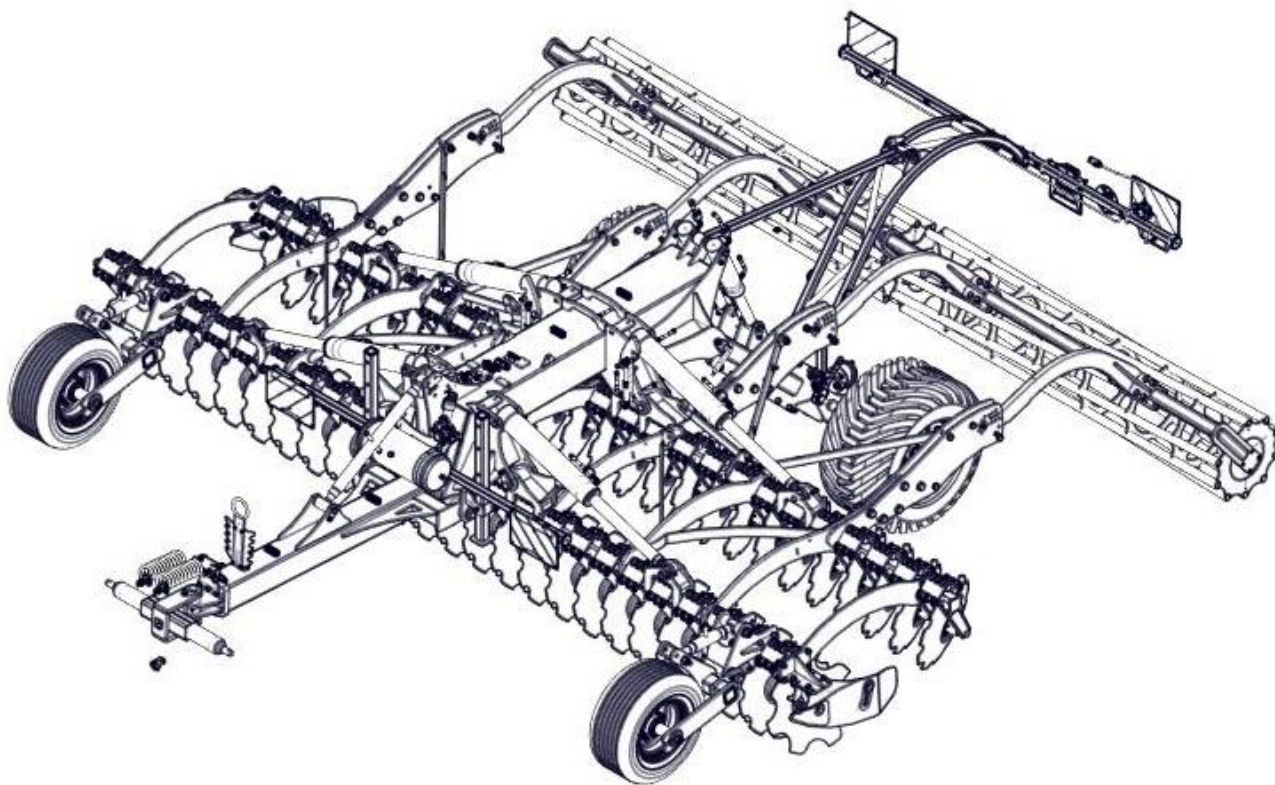


INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA I OBSŁUGI
KATALOG CZĘŚCI ZAMIENNYCH

 **UNIA**
ARES HP



UNIA Sp. z o.o.

ul. Szosa Toruńska 32/38 86-300 Grudziądz

tel. + 48 56 45 10 505 – 508

fax. 056 45 10501

www.uniagroup.com

e-mail: sprzedaz.unia@uniagroup.com

Deklaracja Zgodności CE

Deklaracja Zgodności CE

UNIA Sp. z o.o.
ul. Szosa Toruńska 32/38
86 – 300 Grudziądz

Deklaruje z pełną odpowiedzialnością, że
nasz wyrób : agregat uprawowy
ARES HP

typ / model :

rok prod.:

nr fabryczny :

Jest zgodny z Rozporządzeniem Ministra Gospodarki
z dnia 21 października 2008 r. (Dz.U.Nr 199, poz. 1228 z dnia
21 października 2008 roku)
oraz Dyrektywą Unii Europejskiej 2006/42/WE z dnia 17 maja
2006 roku i Rozporządzeniem Ministra Infrastruktury z dnia
4.05.2009 r.

(Dz.U. Nr 75/2009,poz 639)

oraz następującymi normami:

PN-EN ISO 12100 -1:2005	PN-EN 1553:2002
PN-EN ISO 12100-2:2005	PN-EN 294
PN –ISO 3600	PN-EN 982
PN – ISO 11684	PN-EN 349
PN – ISO 4254-9	PN-EN 14017:2005
PN – EN ISO 11688-1:2002	PN-EN 13739-1:2004

Niniejsza deklaracja traci swoją ważność, jeżeli maszyna
zostanie zmieniona lub przebudowana bez zgody producenta

PREZES ZARZĄDU

Lech Piotrowski

Grudziądz, dnia 26.10.2015 r.



Niniejsza instrukcja obsługi, stanowiąca wyposażenie urządzenia, ma na celu zapoznanie użytkownika z właściwą obsługą i eksploatacją maszyny.

Dokładne przestrzeganie zaleceń zawartych w instrukcji zapewni bezpieczną i wydajną pracę maszyny. Zakład stara się ciągle ulepszać swoje wyroby, dlatego też zastrzega sobie prawo wprowadzania zmian konstrukcyjno - technologicznych i w wyposażeniu, bez wcześniejszego powiadomienia. W przypadku jakichkolwiek problemów i wątpliwości z obsługą i eksploatacją prosimy zwrócić się do autoryzowanego sprzedawcy lub producenta.

AGREGATY UPRAWOWE

ARES HP

Opracowanie: UNIA Sp. z o. o. w Grudziądzu

Wydanie:1

2015r.

Spis treści

WSTĘP:	6
1. Środki ostrożności	6
1.1. Zanim zaczniesz korzystać ze sprzętu	6
1.2. Przepisy BHP	6
1.3. Obsługa techniczna.....	8
1.4. Transport po drogach publicznych	8
1.5. Znaki bezpieczeństwa.....	9
1.6. Tabliczka znamionowa.....	10
2. Dane techniczne i identyfikacyjne.....	11
2.1. Charakterystyka techniczna agregatów ARES HP	12
3. Instrukcja użytkowania i obsługi	13
3.1. Pierwsze uruchomienie.....	13
3.2. Przygotowanie ciągnika z agregatem	13
3.3. Podczepianie oraz odczepianie maszyny	14
3.4. Transport maszyny po drodze.....	16
3.5. Regulacja agregatu	17
3.5.1. Regulacja głębokości pracy	17
3.5.2. Regulacja deflektora środkowego i tylnego.....	18
3.5.3. Regulacja talerza skrajnego	18
3.5.4. Regulacja hydrauliki składania	19
3.5.5. Regulacja głębokości pracy na kole podporowym	20
3.5.6. Regulacja deflektorów bocznych.....	20
3.5.7. Regulacja hamulców	21
3.6. Praca agregatem (patrz)pkt. II Przepisy BHP	22
4. Serwis i konserwacja	23
4.1. Uwagi ogólne	23
4.2. Wymiana elementów maszyny	23
4.3. Momenty dokręcania Md śrub i nakrętek (Nm.)	24
4.4. Układ hydrauliczny.	25
4.5. Oświetlenie.....	25
4.6. Smarowanie.....	26
4.7. Przechowywanie agregatu	27
4.8. Demontaż i kasacja.....	27
4.9. Warunki gwarancji i usługi gwarancyjne	27
5. Katalog części	28
5.1. Sposób posługiwania się katalogiem.....	28
5.2. Sposób zamawiania części	28
5.3. Tablice i rysunki.....	28

WSTĘP:

Przy zakupie urządzenia należy sprawdzić kompletność wyposażenia, w skład którego wchodzi:

- Instrukcja obsługi
- Katalog części zamiennych
- Karta gwarancyjna

1. Środki ostrożności

1.1. Zanim zaczniesz korzystać ze sprzętu



- Zapoznać się z instrukcją obsługi.
- Zawsze zwracaj szczególną uwagę na tekst i ilustracje oznaczone tym symbolem!
- Te maszyny przeznaczone są do prac w rolnictwie. Zastosowanie poza wymieniony zakres uznawane jest jako niezgodne z przeznaczeniem. Naucz się posługiwać sprzętem poprawnie i ostrożnie!
- Maszyna może być niebezpieczna, jeśli użytkować będzie ją osoba niepowołana lub jeśli będzie obsługiwana nieuważnie.

1.2. Przepisy BHP

- Przed każdym uruchomieniem skontrolować maszynę i ciągnik pod kątem bezpieczeństwa w czasie transportu i podczas pracy!
- Ciągnik współpracujący z maszyną musi być wyposażony w obciążniki osi przedniej! Równowaga ciągnika z zawieszoną maszyną, jego sterowność i zdolność hamowania muszą być zachowane.
- Przy podczepianiu lub odczepianiu ciągnika z urządzeniem, podnoszeniu i opuszczaniu maszyny na podnośniku hydraulicznym ciągnika, składaniu maszyny do położenia transportowego, rozkładaniu do położenia roboczego i na uwrociach sprawdzaj, czy w pobliżu urządzenia nie ma osób postronnych, a szczególnie dzieci! W/w czynności wykonuj powoli, bez gwałtownych szarpnięć!
- Podczas pracy silnika nie przebywaj między ciągnikiem, a agregatem!
- Urządzenie może być używane, konserwowane i naprawiane wyłącznie przez osoby, które znają budowę maszyny i znają jej zagrożenia!
- Na częściach uruchamianych z użyciem innej siły niż własna (np. hydraulika) znajdują się miejsca zgniatania i cięcia! Przy podłączaniu węży do układu hydraulicznego ciągnika zwracaj uwagę, aby hydraulika nie znajdowała się pod ciśnieniem! Sprawdzaj położenia dźwigni sterujących układu hydraulicznego ciągnika! Urządzenia sterowane hydrauliką uruchamiaj tylko wtedy, gdy w ich zasięgu działania nikt nie przebywa! Przewody hydrauliczne systematycznie kontroluj, a w razie uszkodzenia lub zesterzenia wymieniaj na nowe!

- Podczas ruchu po drogach publicznych z zawieszoną maszyną, dźwignia obsługi powinna być zablokowana przed opuszczeniem!
- Zamocowane oznaczenia ostrzegawcze i wskazujące podają wskazówki do bezpiecznej pracy: służą one Państwa bezpieczeństwu!
- Przed rozpoczęciem pracy zapoznać się ze wszystkimi urządzeniami i elementami uruchamiającymi oraz funkcjami. Po rozpoczęciu pracy jest na to za późno!
- Użytkownik musi unikać noszenia zbyt luźnych ubrań, które mogłyby zostać wciągnięty przez elementy pracującej maszyny!
- W celu uniknięcia niebezpieczeństwa pożaru utrzymywać maszynę w czystości!
- Przed rozruchem i uruchomieniem skontrolować otoczenie! Zwrócić uwagę na wystarczającą widoczność!
- Nie wolno cofać ciągnikiem i dokonywać nawrotów przy opuszczonym urządzeniu w położenie robocze! Przy wykonywaniu nawrotów uwzględniaj elementy daleko wystające, nie stosuj hamulców niezależnych ciągnika!
- Sprawdzaj ciśnienie powietrza w ogumieniu ciągnika i agregatu!
- Przewożenie osób, obciążanie maszyny dodatkowymi obciążnikami podczas pracy i transportu jest zabronione!
- Sprawdzić i zaczepić urządzenia transportowe - jak np. oświetlenie, urządzenia ostrzegawcze i ewentualnie urządzenia zabezpieczające!
- Przestrzegać dopuszczalnych obciążeń na osie, ciężary całkowite i wymiary transportowe!
- Regularnie sprawdzać dokręcanie śrub i nakrętek! Dokręcać w razie potrzeby!
- Przy wymianie narzędzi roboczych stosować odpowiednie narzędzia i rękawice ochronne!
- Części zamienne muszą zawsze odpowiadać zmianom zdefiniowanym przez producenta urządzenia! Gwarantują to oryginalne części zamienne! Do zabezpieczenia wszystkich sworzni wchodzących w skład agregatu (ciągnik + maszyna) stosuj typowe zabezpieczenia i przetyczki. Nie wolno stosować zabezpieczeń zastępczych takich, jak: śruby, pręty, druty itp., które w czasie pracy lub transportu mogą stać się przyczyną uszkodzenia ciągnika lub agregatu powodując zagrożenie bezpieczeństwa innych użytkowników dróg!
- Odczepienia urządzenia od ciągnika dokonaj po ustawieniu maszyny na równej, utwardzonej powierzchni i wyłączeniu silnika ciągnika. Maszyny należy przechowywać w stanie rozłożonym!
- W czasie przerw w eksploatacji urządzenie przechowuj w miejscach niedostępnych dla osób postronnych i zwierząt!
- Oprócz niniejszych wskazówek należy przestrzegać ogólnie obowiązujących przepisów BHP!

1.3. Obsługa techniczna



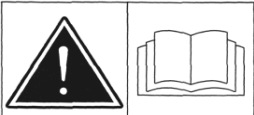
- Obsługę techniczną można wykonać, gdy maszyna jest opuszczona na podłoże! Jeśli ciągnik jest zagregowany z urządzeniem, to musi on być wyłączony i zahamowany!
- Do obsługi używaj sprawnych narzędzi oraz oryginalnych materiałów i części!
- Podczas prac konserwacyjnych lub naprawczych na podniesionym urządzeniu zawsze dokonywać zabezpieczenia za pomocą odpowiednich elementów wsporczych!

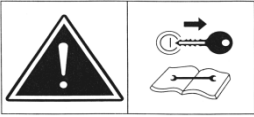
1.4. Transport po drogach publicznych





- Nie przekraczaj prędkości jazdy w czasie transportu, przestrzegaj przepisów zawartych w kodeksie ruchu drogowego obowiązującego w danym kraju!
- Zachowaj szczególną ostrożność podczas wymijania i wyprzedzania oraz na zakrętach (urządzenie przegubowo połączone z ciągnikiem)!
- Maszyna, jako część pojazdu wystająca poza tylny boczny obrys ciągnika zasłaniający tylne światła ciągnika, stwarza zagrożenie dla innych pojazdów poruszających się po drogach!
- W czasie transportu maszyny po drogach publicznych obowiązkowo stosuj urządzenia świetlne, tablicę wyróżniającą i boczne światła odblaskowe.
- Dopuszczalna szerokość maszyny, która może się poruszać po drogach publicznych określona jest w przepisach szczegółowych kraju użytkownika. Należy ich przestrzegać.


1.5. Znaki bezpieczeństwa


A  Zapoznaj się z instrukcją obsługi przed rozpoczęciem użytkowania


B  Wyłącz silnik ciągnika i wyjmij kluczyk ze stacyjki przed rozpoczęciem czynności obsługowych i napraw

C  Zachować bezpieczną odległość od maszyny

D  Nie sięgać w obszar zgniatania dopóki elementy mogą się poruszać

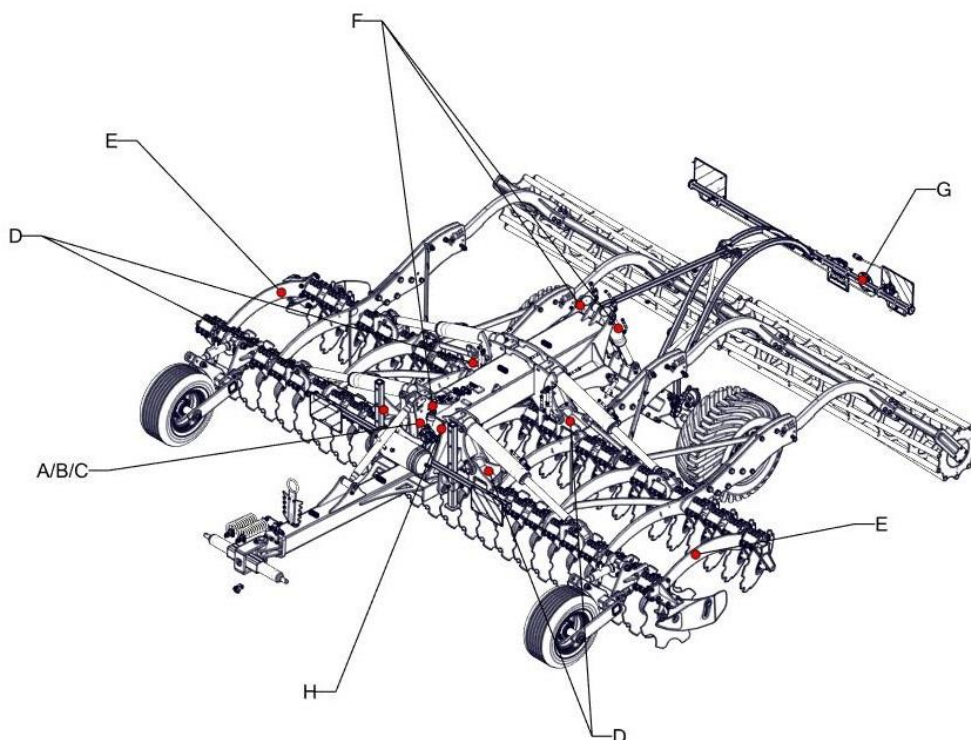
E  Nie przebywać w zasięgu wychylenia urządzenia

F  Miejsce zakładania haków zawiesi

G  Znak ograniczenia prędkości

H  Prosimy o regularne smarowanie

Znaki i napisy bezpieczeństwa powinny być chronione przed uszkodzeniem, zabrudzeniem i zamalowaniem. Znaki i napisy uszkodzone lub nieczytelne zastąpić nowymi, które należy nabyć u producenta lub sprzedawcy maszyn.



Rysunek 1: Rozmieszczenie znaków bezpieczeństwa

1.6. Tabliczka znamionowa

Dane agregatu umieszczone są na tabliczce znamionowej.

UNIA		
Phone: +48 56 4510500 Fax: +48 56 4510501		
E-mail: info@uniagroup.com		
Szosa Torunska 32-38, 86-300 GRUDZIADZ		
Model	<input type="text"/>	← Typ maszyny
Serial No.	<input type="text"/>	← Rok produkcji numer seryjny
CE		

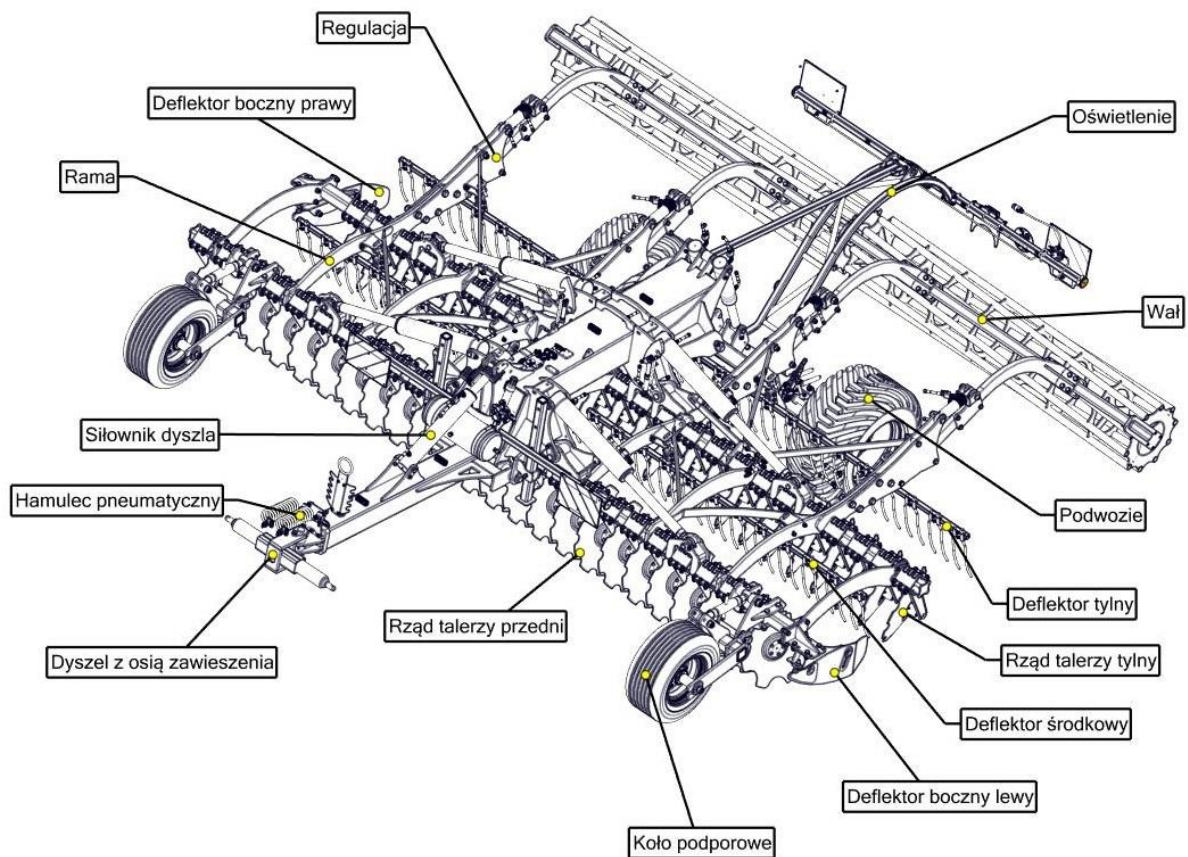
2. Dane techniczne i identyfikacyjne

ARES HP - agregaty talerzowe;

- oparte na 2 rzędach talerzy uzębionych $\varnothing 660$ oraz wale doprowadzającym w zależności od potrzeb
- możliwość podłączenia siewnika pneumatycznego ETA przy pomocy specjalnej podstawy
- mechaniczna lub hydrauliczna regulacja głębokości pracy

Maszyny te produkowane są w szerokościach:
5,0 m; 6,0 m 8,0 m - wersja hydrauliczna składana do transportu.

Kompaktowe agregaty do uprawy przedsiewnej i ścierniskowej pozwalają na obróbkę dużych powierzchni przy niewielkiej mocy ciągnika.



