



NÁVOD K POUŽÍVÁNÍ



FRÉZA NA PAŘEZY F 460

model F 460 EI, F 460 EI HD, F 460 EIC, F 460 I

„Původní návod k použití“ verze 02.2024



Děkujeme Vám, že jste si zakoupili právě náš výrobek frézu na pařezy F 460, která navazuje na úspěšnou řadu F 450. Tyto frézy doplňují velice úspěšně řady vysoce výkonných fréz na pařezy s novými vhodnějšími motory. 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.



Grand Prix Techagro 1998
Grand Prix Silva Regina 2002
Grand Prix Silva Regina 2008

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 převezměte 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 460
- model : F 460 I
výrobní číslo:

Zařízení splňuje všechna příslušná ustanovení předmětných předpisů Evropských
společenství
č. 176/2008 Sb. v platném znění (2006/42/EC – machinery)
Nařízení Evropského parlamentu a Rady č. 2016/1628/EU

Seznam technických norem a ČSN EN ISO 12100, ČSN EN ISO 13732-1,
specifikací, harmonizovaných ČSN EN ISO 14120, ČSN EN ISO 11201, ČSN
norem použitých při posouzení ISO 3767-1,3, ČSN EN ISO 19353, ČSN EN
shody 1175-2+A1, ČSN EN ISO 3744, ČSN EN ISO
20643, ISO 11 684

Popis

Parametr	Jednotka	Veličina
Délka	mm	2200/1880
Šířka	mm	750
Výška	mm	880/1150
Průměr frézovacího kotouče	mm	470
Motor - typ	-	KOHLER ECH 730
Výkon motoru	kW	17,2
Hmotnost	kg	205

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

Naměřená hladina akustického výkonu zařízení $L_{WA} = 104,4 \text{ dB}$
Garantovaná hladina akustického výkonu zařízení $L_{WA} = 105,0 \text{ dB}$

Osoba pověřená kompletní Ing. Jiří Kvasnička
technické dokumentace Petra Bezruče 205
664 43 Želešice

Ve Smržicích dne 25.2.2019



Ing. Jiří Kvasnička

EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

vydané dle § 6 zákona č. 90/2016 Sb. na výhradní odpovědnost výrobce

My výrobce: **LASKI, s.r.o.**

Blíšťka 263/16

798 17 Smržice

IČO: 45479593

prohlašujeme že výrobek

- název: **Fréza na pařezy**

- typ : **F 460**

- model : **F 460 I**

výrobní číslo:

Je ve shodě s příslušnými harmonizačními předpisy Evropské unie

NV č. 117/2016 Sb. (directive 2014/30/EC - EMC)

Seznam harmonizovaných
norem použitých při
posouzení shody

ČSN EN ISO 14982

Základní technické parametry

Parametr	Jednotka	Veličina
Délka	mm	2200/1680
Šířka	mm	750
Výška	mm	880/1150
Průměr frézovacího kotouče	mm	470
Motor - typ	-	KOHLER ECH 730
Výkon motoru	kW	17,2
Hmotnost	kg ¹	205

Ve Smržicích dne 25.2.2019



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 460
- model : F 460 EI
výrobní číslo:

Zařízení splňuje všechna příslušná ustanovení předmětných předpisů Evropských
společenství
č. 176/2008 Sb. v platném znění (2006/42/EC – machinery)
Nařízení Evropského parlamentu a Rady č. 2016/1628/EU

Seznam technických norem a ČSN EN ISO 12100, ČSN EN ISO 13732-1,
specifikací, harmonizovaných ČSN EN ISO 14120, ČSN EN ISO 11201, ČSN
norem použitých při posouzení ISO 3767-1,3, ČSN EN ISO 19353, ČSN EN
shody 1175-2+A1, ČSN EN ISO 3744, ČSN EN ISO
20643, ISO 11 684

Popis

Parametr	Jednotka	Velikost
Délka	mm	2200/1680
Šířka	mm	780
Výška	mm	880/1150
Průměr frézovacího kotouče	mm	470
Motor - typ		KOHLER ECH 730
Výkon motoru	kW	17,2
Hmotnost	kg	224

Zúčastněná osoba na posouzení shody : NB 1017, TÜV SÜD 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 25.2.20219



Ing. Jiří Kvasnička

EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

vydané dle § 6 zákona č. 90/2016 Sb. na výhradní odpovědnost výrobce

My výrobce: **LASKI, s.r.o.**
Blíšťka 263/16
798 17 Smržice
IČO: 45479593

prohlašujeme že výrobek
 - název: Fréza na pařezy
 - typ : F 460
 - model : F 460 EI
 výrobní číslo:

Je ve shodě s příslušnými harmonizačními předpisy Evropské unie

NV č. 117/2016 Sb. (directive 2014/30/EC - EMC)

Seznam harmonizovaných
 norem použitých při
 posouzení shody
 Základní technické parametry

ČSN EN ISO 14982

Parametr	Jednotka	Velikost
Délka	mm	2200/1680
Šířka	mm	780
Výška	mm	890/1150
Průměr frézovacího kotouče	mm	470
Motor - typ	-	KOHLER ECH 730
Výkon motoru	kW	17,2
Hmotnost	kg	230

Ve Smržicích dne 25.2.2019



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 460**
 - model : **F 460 EIC**
 výrobní číslo:

Zařízení splňuje všechna příslušná ustanovení předmětných předpisů Evropských společenství

č. 176/2008 Sb. v platném znění (2006/42/EC – machinery)
 Nařízení Evropského parlamentu a Rady č. 2016/1628/EU

Seznam technických norem a ČSN EN ISO 12100, ČSN EN ISO 13732-1,
 specifikací, harmonizovaných ČSN EN ISO 14120, ČSN EN ISO 11201, ČSN
 norem použitých při posouzení ISO 3767-1,3, ČSN EN ISO 19353, ČSN EN
 shody 1175-2+A1, ČSN EN ISO 3744, ČSN EN ISO
 20643, ISO 11 684

Popis

Parametr	Jednotka	Veličina
Délka	mm	2200/1680
Šířka	mm	780
Výška	mm	880/1150
Průměr frézovacího kotouče	mm	470
Motor - typ	-	KOHLER ECH 730
Výkon motoru	kW	17,2
Hmotnost	kg	340

Zúčastněná osoba na posouzení shody: **NB 1017,**
TUV SÚD 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 Bezruče 205
 664 43 Želešice

Ve Smržicích dne 25.2.2019



Ing. Jiří Kvasnička

EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

vydané dle § 6 zákona č. 90/2016 Sb. na výhradní odpovědnost výrobce

My výrobce: **LASKI, s.r.o.**

Blíšťka 263/16

798 17 Smržice

IČO: 45479593

prohlašujeme že výrobek

- název: **Fréza na pařezy**

- typ : **F 460**

- model : **F 460 EIC**

výrobní číslo:

