

NÁVOD K POUŽÍVÁNÍ



FRÉZA NA PAŘEZY F 360SW

„Původní návod k použití“ verze 2.2015

TENTO PROJEKT JE SPOLUFINANCOVÁN
EVROPSKÝM FONDEM PRO REGIONÁLNÍ ROZVOJ
A MINISTERSTVEM PRŮMYSLU A OBCHODU
INVESTICE DO VAŠÍ BUDOUCNOSTI

Úvod

Děkujeme Vám, že jste si zakoupili právě náš výrobek frézu na pařezy F 360SW, která navazuje na úspěšnou řadu F 350. Tyto frézy doplňují velice úspěšně řady vysoce výkonných fréz na pařezy. Tento typ je určen pro příležitostné frézování, nebo frézování kde nejsou kladeny vysoké nároky na výkonnost frézy.

Naše firma se výrobou těchto zařízení zabývá již celou řadu let a má v této oblasti značné zkušenosti, což dosvědčuje fakt, že tento výrobek dodáváme do 40 zemí Evropy, Asie, kde s úspěchem pracují.

Účelem tohoto návodu je zajistit vlastníkově a uživateli stroje jeho seznámení s výrobkem s bezpečnostními pokyny při práci, jakož i se zkušenostmi a názory z provozu. Seznámíte se jak provádět údržbu, opravy a servis stroje. Kdo může a jakým způsobem provádět zásahy do stroje.

Váš prodejce vám dává návod k obsluze a údržbě, když si převezmete dodávku vašeho nového stroje a ujistíte se, že jste plně porozuměl všemu, co potřebujete znát. Kdyby, jakkoliv jste se setkal s těžkostmi v porozumění v kterékoliv části této příručky, neváhejte a spojte se s vaším nejbližším prodejcem k nalezení vysvětlení. Je to pro vás základem plně porozumět a vyhovět všem pokynům v této příručce.

Firma Laski s.r.o. nerespektuje a nenese odpovědnost za škody vznikající nerespektováním tohoto návodu k používání.

Tento návod k používání obsahuje na různých místech pokyny pro bezpečnou práci. Pokud tento pokyn je obsažen v obecném textu, je tento pokyn zdůrazněn následujícím symbolem



ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

vydané dle § 13 zákona č. 22/1997 Sb. ve znění p.p.

My výrobce: **LASKI s.r.o.**
 Blišt'ka 263/16
 798 17 Smržice
 IČO: 45479593

prohlašujeme, že výrobek
 - název: **Fréza na pařezy**
 - typ : **F 360 SW**
 - model : **F 360 SW /11**
 výrobní číslo:

Zařízení splňuje všechna příslušná ustanovení předmětných předpisů Evropských společenství

č. 176/2008 Sb. v platném znění (2006/42/EC – machinery)
 č. 616/2006 Sb. (directive 2004/108/EC - EMC)
 č. 365/2005 Sb. (directive 2002/88/EC, 97/68/EC)

Seznam technických norem a ČSN EN ISO 12100, ČSN EN ISO 13732-1, specifikací, harmonizovaných ČSN EN 953+A1, ČSN EN ISO 11201, ČSN norem použitých při posouzení EN ISO 3767-1,3, ČSN EN 13 478+A1, ČSN EN ISO 14982, ČSN EN 1175-2, ČSN EN ISO 3744, ČSN EN ISO 20643, ISO 11 684

Popis

Parametr	Jednotka	Velikost
Delka	mm	1800
Šířka	mm	650
Výška	mm	1200
Průměr frézovacího kotouče	mm	360
Motor - typ	-	Honda GX 390
Výkon motoru	kW	8,7
Hmotnost	kg	145

Zúčastněná osoba na posouzení shody : NB 1017, TŮV SŮD Czech s.r.o.,
 Novodvorská 994/138, 142 21 Praha 4

Naměřená hladina akustického výkonu zařízení **L_{WA} = 103,3 dB**
 Garantovaná hladina akustického výkonu zařízení **L_{WA} = 104,0 dB**

Osoba pověřená kompletací Ing. Jiří Kvasnička
 technické dokumentace **Petra Bezruč 205**
664 43 Želešice

Ve Smržicích dne 1.9.2014



.....
 Ing. Jiří Kvasnička

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

vydané dle § 13 zákona č. 22/1997 Sb. ve znění p.p.

My výrobce: **LASKI s.r.o.**
Blišt'ka 263/16
798 17 Smržice
IČO: 45479593

prohlašujeme, že výrobek
- název: **Fréza na pařezy**
- typ : **F 360 SW**
- model : **F 360 SW /14**
výrobní číslo:

Zařízení splňuje všechna příslušná ustanovení předmětných předpisů Evropských společenství

č. 176/2008 Sb. v platném znění (2006/42/EC – machinery)
č. 616/2006 Sb. (directive 2004/108/EC - EMC)
č. 365/2005 Sb. (directive 2002/88/EC, 97/68/EC)

Seznam technických norem a ČSN EN ISO 12100, ČSN EN ISO 13732-1, specifikací, harmonizovaných ČSN EN 953+A1, ČSN EN ISO 11201, ČSN norem použitých při posouzení EN ISO 3767-1,3, ČSN EN 13 478+A1, ČSN EN ISO 14982, ČSN EN 1175-2, ČSN EN ISO 3744, ČSN EN ISO 20643, ISO 11 684

Popis

Parametr	Jednotka	Velikost
Délka	mm	1800
Šířka	mm	650
Výška	mm	1200
Průměr frézovacího kotoče	mm	350
Motor - typ	-	KÖHLER CH 440
Výkon motoru	kW	10,4
Hmotnost	kg	145

Zúčastněná osoba na posouzení shody : NB 1017, TŮV SŮD Czech s.r.o.,
Novodvorská 994/138, 142 21 Praha 4

Naměřená hladina akustického výkonu zařízení **L_{WA} = 104,4 dB**

Garantovaná hladina akustického výkonu zařízení **L_{WA} = 105,0 dB**

Osoba pověřená kompletací Ing. Jiří Kvasnička
technické dokumentace **Petra Bezruč 205**
664 43 Želešice

Ve Smržicích dne 1.9.2014

Ing. Jiří Kvasnička

Obsah

NÁVOD K POUŽÍVÁNÍ	1
Úvod	2
Identifikace výrobku	6
Určení výrobku	7
Zakázané používání	7
Bezpečnostní pokyny	7
Všeobecně	7
Bezpečnostní značení na stroji	9
Přeprava výrobku od výrobce	12
Zvedání výrobku	13
Manipulace s výrobkem po dodání	14
Bezpečnostní opatření v konstrukci stroje	14
Stanoviště pro obsluhu	16
Ovladače	17
Emise hluku a vibrací	18
Používání výrobku	18
Příprava výrobku k použití	18
Startování	19
Přeprava, manipulace a skladování	20
Používání	21
Odstavení	24
Nouzové situace	24
Technický popis	24
Technické parametry	25
Údržba	26
Výměna nožů	30
Napínání klínových řemenů	30
Poruchy	34
Likvidace odpadu	35
Záruka	35
Servisní doklad	37
Seznam záručních oprav:	38

Identifikace výrobku

Náš výrobek je označen výrobním číslem vyraženým na výrobním štítku stroje a vyražen na rámu stroje. Dále je výrobek označen výrobním štítkem vznětového motoru.

Doporučujeme Vám po převzetí výrobku od prodejce doplnit do následující tabulky údaje o výrobku a Vašem prodejci.

Typ výrobku
Výrobní číslo výrobku
Typ motoru
Výrobní číslo motoru
Adresa prodejce
Adresa servisní opravny
Datum dodání
Datum konce záruky
Přerušení záruční doby

Výrobní štítek frézy je umístěn v dolní části rámu stroje pod madlem, štítek motoru je umístěn na bloku motoru



Určení výrobku

výrobek je určen k frézování dřevěných pařezů, tj. odfrézování nadzemní části ve výšce max. 200 mm a podzemní části do hloubky max. 120 mm od úrovně terénu. Max. doporučený průměr pařezu je 300 mm.

Fréza je určena pro obsluhu jedním pracovníkem.

Zakázané používání

Výrobek není určen k frézování ztrouchnivělých, uhnílych pařezů apod., které se mohou při frézování uvolnit a vyvalit, nebo již pevně nedrží v zemi. Není rovněž určen k frézování pařezů ve kterých mohou být přítomny kovové předměty event. kameny apod. a dále volných dřevěných kmenů nebo výrobků apod.

Frézu je zakázáno používat, vyskytují-li se v okruhu do 15 m třetí osoby.

Frézu nesmí obsluhovat mladiství a ženy.