Rysunek 2: Budowa ARES HP(5H; 6H, 8H)

2.1. Charakterystyka techniczna agregatów ARES HP

LP	Parametry		Jedn. miary	Typ agregatu		
				5,0	6,0	8,0
1	Typ agregatu		-	Półzawieszany / Ciągniony		
2	Szerokość robocza		m	5,0	6,0	8,0
3	Liczba talerzy		sztuk	40	48	64
4	Max głębokość pracy	XXL, TX, TWIX	cm	15		
5	Średnica kroju talerzowego	XXL, TX	cm	66		
		TWIX		61/66		
6	Podziałka między talerzowa		cm	25		
7	Prędkość robocza		km/h	10-15		
8	Wydajność efektywna		ha/h	5,0-7,5	6,0-9,0	8,0-12,0
9	Zapotrzebowanie mocy		kW	116-191	191-205	220-265
			KM	240-260	260-280	300-360
10	Obsługa		osób	traktorzysta		
11	Gabaryty bez wyposażenia dodatkowego	długość	cm	749	749	749
		szerokość		555	655	855
		wysokość		168	168	168
12	Szerokość transportowa		m	3,0	3,0	3,0/3,7(szeroka oś)
14	Masa z wałem rurowym bez wyposażenia dodatkowego	XXL	kg	6540	7230	8820
		TX		7060	7840	-----
		TWIX		7330	8100	-----

3. Instrukcja użytkowania i obsługi

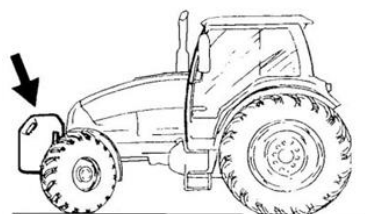
3.1. Pierwsze uruchomienie

Przed pierwszym uruchomieniem maszyny należy:

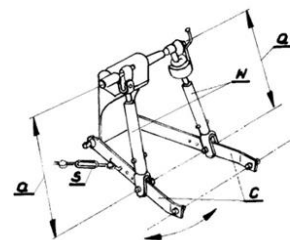
- dokładnie zapoznać się z instrukcją obsługi
- sprawdzić stan techniczny maszyny, a przede wszystkim stan organów roboczych, mechanizmów zabezpieczających i układu hydraulicznego. W przypadku stwierdzenia uszkodzeń lub zużycia należy dokonać wymiany części na nowe
- sprawdzić, czy są dokręcone wszystkie śruby. Szczególnie w pierwszym okresie eksploatacji często dokręcaj nakrętki
- sprawdzić czy szybkozłącza węży hydraulicznych maszyny, pasują do gniazd w ciągniku
- sprawdzić czy kroje talerzowe, wały, wrzeciona (śruby regulacyjne) obracają się bez zacięć
- sprawdzić ciśnienie powietrza w kołach w/g zaleceń producenta
- sprawdzić czy elementy wymagające smarowania są nasmarowane
- sprawdzić, czy układ zawieszenia maszyny jest taki sam jak dla ciągnika
- opróżnić układ hydrauliczny i napełnić ponownie olejem identycznym jak w agregowanym ciągniku

3.2. Przygotowanie ciągnika z agregatem

- ciśnienie w kołach ciągnika musi być jednakowe na tej samej osi, zapewnia to równomierną głębokość pracy maszyny
- cięgła dolne ciągnika (c) muszą być ustawione na sztywno (zablokować otwory wzdłużne) a także ustawić na jednakowej wysokości od podłoża
- ustawienie wieszaków cięgła ciągnika (w) powinno umożliwiać opuszczenie dolnych cięgła poniżej osi zawieszenia w celu uzyskania wymaganej głębokości pracy i jednocześnie uzyskanie wystarczającej wysokości podniesienia cięgła do transportu
- w celu zachowania równowagi ciągnika z maszyną, należy zamocować obciążniki osi przedniej
- przednia oś ciągnika musi być zawsze obciążona minimum 20% ciężaru netto ciągnika
- nie wolno przekraczać maksymalnych dopuszczalnych obciążeń na poszczególne osie ciągnika
- szybkozłącza węży hydraulicznych maszyny muszą pasować do gniazd w ciągniku
- oś zawieszenia powinna znajdować się na środku maszyny



Rysunek 3: Wieszak ciągnika

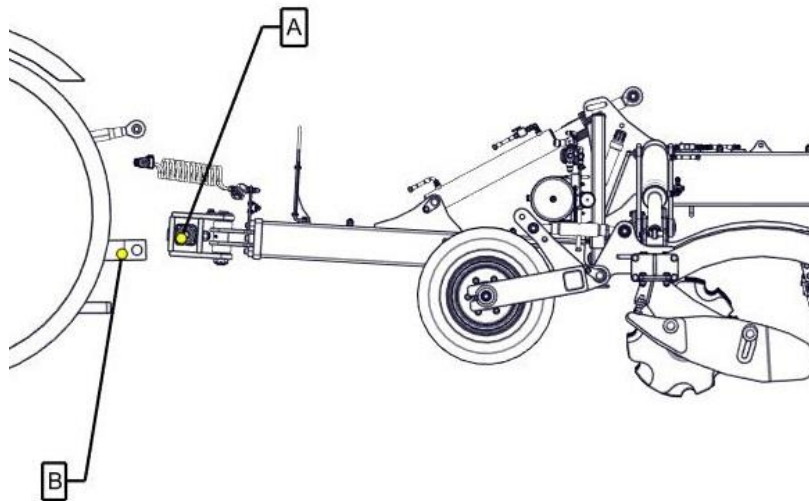


Rysunek 4: Obciążenie przednie

- kategoria przegubu dolnego osi zawieszenia musi zgadzać się po stronie maszyny i ciągnika!

3.3. Podczepianie oraz odczepianie maszyny

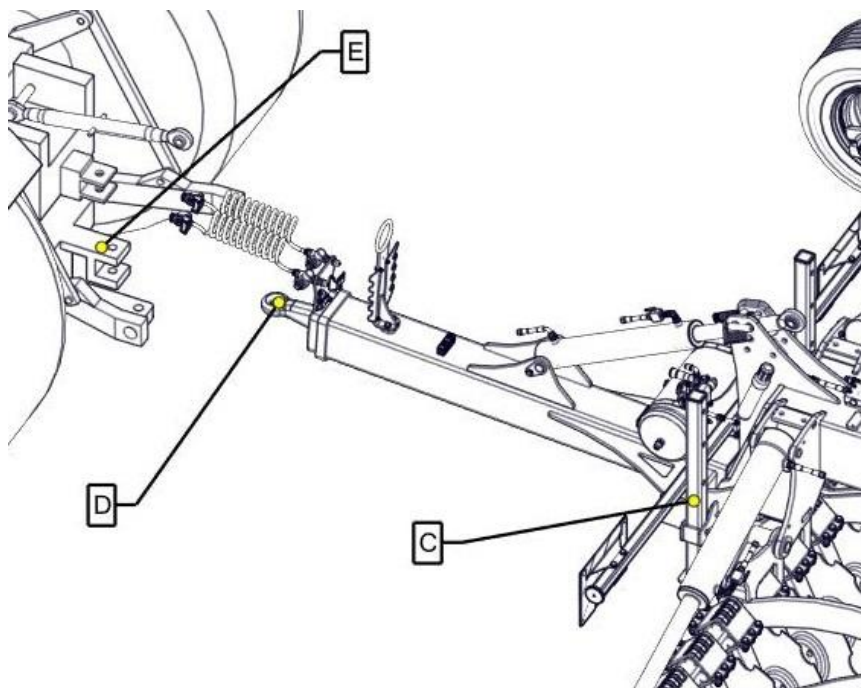
Aby prawidłowo bezpiecznie podłączyć maszynę do ciągnika powinien on stać na twardym i równym podłożu.



Rysunek 5: Podczepianie maszyny półzawieszanej

Zaczepiane

- układ hydrauliczny ciągnika przełącz na regulację pozycyjną
- cofnij ciągnik na odległość umożliwiającą połączenie osi zawieszenia A (zaczepu holowniczego typu hitch D) z dolnymi cięgnami ciągnika B (z zaczepem ciągnika typu hitch E)
- zabezpiecz oś zawieszenia A (zaczep holowniczy - hitch D) z cięgnami ciągnika B (z zaczepem ciągnika - hitch E) za pomocą zawleczek (sworznia i zawlecзки - hitch)
- podłącz przewody hydrauliczne maszyny do hydrauliki zewnętrznej ciągnika oraz sprawdź szczelność przewodów. Sprawdź podnoszenie, opuszczanie i rozkładanie maszyny. Pamiętaj by wszystkie przewody, zostały podłączone parami do wszystkich dwukierunkowych złączy hydraulicznych ciągnika
- podnieś podporę C i zabezpiecz

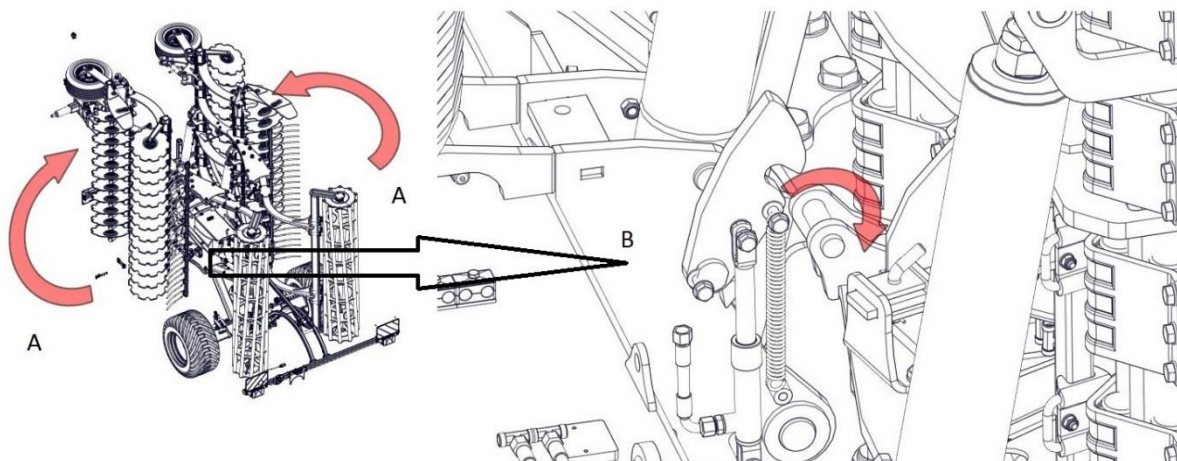


Rysunek 6: Podczepianie maszyny ciągnionej z zaczepem typu hitch

Odczepianie

- rozłóż maszynę
- opuść podporę C i zabezpiecz
- opuść maszynę na równe i twarde podłoże
- zmniejsz ciśnienie w układzie hydraulicznym maszyny za pomocą swobodnego (pływającego) położenia dźwigni hydraulicznych ciągnika
- odłącz przewody hydrauliczne oraz oś zawieszenia A (zaczep holowniczy – hitch D)

3.4. Transport maszyny po drodze

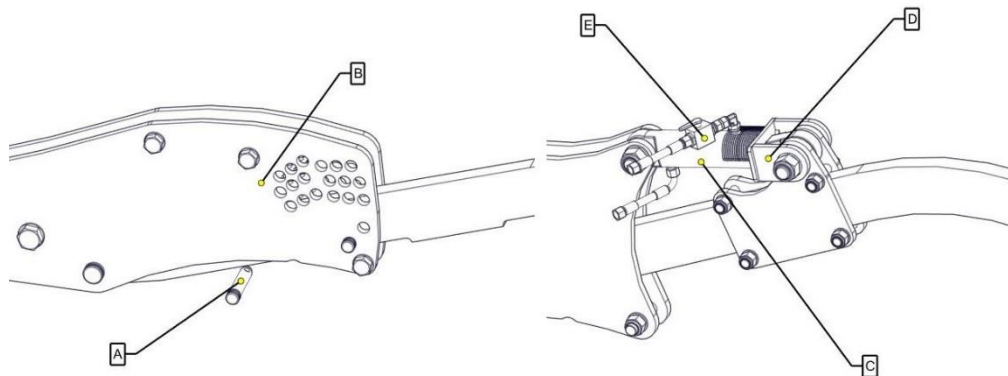


Rysunek 7: Transport

- do transportu boczne sekcje A maszyn składanych hydraulicznie należy złożyć do położenia transportowego za pomocą układu hydraulicznego, a następnie skrajne ramy zabezpieczyć przed rozłożeniem za pomocą zapadek hydraulicznych B
- agregat składający się z ciągnika rolniczego i zagregowanej z nim maszyny rolniczej musi spełniać wymagania identyczne ze stawianymi samemu ciągnikowi
- zabrania się przejazdów po drogach publicznych maszyny (ciągnik + agregat uprawowy) bez odpowiedniego oznakowania C
- przed rozpoczęciem jazdy odpowiednio wyreguluj łańcuchy napinające boczne ciężna (stabilizatory) ciągnika, powinny one ograniczać nadmierne wahania agregatu na boki

3.5. Regulacja agregatu

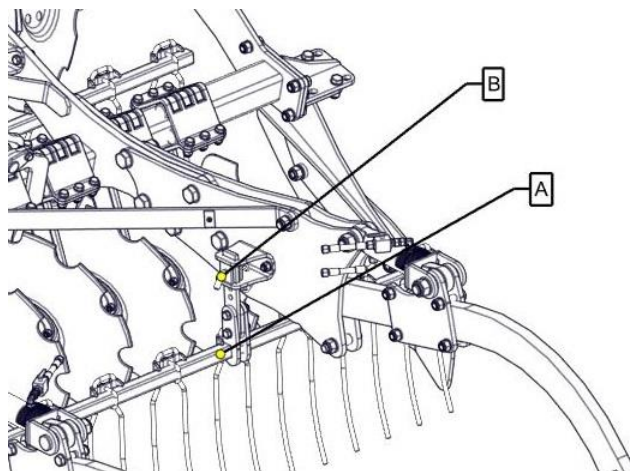
3.5.1. Regulacja głębokości pracy



Rysunek 8: Regulacja głębokości pracy:
a - regulacja mechaniczna,
b - regulacja hydrauliczna

- Regulacja za pomocą sworzni polega na blokowaniu położenia górnego wysięgu. Uzyskujemy to umieszczając stworzeń A w odpowiednim otworze płyty B przy równoczesnym opuszczaniu lub podnoszeniu maszyny na podwoziu.
- Regulacja hydrauliczna polega na zadaniu ciśnienia z kabiny ciągnika na siłownik C powodując jego wysunięcie. Następnie zakładamy odpowiednią ilość zderzaków D i ponownie zadajemy ciśnienie na siłownik C powodując jego wsunięcie do zderzaków D dzięki czemu uzyskujemy podniesienie lub opuszczenie wału tylnego maszyny. Do zabezpieczenia siłownika C przed opadaniem służy dźwignia E

3.5.2. Regulacja deflektora środkowego i tylnego

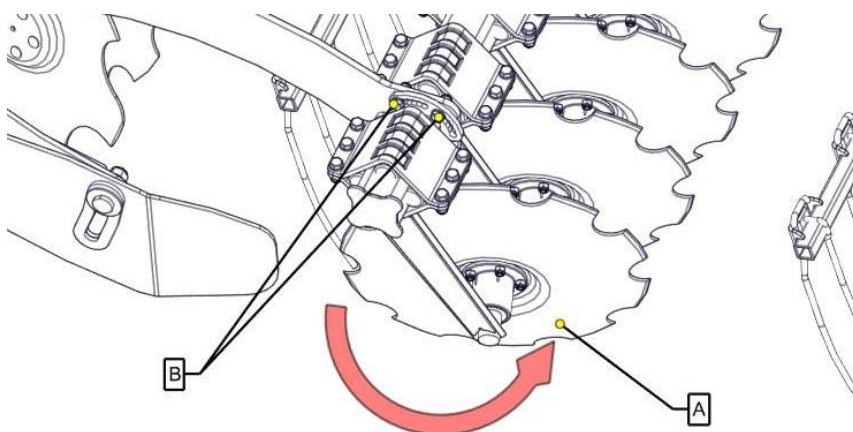


Rysunek 9: Regulacja deflektora

Regulację zgrzebel A można przeprowadzić w jednym kierunku.

W kierunku pionowym - wyciągnij przetyczkę B i podnieś w górę lub opuść w dół rząd zgrzebel A blokując przetyczką B na odpowiednich otworach.

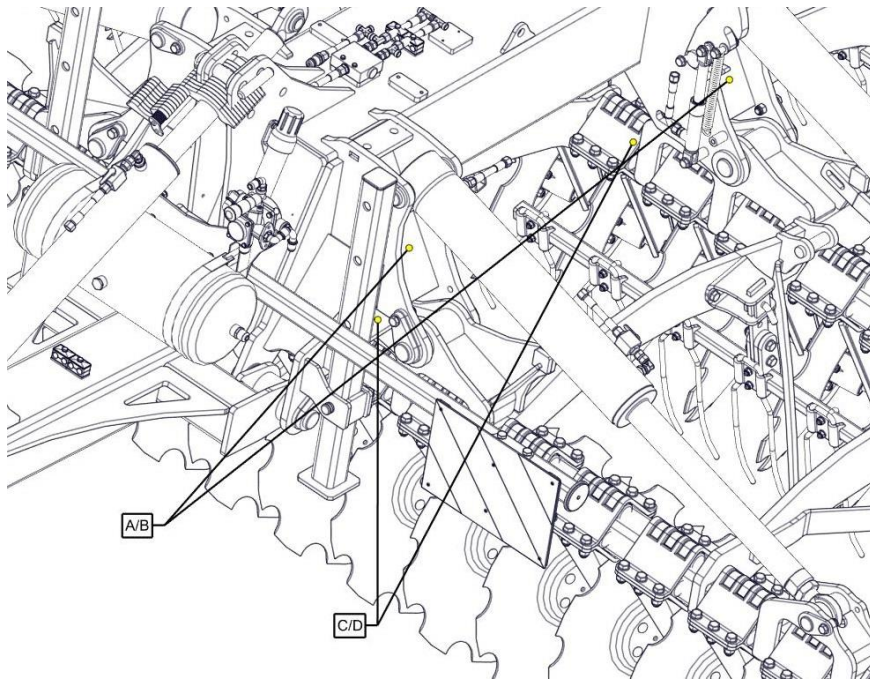
3.5.3. Regulacja talerza skrajnego



Rysunek 10: Regulacja talerza skrajnego

Regulacja talerza skrajnego A polega na odkręceniu śrub B i podniesieniu lub opuszczeniu talerza wraz z belką po przez obrót i ponownym zablokowaniu śrubami B na odpowiednich otworach.

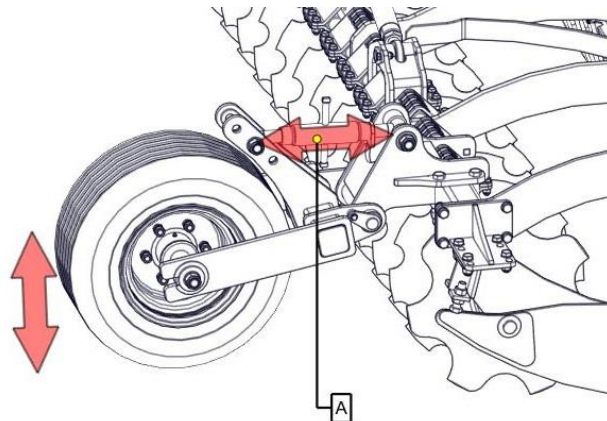
3.5.4. Regulacja hydrauliki składania.



Rysunek 11: Regulacja hydrauliki składania

- Śruby regulacyjne (zderzakowe) służą do wyrównania położenia skrajnych ram bocznych, pionowej i poziomej. Regulację pionową należy przeprowadzić pod kątem prawidłowego działania zapadek blokady transportowej, w tym celu należy odblokować nakrętkę B i wkręcić lub wykręcić śrubę A, następnie ponownie zablokować nakrętkę B.
- Regulację poziomą przeprowadzamy celem wypoziomowania i wyrównania ram (niezbędne do prawidłowej pracy maszyny), odblokowujemy nakrętkę B i wkręcamy lub wykręcamy śrubę A, następnie ponownie blokujemy nakrętkę B.

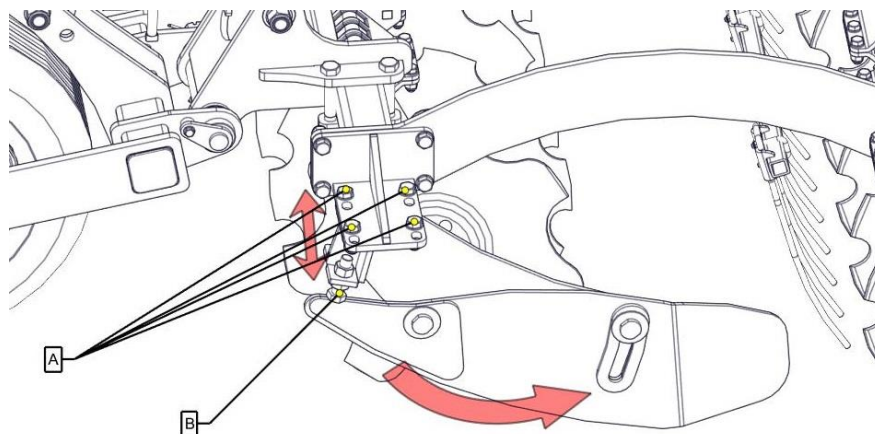
3.5.5. Regulacja głębokości pracy na kole podporowym



Rysunek:12 Regulacja głębokości kola

Regulacja za pomocą wrzeciona polega na obróceniu wrzeciona A w lewo lub w prawo dzięki czemu uzyskujemy podniesienie lub opuszczenie kola podporowego.

3.5.6. Regulacja deflektorów bocznych

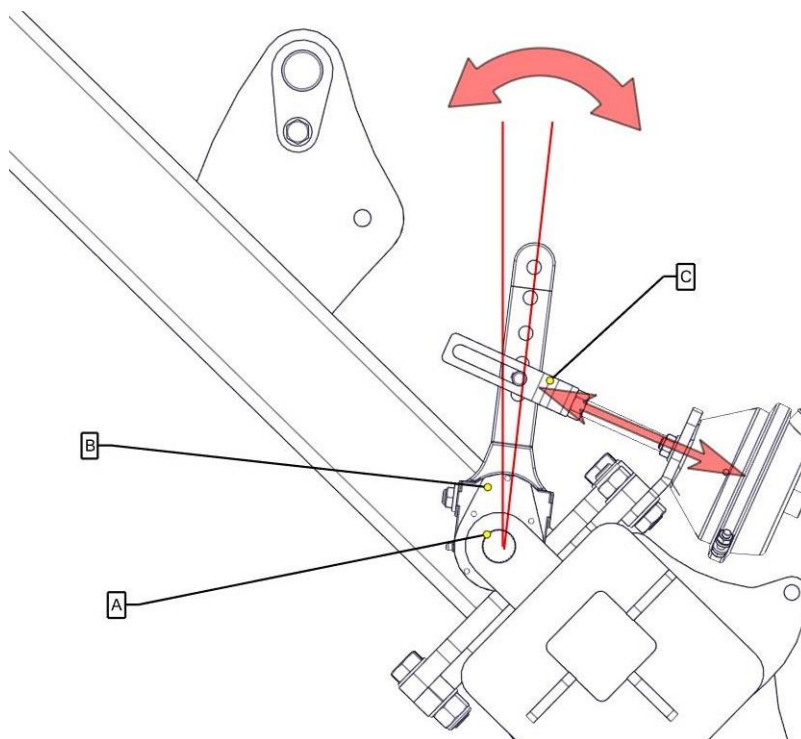


Rysunek 13: Regulacja deflektorów bocznych

Regulacje deflektorów można przeprowadzić w dwóch kierunkach:

- Ustalenie przeswitu – umożliwia dopasowanie odległości deflektora od talerza. Odkręcamy śruby A i przesuwamy uchwyt, dokręcamy śruby A
- Ustawienie w pionie – umożliwia dopasowanie odległości między głębą a osłoną. Odkręcamy lub wkręcamy śrubę B

3.5.7. Regulacja hamulców

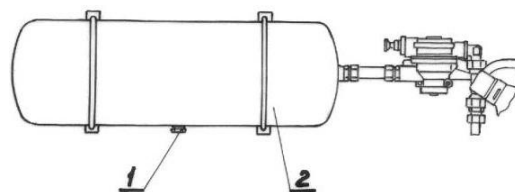


Rysunek:14 Regulacja hamulców

- Przegląd i regulację układu hamulca pneumatycznego przeprowadzamy 2 razy w roku przed rozpoczęciem prac polowych (użytkowania maszyny) lub po stwierdzeniu przez operatora spadku siły hamowania.
- Regulację siły hamowania polega na zmniejszeniu skoku jałowego siłownika i rozpoczynamy od usunięcia ciśnienia z układu hamulcowego, następnie rozłączmy dźwignię B od widelca C, następnie wykręcamy widelec B w kierunku dźwigni C. Łączymy układ ponownie.
- Jeżeli dalsza zmiana pozycji widelca C jest niemożliwa należy przełożyć dźwigni B na wieloklinie rozpieraka A. Czynność tę możemy przeprowadzić jednorazowo, przy dalszym spadku siły hamowania należy regulację rozpocząć od sprawdzenia stanu okładzin szczęk hamulcowych.

UWAGA UKŁAD POD CIŚNIENIEM

- Wszelkie czynności przeprowadzać na układzie pozbawionym ciśnienia.
- Codzienna obsługa sprowadza się do sprawdzenia szczelności układu i oględzin przewodów powietrznych.



Rysunek 15:Odwodnienie instalacji

- Uszkodzone elementy należy niezwłocznie wymienić na nowe.
- Co najmniej 2 razy w roku a szczególności przed zimą należy odwodnić instalację pneumatyczną. W tym celu należy odkręcić korek poz. 1 znajdującym się w dolnej części zbiornika powietrza poz. 2 Po usunięciu wody korek należy wkręcić ponownie i sprawdzić szczelność układu.
- Filtr przewodu czyścić w miarę potrzeby ale nie rzadziej niż raz w roku.
- Dla bezpieczeństwa działania zaworów do sprężonego powietrza
- powinien. być dodany środek zapobiegający zamarzaniu. Przestrzegać zaleceń producenta ciągnika.
- Przed zimowaniem należy zwolnić hamulec usunąć ciśnienie z obwodu i wodę ze zbiornika.

