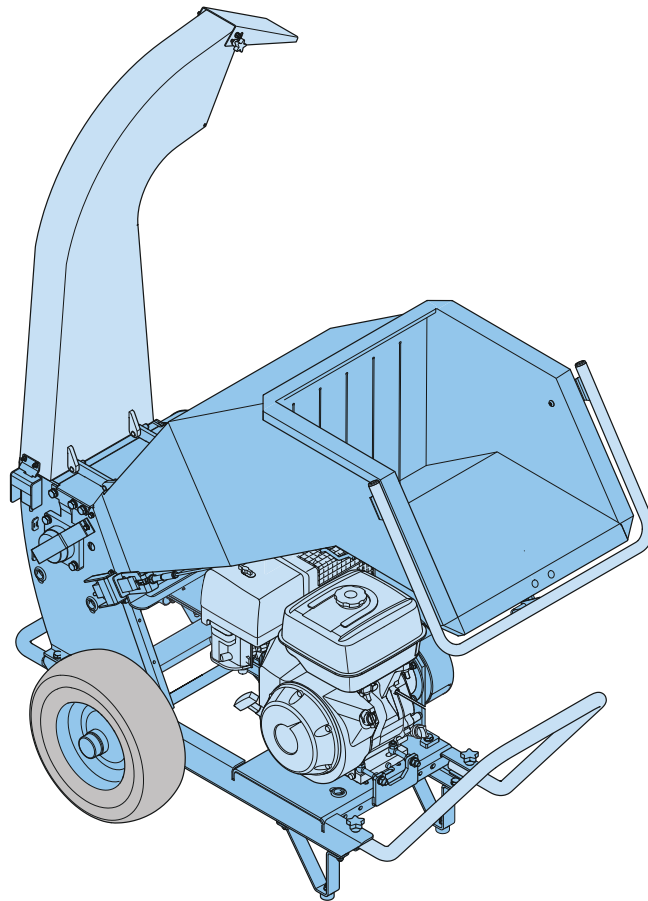


# Instrukcja obsługi GTS1300

Rębak



Tłumaczenie oryginalnej instrukcji

## Wstęp

Niniejszy dokument, lub jego części, nie może być powielany, kopiowany, rozpowszechniany, przechowywany w systemie wyszukiwania lub przesyłany w jakiegokolwiek formie lub w jakiegokolwiek sposób, ani elektronicznie ani w inny sposób, bez uprzedniej pisemnej zgody Aries Power Equipment i Technische Handelmaatschappij J. De Wild B.V.

Specyfikacje i rysunki mogą zostać zmienione bez wcześniejszego powiadomienia. Aries Power Equipment i Technische Handelmaatschappij J. De Wild B.V. nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek zmiany lub omyłki pisarskie. Szczegóły i wartości w niniejszej instrukcji obsługi są wartościami średnimi podanymi zgodnie z najlepszą wiedzą. Nie są one jednak wiążące i Aries Power Equipment oraz Technische Handelmaatschappij J. De Wild B.V. zrzeka się wszelkiej odpowiedzialności za straty bądź szkody poniesione na skutek polegania na podanych tu informacjach lub wykorzystania produktów, procesów lub wyposażenia, do których odnosi się ten dokument.

# Spis treści

<b>1</b>	<b>Wprowadzenie.....</b>	<b>6</b>
1.1	O tym dokumencie.....	6
1.1.1	Cel tego dokumentu.....	6
1.1.2	Język.....	6
1.1.3	Rysunki.....	6
1.1.4	Oznaczenia używane w tym dokumencie.....	6
1.2	O maszynie i typach modeli w niniejszym dokumencie.....	7
1.3	Jak korzystać z tego dokumentu.....	7
1.4	Dane do kontaktu.....	7
1.5	Warunki gwarancji.....	7
<b>2</b>	<b>Bezpieczeństwo.....</b>	<b>9</b>
2.1	Osoba mogąca obsługiwać maszynę.....	9
2.2	Odpowiedzialność prawna.....	9
2.3	Środki ochrony indywidualnej.....	9
2.4	Piktogramy na maszynie.....	10
2.5	Instrukcje dotyczące bezpieczeństwa.....	13
2.5.1	Ogólne instrukcje dotyczące bezpieczeństwa.....	13
2.5.2	Instrukcje dotyczące bezpiecznego korzystania z maszyny.....	13
2.5.3	Instrukcje dotyczące bezpieczeństwa w zakresie konserwacji, transportu i przechowywania.....	14
2.6	Utylizacja.....	14
<b>3</b>	<b>Opis.....</b>	<b>15</b>
3.1	Zamierzone użycie.....	15
3.2	Identyfikacja maszyny.....	15
3.3	Ogólne informacje.....	16
3.3.1	Przegląd głównych podzespołów.....	16
3.3.2	Elementy sterowania silnikiem.....	17
<b>4</b>	<b>Montaż.....</b>	<b>18</b>
4.1	Montaż leja wrzutowego.....	18
4.2	Montaż wyrzutu.....	19
4.3	Montaż uchwytu.....	20
<b>5</b>	<b>Instrukcja użycia.....</b>	<b>21</b>
5.1	Przygotowanie do użycia.....	21
5.2	Napełnianie zbiornika paliwa.....	21