Je ve shodě s příslušnými harmonizačními předpisy Evropské unie

NV č. 117/2016 Sb. (directive 2014/30/EC - EMC)

Seznam harmonizovaných
norem použitých při
posouzení shody

ČSN EN ISO 14982

Základní technické parametry

Parametr	Jednotka	Veličina
Délka	mm	2200/1680
Šířka	mm	780
Výška	mm	880/1150
Průměr frézovacího kotouče	mm	470
Motor - typ	-	KOHLER ECH 730
Výkon motoru	kW	17,2
Hmotnost	kg ¹	240

Ve Smržicích dne 25.2.2019



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.**
Blíšťka 263/16
798 17 Smržice
IČO: 45479593

prohlašujeme, že výrobek
 - název: **Fréza na pařezy**
 - typ : **F 460**
 - model : **F 460 EI HD**
 výrobní číslo:

Zařízení splňuje všechna příslušná ustanovení předmětných předpisů Evropských společenství

č. 176/2008 Sb. v platném znění (2006/42/EC – machinery)
Nařízení Evropského parlamentu a Rady č. 2016/1628/EU

Seznam technických norem a ČSN EN ISO 12100, ČSN EN ISO 13732-1,
 specifikací, harmonizovaných ČSN EN ISO 14120, ČSN EN ISO 11201, ČSN
 norem použitých při posouzení ISO 3767-1,3, ČSN EN ISO 19353, ČSN EN
 shody 1175-2+A1, ČSN EN ISO 3744, ČSN EN ISO
 20643, ISO 11 684

Popis

Parametr	Jednotka	Velikost
Délka	mm	2200
Šířka	mm	780
Výška	mm	1150
Průměr frézovacího kotouče	mm	470
Motor - typ	-	KOHLER ECH 749
Výkon motoru	kW/min ⁻¹	19,8/3600
Hmotnost	kg	230

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

Naměřená hladina akustického výkonu zařízení **L_{wa} = 104,2 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 12.10.2020



Ing. Jiří Kvasnička

EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

vydané dle § 6 zákona č. 90/2016 Sb. na výhradní odpovědnost výrobce

My výrobce: **LASKI, s.r.o.**
Blíšťka 263/16
798 17 Smržice
IČO: 45479593

prohlašujeme že výrobek
- název: **Fréza na pařezy**
- typ : **F 460**
- model : **F 460 EI HD**
výrobní číslo:

Je ve shodě s příslušnými harmonizačními předpisy Evropské unie

NV č. 117/2016 Sb. (directive 2014/30/EC - EMC)

Seznam harmonizovaných
norem použitých při
posouzení shody

ČSN EN ISO 14982

Základní technické parametry

Parametr	Jednotka	Veličina
Délka	mm	2200
Šířka	mm	780
Výška	mm	1150
Průměr frézovacího kotouče	mm	470
Motor - typ	-	KOHLER ECH 749
Výkon motoru	kW	19,8/3600
Hmotnost	kg	230

Ve Smržicích dne 12.10.2020



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 460
 - model : F 460 EI
 výrobní číslo:

Zařízení splňuje všechna příslušná ustanovení předmětných předpisů Evropských společenství

č. 176/2008 Sb. v platném znění (2006/42/EC – machinery)
 Nařízení Evropského parlamentu a Rady č. 2016/1628/EU

Seznam technických norem a specifikací, harmonizovaných norem použitých při posouzení shody
 ČSN EN ISO 12100, ČSN EN ISO 13732-1, ČSN EN ISO 14120, ČSN EN ISO 11201, ČSN ISO 3767-1,3, ČSN EN ISO 19353, ČSN EN 1175-2+A1, ČSN EN ISO 3744, ČSN EN ISO 20643, ISO 11 684

Popis

Parametr	Jednotka	Velikost
Délka	mm	2200/1680
Šířka	mm	780
Výška	mm	880/1150
Průměr frézovacího kotouče	mm	470
Motor - typ	-	KOHLER CH 730
Výkon motoru	kW	17,5
Hmotnost	kg	224

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

Naměřená hladina akustického výkonu zařízení $L_{WA} = 104,3 \text{ dB}$
 Garantovaná hladina akustického výkonu zařízení $L_{WA} = 105,0 \text{ dB}$

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

Ve Smržicích dne 8.3.2022



Ing. Jiří Kvasnička

EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

vydané dle § 6 zákona č. 90/2016 Sb. na výhradní odpovědnost výrobce

My výrobce: **LASKI, s.r.o.**

Blišt'ka 263/16

798 17 Smržice

IČO: 45479593

prohlašujeme že výrobek

- název: **Fréza na pařezy**

- typ : **F 460**

- model : **F 460 EI**

výrobní číslo:

Je ve shodě s příslušnými harmonizačními předpisy Evropské unie

NV č. 117/2016 Sb. (directive 2014/30/EC - EMC)

Seznam harmonizovaných

norem použitých při

posouzení shody

Základní technické parametry

ČSN EN ISO 14982

Parametr	Jednotka	Velikost
Délka	mm	2200/1680
Šířka	mm	780
Výška	mm	880/1150
Průměr frézovacího kotouče	mm	470
Motor - typ	-	KOHLER CH 730
Výkon motoru	kW	17,5
Hmotnost	kg ¹	224

Ve Smržicích dne 8.3.2022



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 460**
 - model : **F 460 I**
 výrobní číslo:

Zařízení splňuje všechna příslušná ustanovení předmětných předpisů Evropských společenství

č. 176/2008 Sb. v platném znění (2006/42/EC – machinery)
 Nařízení Evropského parlamentu a Rady č. 2016/1628/EU

Seznam technických norem a specifikací, harmonizovaných norem použitých při posouzení shody
 ČSN EN ISO 12100, ČSN EN ISO 13732-1, ČSN EN ISO 14120, ČSN EN ISO 11201, ČSN ISO 3767-1,3, ČSN EN ISO 19353, ČSN EN 1175-2+A1, ČSN EN ISO 3744, ČSN EN ISO 20643, ISO 11 684

Popis

Parametr	Jednotka	Velikost
Délka	mm	2200/1680
Šířka	mm	750
Výška	mm	880/1150
Průměr frézovacího kotouče	mm	470
Motor - typ	-	KOHLER CH 730
Výkon motoru	kW	17,5
Hmotnost	kg	199

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

Naměřená hladina akustického výkonu zařízení $L_{WA} = 104,3 \text{ dB}$
 Garantovaná hladina akustického výkonu zařízení $L_{WA} = 105,0 \text{ dB}$