3.6. Praca agregatem (patrz)pkt. II Przepisy BHP



Przed rozpoczęciem pracy na polu agregatem uprawowym należy:

- zdemontować oznakowanie ostrzegawcze(wraz z przykręconymi uchwytami) do transportu po drogach publicznych
- agregaty składane (5H; 6H: 8H) rozłożyć do pozycji roboczej po wcześniejszym odłączeniu ciągnika blokady
- przełączyć układ hydrauliki ciągnika na regulację pozycyjną lub mieszaną

Agregat należy wyregulować podczas pierwszego przejazdu. Przy prawidłowo wypoziomowanym agregacie rama jest równoległa do powierzchni pola. Jeżeli w czasie pracy nastąpi zapchanie agregatu nadmiernymi ilościami resztek roślinnych, należy go oczyścić unosząc na chwilę na podnośniku hydraulicznym ciągnika.

4. Serwis i konserwacja

4.1. Uwagi ogólne



- Należy zawsze stosować oryginalne części zamienne, ponieważ są one odpowiedniej jakości i pasują do agregatu. Jest to poza tym warunkiem zachowania gwarancji.
- Przed przystąpieniem do prac przy maszynie należy posadzić ją na twardym i płaskim podłożu w pozycji rozłożonej i podartej na kołach oraz podporach przednich. Należy również odłączyć ją od ciągnika (przewody i zaczep).

UWAGA UKŁAD HYDRAULICZNY ZNAJDUJE SIĘ POD CIŚNIENIEM

UWAGA UKŁAD OŚWIETLENIA ZNAJDUJE SIĘ POD NAPIĘCIEM

UWAGA UKŁAD HAMULCOWY ZNAJDUJE SIĘ POD CIŚNIENIEM

4.2. Wymiana elementów maszyny



- Wszystkie części robocze (ścieralne) należy w porę wymieniać, aby ochronić przed zużyciem inne, bardziej kosztowne zespoły.



- W celu wymiany jakiegokolwiek elementu układu hydraulicznego i sprężynowego należy skontaktować się z serwisem.

4.3. Momenty dokręcania Md śrub i nakrętek (Nm.)

Klasy wytrzymałości śrub					
wymiar	Skok P	6.8	8.8	10.9	12.9
1.	2.	3.	4.	5.	6.
M4	0,7	2,4	3,2	4,5	5,2
M5	0,8	4,5	6	8,4	10
M6	1	8	11	15	17
M8	1,25	18	27	34	40
	1	16	21	30	35
M10	1,5	35	46	65	76
	1,25	31	41	57	67
	1	27	36	50	59
M12	1,75	59	79	111	129
	1,25	49	65	91	107
M14	2	92	124	174	203
	1,5	76	104	143	167
M16	2	127	170	237	277
	1,5	104	139	196	228
M18	2	194	258	363	422
	1,5	135	180	254	296
M20	2,5	250	332	469	546
	1,5	172	229	322	375
M22	2,5	307	415	584	682
	1,5	212	282	397	463
M24	3	432	576	809	942
	2	322	430	603	706
M27	3	640	740	1050	1250
	2	480	552	783	933
M30	3,5	755	1000	1450	1700
	2	560	745	1080	1270

4.4. Układ hydrauliczny.

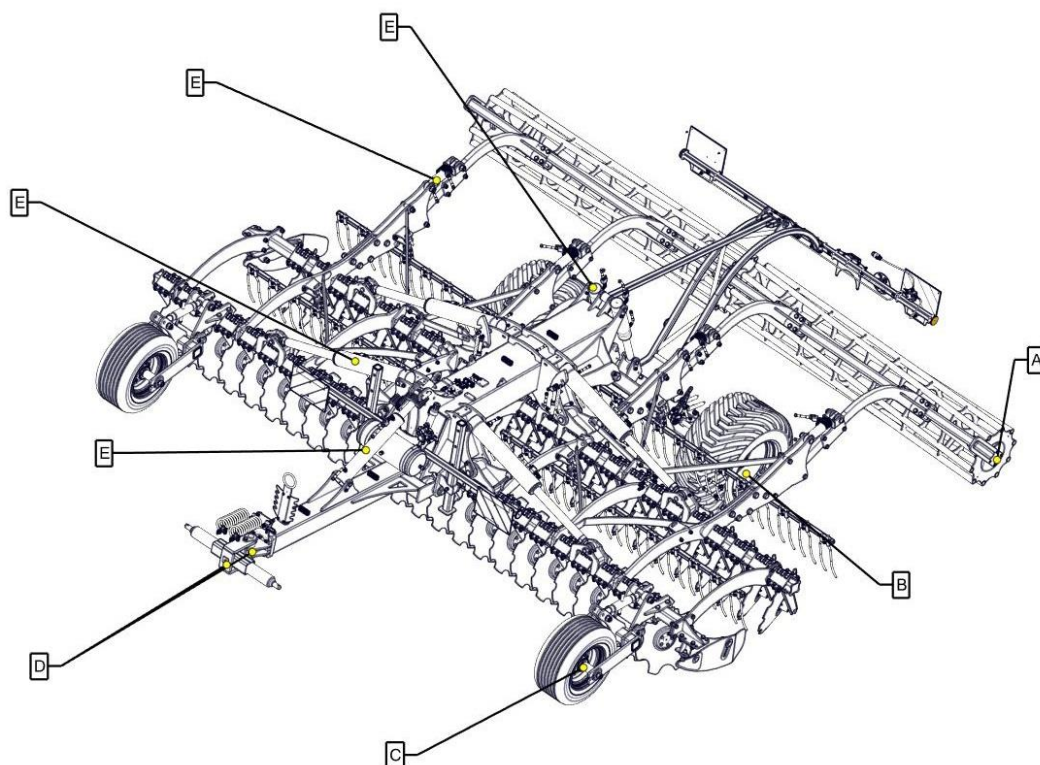
- Podczas pierwszego uruchomienia maszyny należy opróżnić układ hydrauliczny ze znajdującego się w nim oleju i napełnić olejem zalecanym i stosowanym z zagregowanym ciągniku.
- Codziennie sprawdzać szczelność układu hydraulicznego i siłowników wszelkie wycieki niezwłocznie usunąć.
- Dbać o czystość siłowników a szczególności tłoczysk
- Przed każdą czynnością wykonywaną przy układzie hydraulicznym należy rozłożyć maszynę i odstawić w pozycji spoczynkowej, wyłączyć ciśnienie w obwodzie.
- Wężę hydrauliczne podłączać i odłączać do ciągnika dopiero wtedy, gdy układ hydrauliczny pozbawiony jest ciśnienia.
- Wymienić wężę hydrauliczne najpóźniej po pięciu latach użytkowania maszyny.

4.5. Oświetlenie

- Podczas pierwszego uruchomienia skontrolować prawidłowość podłączenia wyjść wtyczki 7-biegunowej .
- Codziennie sprawdzić stan układu oświetlenia wtyczkę, przewody i lampy.
- Sprawdzać czystość tablic odblaskowych.

4.6 Smarowanie

- Do smarowania używaj smarów mineralnych. Przed wciśnięciem smaru oczyść punkty smarowania. Smarowanie przeprowadź w miejscach oznaczonych .



Rysunek:16 Punkty smarowania ARES HP

Miejsca smarowania

L.p .	Oznaczenie	Nazwa	Gatunek materiału smarowniczego	Częstotliwość smarowania (h)
1	A	Łopżyska wału	smar ŁT-4S-3	20
2	B	Piasta koła podwozia	-II-	200
3	C	Piasta koła podporowego	-II-	100
4	D	Sworznie osi	-II-	50
5	E	Silowniki	-II-	200

- Jeżeli okres użytkowania jest krótszy niż wymieniony w maszynie smarowanie należy przeprowadzić raz do roku.

4.7. Przechowywanie agregatu

Każdorazowo po zakończeniu pracy maszynę oczyścić z ziemi, a następnie przeprowadzić przegląd części i zespołów. Części zużyte lub uszkodzone wymienić na nowe. Dokręć poluzowane połączenia śrubowe. Maszynę przechowuj na terenie utwardzonym.

Po zakończonym sezonie należy:

- dokładnie oczyścić agregat;
- przeprowadzić smarowanie agregatu w miejscach wymienionych w Tabeli: 3
- powierzchnie robocze, krojów talerzy, wałów, oraz czopy osi zawieszenia przemyj naftą i następnie zabezpiecz przed korozją, powlekając je za pomocą pędzla smarem
- miejscowe uszkodzenia malatury uzupełnij przez ponowne pokrycie farbą
- w przypadku przechowywania maszyny w okresie zimowym na wolnym powietrzu - wymontuj z niego cylinder hydrauliczny z przewodami i przechowuj go w suchym, przewiewnym oraz możliwie przyciemnionym pomieszczeniu.

4.8. Demontaż i kasacja

- Po zakończeniu okresu użytkowania agregat należy złomować. Rozbiórkę i demontaż należy powierzyć wyspecjalizowanej firmie.

4.9 Warunki gwarancji i usługi gwarancyjne



Maszyny rolnicze objęte są gwarancją przy zachowaniu przepisów podanych w instrukcji obsługi, dotyczących prawidłowej eksploatacji i konserwacji. W okresie gwarancji należy stosować wyłącznie fabryczne części produkcji "UNIP" Grudziądz.

Wszelkie zmiany oraz samodzielne naprawy w okresie gwarancyjnym są niedopuszczalne pod rygorem utraty gwarancji. Bliższe informacje dotyczące trybu zgłaszania reklamacji są zawarte w karcie gwarancyjnej dołączonej wraz z instrukcją do obsługi każdej maszyny.

Wykonawcami usług gwarancyjnych są: sprzedawca(dealer) - wpisani do karty gwarancyjnej w czasie sprzedaży.

5. Katalog części

5.1. Sposób posługiwania się katalogiem

- ustalić przynależność wymienionej części do odpowiedniego zespołu montażowego.
- znaleźć odpowiednią tablicę montażową.
- odszukać potrzebną część w tablicy montażowej i kierując się numerem odsyłacza znaleźć numer części.

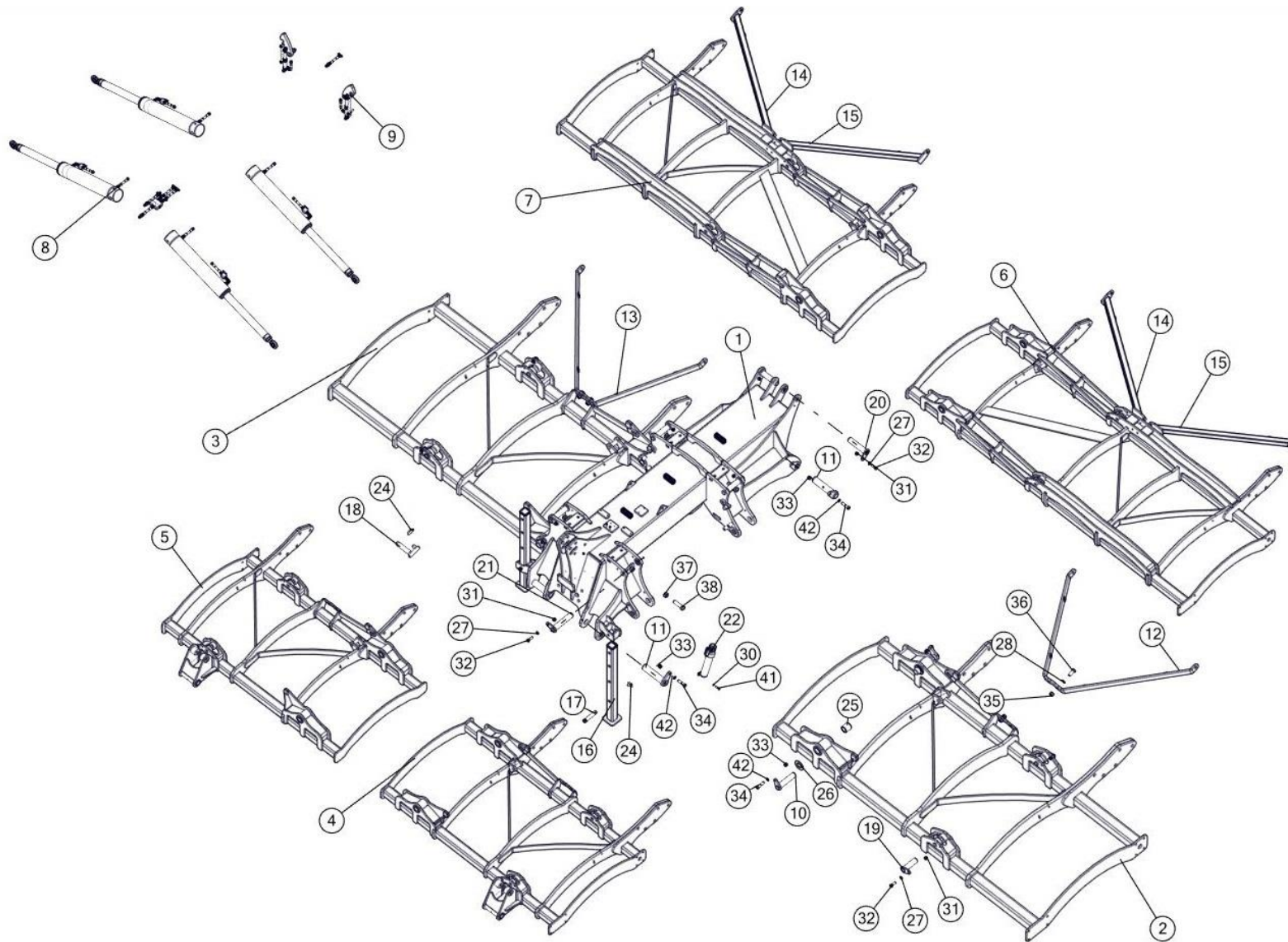
5.2. Sposób zamawiania części

Zamawiając części, należy każdorazowo w zamówieniu podać:

- dokładny adres zamawiającego
- nazwę, symbol i numer fabryczny maszyny, rok produkcji i nazwę producenta
- L.p., numer katalogowy części lub kompletu
- liczbę sztuk

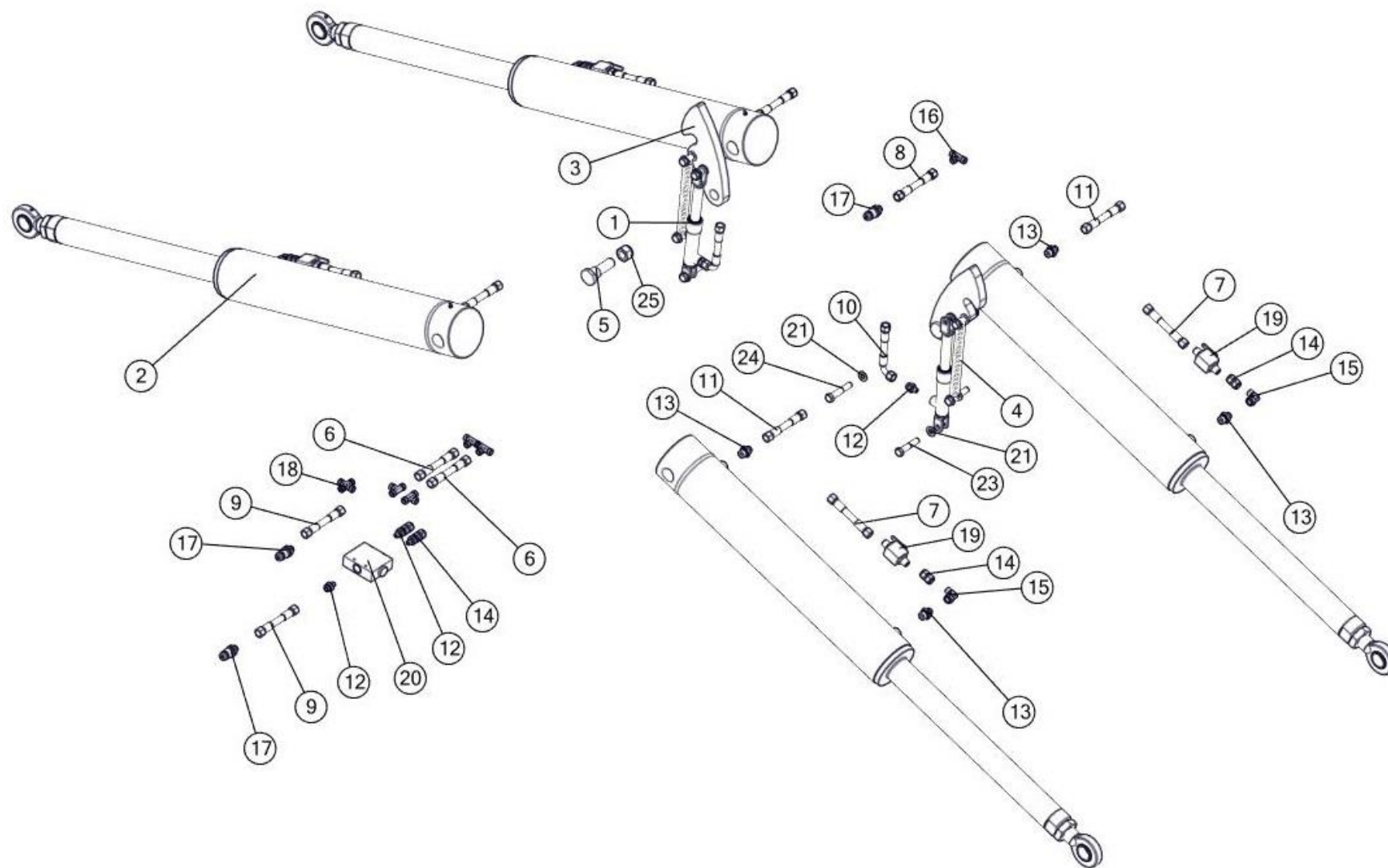
5.3. Tablice i rysunki

Tablica:1 - Rama



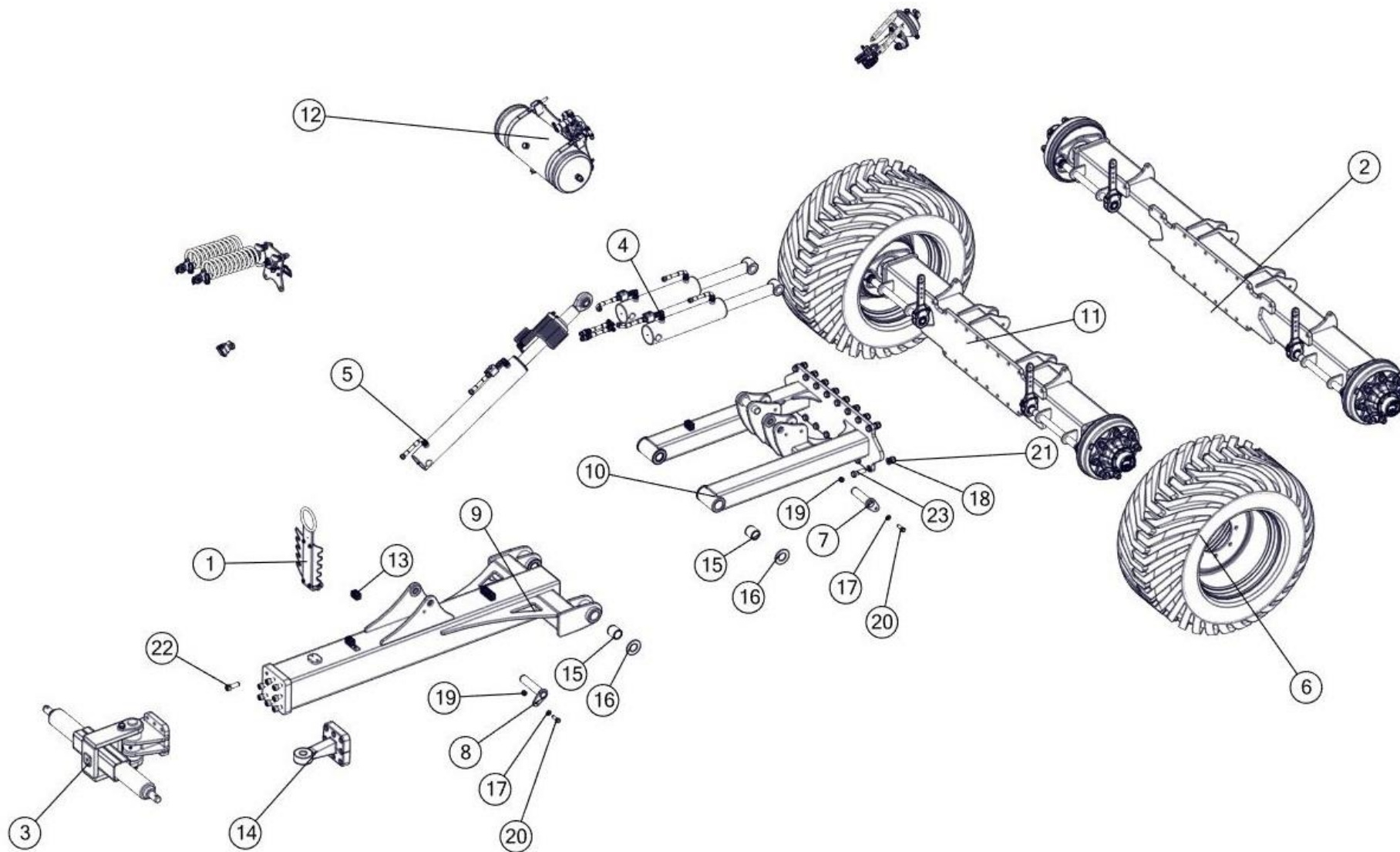
Nr	Nr katalogowy	Nazwa części	Ilość	UWAGI
1	2328/11-000/0	Rama środkowa kpl. spaw.	1	
2	2326/52-000/0	Rama lewa kpl. spaw.-100	1	6,0m
3	2326/53-000/0	Rama prawa kpl. spaw.-100	1	6,0m
4	2325/52-000/0	Rama lewa kpl. spaw.-100	1	5,0m
5	2325/53-000/0	Rama prawa kpl. spaw.-100	1	5,0m
6	2328/12-000/0	Rama lewa kpl. spaw.-100	1	8,0m
7	2328/13-000/0	Rama prawa kpl. spaw.-100	1	8,0m
8	2328/14-000/0	Hydraulika składania kpl.	1	
9	2333/17-000/0	Hydraulika blokady kpl.	1	
10	2326/10-200/0	Sworzeń 50 kpl spaw. A	4	
11	2326/50-100/0	Sworzeń 50 kpl. spaw.	4	
12	2326/50-200/0	Zastrzał lewy kpl spaw.	1	
13	2326/50-300/0	Zastrzał prawy kpl. spaw.	1	
14	2328/10-100/0	Zastrzał prawy kpl. spaw.	2	8,0m
15	2328/10-200/0	Zastrzał lewy kpl. spaw.	2	8,0m
16	2333/10-100/0	Podpórka kpl.	2	
17	25-105	Sworzeń Ø25x105	2	
18	32-125-PB	Sworzeń Ø32x125	1	
19	AAR40-140	Sworzeń Ø40/140	4	
20	AAR40-195	Sworzeń Ø40/195	2	
21	AAR40-210	Sworzeń Ø40/210	4	
22	Manu-Box-055	Manu-Box	1	
23	CPDC	Uchwyt przewodów kpl.	7	
24	DIN 11023	Przetyczka A11x50-Fe/Zn-m5c	3	
25	BF-513	Tuleja Ø50 x 60	8	
26	RPA50-04	Podkładka 50/4	8	
27	15- Fe/Zn	DIN 126	10	
28	21-Fe/Zn	DIN 126	4	
29	6,4-Fe/Zn	DIN 126	2	
30	8,4-Fe/Zn	DIN 126	2	
31	M14-8-B-Fe/Zn	DIN 985	10	
32	M14x45-8.8-B-Fe/Zn	DIN 931	10	
33	M16-8-B-Fe/Zn	DIN 985	8	
34	M16x70-8.8-B-Fe/Zn	DIN 931	8	
35	M20-8-B-Fe/Zn	DIN 985	4	
36	M20x50-8.8-B-Fe/Zn	DIN 933	4	
37	M24-8-B-Fe/Zn	DIN 934	6	
38	M24x90-8.8-B-Fe/Zn	DIN 933	6	
39	M6x45-8.8-B-Fe/Zn	DIN 933	2	
40	M8-8-B-Fe/Zn	DIN 985	2	
41	M8x35-8.8-B-Fe/Zn	DIN 931	2	
42	Z16,3-Fe/Zn	DIN 127	8	

