8	Końcówka G1/4"	3-HYDKON14C04B210	2	
9	Śruba oczkowa przelotowa 1/4"	3-HYDKONSO014	4	
10	Uszczelka Cu 13	6-UMCU013	16	
11	Końcówka G1/4"	3-HYDKON14C04B210	2	
P1	Wąż hydrauliczny ¼"	-	2	
P2	Wąż hydrauliczny ¼"	-	2	

8.11. UKŁAD HYDRAULICZNY Z CZUJNIKIEM WYSOKOŚCI CIĘCIA ROZDZIELACZ (OPCJA)


Tab.8				
Nr Poz.	Nazwa części	Symbol KTM lub numer normy	Liczba sztuk	Uwagi
1	Rozdzielacz-blok zaworowy 2+1	2-MRCHYDROZD0021	1	
2	Zaślepka wtyczki EURO	2-MRCRZAŚLWTOO01	2	
3	Wtyczka szybkozłączna G22x1.5	3-HYDRWSS220150	2	
4	Mufa M22*1,5/M22*1,5	3-HYDZŁAPR221522151	1	
5	Przyłączka prosta G1/2"/M22*1.5	3-HYDKPP007	2	
6	Filtr fla11 b04 ciś.liniowy	3-HYDFIO004	1	
P1	Wąż hydrauliczny 22x1.5	-	2	

NOTATKI

.....
miejsowość.....
data sprzedaży**KARTA GWARANCYJNA**

Udzielam poręczenia gwarancyjnego

dla.....

zam.

na wykonaną przez nasz zakład ścinacz szczypioru

typu.....

nr fabryczny, rok produkcji.....

na okres pierwszego roku eksploatacji, tj. do

K.F.M.R. nie odpowiada za uszkodzenia mechaniczne spowodowane przez użytkownika. Ewentualne niesprawności usuniemy w naszym zakładzie lub, po zgłoszeniu telefonicznym czy listownym, wyślemy serwis naprawczy albo części zamienne przesyłką pocztową w ciągu 14 dni (w sezonie agrotechnicznym w ciągu 7 dni) od momentu powiadomienia.

1. Gwarancja dotyczy wad ukrytych wynikłych z winy naszego zakładu na skutek wad materiałowych, złej obróbki czy montażu i polega na bezpłatnej naprawie lub wymianie uszkodzonych części.

2. Gwarancją nie objęte są te części, których zużycie następuje na skutek normalnej eksploatacji.

3. Producent ma prawo **nie uznać reklamacji** jeżeli:

- w okresie gwarancji dokonano w sprzęcie jakichkolwiek zmian technicznych lub napraw bez wiedzy producenta

- sprzęt był przechowywany lub **eksploatowany niezgodnie z przeznaczeniem i zaleceniami instrukcji obsługi**.

- nabywca nie potrafi okazać oryginalnej instrukcji obsługi sprzętu z odpowiednimi wpisami identyfikującymi maszynę.

4. Nie ponosimy odpowiedzialności za wady powstałe z winy osób trzecich na skutek niewłaściwej konserwacji, transportu, eksploatacji i składowania.

UWAGA!

- producent nie odpowiada za straty w plonach spowodowane złą regulacją ścinacza.
- przed uruchomieniem maszyny należy koniecznie zapoznać się z instrukcją obsługi.

.....
Pieczętka i podpis kontrolera jakości.....
Pieczętka i podpis sprzedawcy

NAPRAWY GWARANCYJNE

Lp.	Zakres dokonanego remontu	Data przyjęcia do naprawy	Data zakończenia naprawy	Podpis i pieczęć K.J.

--	--	--	--	--