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

Ve Smržicích dne 8.3.2022



Ing. Jiří Kvasnička

EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

vydané dle § 6 zákona č. 90/2016 Sb. na výhradní odpovědnost výrobce

My výrobce: **LASKI, s.r.o.**
Blištka 263/16
798 17 Smržice
IČO: 45479593

prohlašujeme že výrobek
 - název: Fréza na pařezy
 - typ : F 460
 - model : F 460 I
 výrobní číslo:

Je ve shodě s příslušnými harmonizačními předpisy Evropské unie

NV č. 117/2016 Sb. (directive 2014/30/EC - EMC)

Seznam harmonizovaných
 norem použitých při
 posouzení shody
 Základní technické parametry

ČSN EN ISO 14982

Parametr	Jednotka	Velikost
Délka	mm	2200/1680
Šířka	mm	750
Výška	mm	880/1150
Průměr frézovacího kotouče	mm	470
Motor - typ	-	KOHLER CH 730
Výkon motoru	kW	17,5
Hmotnost	kg	199

Ve Smržicích dne 8.3.2022



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 460
 - model : F 460 I
 výrobní číslo:

Zařízení splňuje všechna příslušná ustanovení předmětných předpisů Evropských společenství

č. 176/2008 Sb. v platném znění (2006/42/EC – machinery)
 Nařízení Evropského parlamentu a Rady č. 2016/1628/EU

Seznam technických norem a specifikací, harmonizovaných norem použitých při posouzení shody
 ČSN EN ISO 12100, ČSN EN ISO 13732-1, ČSN EN ISO 14120, ČSN EN ISO 11201, ČSN ISO 3767-1,3, ČSN EN ISO 19353, ČSN EN 1175-2+A1, ČSN EN ISO 3744, ČSN EN ISO 20643, ISO 11 684

Popis

Parametr	Jednotka	Velikost
Délka	mm	2200/1890
Šířka	mm	750
Výška	mm	880/1150
Průměr frézovacího kotouče	mm	470
Motor - typ	-	KOHLER CH 740
Výkon motoru	kW	18,8
Hmotnost	kg	205

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

Naměřená hladina akustického výkonu zařízení **L_{WA} = 105,4 dB**
 Garantovaná hladina akustického výkonu zařízení **L_{WA} = 106,0 dB**

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

Ve Smržicích dne 11.7.2022



Ing. Jiří Kvasnička

EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

vydané dle § 6 zákona č. 90/2016 Sb. na výhradní odpovědnost výrobce

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

prohlašujeme že výrobek
- název: Fréza na pařezy
- typ : F 460
- model : F 460 I
výrobní číslo:

Je ve shodě s příslušnými harmonizačními předpisy Evropské unie

NV č. 117/2016 Sb. (directive 2014/30/EC - EMC)

Seznam harmonizovaných
norem použitých při
posouzení shody
Základní technické parametry

ČSN EN ISO 14982

Parametr	Jednotka	Velikost
Délka	mm	2200/1680
Šířka	mm	750
Výška	mm	880/1150
Průměr frézovacího kotouče	mm	470
Motor - typ	-	KOHLER CH 740
Výkon motoru	kW	18,6
Hmotnost	kg	205

Ve Smržicích dne 11.7.2022



Ing. Jiří Kvasnička

Obsah

NÁVOD K POUŽÍVÁNÍ	1
Identifikace výrobku	19
Určení výrobku.....	20
Zakázané používání.....	20
Bezpečnostní pokyny.....	20
Všeobecně	20
Bezpečnostní značení na stroji	22
Přeprava výrobku od výrobce	25
Zvedání výrobku.....	26
Manipulace s výrobkem po dodání.....	27
Bezpečnostní opatření v konstrukci stroje	27
Zbytková rizika na stroji.....	29
Stanoviště pro obsluhu	29
Ovladače.....	30
Emise hluku a vibrací	31
Používání výrobku.....	32
Příprava výrobku k použití	32
Startování.....	33
Manipulace s frézou F 460EI a F 460EIC	35
Kontrolka stavu regulátoru pojezdu.....	36
Přeprava, manipulace a skladování.....	37
Používání	38
Odstavení.....	41
Technický popis	42
Palivo pro spalovací motor	42
Popis konstrukce.....	43
Technické parametry	44
Údržba.....	45
Výměna nožů.....	49
Napínání klínových řemenů.....	50
Poruchy.....	53
Likvidace odpadu	55
Záruka.....	56
Servisní doklad	57
Seznam záručních oprav:	58

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. 300 mm a podzemní části do hloubky max. 200 mm od úrovně terénu. Max. doporučený průměr pařezu je 800 mm.

Fréza je určena pro obsluhu jedním pracovníkem.

Frézy jsou vyráběny ve třech modelech:

F 460 EI – fréza s pojezdem

F 460 EIC – fréza s pojezdem a elektromagnetickou spojkou

F 460 I – bez pojezdu

Zakázané používání

Výrobek není určen k frézování ztrouchnivělých, uhníklých 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.

Je přísně zakázáno dobržděvat doběh frézovacího kotouče a vstupovat k němu před úplným zastavením

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, seznámte 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.

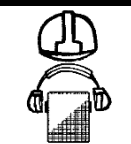
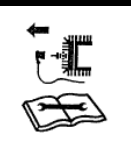
- Výrobek není určen k provozu po pozemních komunikacích. Přeprava může být prováděna pouze na podvalníku nebo korbě dopravního prostředku.
- Při práci je obsluha povinná používat ochranné pomůcky - ochrannou přilbou se štítem, rukavicemi, pevnou pracovní obuví se zvýšeným nártem, pracovní oděv řádně 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 výrobci, 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/kompleťovaný může fungovat bez sebemenších 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, neoponechávejte 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

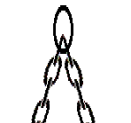
- Části, které se vlivem provozu stroje zahřívají, se nedotýkejte za provozu stroje a bezprostředně po jeho odstavení
- Před náhodným startem ochraňujte sebe a své okolí zastavením přívodu benzínu a přesunutím ovládací páky do polohy STOP a dále přestavením vypínače na motoru do pozice „ O “. V naléhavých případech sejměte koncovku zapalovací svíčky
- Po dobu činnosti stroje se nedotýkejte částí motoru, zejména vysokonapěťového vodiče a částí, které se vlivem provozu mohou zahřívát
- Fréza se na místo kde bude provádět frézování, přepravuje zásadně v klidu. **Motor musí být vypnutý!!**
- **Pozor! Řezný kotouč u typů F 460EI a F 460I 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**
- **Pozor, po vypnutí elektromagnetické spojky u modelu F460 EIC dochází k brzdění doběhu řezného kotouče. Nedovolte jiným osobám, aby se k řeznému kotouči při doběhu a ukončování činnosti s frézou 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 opravny
- Neprovádějte opravy, které jsou nad Vaše možnosti
- Při předání frézy prodejní organizací požádejte prodejce o seznámení s činnostmi 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.