Tablica:2 – Hydraulika ramy (poz. 8/9)



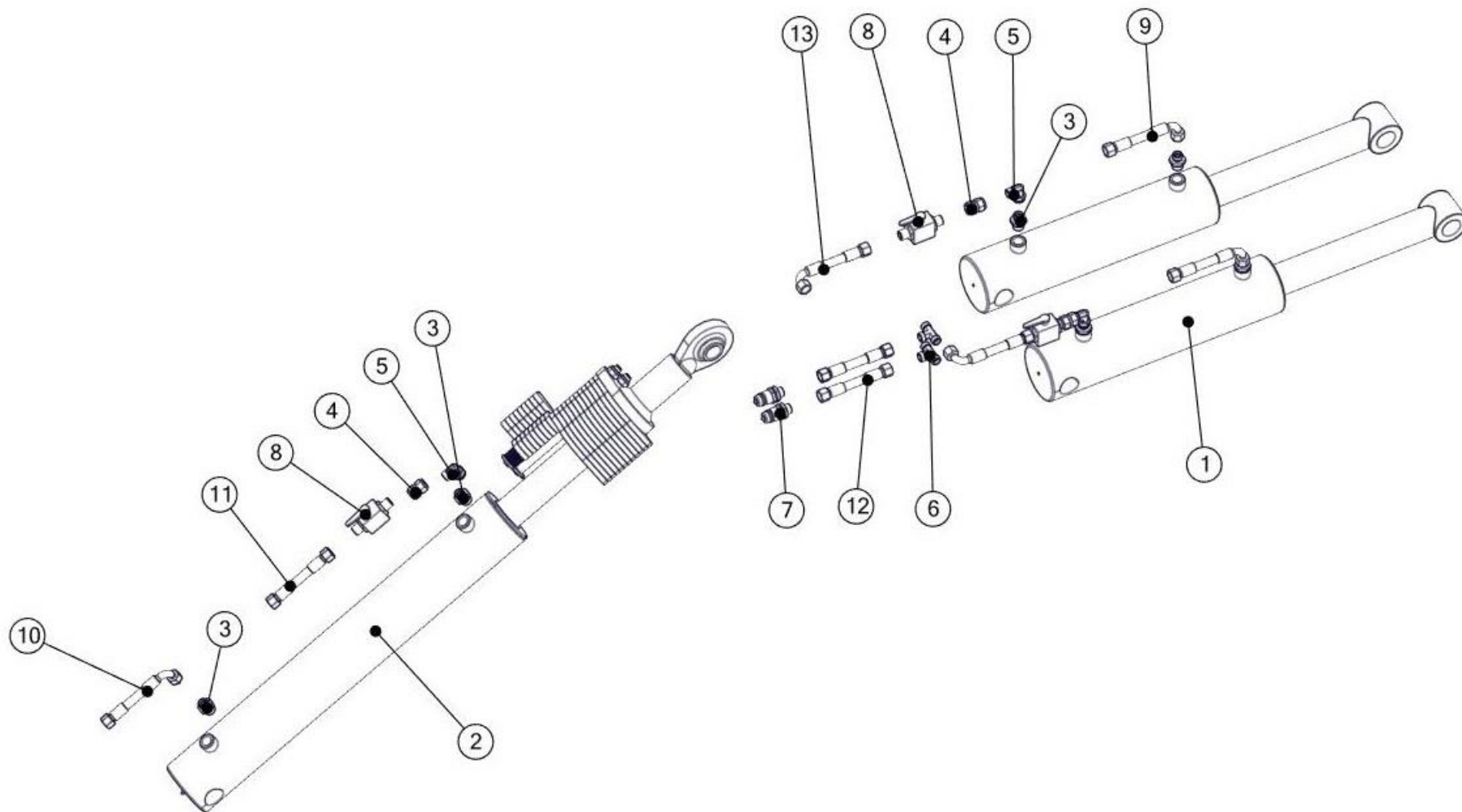
Nr	Nr katalogowy	Nazwa części	Ilość	UWAGI
1	97275043	Cylinder hydrauliczny 25/110	2	
2	VS70120600-001	Cylinder hydrauliczny 70/120/600	4	
3	DOM38-34-601	Zatrask	2	
4	RES-603	Sprężyna Ø3,6 - Ø25 - 176	2	
5	VPI-508	Śruba Ø30-M24	2	
6	Przewód giętki kpl. L=1200	Przewód giętki kpl.	2	
7	Przewód giętki kpl. L=1400	Przewód giętki kpl.	4	
8	Przewód giętki kpl. L=5000	Przewód giętki kpl.	1	
9	Przewód giętki kpl. L=6000	Przewód giętki kpl.	2	
10	Przewód giętki kpl. L=700	Przewód giętki kpl.	2	
11	Przewód giętki kpl. L=750	Przewód giętki kpl.	4	
12	31123818	Korpus przył.prost.reduk.G3/8" / M18x1,5	5	
13	34124818	Korpus przyłączki prostej redukcyjnej G1/2"/M18x1,5	8	
14	31611218	Korpus przyłączki prost. nastawnej M18x1,5	6	
15	3565121812	Korpus przył. kolank. nast. M18x1,5	4	
16	371121818	Korpus przyłączki trójkątnej M18x1,5	5	
17	41121824	Wtyczka szybkozłącza ISO-12,5 (M18x1,5)	3	
18	4911218	Korpus przyłączki czwórnikowej M18x1,5	1	
19	BKH-12L	Zawór odcinający M18x1,5/12L	4	
20	DDE1650BK0	Dzielnik 3/8" gaz - 50/50 - 50 l	1	
21	15- Fe/Zn	DIN 126	14	
22	M14-8-B-Fe/Zn	DIN 985	4	
23	M14x70-8.8-B-Fe/Zn	DIN 931	4	
24	M14x80-8.8-B-Fe/Zn	DIN 931	4	
25	M24-8-B-Fe/Zn	DIN 985	2	

Tablica:3 – Podwozie



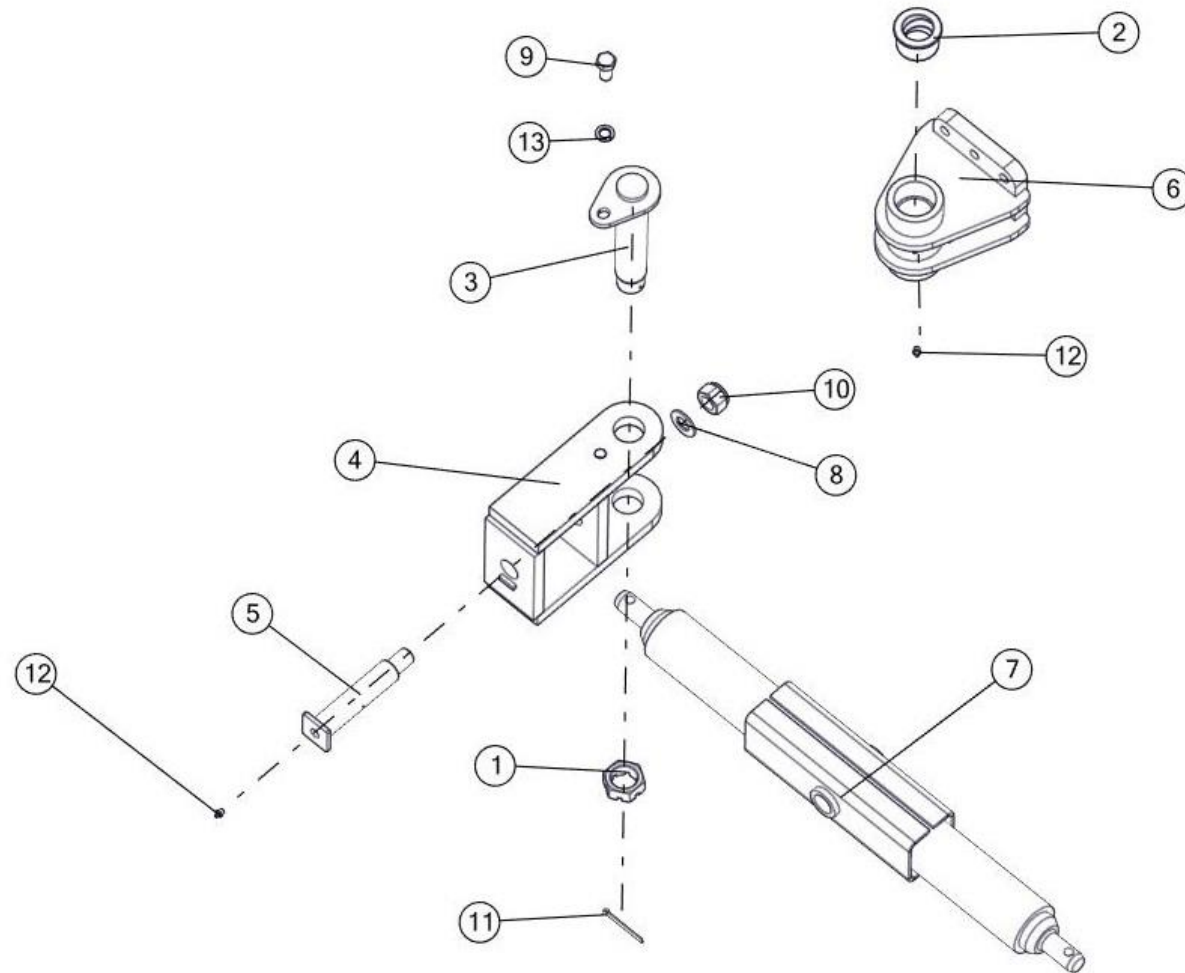
Nr	Nr katalogowy	Nazwa części	Ilość	UWAGI
1	1660/21-100/0	Uchwyt węży kpl.	1	
2	2326/91-110/0	Podwozie 3100 kpl. spaw.	1	8,0m
3	2326/92-200/0	Oś zawieszenia Ø36/965 z zaczepem kpl.	1	
4	2333/15-000/0	Hydraulika podwozia kpl.	1	
5	2333/16-000/0	Hydraulika dyszla kpl.	1	
6	Koło kpl. 550/45-22,5-16PR-8/220/275	Koło kpl. 550/45-22,5-16PR-8/220/275	2	
7	AAR40-155	Sworzeń Ø40/155	2	
8	AAR40-195	Sworzeń Ø40/195	1	
9	DOM38-14-502	Dyszek kpl. spaw	1	
10	DOM38-14-503	Wysięg podwozia kpl. spaw.	1	
11	DOM38-14-504	Podwozie 2800 kpl. spaw.	1	
12	DOM38-17-003	hamulec pneumatyczny	1	
13	CPDC	Uchwyt przewodów kpl.	6	
14	DIN 9678-40D1	Zaczep holowniczy Ø40	1	
15	BF-513	Tuleja Ø50 x 60	8	
16	RPA50-04	Podkładka 50/4	8	
17	15- Fe/Zn	DIN 126	3	
18	21-Fe/Zn	DIN 126	32	
19	M14-8-B-Fe/Zn	DIN 985	3	
20	M14x45-8.8-B-Fe/Zn	DIN 931	3	
21	M20-8-B-Fe/Zn	DIN 985	16	
22	M20x60-8,8-B-Fe/Zn	DIN 912	8	
23	M20x70-8.8-B-Fe/Zn	DIN 931	16	

Tablica:4 – Podwozie hydraulika (poz. 4/5)



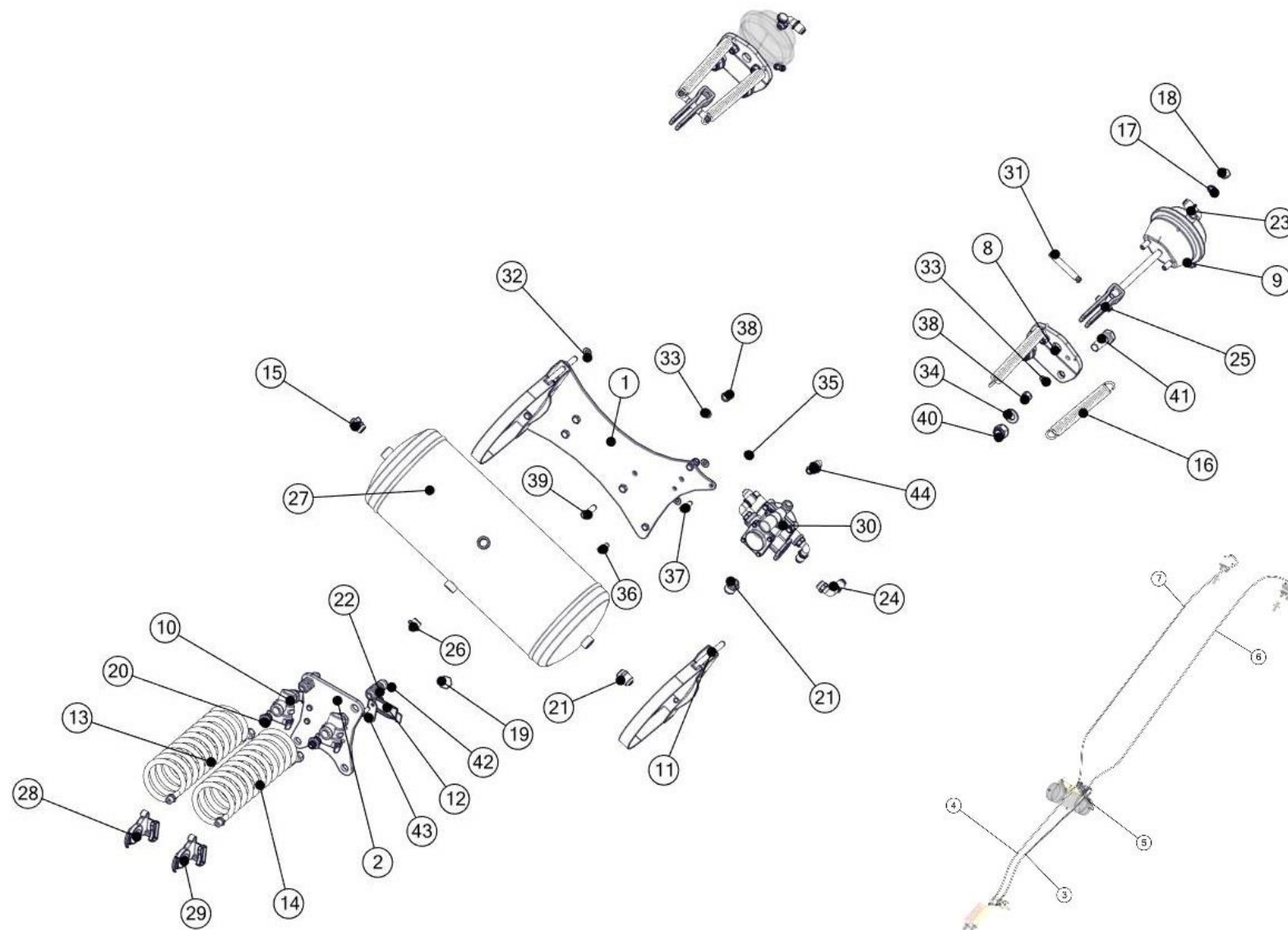
Nr	Nr katalogowy	Nazwa części	Ilość	UWAGI
1	V601000300-1	Cylinder hydrauliczny 100/60/300	2	
2	VS60100600-002	Cylinder hydrauliczny 100/60/600 kpl.	1	
3	34124818	Korpus przyłączy prostej redukcyjnej G1/2"/M18x1,5	6	
4	31611218	Korpus przyłączy prostej nastawnej M18x1,5	3	
5	3565121812	Korpus przyłączy kolankowej nastawnej M18x1,5	3	
6	371121818	Korpus przyłączy trójkątowej M18x1,5	2	
7	41121824	Wtyczka szybkozłącza ISO-12,5 (M18x1,5)	2	
8	BKH-12L	Zwór odcinający M18x15/12L	3	
9	Przewód giętki kpl. L=1100	Przewód giętki kpl.	2	
10	Przewód giętki kpl. L=3000	Przewód giętki kpl.	1	
11	Przewód giętki kpl. L=3500	Przewód giętki kpl.	1	
12	Przewód giętki kpl. L=6000	Przewód giętki kpl.	2	
13	Przewód giętki kpl. L=700	Przewód giętki kpl.	2	

Tablica 5: – Podwozie oś zawieszenia (poz. 3)



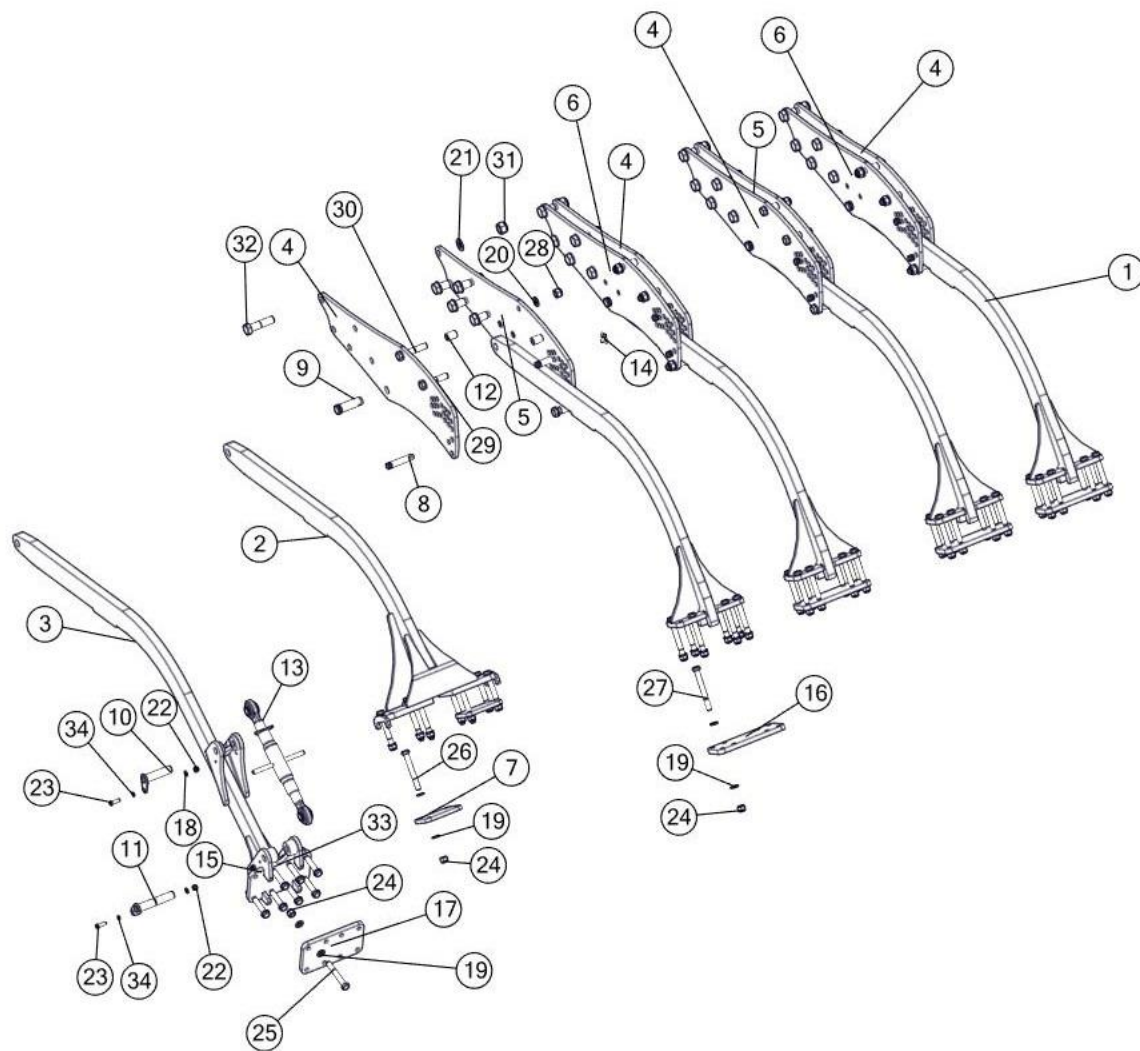
Nr	Nr katalogowy	Nazwa części	Ilość	UWAGI
1	1067/00-037/0	Nakrętka specjalna A	1	
2	1245/00-004/0	Tuleja łożyskowa $\varnothing 85/75/55 \times 50$	2	
3	1245/00-200/0	Sworzeń 55 kpl.spawany	1	
4	1245/01-100/0	Zaczep kpl.spawany	1	
5	1674/13-300/K	Sworzeń zaczepu kpl.A	1	
6	2326/92-210/0	Zaczep osi zawieszenia kpl. spaw.	1	
7	2370/92-410/0	Oś zawieszenia kpl. spaw.	1	
8	31-Fe/Zn	DIN 126	1	
9	M20x40-8.8-B-Fe/Zn5	DIN 933	1	
10	M30-8-B-Fe/Zn	DIN 985	1	
11	S-6,3x80-Fe/Zn	DIN 94	1	
12	Smarowniczka M10x1	DIN 71412	2	
13	Z20,5-Fe/Zn	DIN 127	1	

Tablica 6: – Podwozie hamulec pneumatyczny (poz. 12)