Bezpečnostní pokyny

Všeobecně

- Výrobek může obsluhovat pouze pracovník starší 18 let, duševně, psychicky a fyzicky zdatný, prokazatelně zaškolený a seznámený s používáním výrobku
- Stroj nesmí obsluhovat osoba, která je pod vlivem alkoholu, drog nebo jiných návykových látek, případně léků, které snižují pozornost obsluhy
- Nedovolte aby výrobek používaly děti a neoprávněné osoby
- Obsluha stroje je odpovědná za škody způsobené třetím osobám v rozsahu činnosti stroje
- Než začnete pracovat se strojem seznamte se s funkcemi jednotlivých ovladačů a prací stroje, zajistěte si potřebné pracoviště proti vstupu nežádoucích osob, případně proveďte jeho vyznačení. V případě potřeby si přiberte náležitě potřebné osoby, které Vám zajistí v místech s častým výskytem osob bezpečný způsob provedení frézování
- Při použití výrobku v obytných zónách, jej provozujte v souladu s místními předpisy, zejména neobtěžujte okolí hlukem.
- Výrobek není určen k provozu po pozemních komunikacích. Přeprava může být prováděna pouze na podvalníku nebo korbě dopravního prostředku.
- Při práci je obsluha povinná používat ochranné pomůcky - ochrannou přilbu se štítem, rukavicemi, pevnou pracovní obuví se zvýšeným nártem, pracovní oděv řádně oblečený a upnutý
- V tomto manuálu jsou uvedeny a popsány potíže a poruchy, které se mohou na výrobku vyskytnout a které si může uživatel opravit za pomoci náležitě

vyškoleného pracovníka. Ostatní problémy a poruchy nahlaste přímo výrobcí, který Vám je kdykoliv k dispozici.







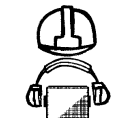



- Je zakázáno provádět na stroji jakékoliv zásahy či modifikace , jež nejsou uvedeny v tomto manuálu a nejsou povolené výrobcem. Stroj nesprávně zapojený/kompletovaný může fungovat bez sebemenší chyb, ale v budoucnosti může nadělat spoustu škody.
- Neodkládejte na výrobek žádné nářadí, předměty
- Výrobce neodpovídá za škody způsobené osobám nebo blízkému okolí, jejichž příčinou je nedodržování návodu k používání.
- V době, kdy není výrobek používán neponechávejte jej volně přístupný třetím osobám. Zastavte přívod benzínu
- V případě předávání výrobku jinému pracovníkovi se přesvědčte, zda výrobek obsahuje veškeré prvky pro bezpečnou práci (kryty, ovladače atd.)
- Nikdy neodstraňujte z výrobku kryty a ostatní bezpečnostní prvky. Jsou na výrobku pro vaši bezpečnost
- Údržbu a kontrolu dotažení šroubových spojů provádějte v pravidelných intervalech
- Výrobek uchovávejte čistý, po ukončení práce proveďte jeho vyčištění
- Veškeré práce na výrobku je dovoleno provádět za klidu stroje, motor musí být v klidu, vychladlý po práci a fréza řádně podepřena na odstavných nohách
- V čistotě uchovávejte zejména chladicí otvory pro sání chladicího vzduchu motoru, prostory souvisící s palivovou nádrží
- Palivo doplňujte pouze za klidu stroje, pokud možno před zahájením frézování. Pokud potřebujete doplnit palivo během pracovní směny, nedoplňujte palivo do horké nádrže, nebo při horkém motoru.
- Nedoplňujte palivo za chodu stroje, nedoplňujte benzín do horké nádrže na místech s přímým slunečním svitem. Před doplněním ponechte nádrž zchladnout
- Nestartujte motor poblíž rozlitého paliva
- Nepoužívejte benzín jako čisticí prostředek
- Nedoplňujte palivo v blízkosti otevřeného ohně
- Nevystavujte výrobek v blízkosti otevřeného ohně
- Je přísně zakázáno přepravovat na stroji osoby, zvířata nebo jiný náklad
- Části které se vlivem provozu stroje zahřívají se nedotýkejte za provozu stroje a bezprostředně po jeho odstavení
- Před náhodným startem ochraňujte sebe a své okolí zastavením přívodu benzínu a přesunutím ovládací páky do polohy STOP a dále přestavením vypínače na motoru do pozice „ O “. V naléhavých případech sejměte koncovku zapalovací svíčky




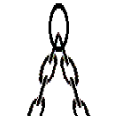



- Po dobu činnosti stroje se nedotýkejte částí motoru, zejména vysokonapětového vodiče a částí které se vlivem provozu mohou zahřívat
- Fréza se na místo kde bude provádět frézování přepravuje zásadně v klidu.
Motor musí být vypnutý!!
- **Pozor! Řezný kotouč se začíná otáčet již při startu, udržujte bezpečnou vzdálenost od kotouče a nedovolte jiným osobám aby se k řeznému kotouči při startu a činnosti kotouče přibližovali**
- Neponechávejte běžet bezdůvodně stroj ve vysokých otáčkách bez zatížení.
- Nezasahujte do seřízení motoru, zejména regulátoru
- Vyvarujte se používání stroje v uzavřených špatně větratelných prostorách. Spalovací motor produkuje jedovaté plyny, které mohou v nevětratelných a špatně větratelných prostorách způsobit nevolnost nebo i poškození zdraví s následkem smrti
- Nepoužívejte stroj při špatných světelných podmínkách
- Nepoužívejte stroj pokud jste si neosvědčili používání stroje
- Neprovádějte opravy u nichž si výrobce vyhrazuje zásah SERVISní opravy
- Neprovádějte opravy které jsou nad Vaše možnosti
- Při předání frézy prodejní organizací požádejte prodejce o seznámení s činností stroje

Bezpečnostní značení na stroji

V tomto odstavci je zobrazeno bezpečnostní značení (piktogramy) použité na výrobku a vysvětlen jejich význam. Pod zobrazeným značením je uvedeno číslo pozice na stroji. Bezpečnostní značení upozorňuje obsluhu na rizika spojená s užíváním výrobku. Respektování jejich významu předpokládá bezpečné použití výrobku.

Uživatel je povinen toto bezpečnostní značení udržovat čitelné a nepoškozené. V případě ztráty čitelnosti nebo poškození, požádejte Vašeho prodejce nebo servisní opravnu o dodání nového piktogramu.

				
				
1	2	3	4	5
Před použitím prostuduj návod k používání	Při práci používej pracovní ochranné pomůcky	Při provádění údržby, oprav a zásahů do stroje postupujte podle návodu k používání a vyjměte klíček ze spínací skříňky	Při provádění oprav, údržby a odstavení stroje použij podpěry	Práce na svahu povolena do 11°, při práci na vyšším svahu hrozí převrácení stroje

			
			
6	7	8	9
Pozor, palivo spalovacího motoru je vysoce hořlavé, nemánipulujte s otevřeným ohněm	Pozor, horké části výfuku	Pozor, rotující část, nebezpečí zásahu a vtažení	Místa pro zavěšení úvazku

				
				
10	11	12	13	14
Pozor, nebezpečí zásahu dolních končetin	Pozor, rotující fréza dobíhá	Pozor, nebezpečí zásahu odletujícím předmětem, dodržuj odstup	Pozor, nezasahuj do převodu klínovým řemenem	Pozor, před uvedením stroje do chodu uzavřete ochranné kryty

		
15	16	17
Aretace	Brzda uvolněna	Brzda zatažena



Přeprava výrobku od výrobce

Výrobek je od výrobce dodáván kompletní, s olejovou náplní v motoru, připevněný k dřevěné paletě.

Pro přepravu používejte vysokozdvizný vozík event. zvedací prostředek. Pro zvedání je možno použít jeřábu apod. (úvazku) se zavěšením do míst označených symbolem řetězu. Zvedání je prováděno i s paletou.

Od výrobce je výrobek zabalen do ochranné folie, která chrání výrobek během transportu před nepřízní počasí. Folie v žádném případě nechrání před mechanickým poškozením, pádem výrobku apod.

Folie je recyklovatelná, likvidujte ji podle předpisů v zemi provozování.

Při přepravě event. při odstavení při přepravě doporučujeme umístit výrobek pod přístřešek. Nevystavujte zabalený výrobek nepřízní počasí a dlouhodobému slunečnímu svitu.

Při ukládání výrobku pokládejte výrobek na rovný pevný a přiměřeně únosný podklad. Hmotnost výrobku s přepravní paletou je cca 150 kg.

Je přísně zakázáno ukládat výrobek na vratké podklady.