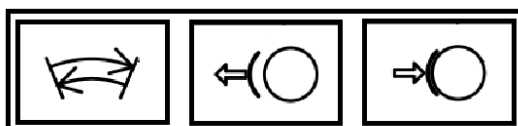
Uživatel je povinen toto bezpečnostní značení udržovat čitelné a nepoškozené. V případě ztráty čitelnosti nebo poškození, požádejte Vašeho prodejce nebo servisní opravnu o dodání nového piktogramu.

				
				
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 skřínky	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, nemámipulujte 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 odletujícími předměty, 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 280 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 popsaným
- Madlo nesmí být v kolizi se závěsným úvazkem
- Pro zvedání použijte zvedací zařízení o minimální nosnosti 300 kg





Před zvedáním a pokládáním výrobku proveďte podložení frézovacího kola vhodným měkkým materiálem, zabraňte styku frézovacích nožů s tvrdou podložkou. Nebezpečí poškození nožů při rázu na tvrdý podklad

Manipulace s výrobkem po dodání

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

- Opatrně přestřihněte vázací pásku. Pozor vázací páska je předepnuta a při jejím přestřižení dojde k vyvrstvení 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 230kg 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.

Manipulace se strojem, může být usnadněna použitím pohonu, pokud je jím fréza vybavena při sjíždění z palety.

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.

Model F 460EIC je vybaven elektromagnetickou spojkou pro pohon řezného kotouče. Spojka umožňuje nezávislý start motoru při spouštění hnacího motoru bez otáčení řezného kotouče a dále vypnutí pohonu a otáčení řezného kotouče. Doběh řezného kotouče je brzděn.



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



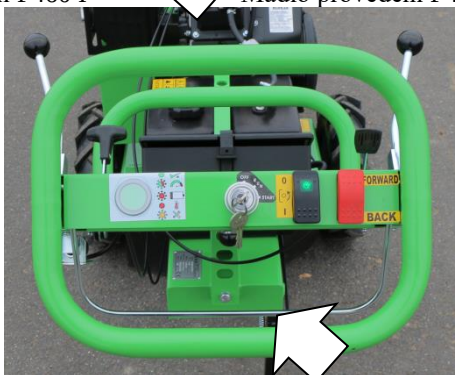
„páka mrtvého muže“, při startu a chodu motoru musí být přitažena k zelenému madlu



Madlo provedení F460 I



Madlo provedení F460EI



Madlo provedení F460EIC



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

Zbytková rizika na stroji

Riziko popálení – ochranný kryt se zahřívá na teplotu 70°C, je-li stroj používán zejména v letních slunných a horkých měsících, může povrchová teplota krytu dosahovat teploty popálení. Teplota krytu neklesá pod hranici bezpečné teploty ihned po vypnutí motoru, ale snižuje se pomalu. Vyčkejte min. 10 min. po vypnutí motoru a potom se můžete dotýkat povrchových částí stroje, které se zahřívají.

Riziko výbuchu hořlavých par – palivo používané pro pohon motoru je hořlavinou I. třídy. Nedoplňujte palivo do horké nádrže motoru, vyčkejte na její ochlazení. Při manipulaci s palivem nekuřte a nepoužívejte otevřeného ohně.

Riziko vymrštění frézovaných částí – při frézování dochází vlivem odříznutí třísky frézovacím nožem k odhození částic. Ve vzdálenosti 15 m od stroje je zakázán pohyb nežádoucích osob - může dojít k zásahu zvířat nebo osob a případnému poranění

Riziko samovolného pohybu – při odstavení stroje na svahu, ve směru jízdy po svahu může stroj samovolně sjet ze svahu. Před odstavením na svahu, je-li to nevyhnutné, zajistěte kola zabrzděním stroje.

Riziko zachycení obsluhy rotujícím frézovacím kotoučem – při startu se začíná otáčet řezný kotouč u modelů E460EI a E460I. Při vypnutí pohonu dobíhá frézovací (řezací) kotouč.

Stanoviště pro obsluhu



Při obsluze frézy a jejím ovládání 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



Ovládání stroje z boku – **zakázaný způsob ovládání**

Ovladače

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



F460 EI



F 460 I



F460EIC



- | | |
|-------------------------------------|--|
| 1 – páka mrtvého muže | 8 – tlačítko pro pojezd frézy |
| 2 – neobsazeno (u F460 s mot. ECH) | 9 – rychloodpojovací kontakt baterie (-) |
| 2 – sytič (u F 460 s motorem CH) | 10 – rychloodpojovací kontakt baterie (+) |
| 3 – páka aretace otoče | 11 – indikace stavu regulátoru pojezdu |
| 4 – brzda kol | 12 – spínač elektromagnetické spojky řezného kotouče |
| 5 – spínací skříňka | |
| 6 – páka pro nastavení polohy madla | |
| 7 – ovladač otáček | |

Emise hluku a vibrací

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

	F 460							
	mot. ECH 730				mot. CH 730		mot. CH 740	
	EI	EI HD	EIC	I	EI	I	-	I
Hluk na místě obsluhy L_{Aeq} /dB/	91,4	91,2	91,4	91,4	90,7	90,7	-	91,3
Akustický výkon L_{WA} /dB/	104,3	104,2	104,3	104,3	104,3	104,3	-	105,4
Akustický výkon garantovaný L_{WA} /dB/	105,0	105,0	105,0	105,0	105,0	105,0	-	106,0
Vibrace a_w /m.s-2/	2,6	3,3	2,6	2,6	3,3	3,3	-	1,7

- 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 odchylky násobené koeficientem $k=2$ který zaručuje interval spolehlivosti přibližně 95 %

- Měření hluku: Rozšířená kombinovaná nejistota $U = \pm 0,6 \text{ dB}$. Uvedená nejistota je rozšířenou (celkovou) nejistotou na základě směrodatné odchylky násobené koeficientem $k=2$ který zaručuje interval spolehlivosti přibližně 95 %
- měření proběhlo při max. nastavitelných otáčkách $3600 \pm 50 \text{ min}^{-1}$