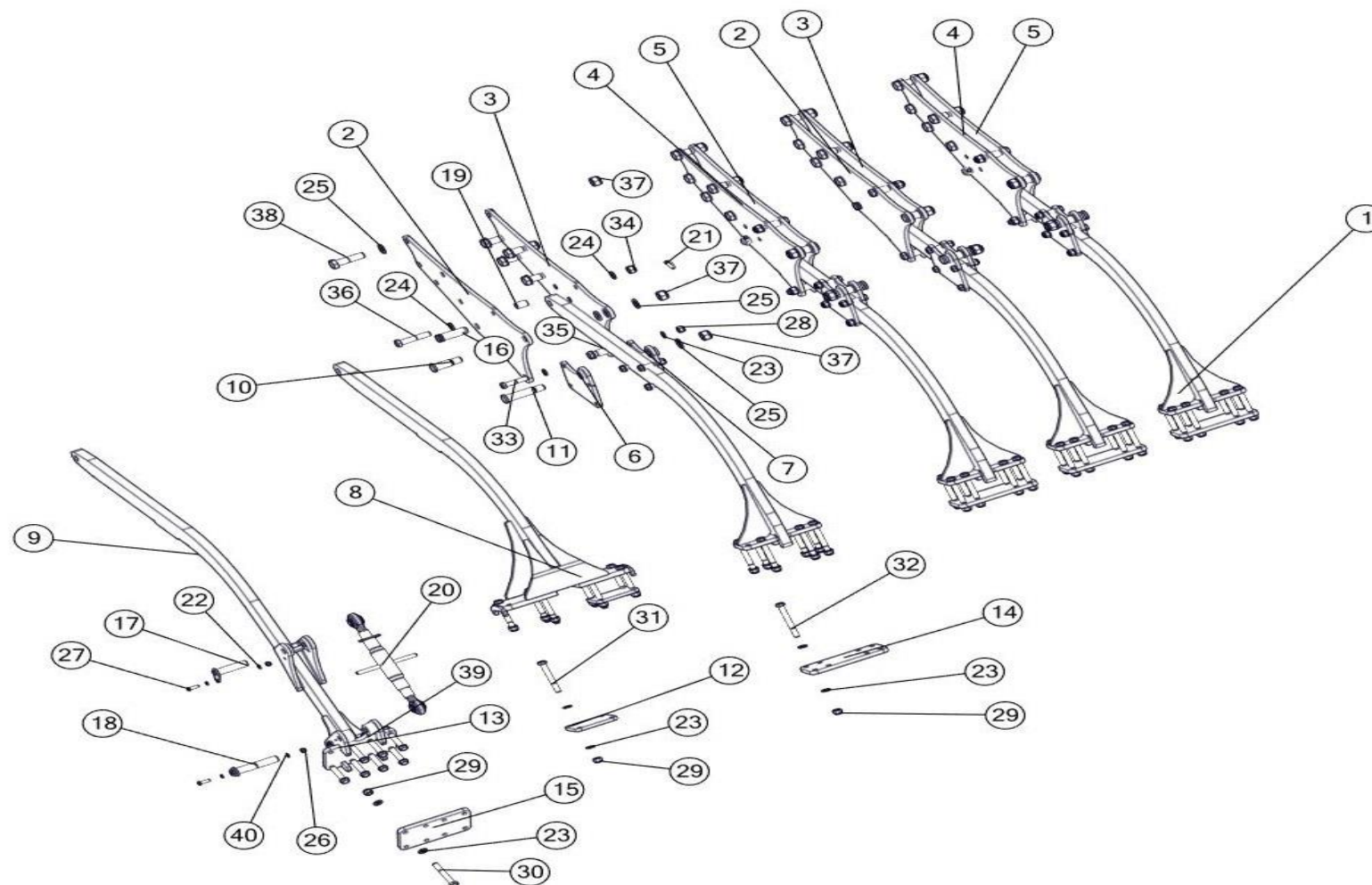
Nr	Nr katalogowy	Nazwa części	Ilość	UWAGI
1	DOM38-17-606	Płyta zbiornika	1	
2	DOM38-17-607	Płyta przewodów	1	
3	DOM38-17-608	Przewód 9/12 - Lg = 2,00m	1	
4	DOM38-17-609	Przewód 9/12 - Lg = 2,00m	1	
5	DOM38-17-610	Przewód 9/12 - Lg = 0,40m	1	
6	DOM38-17-616	Przewód 9/12 - Lg = 4,50m	1	
7	DOM38-17-617	Przewód 9/12 - Lg = 4,50m	1	
8	DOM38-17-620	Płyta siłownika	2	
9	4231049000	Siłownik typ 16	2	
10	4325000200	Filtr - M22	2	
11	4519992062	Jarzmo zbiornika	2	
12	4524020000	Uchwyt słuchawki	2	
13	4527110140	Przewód spiralny czerwony	1	
14	4527110150	Przewód spiralny żółty	1	
15	4637031150	Złącze przewodu zewnętrznego - M22	1	
16	738301	Sprężyna	4	
17	8114010574	Podkładka Ø20-26	2	
18	8930117104	Korek M16-20	2	
19	8930220094	Korek M22	1	
20	8931022544	Złączka M18/M22	2	
21	8938034400	Złączka prosta M22 - 9/12	2	
22	8938216800	Złączka prosta długa M22 - 9/12	2	
23	8938312700	Złączka kolankowa M22 - 9/12	3	
24	8938312800	Złączka kolankowa M22 - 9/12	3	
25	8958013102	Widelec	2	
26	9343000010	Zawór	1	
27	9506300060	Zbiornik 30L Ø250 - 4xM22	1	
28	9522000210	Słuchawka czerwona	1	
29	9522000220	Słuchawka żółta	1	
30	9710025310	Zawór	1	
31	97620366	Sworzeń Ø 14 L.100	2	
32	10,5 -Fe/Zn	DIN 126	4	
33	13-Fe/Zn	DIN 126	8	
34	21-Fe/Zn	DIN 126	8	
35	M10-8-B-Fe/Zn	DIN 985	6	
36	M10x25-8.8-B-Fe/Zn	DIN 933	4	
37	M10x30-8.8-B-Fe/Zn	DIN 933	2	
38	M12-8-B-Fe/Zn	DIN 985	8	
39	M12x40-8.8-B-Fe/Zn	DIN 933	4	
40	M20-8-B-Fe/Zn	DIN 985	4	
41	M20x60-8.8-B-Fe/Zn	DIN 931	4	
42	M8-8-B-Fe/Zn	DIN 985	4	
43	M8x25-8.8-B-Fe/Zn	DIN 933	4	

Tablica 7: Regulacja mechaniczna



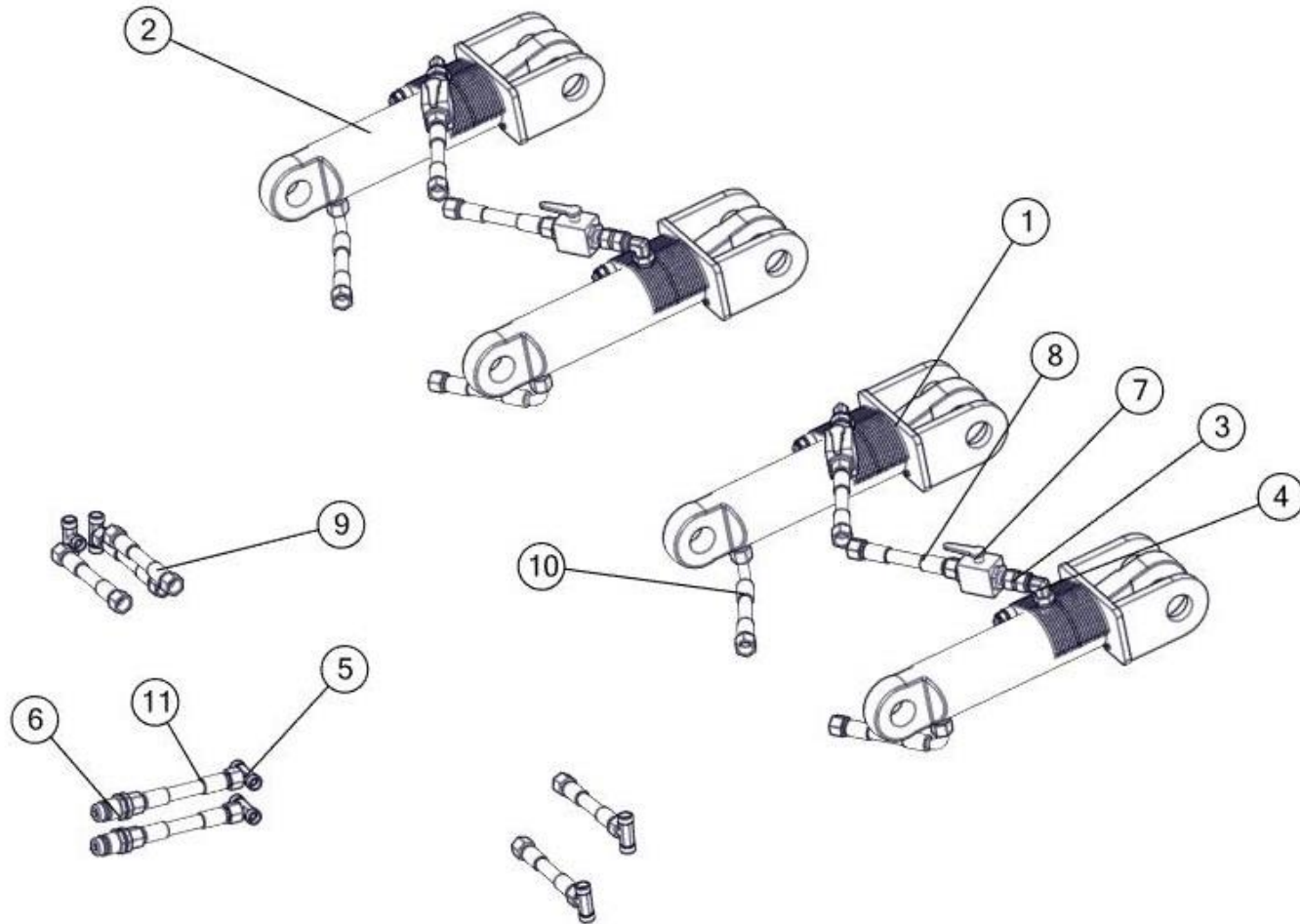
Nr	Nr katalogowy	Nazwa części	Ilość	UWAGI
1	2326/07-100/0	Wysięg wału kpl. spaw.	4	
2	2326/09-100/0	Wysięg wału oponowego kpl. spaw.	4	Wał oponowy
3	2326/16-110/0	Wysięg wału podwójnego kpl. spaw.	4	Wał podwójny
4	2326/07-001/0	Płyta wału A	4	
5	2326/07-002/0	Płyta wału B	2	
6	2326/07-003/0	Płyta wału C	2	
7	2424/42-001/0	Płyta mocująca A	8	
8	25-095	Sworzeń \varnothing 25x95	8	
9	36-090	Sworzeń \varnothing 36x90	4	
10	AAR32-130	Sworzeń \varnothing 32/130	4	
11	AAR32-180	Sworzeń \varnothing 32/180	8	
12	BES25-32x45	Tuleja \varnothing 25-32x45	12	
13	BP33-455-625	Wrzeciono 455/625 kat.3/3	4	
14	DIN 11023	Przetyczka A11x50-Fe/Zn-m5c	12	
15	DOM38-06-525	Uchwyt wału kpl. spaw.	4	
16	DOM38-06-604/1	Płyta	4	
17	DOM38-06-658	Płyta B	4	
18	13-Fe/Zn	DIN 126	12	
19	21-Fe/Zn	DIN 126	192	
20	25-Fe/Zn	DIN 126	24	
21	31-Fe/Zn	DIN 126	39	
22	M12-8-B-Fe/Zn	DIN 985	12	
23	M12x40-8.8-B-Fe/Zn	DIN 933	12	
24	M20x1,5-10-B-Fe/Zn	DIN 985	96	
25	M20x1,5x150-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	32	
26	M20x1,5x170-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	16	
27	M20x1,5x190-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	48	
28	M24-8-B-Fe/Zn	DIN 985	12	
29	M24x120-8.8-B-Fe/Zn	DIN 931	8	
30	M24x130-8.8-B-Fe/Zn	DIN 931	4	
31	M30-8-B-Fe/Zn	DIN 985	20	
32	M30x120-8.8-B-Fe/Zn	DIN 931	20	
33	Smarowniczka M8x1	DIN 71412	4	
34	Z12,2-Fe/Zn	DIN 127	12	

Tablica 8: Regulacja hydrauliczna



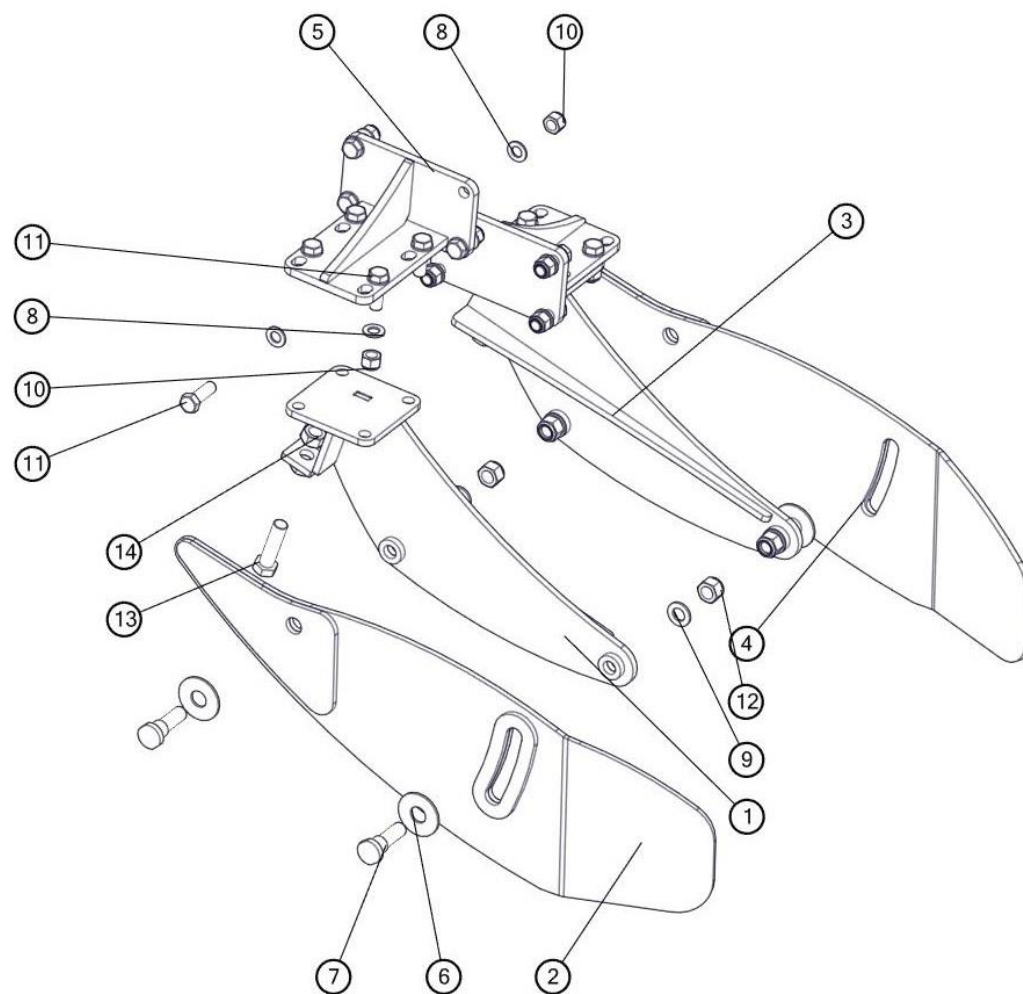
Nr	Nr katalogowy	Nazwa części	Ilość	UWAGI
1	2326/07-100/0	Wysięg wału kpl. spaw.	4	
2	2326/08-100/0	Płyta wału kpl. spaw. A	2	
3	2326/08-200/0	Płyta wału kpl. spaw. B	2	
4	2326/08-300/0	Płyta wału kpl. spaw. C	2	
5	2326/08-400/0	Płyta wału kpl. spaw. D	2	
6	2326/08-500/0	Płyta lewa kpl. spaw. E	4	
7	2326/08-600/0	Płyta prawa kpl. spaw. F	4	
8	2326/09-100/0	Wysięg wału oponowego kpl. spaw.	4	Wał oponowy
9	2326/16-110/0	Wysięg wału podwójnego kpl. spaw.	4	Wał podwójny
10	2333/03-001/0	Sworzeń 35x116	4	
11	2333/03-002/0	Sworzeń 35x166	4	
12	2424/42-001/0	Płyta mocująca A	8	
13	DOM38-06-525	Uchwyt wału kpl. spaw.	4	
14	DOM38-06-604/1	Płyta	4	
15	DOM38-06-658	Płyta B	4	
16	36-090	Sworzeń Ø36x90	4	
17	AAR32-130	Sworzeń Ø32/130	4	
18	AAR32-180	Sworzeń Ø32/180	8	
19	BES25-32x45	Tuleja Ø25-32x45	8	
20	BP33-455-625	Wrzeciono 455/625 kat.3/3	4	
21	DIN 11023	Przetyczka A11x50-Fe/Zn-m5c	4	
22	13-Fe/Zn	DIN 126	12	
23	21-Fe/Zn	DIN 126	224	
24	25-Fe/Zn	DIN 126	16	
25	31-Fe/Zn	DIN 126	48	
26	M12-8-B-Fe/Zn	DIN 985	12	
27	M12x40-8.8-B-Fe/Zn	DIN 933	12	
28	M20-8-B-Fe/Zn	DIN 985	16	
29	M20x1,5-10-B-Fe/Zn	DIN 985	96	
30	M20x1,5x150-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	32	
31	M20x1,5x170-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	16	
32	M20x1,5x190-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	48	
33	M20x100-8.8-B-Fe/Zn	DIN 931	16	
34	M24-8-B-Fe/Zn	DIN 985	8	
35	M24x120-8.8-B-Fe/Zn	DIN 931	4	
36	M24x130-8.8-B-Fe/Zn	DIN 931	4	
37	M30-8-B-Fe/Zn	DIN 985	28	
38	M30x120-8.8-B-Fe/Zn	DIN 931	20	
39	Smarownicza M8x1	DIN 71412	4	
40	Z12,2-Fe/Zn	DIN 127	12	

Tablica 9: Regulacja hydrauliczna - hydraulika



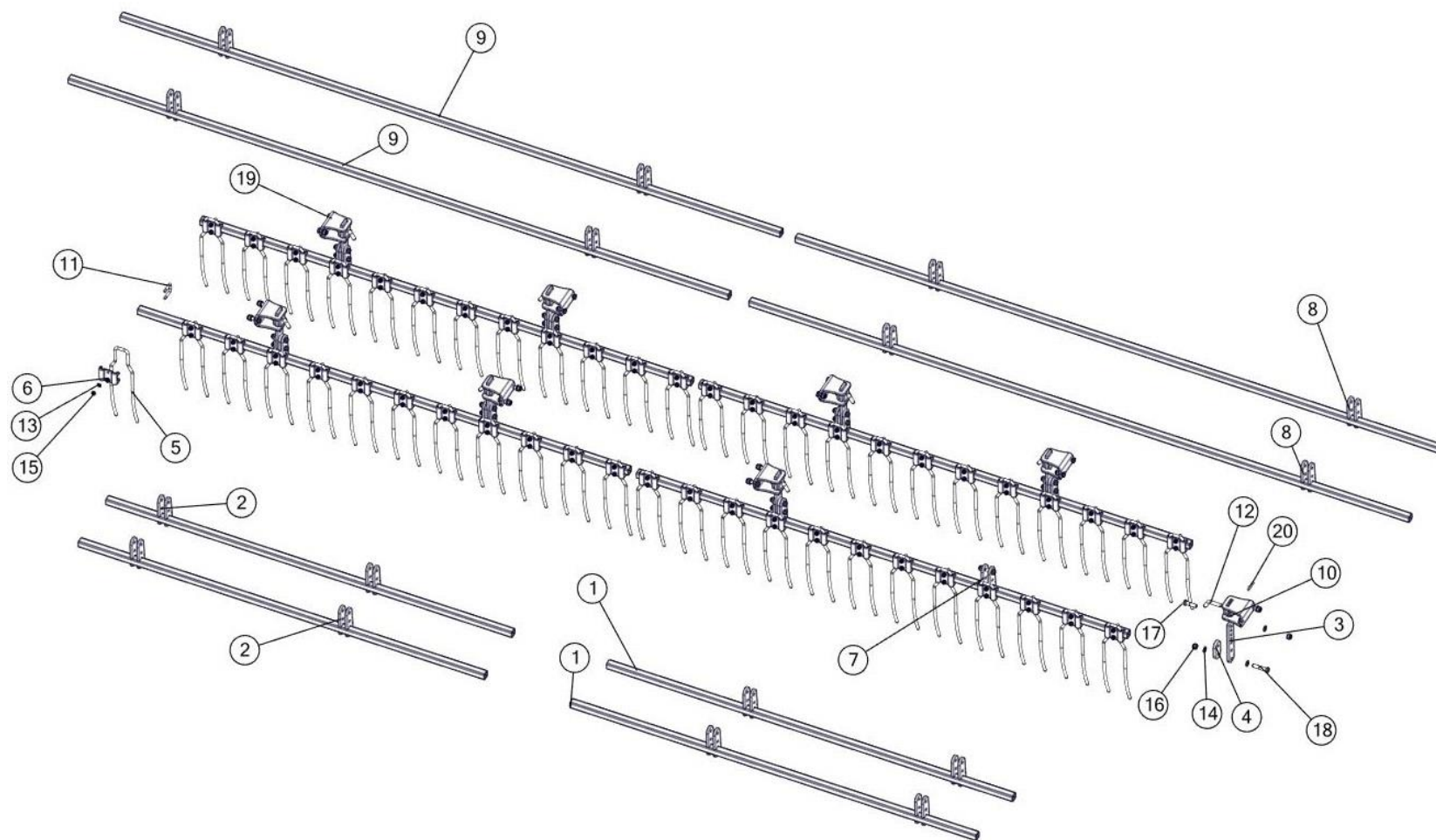
Nr	Nr katalogowy	Nazwa części	Ilość	UWAGI
1	2421/14-400/0	Zderzak kpl. A Ø 36-80	4	
2	CJ-S609-63/36/80N	Cylinder hydrauliczny tłokowy	4	
3	31611218	Korpus przyłączy prost. nastawnej M18x1,5	4	
4	3565121812	Korpus przył. kolank. nast. M18x1,5	4	
5	371121818	Korpus przyłączy trójkątowej M18x1,5	6	
6	41121824	Wtyczka szybkozłącza ISO-12,5 (M18x1,5)	2	
7	BKH-12L	Zawór odcinający M18x1,5/12L	4	
8	Przewód giętki kpl. L=1100	Przewód giętki kpl.	4	
9	Przewód giętki kpl. L=1400	Przewód giętki kpl.	5	
10	Przewód giętki kpl. L=1800	Przewód giętki kpl.	4	
11	Przewód giętki kpl. L=7000	Przewód giętki kpl.	2	

Tablica 10: Deflektory boczne



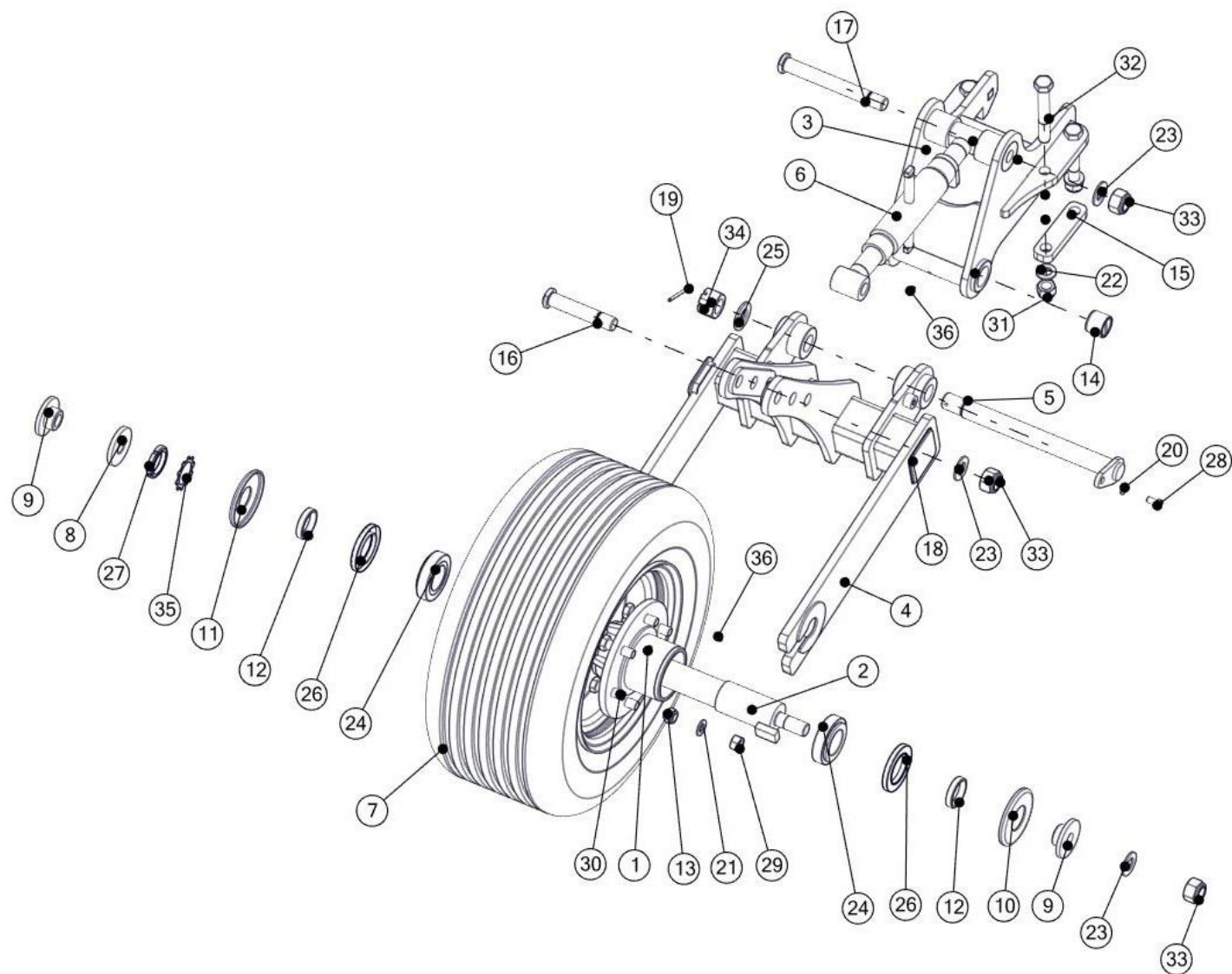
Nr	Nr katalogowy	Nazwa części	Ilość	UWAGI
1	2326/01-100/0	Wysięg lewy kpl. spaw.	1	
2	2326/01-200/0	Płyta lewa kpl. spaw.	1	
3	2326/02-100/0	Wysięg prawy kpl. spaw.	1	
4	2326/02-200/0	Płyta prawa kpl. spaw.	1	
5	DOM38-08-501	Uchwyt deflektora kpl. spaw.	2	
6	RPA30-04	Podkładka 30/4	4	
7	VPI-508	Śruba \varnothing 30-M24	4	
8	21-Fe/Zn	DIN 126	32	
9	25-Fe/Zn	DIN 126	4	
10	M20-8-B-Fe/Zn	DIN 985	16	
11	M20x60-8.8-B-Fe/Zn5	DIN 933	16	
12	M24-8-B-Fe/Zn	DIN 985	2	
13	M24x90-8.8-B-Fe/Zn	DIN 933	2	
14	M24-8-B-Fe/Zn	DIN 934	1	