Je přísně zakázáno ukládat na výrobek další výrobky



Zvedání výrobku

- Pro zvedání je možno použít jeřábu apod. (úvazku) se zavěšením do míst označených symbolem řetězu.
- POZOR! Při zvedání prostřednictvím jeřábu musí být úvazek upevněn za pevnou část (nesklápějící se), aby vlivem hmotnosti nedošlo k náhlé změně přestavení madla.
- Je zakázáno zvedat výrobek jiným způsobem než výše popsáním
- Madlo nesmí být v kolizi se závěsným úvazkem
- Pro zvedání použijte zvedací zařízení o minimální nosnosti 200 kg



Manipulace s výrobkem po dodání

Po dodání výrobku na místo určení proveďte jeho sejmutí z přepravní palety následujícím způsobem:

- Opatrně přestříhnete vázací pásku. Pozor vázací páska je předepnuta a při jejím přestřížení dojde k vymrštění volných konců. Preventivně mějte při jejím stříhání rukavice na rukou.
- Pokud máte k dispozici zvedací zařízení proveďte přizvednutí frézy a odstraňte přepravní paletu. Poté spusťte frézu na podlahu.

V případě, že nemáte k dispozici zvedací prostředky postupujte následovně:

- Odstraňte špalíky-zakládací klíny od kol
- Nastavte ovládací madla z transportní polohy do pracovní, řádně je zatáhněte zajišťovacím šroubem.
- Před paletu vložte zakládací klíny s roztečí na kola
- Zvedněte opěrnou vzpěru a odbrzděte
- Před sjetím (vytlačení) z palety zajistěte volný prostor, tak aby nedošlo k poranění kolemstojících osob event. zvířat. **POZOR !!** Hmotnost frézy je 145 kg a při sjíždění může dojít k jejímu nekontrolovatelnému rozjetí. Držte ji během tohoto manévru pevně a při sjíždění očekávejte, že budete muset vyvinout dosti velkou sílu na její přibrzdění.

Bezpečnostní opatření v konstrukci stroje

Od výrobce je výrobek opatřen bezpečnostními kryty, které chrání pohyblivé části stroje a horké části stroje před nežádoucím dotykem. Kryty jsou zhotoveny jako pevné, šroubované, plné, pouze u výfuku děrované.

V klidu je před frézovací kotouč překlopena ochranná trubka, která chrání kotouč a nože před případným nárazem.

Pro zajištění bezpečnosti obsluhy je pod ovládací madlo vložena tzv. "páka mrtvého muže" která musí být při startování a provozu spalovacího motoru trvale stlačena. Dojde-li k uvolnění je přerušeno zapalování motoru.

Pozor bez stlačení tohoto ovladače není možné výrobek nastartovat.



POZOR!! Po uvolnění páky mrtvého muže frézovací kotouč volně dobíhá. Následná manipulace/přeprava stroje je možná po zastavení kotouče. Jakékoliv dobržd'ování kotouče je přísně zakázané.



„páka mrtvého muže“, při startu a chodu motoru musí být přitazena k zelenému madlu



Je přísně zakázáno provádět jakoukoliv aretaci, přivazování páky mrtvého muže a vyřazovat ji z činnosti. Páka je na Vaši ochranu.

Stanoviště pro obsluhu



Při obsluze frézy a jejím ovládní musí obsluha stát za ovládacím madlem (na obr. stanoviště obsluhy). Postoj obsluhy musí být pevný, oběma nohama na pevném podkladě a madlo musí držet oběma rukama. Při frézování musí být pohyby plynulé a rovnoměrné.



Je přísně zakázáno stát na boku stroje nebo držet madlo pouze jednou rukou



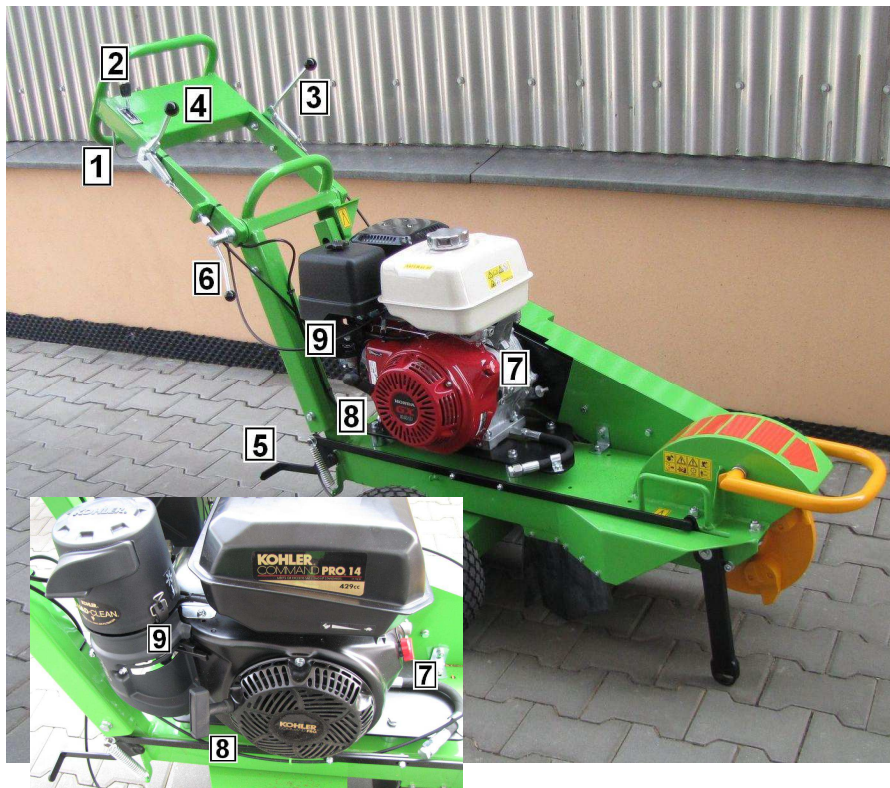
Správný postoj za madlem



Ovládní stroje z boku – **zakázaný způsob ovládní**

Ovladače

Pro zajištění chodu stroje slouží ovladače, které jsou umístěny na ovládacím madle a na motoru.



- 1 – páka mrtvého muže
- 2 – ovladač otáček a vypínání chodu
- 3 – páka aretace otoče
- 4 – brzda kol
- 5 – páka pro sklápění opěrné konzoly

- 6 – páka pro nastavení polohy madla
- 7 – přerušovač – vypínač zapalování
- 8 – startovací samovratné zařízení
- 9 – sytič , uzávěr přívodu paliva

Emise hluku a vibrací


Fréza na pařezy dosahuje následující max. hodnoty emisí hluku a vibrací:

-	F 360 SW	
	F 360 SW/11	F 360 SW/14
- Hluk na místě obsluhy L_{Aeq} /dB/	90,0	91,6
- Akustický výkon L_{WA} /dB/	103,3	104,4
- Vibrace a_w /m.s-2/	6,8	6,9

- Měření proběhlo dle ČSN EN ISO 11201, ČSN ISO 3744
- Měření vibrací: Rozšířená kombinovaná nejistota $U = \pm 1,2$ dB. Uvedená nejistota je rozšířenou (celkovou) nejistotou na základě směrodatné odchytky násobené koeficientem $k=2$ který zaručuje interval spolehlivosti přibližně 95 %
- Měření hluku: Rozšířená kombinovaná nejistota $U = \pm 0,6$ dB. Uvedená nejistota je rozšířenou (celkovou) nejistotou na základě směrodatné odchytky násobené koeficientem $k=2$ který zaručuje interval spolehlivosti přibližně 95 %
- měření proběhlo při max. nastavitelných otáčkách 3600 ± 50 min-1

Používání výrobku

Příprava výrobku k použití

- Výrobek před prvním použitím zkontrolujte zda je po přepravě a skladování nepoškozený, neporušený a celistvý
- Zkontrolujte zda na přepravních obalech nebo pod výrobkem nejsou stopy po olejích, zkontrolujte náplň oleje v motoru
- Přítlakem na řemen zkontrolujte napnutí řemenů. Průhyb max. 10 – 15 mm.
- V případě výměny poškozených součástí používejte pouze originální náhradní díly
- Zkontrolujte dotažení šroubových spojů, zejména rotujících částí, event. neporušenost ostatní konstrukce
-  Jsou-li porušeny nebo poškozeny části na frézovacím kotouči, proveďte jejich výměnu. Budete-li provádět výměnu frézovacích nožů, musí být vždy protilehlé nože stejně opotřebený. Různé opotřebenění může způsobit nežádoucí vibrace příp. i poškození stroje.
- Zkontrolujte hladinu oleje v motoru měrkou, případně proveďte její doplnění. Hladina oleje musí být mezi ryskami min. a max.
- Do palivové nádrže naplňte palivo, min. 2 l. Max. obsah nádrže je 7,3/6,1 l.
- Jako palivo používejte bezolovnatý benzín NATURAL 95
- Zkontrolujte huštění pneumatik, obě pneu musí být rovnoměrně nahuštěny na tlak 200 kPa.