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



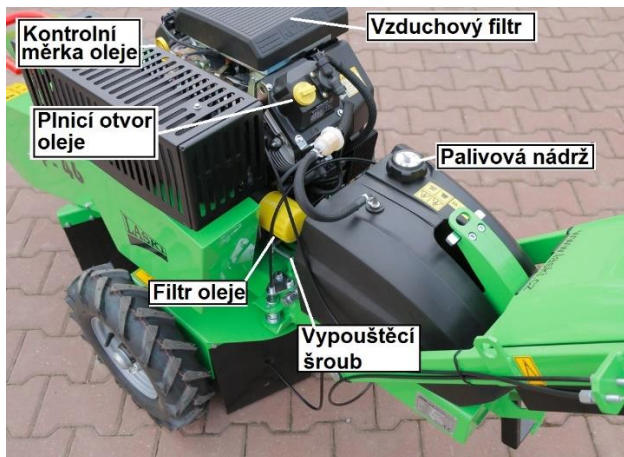
- Jsou-li porušeny nebo poškozeny části na frézovacím kotouči, proveďte jejich výměnu. Budete-li provádět výměnu frézovacích nožů, musí být vždy protilehlé nože stejně opotřebený. Různé opotřebení může způsobit nežádoucí vibrace příp. i poškození stroje.

- 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 16l.
- 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 stupňovité aretaci nastavte vhodnou polohu a řádně zajistěte tak, aby jeho výška byla ve vašem pase a ovládání stroje bylo přirozené a komfortní. Výšku v průběhu použití můžete měnit za klidu stroje.
- Při jakékoliv manipulaci a odstavení nedopustěte, 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 najed'te 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 otočením klíčku ve spínací skřínce.

Poloha : OFF – vypnuto

RUN – chod

START – startování motoru

Startování proved'te postupným otočením klíčku do pozice START, podržte max. 20 s a uvolněte. Pokud motor ihned nenaskočí, můžete start opakovat po prodlevě 1 min.

Pokud provádíte první start motoru nebo startování po dlouhé době, je nutné po provedení úkonů několikrát zopakovat než motor naskočí. Před startem musí být vždy nasazeny kontakty na olověný akumulátor. Ovladač otáček nastavte do startovní polohy a stlačte páku mrtvého muže.

Start motoru s motorem Kohler ECH 730

- ❖ Je-li motor studený, nastavte ovladač otáček na minimum otáček. Po nastartování postupně zvyšujte otáčky cca na 1/3 po dobu asi 1 min.. Po krátkém zahřátí a protočení motoru můžete zahájit práci

Start motoru s motorem Kohler CH 730, CH 740

- ❖ Motor Kohler CH 730, CH 740 je vybaven ručním sytičem. Před studeným startem je zapotřebí zapnout sytič a páčku pro regulaci otáček motoru nastavit na minimum.
- ❖ Po nastartování postupně zvyšujte otáčky cca na 1/3 po dobu asi 1 min. a ubírejte sytič. Po vypnutí sytiče a krátkém zahřátí a protočení motoru můžete zahájit práci



Při startování, zejména pokud motor nenaskočí, může dojít vlivem použití sytiče k přesycení, navlhnutí zapalovací svíčky a start motoru je tím znemožněn

Dále je postup spouštění motoru a jeho obsluha společná

- ❖ Je-li motor teplý, nastavte pouze zvýšené otáčky motoru pro potřebu startu (cca 1/3 rozsahu) (u motoru CH 730 nepoužívejte sytič)
- ❖ **Před provedením startu je zapotřebí, aby byl akumulátor řádně nabitý.**
- ❖ Akumulátor vyjměte a předejte ke kontrole odbornému pracovišti s péčí o olovené akumulátory a požádejte o jeho dobítí.
- ❖ Při manipulaci s akumulátorem dbejte zvýšené opatrnosti, obsahuje žiravinu – elektrolyt. Akumulátor nenaklápějte nebo nepřeklápějte, neodstraňujte zátky nad jednotlivými články.
- ❖ Dobíjení akumulátoru provádějte vždy při dlouhodobém odstavení stroje přesahujícím 50 dnů.
- ❖ **V případě provádění neúspěšného startu stroje a jeho několikerého opakování dojde k poklesu napětí na akumulátoru, které již nemusí stačit k úspěšnému startu stroje.**



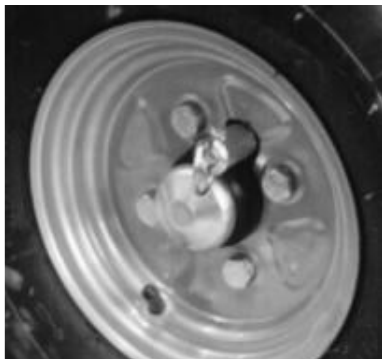
POZOR!!! jakmile nastartujete motor u modelů F 460EI a F 460I, začíná se otáčet frézovací kotouč s noži.

Startování provádějte pouze před provedením frézování

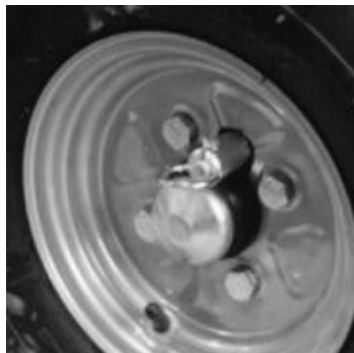
- Po krátkém zvýšeném volnoběhu otáčky zvýšte na 30% a ponechte v chodu asi 1 min. tak aby se motor prohřál a začnete frézovat.
- Po dobu, po kterou se bude stroj zahřívát, nesmí fréza zůstat bez dozoru.
- Po krátkém záběhu můžete přistoupit k frézování

- 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

Manipulace s frézou F 460EI a F 460EIC



Obr. Západka vytažená, kolo je volné



Obr. Západka zasunuta, kolo aretované

Typ F 460EI (EIC) je vybaven elektro pojezdem pro snadnější manipulování v terénu

Rozhodnete-li se využít tuto výbavu, proveďte následující

- **Při manipulaci se strojem mějte vždy připojenou baterii.**
- Západku zajistěte, tj. otočte ji tak aby byla zasunuta.
- Při vypnutém spínacím klíčku poloze O, stlačte kolébkový ovladač pojezdu vpřed nebo vzad a uvedete stroj do žádaného pohybu . Po uvolnění tlačítka se pohyb přeruší. K dalšímu pojezdu může dojít opět po stlačení tlačítka
- Doporučujeme využít elektrický pohon zejména při nakládání a vykládání po nájezdech na dopravní prostředek
- **Je přísně zakázáno při aretovaných kolech pojíždět strojem, který má odpojenou baterii (vypnutý odpojovač baterie).**Při aretovaných kolech je nutno vždy použít elektrický pojezd stroje .
- Je zakázáno používat elektromotor pojezdu jako brzdu
- **Je přísně zakázáno pohybovat strojem, který má odpojenou baterii (vypnutý odpojovač baterie).**
- Pohybem stroje s odpojenou baterií je v rozporu s návodem k použití a závada takto způsobená je automaticky vyloučena ze záruční opravy.