Tablica 11: Deflektory środkowe i tylne



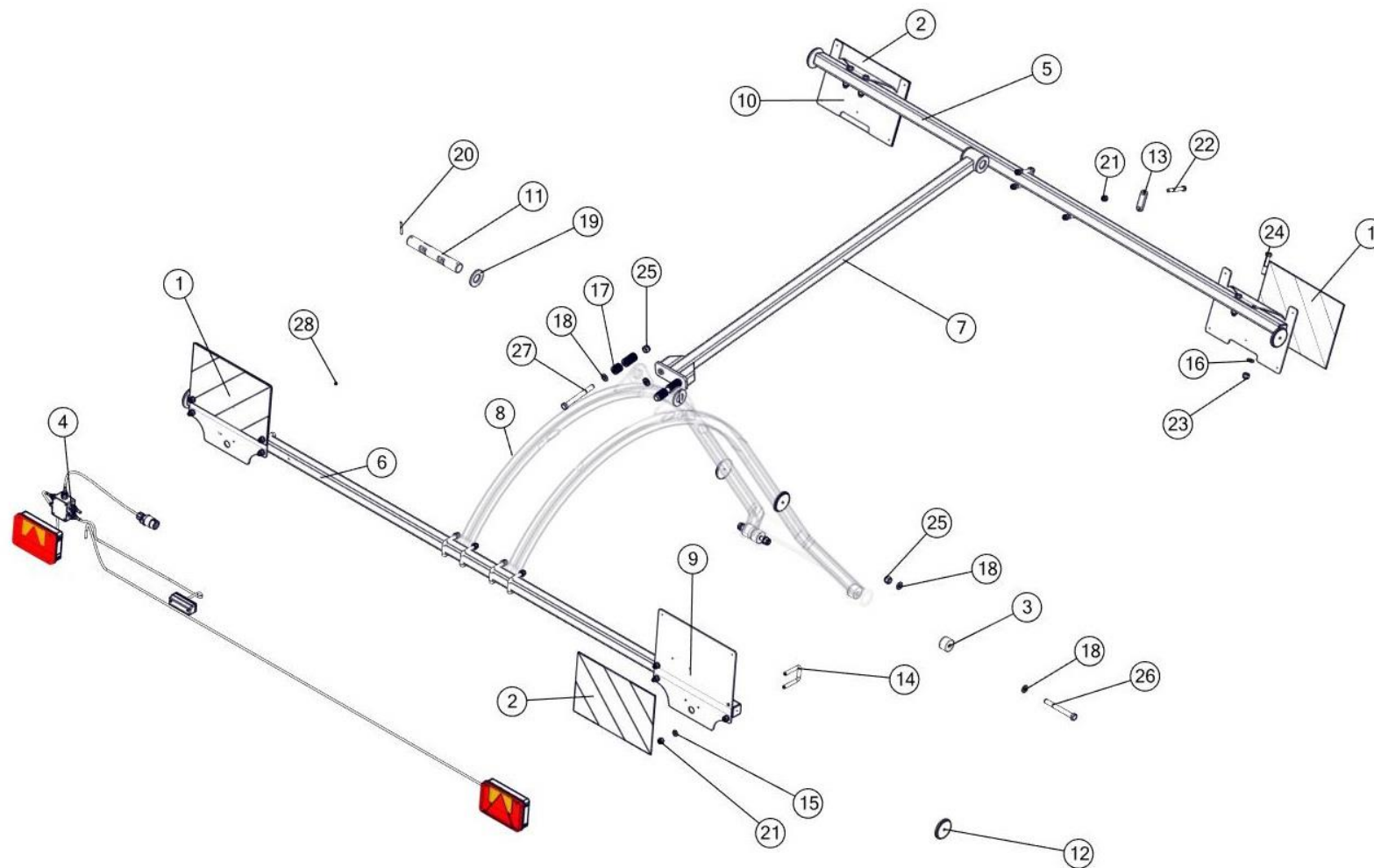
Nr	Nr katalogowy	Nazwa części	Ilość	UWAGI
1	2325/56-100/0	Belka deflektora lewa kpl. spaw.	2	5,0m
2	2325/57-100/0	Belka deflektora prawa kpl. spaw.	2	5,0m
3	2326/56-001/0	Słupica	8	
4	2326/56-002/0	Dystans	8	
5	2326/56-003/0	Sprężyna	48	
6	2326/56-004/0	Uchwyt	48	
7	2326/56-100/0	Belka deflektora kpl. spaw.	4	6,0m
8	2328/56-100/0	Belka deflektora lewa kpl. spaw.	2	8,0m
9	2328/57-100/0	Belka deflektora prawa kpl. spaw.	2	8,0m
10	2421/10-110/0	Uchwyt zgrzebeł kpl. spaw.	8	
11	2427/97-101/0	Jarzmo M10x52x65	48	
12	K4,5/00-003/0	Przetyczka <MOD-DIAM>16	8	
13	10,5 -Fe/Zn	DIN 126	96	
14	17-Fe/Zn	DIN 126	56	
15	M10-8-B-Fe/Zn	DIN 985	96	
16	M16-8-B-Fe/Zn	DIN 985	32	
17	M16x60-8.8-B-Fe/Zn	DIN 931	8	
18	M16x80-8.8-B-Fe/Zn	DIN 931	16	
19	ZM16x1,5x50-10.9-Fe/Zn	DIN 605	8	
20	DIN 11024	Zawlecza A71-Fe/Zn-m5c	8	

Tablica 12: Koło podporowe



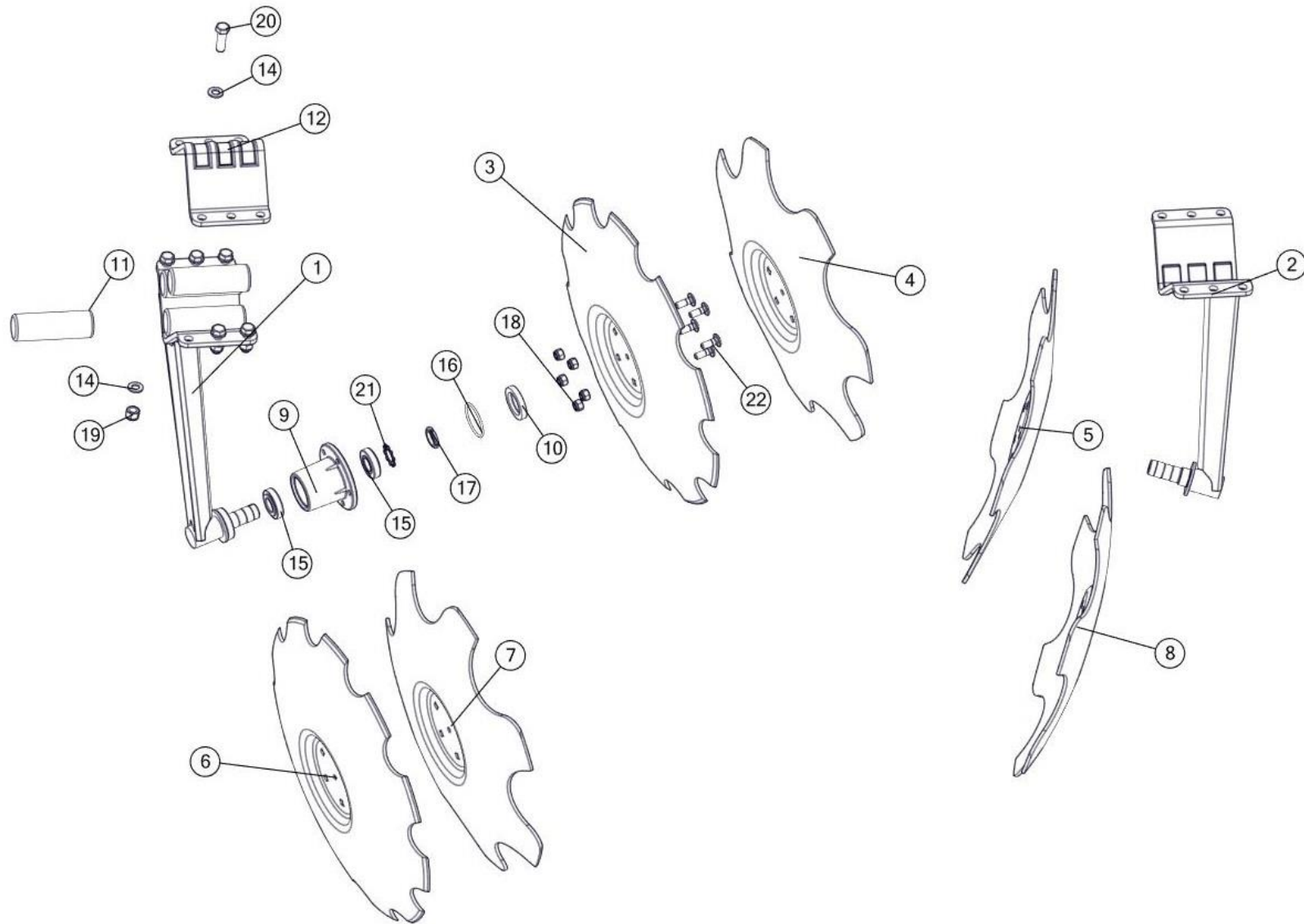
Nr	Nr katalogowy	Nazwa części	Ilość	UWAGI
1	1067/22-100/0	Piasta kpl. spaw.	1	
2	1067/22-200/0	Oś koła kpl. spaw.	1	
3	2326/04-110/0	Uchwyt koła kpl. spaw.	1	
4	2370/01-100/0	Wysięg koła podporowego kpl. spaw.	1	
5	2370/01-200/0	Sworzeń 40 kpl. spaw.	1	
6	2431/16-400/0	Wrzeciono koła kpl.	1	
7	Koło kpl. 340/55-16-12PR/AW-5/161/205	Koło kpl. 340/55-16-12PR/ AW-5/161/205	1	
8	1067/20-003/0	Płytką Ø90/30,5x10	1	
9	1067/20-004/0	Tuleja Ø90/30,2x32	2	
10	1067/22-001/0	Talerz uszczelniający A	1	
11	1067/22-002/0	Talerz uszczelniający B	1	
12	1067/22-003/0	Tuleja Ø70/60x14	2	
13	1067/22-004/0	Nakrętka specjalna	6	
14	1067/32-001/0	Tuleja łożyskowa Ø50/40x40	2	
15	2326/04-001/0	Płyta mocująca	2	
16	2370/01-001/0	Sworzeń 30x160	1	
17	2370/01-002/0	Sworzeń 30x250	1	
18	ZP 100x100	Zaślepka plastikowa 100x100	2	
19	-6,3x90-Fe/Zn	DIN 94	1	
20	13-Fe/Zn	DIN 126	1	
21	21-Fe/Zn	DIN 126	6	
22	25-Fe/Zn	DIN 126	4	
23	31-Fe/Zn	DIN 126	4	
24	32212	DIN 720	2	
25	37-Fe/Zn	DIN 126	1	
26	A 70x110x12	DIN 3760	2	
27	KM11	DIN 981	1	
28	M12x25-8.8-B-Fe/Zn	DIN 933	1	
29	M20x1,5-10-B-Fe/Zn	DIN 9	7	
30	M20x1,5x65-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	6	
31	M24x2-10-B-Fe/Zn	DIN 985	3	
32	M24x2x170-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	4	
33	M30-8-B-Fe/Zn	DIN 985	4	
34	M36-8-B-Fe/Zn	DIN 935	1	
35	MB11	DIN 5406	1	
36	Smarownicza M10x1	DIN 71412	2	

Tablica 13: Oświetlenie



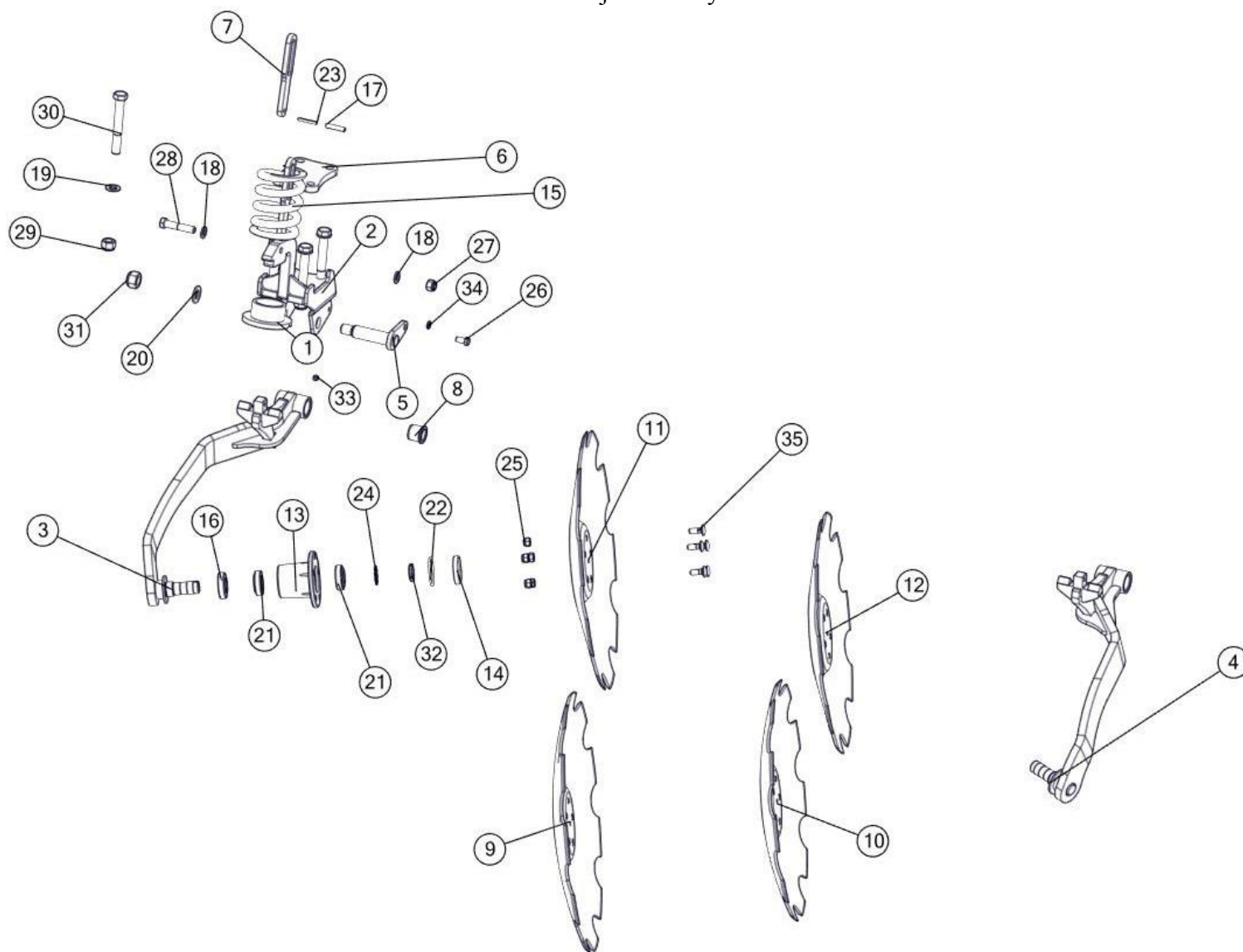
Nr	Nr katalogowy	Nazwa części	Ilość	UWAGI
1	76RE61-D	Tablica odblaskowa prawa	2	
2	76RE61-G	Tablica odblaskowa lewa	2	
3	ACC-616	Amortyzator	4	
4	KS01-11-103	Urządzenie świetlne	1	
5	KS01-11-529	Belka oświetlenia przednia	1	
6	KS01-11-530	Belka oświetlenie tylna	1	
7	KS01-11-561/1	Łącznik oświetlenia	1	
8	KS01-11-562/1	Wysięg oświetlenia kol. spaw.	1	
9	KS01-11-679	Tablice tylne kpl.	2	
10	KS01-11-685	Tablice przednie kpl.	2	
11	KS01-11-779	Sworzeń	1	
12	ME/2810610	Odblask okrągły pomarańczowy	6	
13	CB12-50	Płyta CB12-50	2	
14	ERT-531	Jarzmo Ø12-50	8	
15	13-Fe/Zn	DIN 126	16	
16	15- Fe/Zn	DIN 126	4	
17	16,3x1,25	DIN 2093	96	
18	17-Fe/Zn	DIN 126	8	
19	40-Fe/Zn	DIN 126	4	
20	6x60-Fe/Zn	DIN 1481	2	
21	M12-8-B-Fe/Zn	DIN 985	20	
22	M12x90-8.8-B-Fe/Zn	DIN 931	4	
23	M14-8-B-Fe/Zn	DIN 985	4	
24	M14x80-8.8-B-Fe/Zn	DIN 931	4	
25	M16-8-B-Fe/Zn	DIN 985	4	
26	M16x150-8.8-B-Fe/Zn	DIN 931	2	
27	M16x160-8.8-B-Fe/Zn	DIN 931	2	
28	M5-8-B-Fe/Zn	DIN 985	4	

Tablica 14: Krój talerzowy XXL $\phi 660$



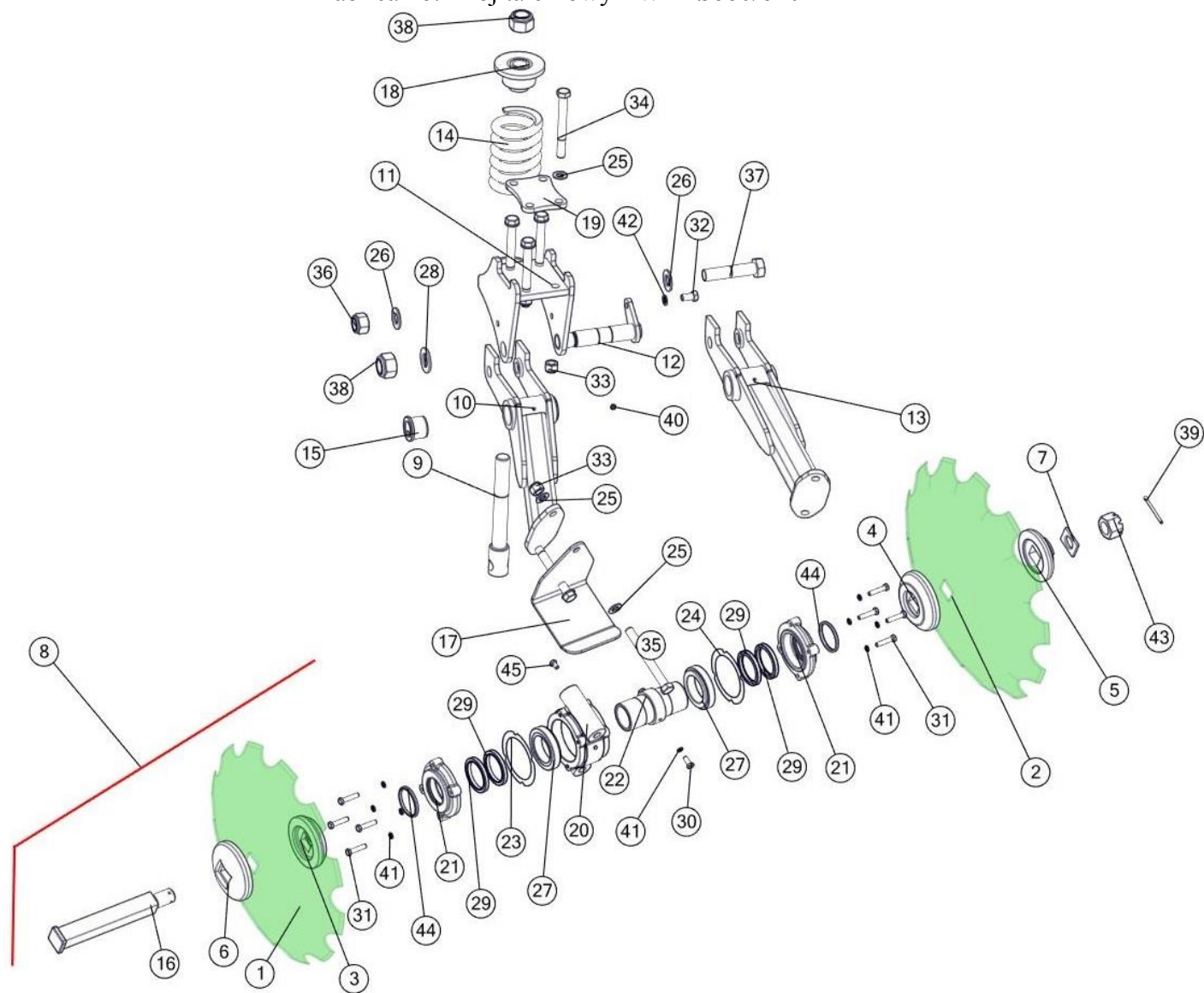
Nr	Nr katalogowy	Nazwa części	Ilość	UWAGI
1	2326/61-100/0	Ramię kroju prawe kpl. spaw.	1	
2	2326/63-100/0	Ramię kroju lewe kpl. spaw.	1	
3	2326/33-001/0	Talerz kroju Ø660/6	1	
4	2326/61-001/0	Talerz kroju skrajny prawy Ø660/6	1	
5	2326/62-001/0	Talerz kroju skrajny lewy Ø660/6	1	
6	2326/64-001/0	Talerz PREMIUM wewnętrzny Ø660/6	1	
7	2326/67-001/0	Talerz PREMIUM wewnętrzny skrajny prawy Ø660/6	1	
8	2326/69-001/0	Talerz PREMIUM wewnętrzny skrajny lewy Ø660/6	1	
9	2421/61-001/0	Piasta	1	
10	2421/61-006/0	Pokrywka Ø70x11	1	
11	2481/61-003/0	Amortyzator Ø54x160	4	
12	2481/61-102/0	Nakładka	1	
13	CASS T 35x65x14.5/17	Pierścień uszczelniający T35x65x14,5/17	1	
14	17-Fe/Zn	DIN 126	12	
15	30206	DIN 720	2	
16	68x3,0	DIN 3771	1	
17	KM6	DIN 981	1	
18	M12x1,25-10-B-Fe/Zn	DIN 985	5	
19	M16x1,5-10-B-Fe/Zn	DIN 985	6	
20	M16x1,5x50-10.9-B-Fe/Zn	DIN 961	6	
21	MB6	DIN 5406	1	
22	ZM12x1,25x35-10.9-Fe/Zn	DIN 603	5	