- Proveďte nastavení madla do pracovní polohy. Na ozubeném kloubu proveďte nastavení výšky madla tak, aby jeho výška byla ve vašem pase a ovládání stroje bylo přirozené a komfortní.
- Při jakékoliv manipulaci a odstavení nedopusťte, aby se frézovací kotouč opíral nebo narážel o zem nebo pevné předměty. Pro její opření používejte sklopnou opěru
- Při manipulaci s frézou zajistěte aby ve směru pohybu nestála žádná osoba.
 - S frézou najedzte ke frézovanému pařezu, zajistěte brzdu a následně odjistěte otoč. Kývavým pohybem pak docílíte odfrézování nadzemní a podzemní části pařezu.
 - Jsou-li na výrobku vady nebo poruchy, které vyžadují zásah servisní opravny, neprodleně se na tuto opravnu obraťte za účelem odstraňování těchto závad.
- Frézu neodstavujte na svahu větším než 11°



Startování

Startování frézy se provádí ručně zatažením za gumové držadlo lankového samovratného startovacího zařízení (viz ovladač 8 v kap. Ovladače).

Dříve však než provedete pokus o start, proveďte otevření přívodu benzínu a točítko přerušovače zapalování nastavte do polohy „I“ (ovladače 7 v kap. Ovladače).

Pokud provádíte první start motoru nebo startování po dlouhé době, je nutné po provedení úkonů v předcházejícím odstavci provést několikrát zatažení za startovací zařízení.

Ovladač otáček nastavte do startovní polohy a stlačte páku mrtvého muže.

- ❖ Je-li motor studený zapněte sytič a ovladač otáček nastavte na minimum otáček. Po nastartování postupně zavírejte sytič a můžete zvyšovat otáčky
- ❖ Je-li motor teplý, nepoužívejte sytič a nastavte pouze zvýšené otáčky motoru po potřebu startu (cca 1/3 rozsahu)



POZOR!!! jakmile nastartujete motor, začíná se otáčet frézovací kotouč s noži.

Startování provádějte pouze před provedením frézování

- Po krátkém zvýšeném volnoběhu otáčky zvyšte na 30% a ponechte v chodu asi 1 min. tak aby se motor prohřál a začnete frézovat.
- Po dobu, po kterou se bude stroj zahřívát, nesmí fréza zůstat bez dozoru.
- Po krátkém záběhu můžete přistoupit k frézování

- Ozve-li se po startu nebo v průběhu práce nějaký neznámý zvuk nebo vibrace okamžitě vypněte stroj přestavením ovládací páky otáček do polohy Stop a zjistěte příčinu příp. přivolejte odborný servis.

Přeprava, manipulace a skladování

- Stroj lze přepravovat po veřejných komunikacích pouze na přepravníku nebo dopravním prostředku, který je pro takovouto přepravu způsobilý. Je-li zapotřebí provádět zvedání frézy, používejte zvedací prostředek o nosnosti minimálně 200 kg a vyšší.
- Při manipulaci musí být vždy zajištěna otoč proti otáčenítak, aby podvozek byl vůči frézovací části a motoru pevný
- Přeprava frézy a manipulace s uvolněnou otočí je přísně zakázána
- Při zavěšování na zdvihadlo upevněte úvazky s odpovídající nosností do míst k tomu určených
- Použijete-li k naložení nebo složení nájezdy, musí být tyto nájezdy dostatečně pevné a tuhé.
- Max. sklon těchto nájezdů může být 20%. Při takovéto manipulaci si zajistěte další dvě osoby, které Vám s touto nakládkou pomohou.
- Po uložení frézy na dopravní prostředek proveďte jeho řádné upevnění na ložné ploše.
- Při přepravě zajistěte, aby byl výrobek chráněn před případnou nepřízní počasí.
- Manipulace s frézou na pařezy je dovolena v terénu do svahu 11°
- Frézování je možné s frézou do svahu 11°.
- Při manipulaci v terénu doporučujeme tažení dvěma osobami vzhledem k hmotnosti
- Pozor! při přetahování ze svahu. Při takovéto manipulaci tlačte výrobek před sebou.
- Při jízdě ze svahu POZOR na účinek brzdění.
- Frézu přepravujte zásadně pokud se frézovací kotouč neotáčí a spalovací motor je v klidu.
- Je přísně zakázáno přepravovat frézu k následujícím místům frézování s otáčejícím se frézovacím kotoučem.

Skladování výrobku provádějte v suchém, krytém prostředí, tak aby byl chráněn před povětrnostními vlivy a nepřízní počasí.

- Ke skladování předávejte výrobek výrobek očištěný od nečistot po frézování, ropných a jiných nečistot.

- Výrobek nečistíte benzínem a podobnými tekutinami. Pro odstranění hrubých nečistot používejte tlakovou vodu. K čištění tuků používejte chemické prostředky pro tuto činnost určené.
- Ropné látky nesplachujte do kanálů, nevypouštějte do vody a neznečišťujte životní prostředí.
- Ke skladování předávejte výrobek pokud možno bez závad a poruch. Není-li to možné, uvědomte o tom svého nadřízeného k podniknutí nápravných opatření.
- Poškozený výrobek zřetelně označte, tak aby jste zamezili jeho použití.
- Steřelé, poškozené, a jinak znehodnocené díly vyměňte za nové nebo zajistěte opravu v servisní organizaci
- Před dlouhodobým odstavením výrobku zkontrolujte huštění pneumatik
- Před dlouhodobým odstavením proveďte výměnu oleje v motoru.
- Při odstavení a dlouhodobém skladování sklopte madlo nad motor. Ušetříte prostor kolem stroje.
- Výrobek odložte na pevnou rovnou podlahu, zajistěte proti pohybu, sklopnou přední opěru sklopte a opřete o zem
- Jeli na fréze odřena barva, proveďte obnovu nátěru, nebo proveďte konzervaci ploch

Používání

- Na místo určení se fréza dopravuje tažením za obsluhou nebo tlačáním před obsluhou.
- Frézu dopravujte tak aby jste při přepravě nezpůsobili poranění sobě nebo svému okolí
- Při jízdě s frézou do svahu táhněte výrobek za sebou, při jízdě ze svahu mějte frézu před sebou. Při přepravě po svahu doporučujeme manipulaci dvěma osobami.
- Rychlost při přepravě přizpůsobte terénu.
- Dopravte frézu na místo kde budete provádět frézování a najed'te sní před frézovaný pařez.
- Frézu umístěte tak aby:
 - o fréza stála na rovném podkladě nebo na svahu max. do 11°
 - o byl umožněn kývavý pohyb madlem do strany (při frézování pařezu) při odběru hobliny cca 1 cm max.
 - o bylo umožněno frézu zatlačit postupně do řezu podle hloubky jednotlivých hoblin, nebo min. do ½ pařezu
 - o bylo umožněno frézovat pod úroveň terénu
 - o byl prostor pro odstavení frézy při přerušení práce za účelem odklizení hoblin frézování a fréza přitom byla stabilní

- směr odlétávajících hoblin a případné zeminy nesměřovaly do chodníků a míst kde se pohybují osoby
- vyžaduje-li to situace, proveďte úpravu event. odkopání zeminy tak, aby byl zajištěn bezprostřední přístup k frézovanému dřevu pařezu a frézujícím kotoučem nebyla odkrývána zemina příp. kameny.
- Je-li fréza nachystaná k frézování a v bezprostředním okolí se nikdo nevyskytuje, proveďte start.
- Start proveďte podle pokynů v kap. STARTOVÁNÍ
- Proveďte zahřání motoru a potom nastavte max. otáčky motoru při kterých se provádí frézování
- Zabrzděte brzdu kol
- Pomalu začněte ovládacím madlem kývat do strany, tak aby jste postupně začali odebírat z pařezu jednotlivé hobliny od horní hrany. Velikost výkyvu přizpůsobte velikosti frézovaného pařezu. Doporučujeme Vám aby jste vždy výkyvem madla obsáhli celý frézovaný profil pařezu.
- POZOR při odfrézování vždy prvních hoblin, aby nedošlo ke zpětnému vrhu madla. Madlo musí být drženo vždy pevně oběma rukama společně s pákou mrtvého muže.
- Po odfrézování jednotlivé vrstvy můžete provést snížení frézovacího kotouče zdvižením madla a kývavý pohyb opakovat a provádět další frézování pařezu (viz. obr.) nebo provést odbrzdění brzdy kola a zatlačení frézy do řezu cca o 2 cm a opakovat odfrézování další vrstvy
- Nashromáždí-li se za frézovacím kotoučem a pod frézou nadměrné množství hoblin, proveďte jejich odklizení tak, aby jste měli vždy dobrý výhled na frézovací kotouč.