---

5.3	Uruchamianie maszyny.....	22
5.4	Korzystanie z maszyny.....	22
5.5	Zatrzymanie maszyny.....	22
5.6	Transport maszyny.....	23
5.7	Używanie dźwigni bezpieczeństwa w nagłych przypadkach.....	23
5.8	Zwalnianie dźwigni bezpieczeństwa.....	23
<b>6</b>	<b>Konserwacja zapobiegawcza.....</b>	<b>25</b>
6.1	Harmonogram konserwacji zapobiegawczej.....	25
6.2	Przeprowadzenie testu działania dźwigni bezpieczeństwa.....	25
6.3	Przeprowadzenie testu wykrywania wyrzutu.....	26
6.4	Czyszczenie maszyny.....	26
6.5	Sprawdzenie naciągu pasków klinowych.....	26
6.6	Wymiana filtra powietrza.....	27
6.7	Uzupełnianie oleju w silniku.....	27
6.8	Smarowanie obudowy łożyska.....	28
6.9	Wymiana pasków.....	28
6.9.1	Zdejmowanie obudowy.....	29
6.9.2	Wyjmowanie pasków.....	29
6.9.3	Montaż pasków.....	29
6.9.4	Regulacja naciągu.....	30
6.9.5	Sprawdzenie prawidłowego działania.....	30
6.10	Ustawianie zbieżności kół pasowych.....	31
<b>7</b>	<b>Konserwacja w celu naprawy.....</b>	<b>32</b>
7.1	Przeprowadzenie konserwacji noży.....	32
7.1.1	Blokada rotora.....	32
7.1.2	Wyjmowanie noży.....	32
7.1.3	Odwracanie noży.....	33
7.1.4	Ostrzenie noży.....	33
7.1.5	Montowanie noży.....	34
7.1.6	Regulacja szczeliny.....	34
7.1.7	Kończenie pracy.....	35
7.2	Konserwacja silnika.....	35
7.3	Usuwanie zatoru.....	35
7.3.1	Kontrola wzrokowa.....	35
7.3.2	Zdejmowanie wyrzutu.....	36
7.3.3	Zdejmowanie leja wrzutowego.....	36
7.3.4	Usuwanie zatoru.....	37
7.3.5	Użycie narzędzia do odblokowywania rotora.....	37
7.3.6	Kończenie pracy.....	38
7.4	Wymiana piktogramu.....	38

<b>8</b>	<b>Rozwiązywanie problemów.....</b>	<b>39</b>
8.1	Ogólna procedura rozwiązywania problemów.....	39
8.2	Tabela pomagająca rozwiązywać problemy z maszyną.....	39
<b>9</b>	<b>Specyfikacje techniczne.....</b>	<b>40</b>
9.1	Ogólne specyfikacje.....	40
9.2	Specyfikacje materiału.....	41
9.3	Specyfikacje silnika.....	41
9.4	Obszar roboczy.....	43
9.5	Strefa zagrożenia.....	44
9.6	Schemat połączeń elektrycznych.....	45
<b>10</b>	<b>Deklaracja zgodności WE.....</b>	<b>46</b>

# 1 Wprowadzenie

## 1.1 O tym dokumencie

### 1.1.1 Cel tego dokumentu

Niniejszy dokument zawiera informacje i instrukcje dla osoby mogącej obsługiwać maszynę, aby mogła ona bezpiecznie:

- korzystać z maszyny,
- konserwować maszynę,
- diagnozować i rozwiązywać problemy związane z maszyną.

Wymagania, które należy spełnić, aby móc obsługiwać tę maszynę opisano w punkcie [2.1](#).





### 1.1.2 Język



Oryginalnym językiem niniejszego dokumentu jest język angielski. Wszystkie inne dostępne wersje językowe są tłumaczeniami oryginalnych instrukcji.

### 1.1.3 Rysunki

Rysunki w niniejszym dokumencie pokazują standardową konfigurację ze szczegółami tylko do użytku w celach instruktażowych. Dopuszczalne są niewielkie różnice między ilustracjami a maszyną, ale nie mają one wpływu na zrozumiałość niniejszego dokumentu.