Kontrolka stavu regulátoru pojezdu



Frézy F 460EI (EIC) jsou vybaveny signálkou, která nám umožňuje indikovat stav na regulátoru pojezdu.

Stav 1 --- vše v pořádku pojezd funkční --- svítí zelená

Stav 2 --- zde jsou sloučeny všechny druhy přetížení regulátoru pojezd odstaven, dokud přetížení trvá --- bliká střídavě zelená a červená

Stav 3 --- napětí baterie klesá pod hranici 10,5V, chráníme rezervu baterie pro nastartování pojezd je odstaven --- bliká červená

Stav 4 --- došlo k přehřátí regulátoru pojezd je odstaven do doby než se opět ochladí --- svítí červená

Stav 5 --- Nepředpokládáme v běžném provozu - chyba komunikace na desce regulátoru způsobena závadou na regulátoru ať už softwarovou nebo hardwarovou. Jedná-li se o trvalý stav je nutná kontrola/ výměna regulátoru pojezd nefunguje --- bliká žlutá

Pojezd je vždy možný, pouze pokud je stroj odbrzděný, přitažený bezpečností spínač fyzické přítomnosti obsluhujícího pracovníka a spínací skříňkou v poloze 1.

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 300 kg a vyšší.
- Při manipulaci musí být vždy zajištěna otoč proti otáčení tak, 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 očištěný od nečistot po frézování, ropných a jiných nečistot.
- Výrobek nečistěte benzinem 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 tlačení před obsluhou nebo pojezdem
- 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 najedte s ní před frézovaný pařez.
- Frézu umístěte tak aby:

- fréza stála na rovném podkladě nebo na svahu max. do 11°
- byl umožněn kývavý pohyb madlem do strany (při frézování pařezu) při odběru hobliny cca 1 cm max.
- bylo umožněno frézu zatlačit postupně do řezu podle hloubky jednotlivých hoblin, nebo min. do ½ pařezu
- bylo umožněno frézovat pod úroveň terénu
- 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
- U modelu F460EIC proveďte sepnutí elektromagnetické spojky ovládacím spínačem
- 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.
- U modelu F 460EIC proveďte po nastartování motoru a jeho prohrátí zapnutí pohonu elektromagnetické spojky za zvýšených volnoběžných otáček motoru a postupně otáčky zvyšujte na max.. Nezapínejte pohon řezného kotouče z max. otáček motoru!



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.)

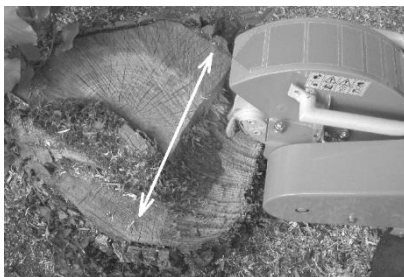
Pozor, po uvolnění páky mrtvého muže dobíhá frézovací kotouč

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

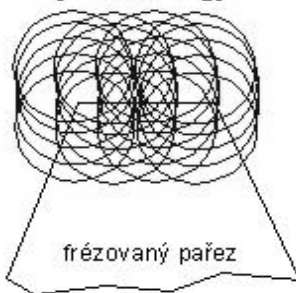


odběr pařezu po vrstvách při kývání do stran



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 odjištěné aretaci otoče

Odstavení

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

- snižte otáčky motoru na volnoběžné nebo mírně zvýšené, vyčkejte na zastavení řezného kotouče. Kotouč při doběhu nikterak nebrzděte.
- U modelu F 460EIC vypněte ovladač elektromagnetické spojky
- 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. U modelu F460EIC je vložena elektromagnetická spojka, která po vypnutí brzdí doběh kotouče

Jakékoliv dobrzd'ování kotouče jakýmkoliv prostředky je přísně zakázáno. Dobrzd'ování 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 neprodleně ukončete práci.
- Ozve-li se po uvedení do chodu nějaký neznámý zvuk nebo vibrace, pach okamžitě ukončete frézování, vypněte stroj klíčkem ve spínací skřínce a kontaktujte prodejce nebo přímo výrobce
- Dojde-li k destrukci stroje nebo požáru, neprodleně ukončete frézování
- V případě požáru použijte k hašení pěnový hasicí přístroj V případě požáru většího rozsahu neprodleně kontaktujte hasiče

Technický popis

Palivo pro spalovací motor

Motor pohánějící stroj, pro svůj pohon spaluje jako palivo bezolovnatý benzín.

Ve výrobním závodě je výrobek expedován s minimálním množstvím paliva ve spalovacím motoru a nádrži. Vzhledem k sezonnosti strojů je plněno do nádrží strojů palivo bez biologické složky.

Palivo pro běžný provoz strojů

Doporučeným palivem pro benzinový motor je bezolovnatý benzín odpovídající EN 228

V běžných palivech, doporučených pro provoz našich zařízení je přidávána bio-složka, která může vyvolat problémy při odstavení stroje na dobu delší než 3 měsíce u benzinem poháněných strojů.

Podíl bio-složky v doporučených palivech je označen následovně :

- u benzínu E5, E10,

Problematický obsah pro motory může být obsah Bio složky vyšší než 5% při občasném používání a odstavení přesahující výše uvedené termíny.

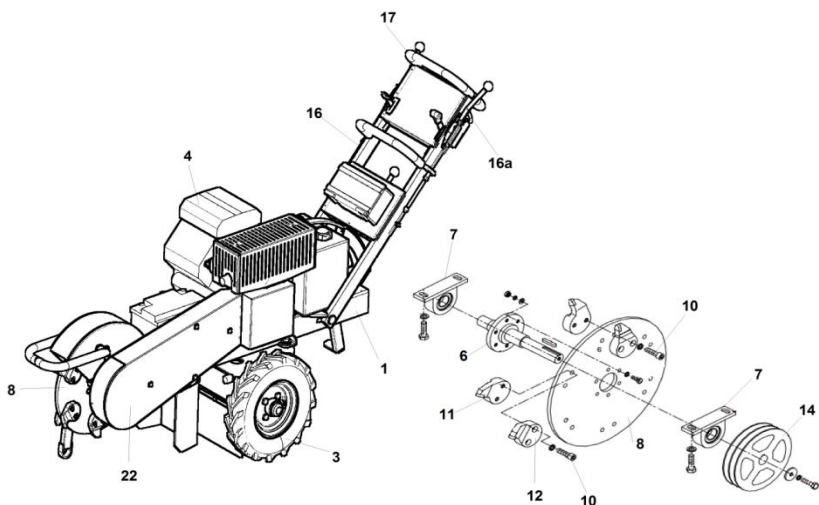
Na trhu jsou dostupné benzíny s nižším podílem Bio-složky, příp. bez ní.