Při odklizení hoblin musí být frézovací kotouč a motor v klidu.

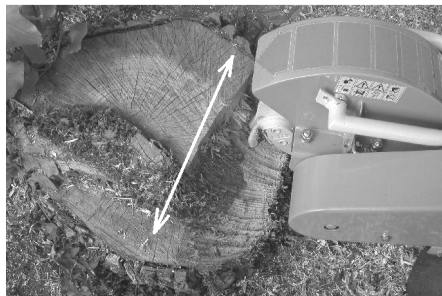
Do prostoru kolem frézovacího kotouče za provozu je zakázáno zasahovat končetinami i nástroji (tyčemi, hráběmi atd.)

DOPORUČENÍ Do řezu tlačte kotouč přiměřeně tlakem na madlo. Nedovolte aby vám otáčky motoru poklesly více než o 800 min⁻¹. Nesmí docházet k dušení motoru, nebo velkému kolísání otáček. Tlak na madla musí být takový aby byly otáčky rovnoměrné, velikost hobliny v průběhu jednoho řezu rovnoměrná.

Obsahuje-li frézovaný pařez dřevní hmotu různé kvality (zdravé a trouchnivé dřevo) musí být velikost hobliny rovnoměrná i s ohledem na momentální zvýšení otáček motoru



zahájení frézování

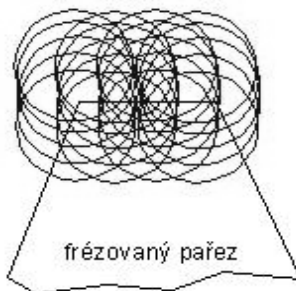


odběr pařezu po vrstvách při kývání do stran



Postupné odfrézování z jednotlivých stran

1	6	11	16
2	7	12	17
3	8	13	18
4	9	14	19
5	10	15	20



Schematické vedení jednotlivých řezů



Kývání otočí z jedné strany na druhou při odjištění aretaci otoče

Odstavení

Po ukončení frézování pařezu, nebo pokud se rozhodnete práci přerušit postupujte následovně:

- snižte otáčky motoru na volnoběžné nebo mírně zvýšené
- s frézou nemanipulujte nikterak do stran, ale pouze zpět. S frézou zacouvejte tak, aby jste mohli spustit opěrnou nohu a zůstaňte stát na místě
- Při volnoběžných otáčkách motoru vyčkejte cca 2 – 3 min. u spuštěné frézy než dojde k ochlazení motoru frézy po frézování
- Páku regulace otáček motoru přesuňte do polohy STOP a vypne se chod motoru
- Ovládací madla uvolněte až se zastaví frézovací kotouč
- Při odstavení se frézovací kotouč nesmí opírat o tvrdé části jako kameny, železo, ale musí být spuštěna přední opěrná noha



Frézovací kotouč je na motor napojen přes převod klínovými řemeny a dobíhá současně s doběhem motoru. Čas doběhu je závislý na otáčkách motoru ve kterých je vypínán



Jakékoliv dobrzdování kotouče jakýmkoliv prostředky je přísně zakázáno. Dobrzdování frézovacího kotouče může vést k poruše zařízení nebo k úrazu.



Nouzové situace

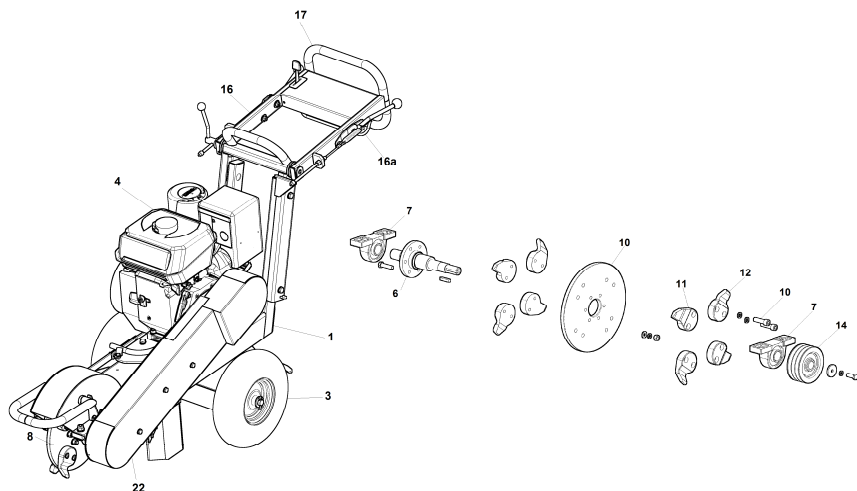
- Dojde-li v průběhu frézování k přiblížení osob nebo zvířat pod hranici 15 m neprodleně ukončete práci
- Je-li obsluha náhle indisponována, dostaví-li se nevolnost nebo jiné zdravotní problémy.
- Ozve-li se po uvedení do chodu nějaký neznámý zvuk nebo vibrace, pach okamžitě ukončete frézování, vypněte stroj klíčkem ve spínací skříňce a kontaktujte prodejce nebo přímo výrobce
- Dojde-li k destrukci stroje nebo požáru, neprodleně ukončete frézování
- V případě požáru používejte k hašení pěnový hasicí přístroj V případě požáru většího rozsahu neprodleně kontaktujte hasiče

Technický popis

1. Zařízení k frézování pařezů se sestává z rámu (1) s jedním párem pojezdových kol (3), který nese hnací jednotku (4) ve střední části rámu (1). Na konci rámu je uložen frézovací kotouč (8) ve valivých ložiskách, který je opatřen noži (11,12), přečnívajícimi obvod frézovacího kotouče (8). Pohon je proveden od

hnací jednotky (4), přičemž na opačném konci rámu (1) je upevněno madlo (16) a bezpečnostní páka (16a, páka mrtvého muže). Nože (11,12) jsou po obvodu frézovacího kotouče (8) upevněny ve dvojicích dvěma šrouby (10). Nože jsou pravé a levé

2. Jedním z dvojice nožů (11,12) je vždy přímý nůž (11) a druhým je nůž (12), vyhnutý od řezacího kotouče (8), přičemž v sousedních dvojicích jsou vždy přímé nože (11) upevněny na opačných stranách řezacího kotouče (8).
3. Frézovací kotouč (8) je poháněn od hnací jednotky (4) klínovými řemeny (15), přičemž frézovací kotouč je částečně a klínové řemeny (15) jsou zakrytovány krytem (22).
4. Rukojeť (16) je opatřena výškově stavitelným sklopným madlem (17) a je úhlově přestavitelná vzhledem k rámu (1).
5. Kola jsou opatřena brzdami pro zabrzdění při frézování



Technické parametry

Délka stroje pracovní/přepravní	mm	1800/1300
Šířka stroje	mm	650
Výška stroje pracovní/přepravní	mm	1200/1140
Pneu	pálce	5.30/4.50 - 6
Tlak vzduchu kol	kPa	200
Brzdy	-	mechanická bubnová působící na pojezdová kola

Rozsah frézování – nad terén	mm	200	
pod terén		120	
doporučený průměr do		300	
šířka záběru		800	
Frézovací kotouč - průměr	mm	300	
průměr kotouče s noži	mm	350	
Počet nožů	-	8	
Šířka třísky	mm	60	
Řemen	-	3x AVX 13 x 1700 La	
MOTOR			
Typ		KOHLER CH 440 čtyřtákní, vzduchem chlazený	HONDA GX 390 čtyřtákní, vzduchem chlazený
Výkon	HP/ kW	14/10,4 při 3600 ot/min	11,7/8,7 při 3600 ot/min
Množství oleje	l	1,3	1,1
Objem palivové nádrže	l	7,3	6,1
Max. naklonění motoru	°	25	20
Mazání	-	roztříklem	
Olej	-	SAE 15 W-40	
Palivo		benzín ~ Naturál 95	
Startér	-	mechanický, ruční	
Pohotovostní hmotnost frézy	kg	145	