Tablica 15: Krój talarzowy TX ø660



Nr	Nr katalogowy	Nazwa części	Ilość	UWAGI
1	2326/31-300/0	Prowadnica sprężyny kpl. spaw.	1	
2	2326/31-500/0	Uchwyt sprężyny kpl. spaw. -100	1	
3	2326/71-100/0	Ramię kroju prawe kpl. spaw.	1	
4	2326/73-100/0	Ramię kroju lewe kpl. spaw.	1	
5	2481/31-300/0	Sworzeń 30 kpl. spaw.	1	
6	2326/31-001/0	Płyta mocująca - 100	1	
7	2326/31-002/0	Łącznik	2	
8	2326/31-004/0	Tuleja łożyskowa $\varnothing 45/38/30 \times 36$	2	
9	2326/33-001/0	Talerz PREMIUM wewnętrzny $\varnothing 660/6$	1	
10	2326/44-001/0	Talerz PREMIUM wewnętrzny $\varnothing 610/6$	1	3 na maszynę
11	2326/61-001/0	Talerz kroju $\varnothing 660/6$	1	
12	2326/72-001/0	Talerz kroju uzębiony $\varnothing 610/6$	1	3 na maszynę
13	2421/61-001/0	Piasta	1	
14	2421/61-006/0	Pokrywka $\varnothing 70 \times 11$	1	
15	2431/27-001/0	Sprężyna	1	
16	CASS T 35x65x14,5/17	Pierścień uszczelniający T35x65x14,5/17	1	
17	10x50-Fe/Zn	DIN 1481	1	
18	17-Fe/Zn	DIN 126	2	
19	21-Fe/Zn	DIN 126	4	
20	25-Fe/Zn	DIN 126	1	
21	30206	DIN 720	2	
22	68x3,0	DIN 3771	1	
23	6x45-Fe/Zn	DIN 1481	1	
24	KM6	DIN 981	1	
25	M12x1,25-10-B-Fe/Zn	DIN 985	5	
26	M12x1,25x25-10.9-B-Fe/Zn	DIN 961	1	
27	M16x1,5-10-B-Fe/Zn	DIN 985	1	
28	M16x1,5x80-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	1	
29	M20x1,5-10-B-Fe/Zn	DIN 985	4	
30	M20x1,5x150-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	4	
31	M24-8-B-Fe/Zn	DIN 985	1	
32	MB6	DIN 5406	1	
33	Smarowniczka M8x1	DIN 71412	1	
34	Z12,2-Fe/Zn	DIN 127	1	
35	ZM12x1,25x35-10.9-Fe/Zn	DIN 603	5	

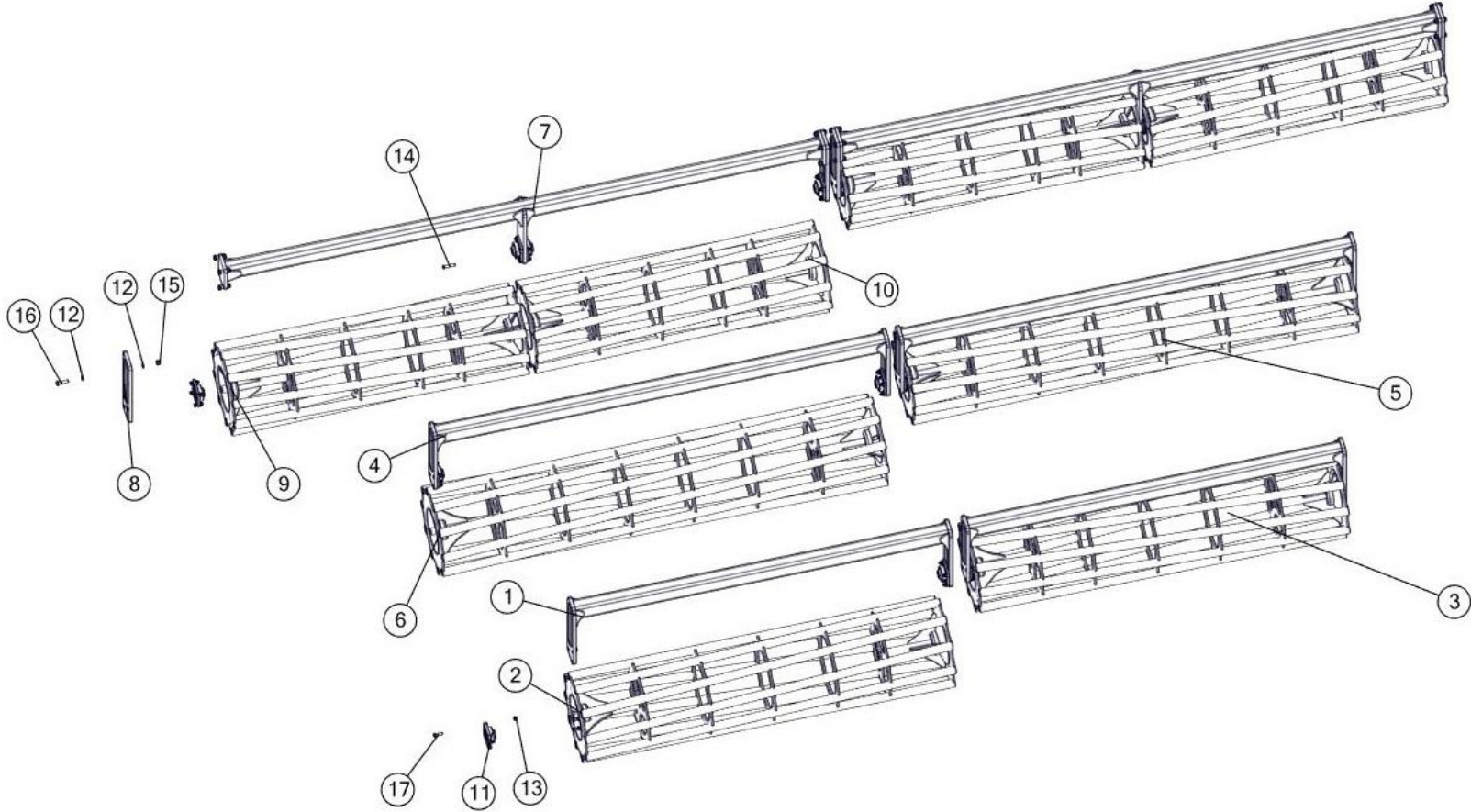
Tablica 16: Krój telerzowy TWIX $\phi 660/610$



Nr	Nr katalogowy	Nazwa części	Ilość	UWAGI
1	1279/43-102/0	Talerz uzębiony Ø610/42,5/6	1	
2	1279/43-103/0	Talerz uzębiony Ø660/42,5/6	1	
3	1279/43-105/0	Nakładka talerza Ø140	1	
4	1279/43-106/0	Nakładka talerza Ø160	1	
5	1279/43-107/0	Nakładka talerza wewnętrzna	1	
6	1279/43-108/0	Nakładka talerza zewnętrzna	1	
7	1279/43-109/0	Podkładka 6x54x60	1	
8	1279/43-150/0	Zespół łożyskowy kpl.	1	
9	2314/21-001/0	Trzpień sprężyny	1	
10	2333/31-100/0	Ramię talerzy prawe kpl. spaw.	1	
11	2333/31-200/0	Uchwyt sprężyny kpl. spaw. - 100	1	
12	2333/31-300/0	Sworzeń 40 kpl. spaw.	1	
13	2333/32-100/0	Ramię talerzy lewe kpl. spaw.	1	
14	2454/10-001/0	Sprężyna	1	
15	2454/10-004/0	Tuleja łożyskowa Ø65/55/40x46	2	
16	2454/10-005/0	Oś talerzy L=362	1	
17	2454/10-006/0	Ostona łożyska	1	
18	2454/10-300/0	Prowadnica sprężyny kpl. spaw.	1	
19	2481/31-001/0	Płyta mocująca 100	1	
20	1279/43-151/0	Korpus	1	
21	1279/43-152/0	Pokrywa	2	
22	1279/43-153/0	Tuleja łożyskowa Ø88,9/75x178	1	
23	1279/43-156/0	Podkładka dystansowa 0.1	1	
24	1279/43-157/0	Podkładka dystansowa 0.2	1	
25	21-Fe/Zn	DIN 126	8	
26	31-Fe/Zn	DIN 126	2	
27	32015X	DIN 720	2	
28	37-Fe/Zn	DIN 126	1	
29	A 75x95x10	DIN 3760	4	
30	M10x25-8.8-B-Fe/Zn	DIN 933	2	
31	M10x50-8.8-B-Fe/Zn	DIN 933	8	
32	M16x30-8.8-B-Fe/Zn	DIN 933	1	
33	M20x1,5-10-B-Fe/Zn	DIN 985	6	
34	M20x1,5x180-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	4	
35	M20x1,5x190-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	2	
36	M30-8-B-Fe/Zn	DIN 985	1	
37	DIN 931	DIN 931	1	
38	M36-8-B-Fe/Zn	DIN 985	2	
39	S-6,3x71-Fe/Zn	DIN 94	1	
40	Smarowniczka M10x1	DIN 71412	2	
41	Z10,2-Fe/Zn	DIN 127	10	

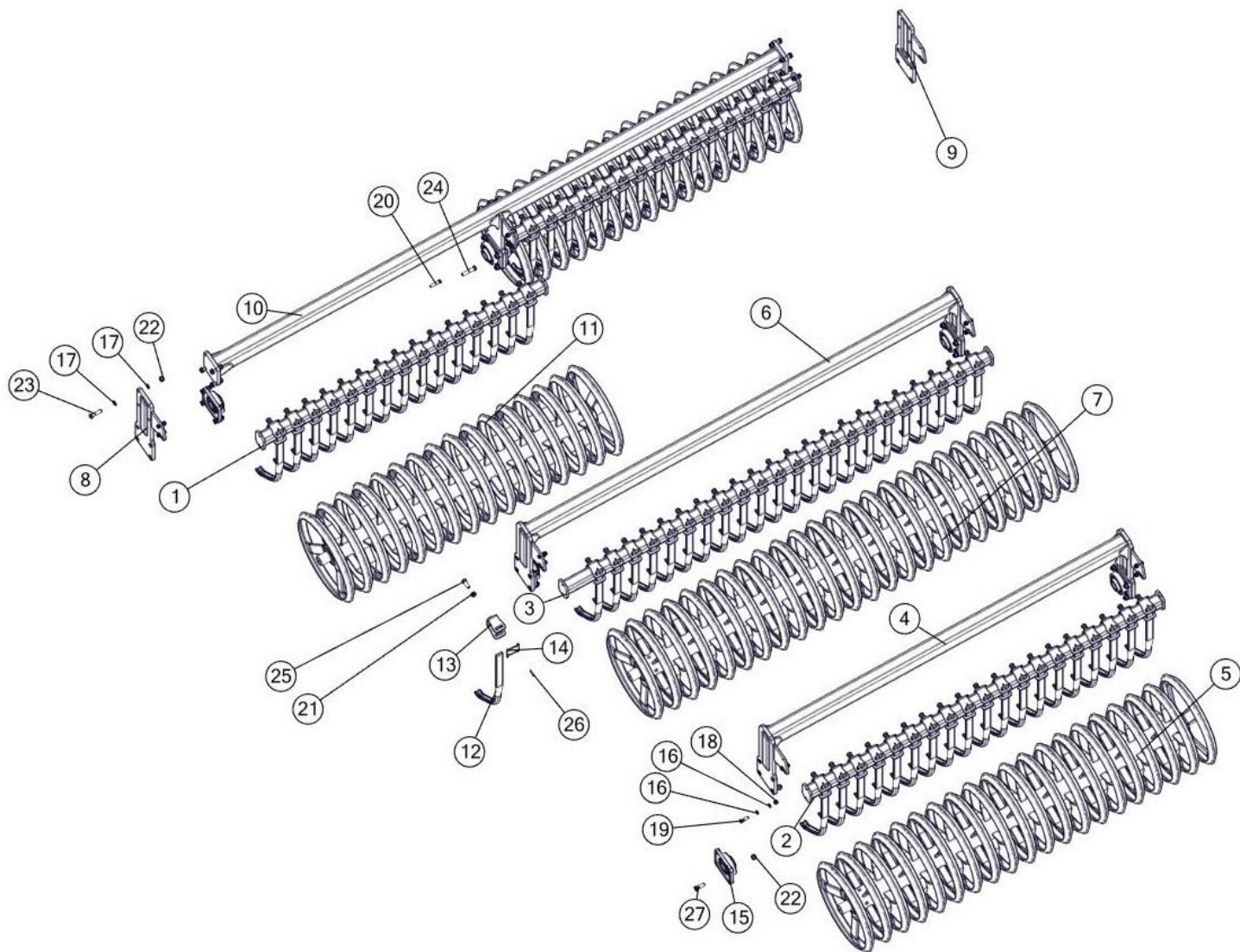
42	Z16,3-Fe/Zn	DIN 127	1	
43	ZM36x3-10-B-FeZn	DIN 935	1	
44	PN-88/M-73051	Z1-75x83x5	2	
45	M10x1.25x16-10.9-B-Fe/Zn5	DIN 961	1	

Tablica 17: Wał rurowy $\varnothing 600$



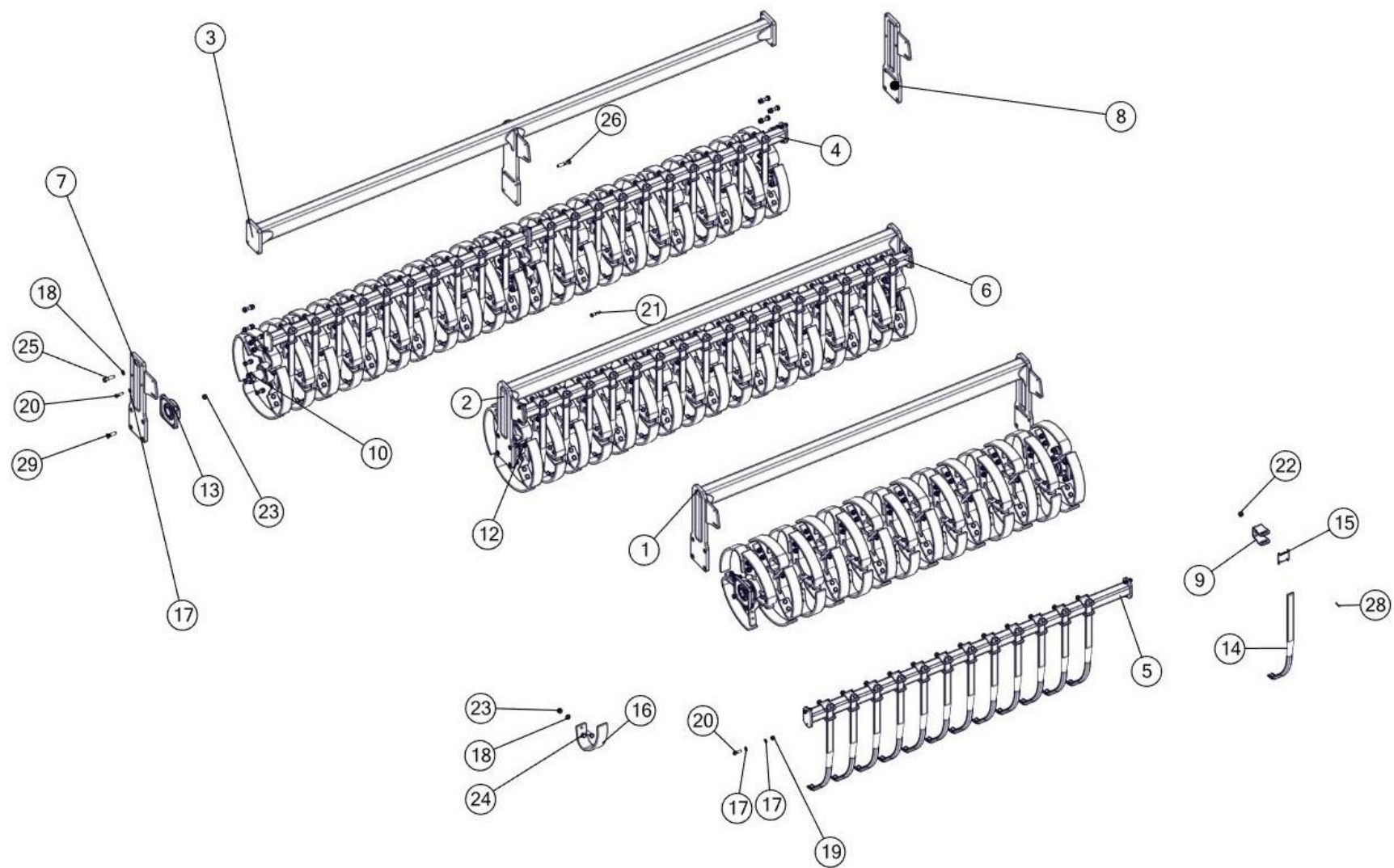
Nr	Nr katalogowy	Nazwa części	Ilość	UWAGI
1	8260/51-200/0	Rama wału kpl. spaw.	2	5,0m
2	8260/51-100/0	Wał rurowy $\varnothing 600/\varnothing 51$ kpl. spaw. lewy	1	5,0m
3	8260/52-100/0	Wał rurowy $\varnothing 600/\varnothing 51$ kpl. spaw. prawy	1	5,0m
4	8260/61-200/0	Rama wału 3,0m kpl. spaw.	2	6,0m
5	8260/61-100/0	Wał rurowy $\varnothing 600/\varnothing 51$ kpl. spaw.	1	6,0m
6	8260/62-100/0	Wał rurowy $\varnothing 600/\varnothing 51$ kpl. spaw. lewy	1	6,0m
7	8260/81-300/0	Rama wału kpl. spaw.	2	8,0m
8	8260/81-400/0	Ramię wału kpl. spaw.	4	8,0m
9	8260/81-100/0	Wał rurowy $\varnothing 600/\varnothing 51$ kpl. spaw.	2	8,0m
10	8260/81-200/0	Wał rurowy $\varnothing 600/\varnothing 51$ kpl. spaw. lewy	2	8,0m
11	UCF 208	Zespół łożyskowy	16	
12	17-Fe/Zn	DIN 126	32	
13	M12x1,25-10-B-Fe/Zn	DIN 985	56	
14	M12x1,25x70-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	8	
15	M16x1,5-10-B-Fe/Zn	DIN 985	16	
16	M16x1,5x65-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	16	
17	ZM12x1,25x55-10.9-Fe/Zn	DIN 605	48	

Tablica 18: Wał spiralny ø600



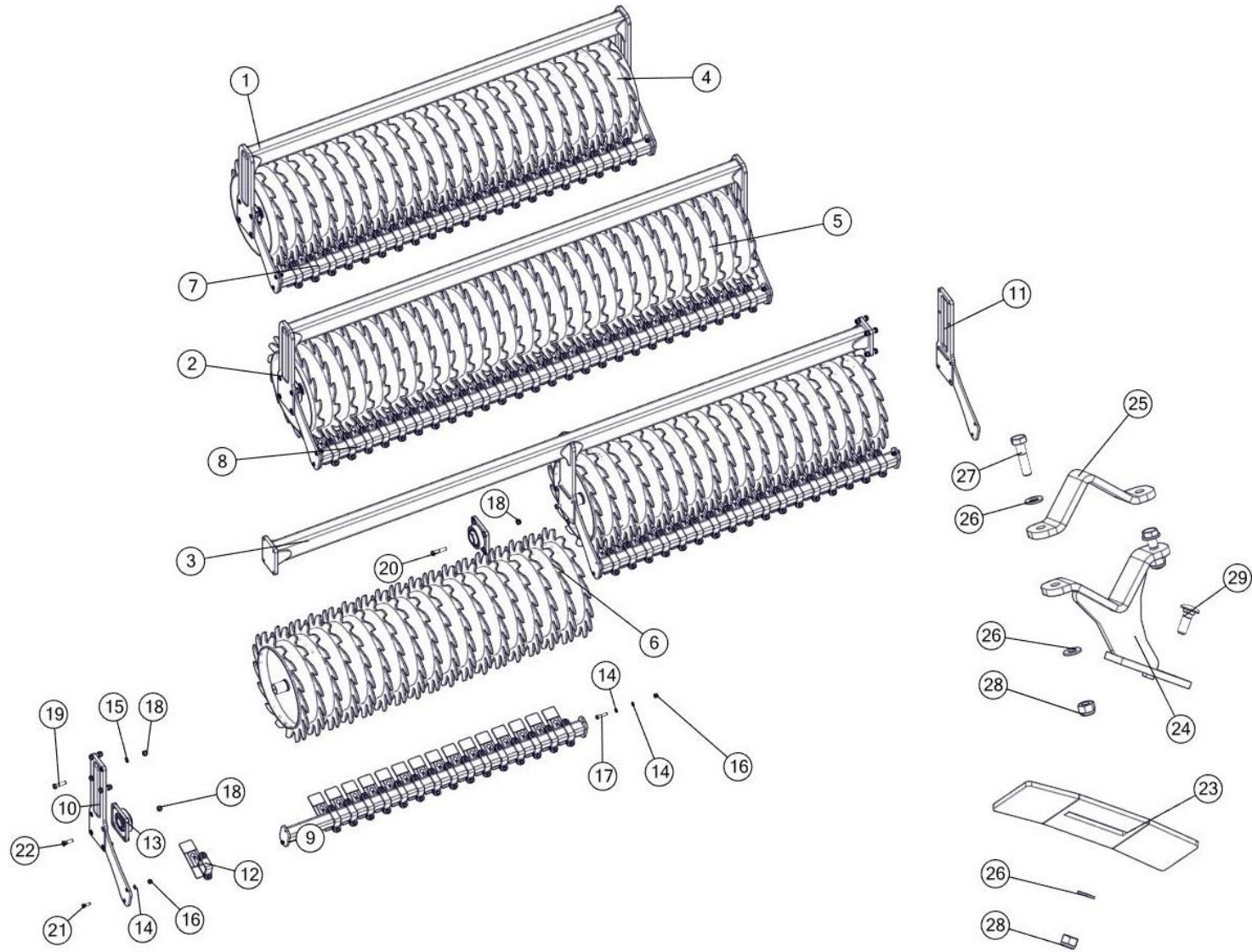
Nr	Nr katalogowy	Nazwa części	Ilość	UWAGI
1	8450/42-110/0	Belka skrobaków kpl. spaw.	4	8,0m
2	8670/25-310/0	Belka skrobaków kpl. spaw.	2	5,0m
3	8670/30-310/0	Belka skrobaków kpl. spaw.	2	6,0m
4	8860/25-100/0	Rama wału 2,5m kpl. spaw.	2	5,0m
5	8860/25-200/0	Wał spiralny XL 2,5m kpl. spaw.	2	5,0m
6	8860/30-100/0	Rama wału 3,0m kpl. spaw.	2	6,0m
7	8860/30-200/0	Wał spiralny XL 3,0m kpl. spaw.	2	6,0m
8	8860/35-400/0	Ramię wału prawe kpl. spaw.	2	8,0m
9	8860/35-500/0	Ramię wału lewe kpl. spaw.	2	8,0m
10	8860/40-100/0	Rama wału kpl. spaw.	2	8,0m
11	8860/40-200/0	Wał spiralny XL 2,0m kpl. spaw.	4	8,0m
12	8960/130-201/0	Skrobak (45x10)	144	5,0m-38 6,0m -46 8,0m - 60
13	8960/130-210/0	Uchwyt skrobaka kpl. spaw.	144	5,0m-38 6,0m -46 8,0m - 60
14	8960/15-201/0	Płytki skrobaka	144	5,0m-38 6,0m -46 8,0m - 60
15	UCF 212	Zespół łożyskowy	16	
16	13-Fe/Zn	DIN 126	56	
17	17-Fe/Zn	DIN 126	32	
18	M12x1,25-10-B-Fe/Zn	DIN 985	28	
19	M12x1,25x45-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	24	
20	M12x1,25x60-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	4	
21	M16-8-B-FeZn	DIN 934	144	5,0m-38 6,0m -46 8,0m - 60
22	M16x1,5-10-B-Fe/Zn	DIN 985	72	
23	M16x1,5x65-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	16	
24	M16x1,5x80-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	8	
25	M16x45-8.8-B-Fe/Zn	DIN 933	144	
26	S-5x28-Fe/Zn	DIN 94	144	5,0m-38 6,0m -46 8,0m - 60
27	ZM16x1,5x60-10.9-Fe/Zn	DIN 605	48	