Před odstavením stroje na delší čas nebo skladování stroje zvolte jeden z možných způsobů ochrany motoru před problémem vzniku nečistot, usazenin, příp. vodnatění v palivových cestách:

- a) Pokud vám před uložením zůstane benzín v nádrži v minimálním množství, vyprázdněte ji a běžící motor nechte spotřebovat zbytek paliva z palivových cest
- b) Doporučujeme, před odstavením stroje přizpůsobit postup doplňování paliva tak, aby po ukončení provozu bylo v nádrži stroje palivo bez Bio – složky, např. poslední dvě doplňování paliva do nádrže může být již provedeno palivem bez Bio-složky a bude zajištěna kompletní obměna a proplach palivových cest stroje. Následný start stroje bude rovněž snazší a pokud po něm bude následovat běžný provoz, ten může být zajištěn již zase klasickým běžným palivem s vyšším podílem Bio-složky

Popis konstrukce

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), přečnívajícími 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). U modelu F 460EIC je vložena do řemenového převodu elektromagnetická spojka
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

model		F 460 EI	F 460 EI HD	F 460 EIC	F 460 I	F 460 EI	F 460 I	F 460 I
Délka stroje pracovní/přepravní	mm	2200/1680						
Šířka stroje	mm	780			750	780	750	
Výška stroje pracovní/přepravní	mm	880/1150		1020/150	880/1150			
Pneu	palce	4,00 – 8 – TZ 7						
Tlak vzduchu kol	kPa	200						
Brzdy	-	ruční mechanická bubnová působící na pojezdová kola						
Rozsah frézování – nad terén	mm	300						
pod terén		200						
doporučený průměr do šířky záběru		800						
úhel výkyvu kotouče	°	900						
Frézovací kotouč - průměr	mm	60						
průměr kotouče s noži	mm	410						
Počet nožů	-	470						
Záběr	mm	12 Laski						
Řemen	-	60						
Zapínání kotouče		2x řemen XPA 12,7x1982 Lw						
		-	-	El. spojka	-	-	-	

Pohon pojazdu	-	elektrický	-	elektrický	-	
Rychlost pojazdu	Km. h ⁻¹	4	-	4	-	
Převodový olej	-	Shell Spirax S4 TXM	-	Shell Spirax S4 TXM	-	

MOTOR								
Typ		KOHLER						
		ECH 730	ECH 749	ECH 730	ECH 730	CH 730	CH 730	CH 740
		čtyřtákní, vzduchem chlazený, el. vstřikování paliva				čtyřtákní, vzduchem chlazený, karburátorový		
Výkon	HP/ kW	24,9/18 .6 při 3600 ot/min *	26,5/19,8 při 3600 ot/min	23/17,2 při 3600 ot/min		23,5/17,5 při 3600 ot/min		25,0/1 8,0 při 3600 ot/min
Množství oleje	l	1,9						
Objem palivové nádrže	l	16						
Max. naklonění motoru	°	25						
Mazání	-	rozstříkmem						
Olej	-	SAE 10 W-40						
Palivo		benzín ~ Naturál 95						
Startér	-	elektrický						
akumulátor	-	12V/55Ah						
Olej do převodové skříně FUJI		SAE 10W- 30	SAE 10W- 30	SAE 10W- 30	-	SAE 10W- 30	-	-
Množství oleje – převodová skřín		0,5	0,5	0,5	-	0,5	-	-
Pohotovostní hmotnost fréz	kg	230		240	205	199	224	205

* 26,5 HP - 19,8 kW - výkon bez příslušenství motoru - podle SAE J1940/J1995

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.
- Vyhýbejte 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 nesypťe 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
- U modelu F460 EIC udržujte elektromagnetickou spojku v čistotě a suchu, Vyhněte se použití a kontaktu olejů a mazadel na unášecích plochách
- Věnujte pozornost a péči akumulátoru. Vzhledem k tomu, že péče o akumulátor vyžaduje specializované přístroje a měřicí zařízení, zkušenost obsluhy, požádejte servis zaměřený na olověné akumulátory o provedení kontroly akumulátoru a jeho případné dobití, zejména při dlouhodobém odstavení přesahujícím 50 dnů. Dlouhodobým skladováním bez činnosti akumulátoru dochází k poklesu kapacity, která vám pak může chybět při startu před sezonou.



Dobití akumulátoru proveďte rovněž před dlouhodobým odstavením stroje, zejména v zimním období.

Použitý akumulátor v konstrukci stroje nemá neomezenou životnost. Doba životnosti je v rozmezí 3 – 4 roky, pak musí dojít k jeho výměně

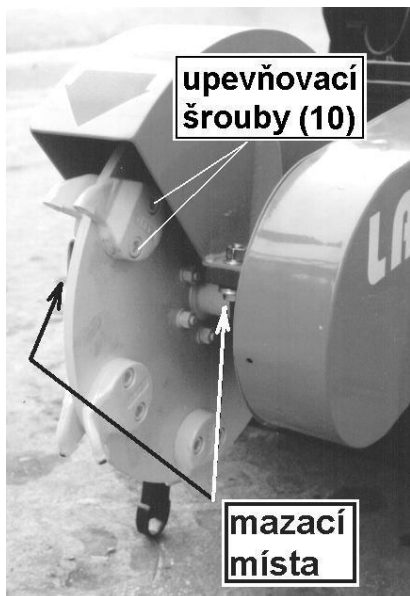


pro čištění stroje nepoužívejte tlakovou vodu, která může vniknout do částí elektro ovládání a pohonu a může způsobit následně problémy při dalším provozu

Výměna oleje v motoru	První výměna oleje se provádí po 100 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 projeví zastavením motoru.
Olejový filtr	se vyměňuje každých 200 motohodin.
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 Takto 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 elektrodami 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 očístíme 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	Vodiče je nutné chránit před stykem s ropnými látkami.

zařízení	Všechna zařízení se udržují čistá, izolaci vodičů chránit před poškozením, aby nevznikly nežádoucí zkrat. 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.
Elektromagnetická spojka	Chránit před znečištěním, zejména mazadly kvůli následnému prokluzu