Údržba

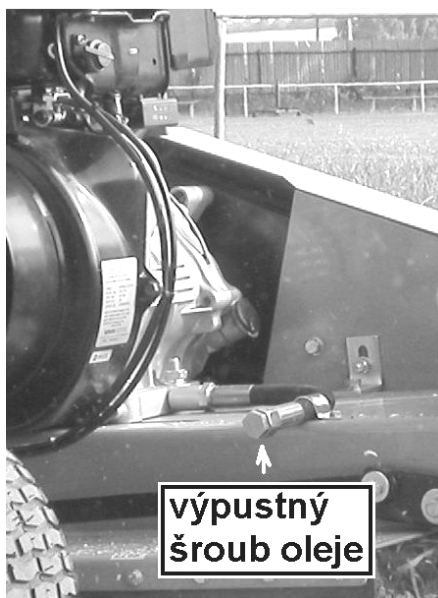
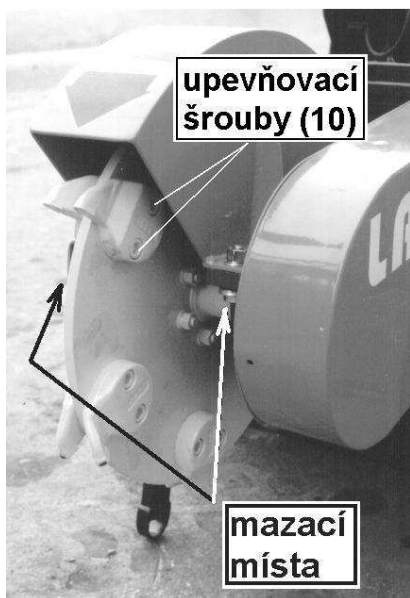
- Údržbu stroje mohou provádět pouze osoby k tomu pověřené s příslušnou kvalifikací
- Jakákoliv činnost při údržbě se provádí zásadně v klidu stroje při zastaveném motoru
- Při opravách a čištění stroje používejte vhodné nástroje a ochranné pracovní pomůcky. Při pracích na stroji nebo pohyblivých částech nenoste kravaty, šály, volné části oděvu apod., používejte vhodnou pevnou obuv s neklouzající podrážkou.
- Údržbu provádějte v odpovídajících prostorách pro tuto činnost určených
- Při údržbě stroje se zaměřte na kontrolu celkového stavu, na kompletnost stroje
- Udržujte v řádném a napnutém stavu klínové řemeny
- Provádějte pravidelné mazání ložisek uložení frézy
- Kontrolujte stav bowdenu, ve kterém jsou vedeny ovládací lanka. Je-li poškozený, proveďte jeho výměnu.
- Olej zachycujte do připravených nádob k tomu určených, rovněž tak filtr nevyhazujte do popelnice, ale odevzdejte podle zákonů a předpisů místa provozování.

- Došlo-li při vypouštění nebo plnění k potřísnění ropnými produkty, řádně výrobek očistěte.
- Vyžaduje-li údržba podložení stroje používejte pouze materiály, které odpovídají danému zatížení. Nepoužívejte drobné mat. jako jsou stavební.
- Pamatujte na to, že pracovní části stroje jsou ostré a mohou Vám způsobit při Vaší nepozornosti poranění.
- Pravidelně kontrolujte dotažení šroubových spojů. Po každé pracovní směně je nutno kontrolovat, popř. kontrolovat šroubová spojení nožů s rotorem a upevnění uložení rotoru k rámu.
- Údržbu stroje, opravy a seřizování provádějte pouze za klidu stroje
- Pro případ požáru se patřičně vybavte, zejména na dílenském pracovišti. Uchovávejte v dosažitelné blízkosti lékárničku a hasicí přístroj. Mějte připraveny u telefonu nouzová čísla záchranné služby a hasičů.
- Při zacházení s mazivy a oleji nekuřte a nemanipulujte otevřeným ohněm.
- Vyhybejte se topným tělesům a jiným zdrojům tepla. Hořlavé materiály neskladujte v blízkosti zdrojů tepla. Přesvědčte se, že na stroji nejsou zbytky špíny či tuku. Neuchovávejte hadry napuštěné olejem, vzniká nebezpečí, samovznícení.
- Předcházejte vzniku jedovatých výparů a prachu. Nebezpečné výpary mohou vzniknout, když se barva zahřeje při svařovacích, letovacích nebo brusných pracích, např. svařovacím hořákem. Všechny práce provádějte ve volném prostoru nebo v dobře větraných místnostech. Dodržujte předpisy o odstraňování barev a rozpouštědel. Před svařováním nebo zahříváním částí odstraňte barvu z opravovaných míst. Při odstraňování barvy opískováním nebo obrušováním nevdechujte vznikající prach. Z toho důvodu noste vhodné ochranné dýchací prostředky. Při použití rozpouštědla barev je zapotřebí, rozpouštědla před provedením svařování omýt vodou a mýdlem. a počkat nejméně 15 minut, než se výpary rozpustí.
- Zajistěte si přiměřené a bezpečné osvětlení pracoviště. Při pracích používejte přenosné bezpečnostní svítidlo (24 V). Toto svítidlo musí být chráněno drátěnou mřížkou. Jinak hrozí, že při kontaktu skla žárovky s ropnými produkty může dojít k jejich vznícení. Udržujte pracoviště čisté a suché.
- Poškozené části stroje okamžitě opravte. Opotřebované nebo těžce poškozené části vyměňte. Odstraňte nahromaděný mazací tuk, olej nebo nečistotu.

- Používejte bezpečné a dobře utěsněné nádrže při odpouštění/výměně kapalin. Nepoužívat nádoby na potraviny či nápoje. Nikdy nesypete odpady na zem nebo do vody.
- Při transportu stroje pomocí jeřábu je nutné použít úvazku o min. nosnosti jako je hmotnost stroje a jejich upevnění provést do míst označených symbolem řetězu.
- Při manipulaci s jednotlivými částmi stroje využívejte konstrukčního provedení daných pracovních skupin. Nosnost zvedacích a upevňovacích prostředků volte přiměřeně k dané hmotnosti

Výměna oleje v motoru	První výměna oleje se provádí po 20 hodinách provozu. Další výměna je v intervalu 100 motohodin. Olej se vyměňuje zásadně v klidu motoru pokud je teplý a to tak, že vytočíte vypouštěcí šroub na gumovém prodloužení za frézovacím kotoučem a olej necháte vytéct do odpadové nádoby. Po uzavření vypouštěcího kohoutu nalijeme přes nalévací hrdlo doporučené množství oleje správné viskozity. Plnicí zátku zašroubujeme. Porucha v mazacím systému se projevív zastavením motoru.
Vzduchový čistič	Velkokapacitní filtr vzduchu se dvěma vložkami zajišťuje max. ochranu proti nečistotám a udržuje hladký průtok vzduchu do palivového systému. Po sejmutí krytu vzduchového filtru a odšroubování matice vybereme filtr z motoru. Vzduchový předčistič ošetřujeme každých 25 Mth následovně: a/ opatrně předčistič stáhneme z papírové vložky a vypereme v teplé vodě s nepěnivým saponátem b/ propláchnout vodou a vodu vytlačit a předčistič vysušit Takt ošetřený předčistič natáhneme na vložku a vložíme do tělesa, dotáhneme maticí a namontujeme nazpět kryt. Při frézování dřeva, které způsobuje velké znečištění, příp. v prašném prostředí předčistič ošetřovat častěji. Kontrolu papírové vložky provádíme každých 10 :Mth. Při znečištění je nutno papírovou vložku vyměnit. POZOR! - vložku neolejujeme, na čištění nepoužíváme petrolej a podobné prostředky.
Údržba zapalování	Elektromagnetické zapalování nepotřebuje žádné seřizování a nesmí být do něho zasahováno. Kontrolujte stav vysokonapětového kabelu, koncovku zapalovací svíčky. Zapalovací svíčku kontrolujeme každých 100 Mth, která spočívá v očištění elektrod a seřízení vzdálenosti mezi elektro-

	dami na 1,0 mm. Výměna svíček po 300 Mth.
Čištění motoru	Motor čistíme podle stupně znečištění nejlépe proudem vzduchu, příp. tlakovou vodou. POZOR! při čištění tlakovou vodou nestříkejte do prostoru sání a umístění zapalování. Takto motor očistíme od prachu při každé výměně oleje nebo vzduchového filtru. Současně zkontrolujeme dotažení šroubů k rámu. POZOR! - všechny odborné opravy motoru zabezpečuje specializované servisní středisko firmy Kohler/Honda.
Startovací zařízení	Fréza je vybavena mechanickým startovacím zařízením. Na tomto startovacím zařízení kontrolujte stav startovací šňůry, její nepoškození. POZOR!! naviják startovacího zařízení obsahuje předepnutou plochou pružinu, která při neodborné manipulaci se může prudce rozvinout a způsobit poranění.
Elektrické zařízení	Vodiče je nutné chránit před stykem s ropnými látkami. Všechna zařízení se udržují čistá, izolaci vodičů chránit před poškozením, aby nevznikly nežádoucí zkraty. Spoje musí být čisté a pevné, aby nevznikl v místě špatného dotyku přechodný odpor.
Parkovací brzda	Kontrolujeme opotřebení brzdového obložení a nastavení mechaniky brzdy. Při velkém volném zdvihu ruční páky napneme lanka pomocí napínacích šroubů.
Podvozek	Pravidelně kontrolujeme dotažení šroubových spojů, opotřebení a tlak v pneumatikách. Celý stroj udržujeme v čistotě, olejové skvrny důkladně odmastíme, suché nečistoty odfoukneme proudem vzduchu v závislosti na stupni znečištění.