Tablica 19: Wał sprężynowy $\varnothing 600$



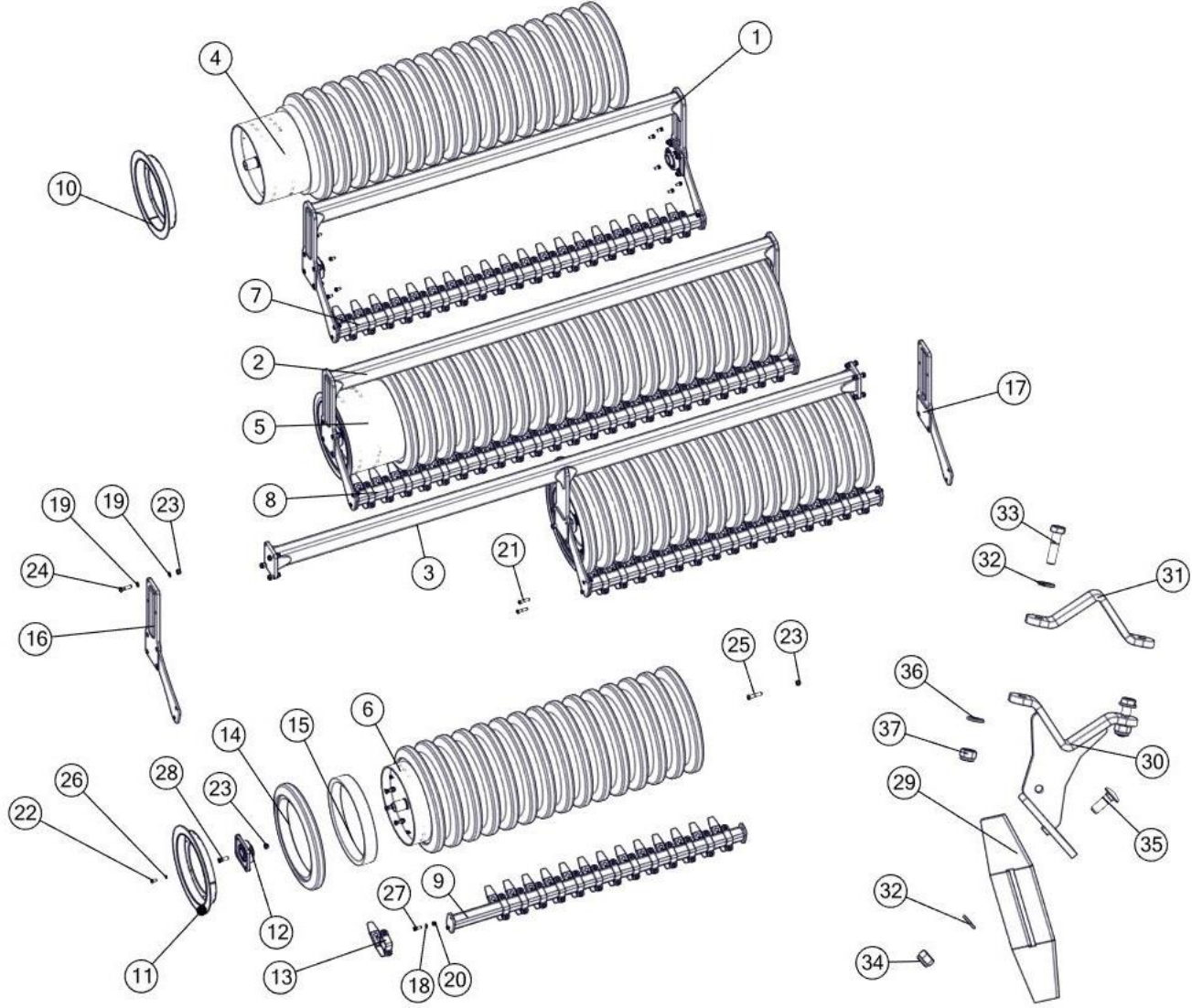
Nr	Nr katalogowy	Nazwa części	Ilość	UWAGI
1	8860/25-100/0	Rama wału 2,5m kpl. spaw.	2	5,0m
2	8860/30-100/0	Rama wału 3,0m kpl. spaw.	2	6,0m
3	8860/40-100/0	Rama wału kpl. spaw.	2	8,0m
4	8450/42-110/0	Belka skrobaków kpl.spaw.	4	8,0m
5	8670/25-310/0	Belka skrobaków kpl.spaw.	2	5,0m
6	8670/30-310/0	Belka skrobaków kpl.spaw.	2	6,0m
7	8860/35-400/0	Ramię wału prawe kpl. spaw.	2	8,0m
8	8860/35-500/0	Ramię wału lewe kpl. spaw.	2	8,0m
9	8960/130-210/0	Uchwyt skrobaka kpl. spaw.	98	5,0m - 26 6,0m - 32 8,0m - 40
10	8960/20-110/0	Rura wału 2,0m kpl. spaw.	4	8,0m
11	8960/25-110/0	Rura wału kpl. spaw.	2	5,0m
12	8960/30-310/0	Rura wału 3,0m kpl. spaw.	2	6,0m
13	UCF 212	Zespół łożyskowy	16	5,0m - 4 6,0m - 4 8,0m - 8
14	8960/130-201/0	Skrobak (45x10)	98	5,0m - 26 6,0m - 32 8,0m - 40
15	8960/15-201/0	Płytki skrobaka	98	5,0m - 26 6,0m - 32 8,0m - 40
16	8960/15-301/0	Sprężyna (70x12)	424	5,0m - 112 6,0m - 136 8,0m - 176
17	13-Fe/Zn	DIN 126	55	
18	17-Fe/Zn	DIN 126	879	
19	M12x1,25-10-B-Fe/Zn	DIN 985	27	
20	M12x1,25x45-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	24	
21	M12x1,25x60-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	4	
22	M16-8-B-FeZn	DIN 934	98	
23	M16x1,5-10-B-Fe/Zn	DIN 985	919	
24	M16x1,5x55-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	848	
25	M16x1,5x65-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	16	
26	M16x1,5x80-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	8	
27	M16x45-8.8-B-Fe/Zn	DIN 933	98	
28	S-5x28-Fe/Zn	DIN 94	98	
29	ZM16x1,5x60-10.9-Fe/Zn	DIN 605	48	

Tablica 20: Wał Packer ø675



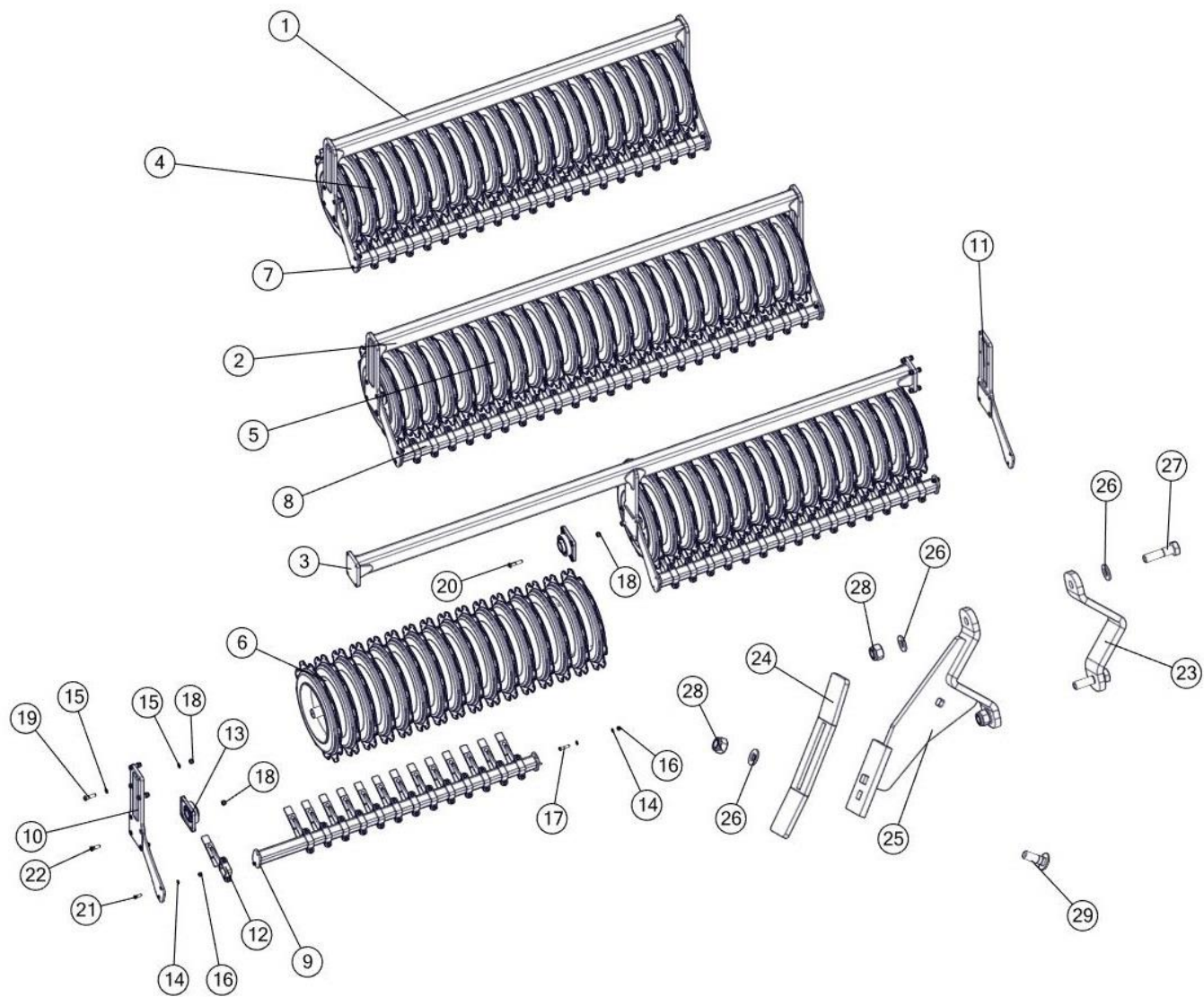
Nr	Nr katalogowy	Nazwa części	Ilość	UWAGI
1	8450/42-110/0	Rama wału 2,5m kpl. spaw.	2	5,0m
2	8470/20-100/0	Rama wału 3,0m kpl. spaw.	2	6,0m
3	8470/25-100/0	Rama wału 4,0m kpl. spaw.	2	8,0m
4	8470/30-100/0	Wał Packera 2,5m kpl. spaw.	2	5,0m
5	8670/25-200/0	Wał Packera 3,0m kpl. spaw.	2	6,0m
6	8670/25-310/0	Wał Packera 2,0m kpl. spaw.	4	8,0m
7	8670/30-200/0	Belka skrobaków kpl. spaw.	2	5,0m
8	8670/30-310/0	Belka skrobaków kpl. spaw.	2	6,0m
9	8670/40-100/0	Belka skrobaków kpl. spaw.	4	8,0m
10	8670/40-200/0	Ramię wału kpl. spaw. lewe	2	
11	8670/40-300/0	Ramię wału kpl. spaw. prawe	2	
12	8450/22-400/0	Skrobak wału Packera kpl.	162	5,0 - 42 6,0 - 52 8,0 - 68
13	UCF 212	Zespół łożyskowy	16	
14	13-Fe/Zn	DIN 126	32	
15	17-Fe/Zn	DIN 126	32	
16	M12x1,25-10-B-Fe/Zn	DIN 985	28	
17	M12x1,25x60-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	4	
18	M16x1,5-10-B-Fe/Zn	DIN 985	72	
19	M16x1,5x65-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	16	
20	M16x1,5x80-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	8	
21	ZM12x1,25x45-10.9-Fe/Zn	DIN 605	24	
22	ZM16x1,5x60-10.9-Fe/Zn	DIN 605	48	
23	8450/22-401/0	Skrobak wału Packera	1	
24	8450/22-410/0	Uchwyt skrobaka wału Packera kpl. spaw.	1	
25	8550/22-311/0	Uchwyt	1	
26	10,5 -Fe/Zn	DIN 126	5	
27	M10x1,25x40-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	2	
28	M10x1.25-10-B-Fe/Zn	DIN 985	3	
29	ZM10x1.25x30-10.9-Fe/Zn	DIN 603	1	

Tablica 21: Wał Ogumiony ø675



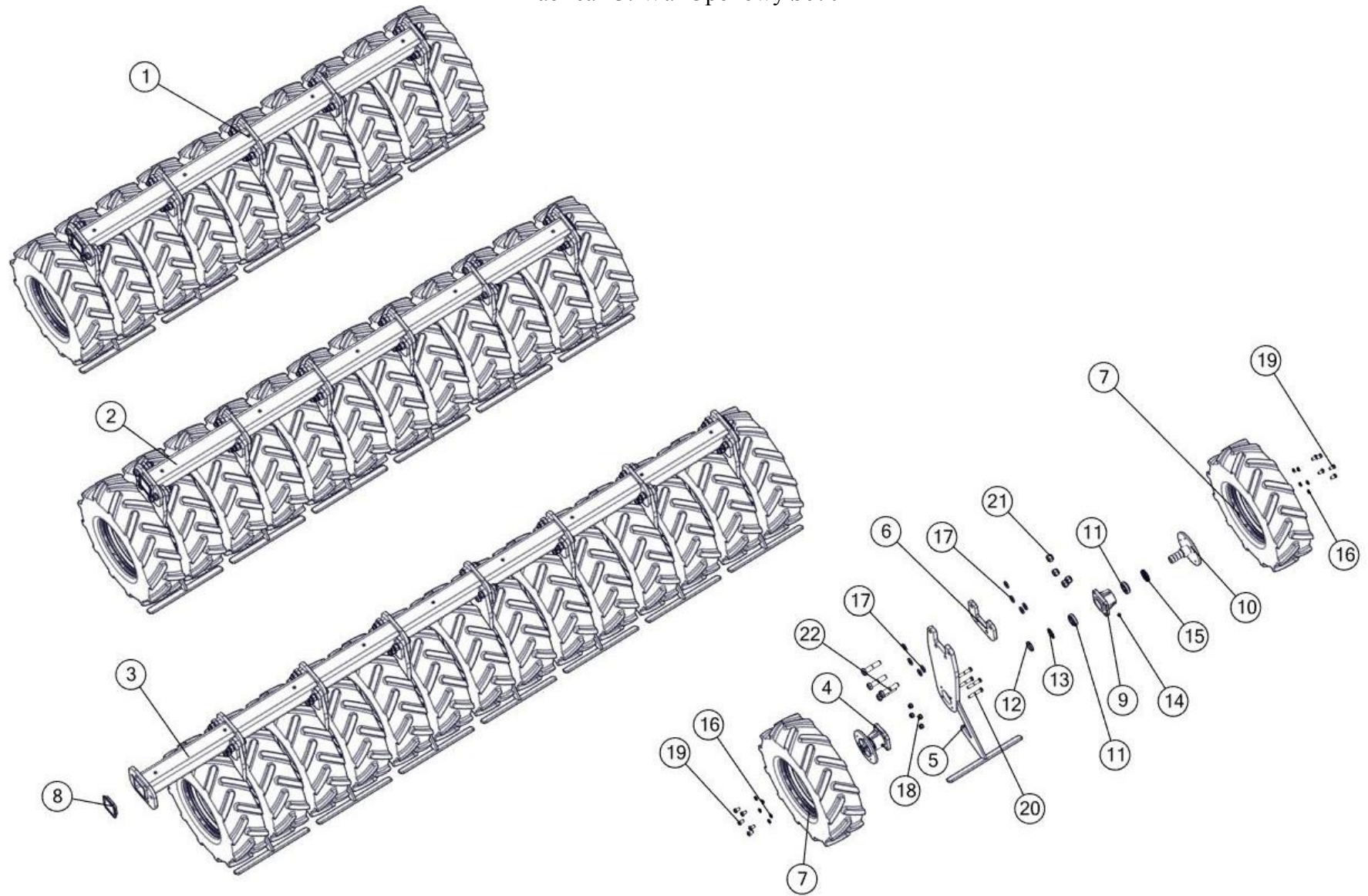
Nr	Nr katalogowy	Nazwa części	Ilość	UWAGI
1	8450/42-110/0	Rama wału 2,5m kpl. spaw.	2	5,0m
2	8570/21-100/0	Rama wału 3,0m kpl. spaw.	2	6,0m
3	8570/21-200/0	Rama wału 4,0m kpl. spaw.	2	8,0m
4	8570/26-100/0	Rura wału 2,5m kpl. spaw.	2	5,0m
5	8570/26-200/0	Rura wału 3,0m kpl. spaw.	2	6,0m
6	8570/31-100/0	Rura wału 2,0m kpl. spaw.	4	8,0m
7	8670/25-200/0	Belka skrobaków kpl. spaw.	2	5,0m
8	8670/25-310/0	Belka skrobaków kpl. spaw.	2	6,0m
9	8670/30-200/0	Belka skrobaków kpl. spaw.	4	8,0m
10	8670/30-310/0	Miseczka kpl.spaw.	8	5,0 - 4 6,0 - 4
11	8670/40-100/0	Miseczka kpl.spaw.	8	8,0m
12	UCF 212	Zespół łożyskowy	16	
13	8550/22-300/0	Skrobak wału ogumionego kpl.	144	5,0 - 38 6,0 - 46 8,0 - 60
14	8570/21-001/0	Pierścień gumowy	152	5,0 - 40 6,0 - 48 8,0 - 64
15	8570/21-002/0	Pierścień dystansowy	144	5,0 - 38 6,0 - 46 8,0 - 60
16	8670/40-200/0	Ramię wału kpl. spaw. lewe	2	
17	8670/40-300/0	Ramię wału kpl. spaw. prawe	2	
18	13-Fe/Zn	DIN 126	32	
19	17-Fe/Zn	DIN 126	32	
20	M12x1,25-10-B-Fe/Zn	DIN 985	28	
21	M12x1,25x60-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	4	
22	M12x25-8.8-B-Fe/Zn	DIN 933	96	
23	M16x1,5-10-B-Fe/Zn	DIN 985	72	
24	M16x1,5x65-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	16	
25	M16x1,5x80-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	8	
26	Z12,2-Fe/Zn	DIN 127	96	
27	ZM12x1,25x45-10.9-Fe/Zn	DIN 605	24	
28	ZM16x1,5x60-10.9-Fe/Zn	DIN 605	48	
29	8550/22-301/0	Skrobak wału ogumionego	1	
30	8550/22-310/0	Uchwyt skrobaka wału ogumionego kpl. spaw.	1	
31	8550/22-311/0	Uchwyt	1	
32	10,5 -Fe/Zn	DIN 126	4	
33	M10x1,25x40-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	2	
34	M10x1.25-10-B-Fe/Zn	DIN 985	2	
35	ZM10x1.25x30-10.9-Fe/Zn	DIN 603	1	
36	10,5 -Fe/Zn	DIN 126	1	
37	M10x1.25-10-B-Fe/Zn	DIN 985	1	

Tablica 22: Wał Blaszany $\varnothing 675$



Nr	Nr katalogowy	Nazwa części	Ilość	UWAGI
1	8670/25-200/0	Rama wału 2,5m kpl. spaw.	2	5,0m
2	8670/30-200/0	Rama wału 3,0m kpl. spaw.	2	6,0m
3	8670/40-100/0	Rama wału 4,0m kpl. spaw.	2	8,0m
4	8670/25-100/0	Wał blaszany 2,5m kpl. spaw.	2	5,0m
5	8670/30-100/0	Wał blaszany 3,0m kpl. spaw.	2	6,0m
6	8670/20-100/0	Wał blaszany 2,0m kpl. spaw.	4	8,0m
7	8670/20-310/0	Belka skrobaków kpl.spaw.	2	5,0m
8	8670/25-310/0	Belka skrobaków kpl.spaw.	2	6,0m
9	8670/30-310/0	Belka skrobaków kpl.spaw.	4	8,0m
10	8670/40-200/0	Ramię wału kpl. spaw. lewe	2	
11	8670/40-300/0	Ramię wału kpl. spaw. prawe	2	
12	8670/20-400/0	Skrobak wału blaszanego kpl.	144	5,0 - 38 6,0 - 46 8,0 - 60
13	UCF 212	Zespół łożyskowy	16	
14	13-Fe/Zn	DIN 126	32	
15	17-Fe/Zn	DIN 126	32	
16	M12x1,25-10-B-Fe/Zn	DIN 985	28	
17	M12x1,25x60-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	4	
18	M16x1,5-10-B-Fe/Zn	DIN 985	72	
19	M16x1,5x65-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	16	
20	M16x1,5x80-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	8	
21	ZM12x1,25x45-10.9-Fe/Zn	DIN 605	24	
22	ZM16x1,5x60-10.9-Fe/Zn	DIN 605	48	
23	8550/22-311/0	Uchwyt	1	
24	8670/20-401/0	Skrobak wału blaszanego	1	
25	8670/20-410/0	Uchwyt skrobaka wału blaszanego kpl. spaw.	1	
26	10,5 -Fe/Zn	DIN 126	5	
27	M10x1,25x40-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	2	
28	M10x1.25-10-B-Fe/Zn	DIN 985	3	
29	ZM10x1.25x30-10.9-Fe/Zn	DIN 603	1	

Tablica 23: Wał Oponowy $\varnothing 670$



Nr	Nr katalogowy	Nazwa części	Ilość	UWAGI
1	8770/25-100/0	Rama wału oponowego 2,5m kpl. spaw.	2	
2	8770/30-100/0	Rama wału oponowego 3,0m kpl. spaw.	2	
3	8770/40-100/0	Rama wału oponowego 4,0m kpl. spaw.	2	
4	8770/25-300/0	Piasta koła kpl.	76	5,0 - 20 6,0 - 24 8,0 - 32
5	8770/25-210/0	Ramię kół kpl. spaw.	38	5,0 - 10 6,0 - 12 8,0 - 32
6	8770/25-001/0	Płyta mocująca wydzwigu	38	5,0 - 10 6,0 - 12 8,0 - 32
7	Koło kpl. 200/95-12	Koło kpl. 200/95-12	76	5,0 - 10 6,0 - 12 8,0 - 32
8	ZP 100x100	Zaślepka plastikowa 100x100	12	5,0 - 4 6,0 - 4 8,0 - 4
9	8770/25-301/0	Piasta koła	1	
10	8770/25-310/0	Oś koła kpl.	1	
11	32007	DIN 720	2	
12	KM7	DIN 981	1	
13	MB7	DIN 5406	1	
14	Smarownicza M10x1	DIN 71412	1	
15	A 48x62x8	DIN 3760	1	
16	12,5-Fe/Zn 5	DIN 74361C	380	5,0 - 100 6,0 - 120 8,0 - 160
17	21-Fe/Zn	DIN 126	304	5,0 - 80 6,0 - 96 8,0 - 128
18	M12x1,25-10-B-Fe/Zn	DIN 985	152	5,0 - 40 6,0 - 48 8,0 - 64
19	M12x1,25x20-10.9-B-Fe/Zn	DIN 961	380	5,0 - 100 6,0 - 120 8,0 - 160
20	M12x1,25x70-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	152	5,0 - 40 6,0 - 48 8,0 - 64
21	M20x1,5-10-B-Fe/Zn	DIN 985	152	5,0 - 40 6,0 - 48 8,0 - 64
22	M20x1,5x90-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	152	5,0 - 40 6,0 - 48 8,0 - 64

UNIA Sp. z o.o.

ul. Szosa Toruńska 32/38, 86-300 Grudziądz
woj. kujawsko-pomorskie

ANKIETA

Prosimy przeczytać całą ankietę, po czym napisać krótką odpowiedź:

1. Agregat ARES HP numer fabryczny
otrzymano dnia
2. Czy podczas transportu powstały braki lub uszkodzenia, jeżeli tak - podać jakie:
.....
.....
3. Kiedy rozpoczęto pracę agregatem
4. Ile przepracowano agregatem(ha)..... Moc ciągnika.....(KM)
5. Jakie wystąpiły uszkodzenia
.....
.....
6. Jaka jest ogólna ocena pracy agregatu
7. Jakie trudności występują podczas obsługi maszyny
8. Uwagi dotyczące zmian, ulepszeń budowy i działania
9. Uwagi dotyczące niniejszej instrukcji

Adres użytkownika: Imię i nazwisko
Zamieszkały
Poczta
Województwo

.....
Data:

.....
Podpis