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

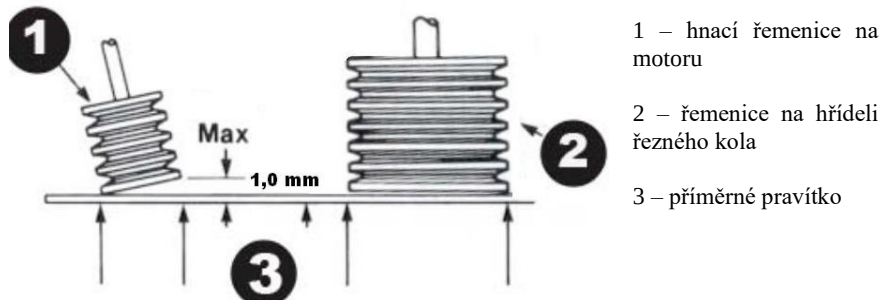
- a) Údržbě řemenového převodu je zapotřebí věnovat náležitou pozornost, protože těmito řemeny se přenáší výkon motoru na řezací kotouč. Špatně napnuté řemeny mohou podstatně ovlivnit výkon řezného kotouče a životnost řemenů.
- b) Pro správné napnutí je zapotřebí demontovat dva boční ochranné kryty.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



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

Při napínání řemenů postupujte následovně:

- **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

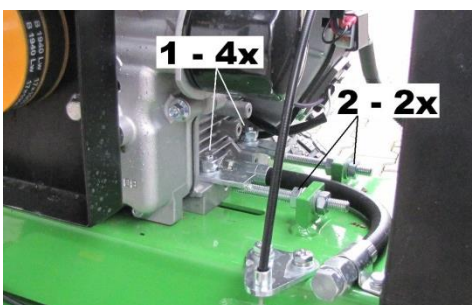
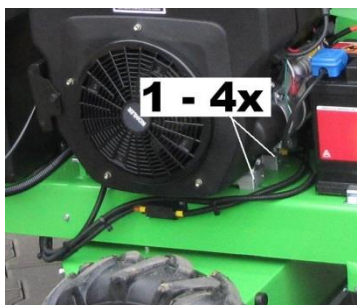


- **vyrovnejte řemenice** tak, aby byly rovnoběžné a čela řemenic byly ve stejné rovině. Toto zkontrolujte přiložením přímého pravítka na čelo řemenic na předlohou hřídeli a zkontrolujte rovnoběžnost na hnací řemenici motoru a následně na hnané řemenici řezného kola. Odklon řemenice na motoru a na hnané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

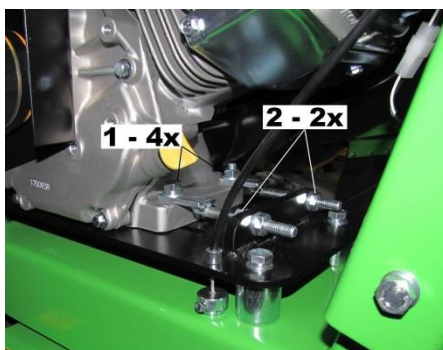
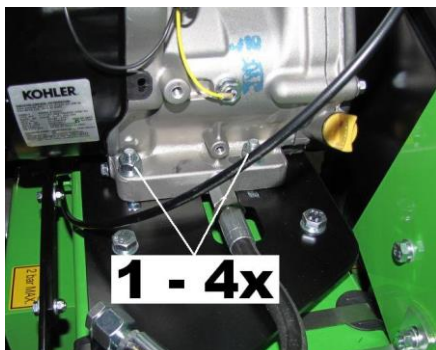
Je-li odklon větší je zapotřebí provést seřízení u hnací řemenice následovně:



-- seřízení odklonu a rovnoběžnosti řemenice na motoru

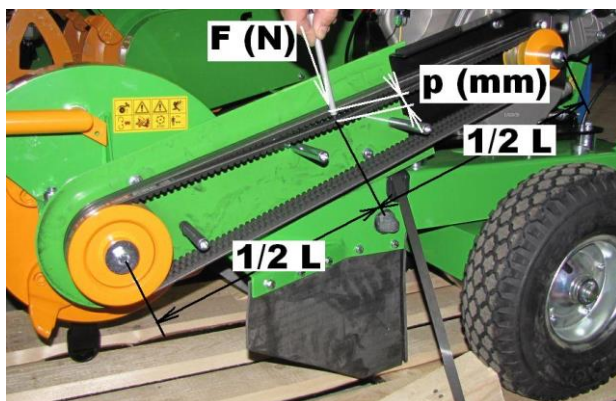


Přípevnění motoru na rám, F 460



Přípevnění motoru na rám, F 460

- 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 460	75	20,5



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	
U motoru CH	nedostatek oleje v motoru	doplnit olej na stanovenou hladinu	
	Špatně seřízený sytič	Práva nastavení	SERVIS
	Přesycený motor	Vysušit zapalovací svíčku	
Nedostatečný	zanesený filtr sání	vyčistit	

výkon motoru	zapečené kroužky,	oprava	servis
Nedostatečný přenos výkonu na frézovací kotouč	volné klínové řemeny	napnout	
	spálené klínové řemeny	vyměnit	
	opotřebované klínové řemeny, vytažené	vyměnit	
nedostatečný výkon frézovacího kotouče	poškozené nože	vyměnit	 Protilehlé nože musí být vždy vyměněny společně
	opotřebované nože	vyměnit nebo naostřit	
	neseřízen lankový ovladač	zajistit seřízení	servis
Nedostatečný výkon řezného kotouče	Poškozená/opotřebova ná elmg. spojka	oprava	servis
	Zaolejovaná/mastná elmg. spojka	vyčistit	

pozn. Pokud se ve sloupku Náprava u činnosti objeví heslo SERVIS , takovou to opravu svěřte autorizované opravně 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 chladicí 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 opraven:

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	Mikuláščík Jan Břilice 268 379 01 Třeboň fax : +420 384 385 246 mob: +420 724 096 825 tel: +420 384 724 962 mikulastik.j@tiscali.cz www.mikulastik.cz	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
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	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	Laski, s.r.o Smržice 263 Smržice 798 17 Smržice +420 582 381 250 +420 582 381 152 info@laski.cz www.laski.cz
Agriimport s.r.o Litě 84 331 52 Dolní Bělá tel./ fax.+420 377 227 345 mobil. +420 602 486 818 lite@agriimport.cz	Ing. Jindřich Čamek Ondříčkova 391/37 130 00 Praha 3 mob : +420 603 204 861	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

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 Rychnov 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	Ondříčková 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 Milfaj	Jana Herbera 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 14 750 02 Přerov	+420 581 737 028	www.konvicka.cz
		+420 581 737 029	
František Žižka	Na Dědině 164 686 01 Uherské Hradiště-Věsky	+420 602 791 547	