Výměna nožů

Při výměně nožů postupujeme následujícím způsobem:

- Povolíme šrouby (10)
- Vyměníme nože a nasadíme nové
- Mírně dotáhneme šrouby
- Dotáhneme momentovým klíčem silou 105 N.m
- Pro zajištění bezpečnosti používejte výhradně originální náhradní díly a šrouby LASKI (10)
- Při výměně si počínejte tak, aby jste neohrozil sebe ani své okolí
- Stroj zajistěte proti možnému překlopení podpěrami

Napínání klínových řemenů

- Údržbě řemenového převodu je zapotřebí věnovat náležitou pozornost, protože těmito řemeny se přenáší výkon motoru na řezací kotouč. Špatně napnuté řemeny mohou podstatně ovlivnit výkon řezného kotouče a životnost řemenů.
- Pro správné napnutí je zapotřebí demontovat dva boční ochranné kryty. Kryty drží na šroubech M8.



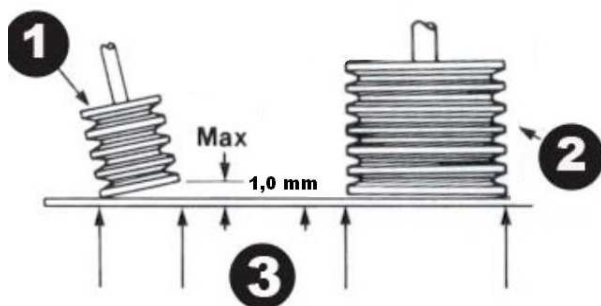
c)

! Při seřizování – napínání řemenů, rovnoběžnosti řemenic a vyrovnání čel řemenic postupujeme tak, že za výchozí řemenici, od které měříme rovnoběžnost řemenic a vyrovnání čel je řemenice nasazená na hřídeli společně s řezným kotoučem. Hřídel je umístěna v ložiskových domečcích, které jsou pevné a nedají se seřizovat. Před seřízením vždy zkontrolujte správné nasazení řemenic na hřídeli. Řemenice musí být nasazeny na peru až po konstrukční osazení na hřídelích a řádně zataženy středovým šroubem, dotaženým momentem 80Nm.

d)

e) Při napínání řemenů postupujte následovně:

f) - napnutí řemenů kontrolujte častěji po nasazení nových řemenů, což je po 5 hod., následné kontroly provádějte po v intervalu 50 hod. Přepnutí řemenů nebo jejich nedopnutí má vliv na životnost řemenů. Rovněž tak i souosost řemenic



g)

h) 1 – hnací řemenice na motoru

i) 2 – řemenice na hřídeli řezného kola

j) 3 – průměrné pravitko

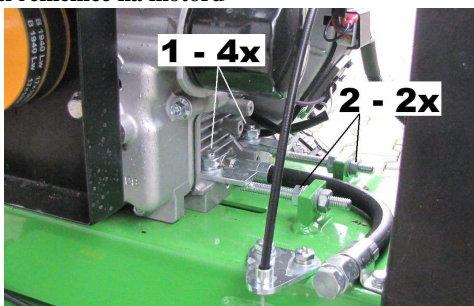
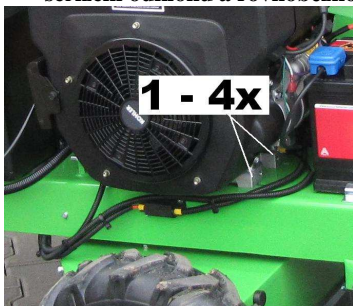
k) - **vyrovnejte řemenice** tak, aby byly rovnoběžné a čela řemenic byly ve stejné rovině. Toto zkontrolujte přiložením průměrného pravítka na čelo řemenic na předlokové hřídeli a zkontrolujte rovnoběžnost na hnací řemenici motoru a následně na hnané řemenici řezného kola. Odklon řemenice na motoru a na hnané řemenici řezného kola nesmí být větší než 1 mm.

l) Je-li odklon větší je zapotřebí provést seřízení u hnací řemenice následovně:



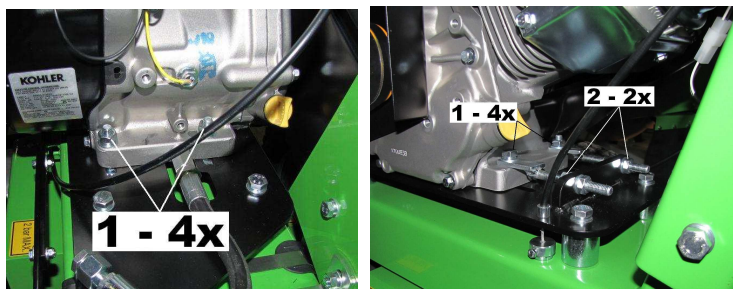
m)

n) -- seřízení odklonu a rovnoběžnosti řemenice na motoru



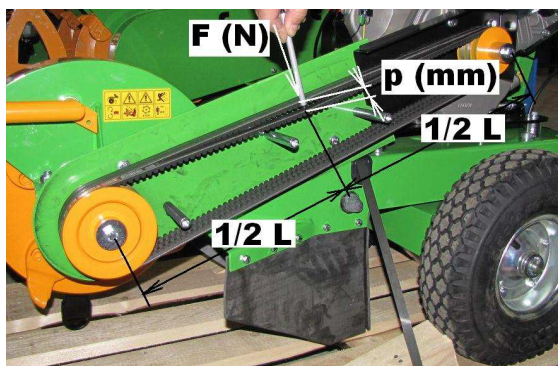
o)

Přípevnění motoru na rám, F 460



Přípevnění motoru na rám, F 360

- Mírně uvolněte čtyři upevňovací šrouby na motoru (1 – 4x) o 0,5 – 1 otáčku šroubu, aby byl motor suvný
- Napnutí řemenů provedete tak, že střídavým a rovnoměrným otáčením šroubů (2– 2x) při uvolnění kontramatky posunete motor v podélných dírách upevňovacích šroubů. Posun motoru provádějte tak dlouho, dokud nenaměříte v polovině rozteče řemenic při přitlačení na řemen silou „F“ požadovaný průhyb „p“. Je-li při dané síle u jednotlivých typů průhyb větší, proveďte další posun motoru do požadované hodnoty. Je-li průhyb menší, je zapotřebí motor posunovat opačným směrem.
- Po dosažení požadovaného průhybu a rovnoběžnosti řemenic dotáhneme šrouby upevňující motor 1-4x a dále dotáhneme kontramatici 2-2x




Řemeny podle pohonu	síla na průhyb F /N/	průhyb p /mm/
F 360	50	23,5



p) Upevněte zpět pevné ochranné kryty zakrývající řemenové převody.

Poruchy

Porucha	Možná příčina	Náprava	
Motor nelze nastartovat	regulační páka otáček v poloze STOP	přesunout do oblasti regulovaných otáček	
	přerušovač zapalování v poloze „O“	přepnout do polohy „I“	
	přerušené vedení	zkontrolovat neporušenost vedení	SERVIS
	svíčka nedává jiskru	vyčistit zapalovací svíčku	
		výměna zapalovací svíčky	
	znečištěný filtr paliva	vyměnit	
	nedostatek paliva	doplnit palivo	
Nedostatečný výkon motoru	nedostatek oleje v motoru	doplnit olej na stanovenou hladinu	
	zanesený filtr sání	vyčistit	
Nedostatečný přenos výkonu na frézovací kotouč	zapečené kroužky,	oprava	servis
	volné klínové řemeny	napnout	
	spálené klínové řemeny	vyměnit	
nedostatečný výkon frézovacího kotouče	opotřebované klínové řemeny, vytažené	vyměnit	
	poškozené nože	vyměnit	 Protilehlé nože musí být vždy vyměněny společně
	opotřebované nože	vyměnit nebo naostřit	
	neseřížen lankový ovladač	zajistit seřízení	servis

pozn. Pokud se ve sloupcu Náprava u činnosti objeví heslo **SERVIS**, takovou to opravu svěřte autorizované opravě a neprovádějte toto činnost sami

Likvidace odpadu

Po skončení životnosti stroje oddělte jednotlivé druhy materiálů, dbejte zásad ochrany životního prostředí. Olej a mazací tuky odevzdejte ve sběrně olejů, zamezte znečištění půdy a vod. Veškeré recyklovatelné materiály odevzdejte k dalšímu zpracování.

Doporučujeme postupovat následujícím způsobem:

1. Ze stroje demontujte všechny dílce, které se dají ještě využít . Tyto dílce očistěte, nakonzervujte a uložte do skladu pro další použití.
2. Mazací tuk a olej odstranit, demontovat dílce z umělých hmot, gumy apod. Vše je nutno likvidovat dle zákona o odpadech.
3. Demontujte dílce z barevných kovů (pouzdra apod.). Takto odstrojený zbytek stroje včetně demontovaných dílů z barevných kovů odprodejte k dalšímu využití do sběru druhotných surovin.

Doporučená likvidace obalového materiálu

Dřevo – druhotné využití, spálení

Papír – druhotná surovina, spálení

Kovový materiál – druhotná surovina

Ostatní materiály jsou charakteru komunálního odpadu a dle toho je likvidujte.

Záruka

Výrobce poskytuje záruku na výrobek v délce trvání uvedeném na záručním listu. Záruční doba začíná plynout při předání výrobku zákazníkovi.

Záruka se vztahuje na závady způsobené chybnou montáží, výrobou a materiálem

Výrobce není odpovědný za škody vzniklé vlastním použitím jako např.:

- Použití stroje nepovolanou osobou
- Neoprávněné změny, zásahy či opravy ve stroji
- Použitím neoriginálních náhradních dílů či dílů určených pro jiné modely
- Nedodržování instrukcí pro použití
- Poškození stroje vzniklé při nevhodné manipulaci, údržbě, přetěžování stroje

- Záruka se nevztahuje na vady výrobku které mají původ v poškození výrobku odběratelem.
- Záruka se nevztahuje na části podléhající běžnému opotřebení
- Záruka se nevztahuje na poškození stroje vzniklé použitím neoriginálních náhradních dílů
- záruka se nevztahuje na následky způsobené přírodními vlivy

Záruka musí být uplatněna písemně, tj. musíte mít vystaven doklad o převzetí výrobku do záruční, pozáruční opravy

Servisní doklad

Typ stroje:	Výrobní číslo:
Datum kontroly: po 6 měsících	Stav Mh: po 100Mh

Bylo provedeno:

- Motorový olej výměna ano ne
značka / viskozita
- Olejový filtr výměna ano ne
- Vzduchový filtr výměna ano ne
- Palivový filtr výměna ano ne
- Kontrola teploty tuhnutí chladící kapaliny °C
- Hydraulický olej výměna ano ne
značka / viskozita
- Vložka hydraulického filtru výměna ano ne

Razítko servisního střediska, podpis technika

Jiné záznamy:

Datum: stav Mh:

.....

Datum: stav Mh:

.....

Příští servisní prohlídka (podle toho co nastane dříve)

Datum: stav Mh:

Seznam záručních oprav:

<p>Agromak s.r.o. Lidická 155 252 62 Jeneč fax: +420 233 900 350, +420233 900 775 tel: +420 233 900 048 mob: +420 602 427 809 stroje@agromaknd.cz</p>	<p>Mikuláštk Jan Břilice 268 379 01 Třeboň fax : +420 384 385 246 mob: +420 724 096 825 tel: +420 384 724 962 mikulastik.j@tiscalic.cz www.mikulastik.cz</p>	<p>SILTEKO s.r.o. Komenského 398 509 61 Nová Paka tel: +420 724 520 434 tel: +420 724 530 125 servis@silteko.cz www.silteko.cz</p>
<p>Macháček s.r.o. Náměstí Svobody 28 691 83 Drnholec tel: +420 519 519 235 +420 519 519 385 fax: +420 519 519 235 mob:+420 602 789 952 info@machacek-drnholec.cz www.machacek-drnholec.cz</p>	<p>B AGRO Březová Březová 130 747 44 Březová tel./ fax: +420 556 307 292 mob: +420 603 548 074 info@b-agro.cz www.b-agro.cz</p>	<p>Laski, s.r.o Smržice 263 Smržice 798 17 Smržice +420 582 381 250 +420 582 381 152 info@laski.cz www.laski.cz</p>
<p>Agriimport s.r.o Lité 60 331 52 Dolní Bělá tel./ fax.+420 377 227 345 mobil. +420 602 486 818 plzen@agriimport.cz obchod@agriimport.cz</p>	<p>Ing. Jindřich Čamek Ondříčkova 391/37 130 00 Praha 3 mob : +420 603 204 861</p>	<p>Agrifarmi s.r.o. Za Jordánom 6 036 08 Martin 8 Slovenská republika tel: +421 43 4282501 fax: +421 43 4286246 mob:+421 905 366 657 agrifarmi@agrifarmi.sk www.agrifarmi.sk</p>

SERVISNÍ STŘEDISKA Benzínových motorů KOHLER

Firma	Adresa	Telefon	Web
Olomoucký kraj			
Laski s.r.o.	Smržice 263 798 17 Smržice	+420 582 305 740	www.laski.cz
Jihočeský kraj			
MK PROLES	K. Světlé 2447 370 04 České Budějovice	+420 387 315 927	www.mkproles.cz
Jan Mikuláščík	Břilice Na Obci 268 379 01 Třeboň	+420 724 096 825	
Karlovarský kraj			
Bestopro s.r.o.	K.H. Borovského 2141 356 05 Sokolov	+420 352 605 429	www.bestopro.cz
Královéhradecký kraj			
František Kerhart	Černilov 507 503 43 Černilov	+420 603 437 445 +420 605 230 550	
BRODWEY s.r.o.	Jiráskova 242 549 41 Červený Kostelec	+420 777 633 353	
AGRICO, s.r.o.	Čapkova 802 517 21 Týniště nad Orlicí	+420 494 372 038	
PRODIA s.r.o.	Trčova 787 516 01 Rychov nad Kněžnou	+420 494 533 480	
Plzeňský kraj			
Agriimport, s.r.o.	Lité 60 331 52 Dolní Bělá	+420 377 227 345	www.agriimport.cz
Praha			
Ing. Jindřich Čamek	Ondříčkova 37 103 00 Praha 3	+420 603 204 861	
Transtechnik CS s.r.o.	Průběžná 80/b 100 00 Praha 10	+420 274 812 221	www.transtechnikcs.cz
AGROMAK ND s.r.o.	Lidická 155 252 61 Jeneč	+420 233 900 048	
Středočeský kraj			
Profitting CZ s.r.o.	Veltrubská 195 280 02 Kolín 5	+420 321 712 360 +420 602 371 958	www.profitting.cz
Ústecký kraj			
SECOM - Milan Milfait	Jana Heršana 1687 438 01 Žatec	+420 777 320 784 +420 777 320 785	
Petr Hora	Plzeňská 184 267 61 Cerhovice	+420 606 262 313	

Kraj Vysočina			
MAT - Milichovský	Pražská 2495 580 01 Havlíčkův Brod	+420 602 392 621	
VANJA - Vaňková Jana	Obrataň 168 394 12 Obrataň	+420 565 441 148	
Jihomoravský kraj			
Třebula Josef	Ochoz u Brna 183 664 02 Ochoz u Brna	+420 777 698 355	
GARDENTECH	Mírová 15 618 00 Brno	+420 548 531 294	www.gardentech.cz
Moravskoslezský kraj			
Stavební stroje – Kramný	Nové domky 222 747 56 Dolní Životice	+420 602 755 829	www.kramny.cz
PROPARK, s.r.o.	Ostravská 362/4a 747 70 Opava-Komárov	+420 553 620 441	www.propark.eu
Zlínský kraj			
KONVIČKA s.r.o.	Malá Dílačka 14	+420 581 737 028	www.konvicka.cz
	750 02 Přerov	+420 581 737 029	
František Žižka	Na Dědině 164 686 01 Uherské Hradiště-Věsky	+420 602 791 547	

SERVISNÍ STŘEDISKO benzínových motorů HONDA
 BG Technik cs, a.s.
 U Závodiště 251/8
 159 00 Praha 5 – Velká Chuchle
 Tel: 283 87 08 50
www.hondastroje.cz