### 1.1.4 Oznaczenia używane w tym dokumencie

Ikona	Hasło ostrzegawcze	Opis
	Ostrzeżenie	Możliwe jest obrażenie ciała lub śmierć, jeśli instrukcje nie są przestrzegane.
	Niebezpieczeństwo	Możliwe jest uszkodzenie maszyny, jeśli instrukcje nie są przestrzegane.
	Uwaga	Dodatkowe informacje.
	nd.	Informacje na temat stanu maszyny przed rozpoczęciem pracy.
	nd.	Informacje na temat dodatkowych części zamiennych niezbędnych do pracy z maszyną.

Ikona	Hasło ostrzegawcze	Opis
	nd.	Informacje na temat sprzętu pomocniczego, który jest niezbędny do pracy z maszyną.
	nd.	Informacje na temat materiałów eksploatacyjnych niezbędnych do pracy z maszyną.

## 1.2 O maszynie i typach modeli w niniejszym dokumencie

Ten dokument dotyczy rębaka GTS1300.



### Uwaga:

- Aby określić typ modelu, należy przejść do punktu [3.2](#).
- W tym dokumencie „rębak GTS1300„ oznacza maszynę.

## 1.3 Jak korzystać z tego dokumentu

1. Niniejszy dokument należy przeczytać w całości. Należy się upewnić, że zapoznano się ze wszystkimi instrukcjami i zostały one zrozumiane.
2. Należy przestrzegać instrukcji dotyczących bezpieczeństwa, aby zapobiec obrażeniom ciała i/lub uszkodzeniom maszyny.
3. Procedury należy wykonywać w całości i w podanej kolejności.
4. Niniejszy dokument należy przechowywać w bezpiecznym miejscu, aby można go było wykorzystać w przyszłości. Dokument ten jest częścią maszyny.

## 1.4 Dane do kontaktu

Nazwa firmy	Aries Power Equipment Sp. z o.o.
Adres	ul. Puławska 467 02-844 Warszawa +48 22 861 43 01
Adres e-mail	info@ariespower.pl

## 1.5 Warunki gwarancji



### Uwaga:

Warunki gwarancji silnika opisano w dokumentacji producenta silnika (OEM).

Faktura zakupu i numer seryjny maszyny stanowią potwierdzenie gwarancji. Informacje na temat serwisu posprzedażowego można uzyskać od sprzedawcy.

Gwarancja obejmuje:

- wady fabryczne i wady podzespołów,
- wymianę wadliwych części wraz z robocizną.

Gwarancja nie obejmuje:

- części podlegających zużyciu,
- kosztów transportu części do wymiany.

Gwarancja zostanie uznana za nieważną, jeśli:

- maszyna nie będzie używana jedynie przez osoby mogące ją obsługiwać,
- korzystanie z maszyny będzie się odbywać inaczej niż w sposób opisany w niniejszym dokumencie,
- instrukcje opisane w tym dokumencie - dotyczące bezpieczeństwa, osób obsługujących maszynę i konserwacji - nie będą przestrzegane,
- używane będą inne części niż oryginalne części zamienne,
- w maszynie zostaną wprowadzone niezatwierdzone zmiany,
- maszyna będzie naprawiana przez inną osobę niż sprzedawca.



## 2 Bezpieczeństwo

### 2.1 Osoba mogąca obsługiwać maszynę

Użytkownik:

- musi mieć ukończone co najmniej 18 lat, aby obsługiwać maszynę,
- podczas obsługi maszyny nie może być pod wpływem narkotyków lub alkoholu,
- musi być zapoznany z instrukcjami dotyczącymi bezpieczeństwa i ich przestrzegać,
- musi być w stanie natychmiast zatrzymać maszynę,
- być świadomy zasad i przepisów ochrony środowiska i poziomów hałasu,
- musi stosować środki ochrony indywidualnej. Więcej w punkcie 2.3.

Wszyscy użytkownicy ponoszą odpowiedzialność za:

- szkody wyrządzone stronie trzeciej,
- bezpieczeństwo wszystkich osób w promieniu 12 m.

### 2.2 Odpowiedzialność prawna

Producent nie ponosi odpowiedzialności jeśli:

- instrukcje dotyczące bezpieczeństwa nie są przestrzegane - Więcej w punkcie 2.5,
- maszyna jest wykorzystywana w sposób inny niż opisano w punkcie 3.1,
- używane będą inne części niż oryginalne części zamienne,
- w maszynie zostaną wprowadzone niezatwierdzone zmiany,
- maszyna jest obsługiwana i konserwowana inaczej niż w sposób opisany w niniejszym dokumencie.

### 2.3 Środki ochrony indywidualnej

Korzystając z maszyny należy zawsze stosować odpowiednie środki ochrony indywidualnej:

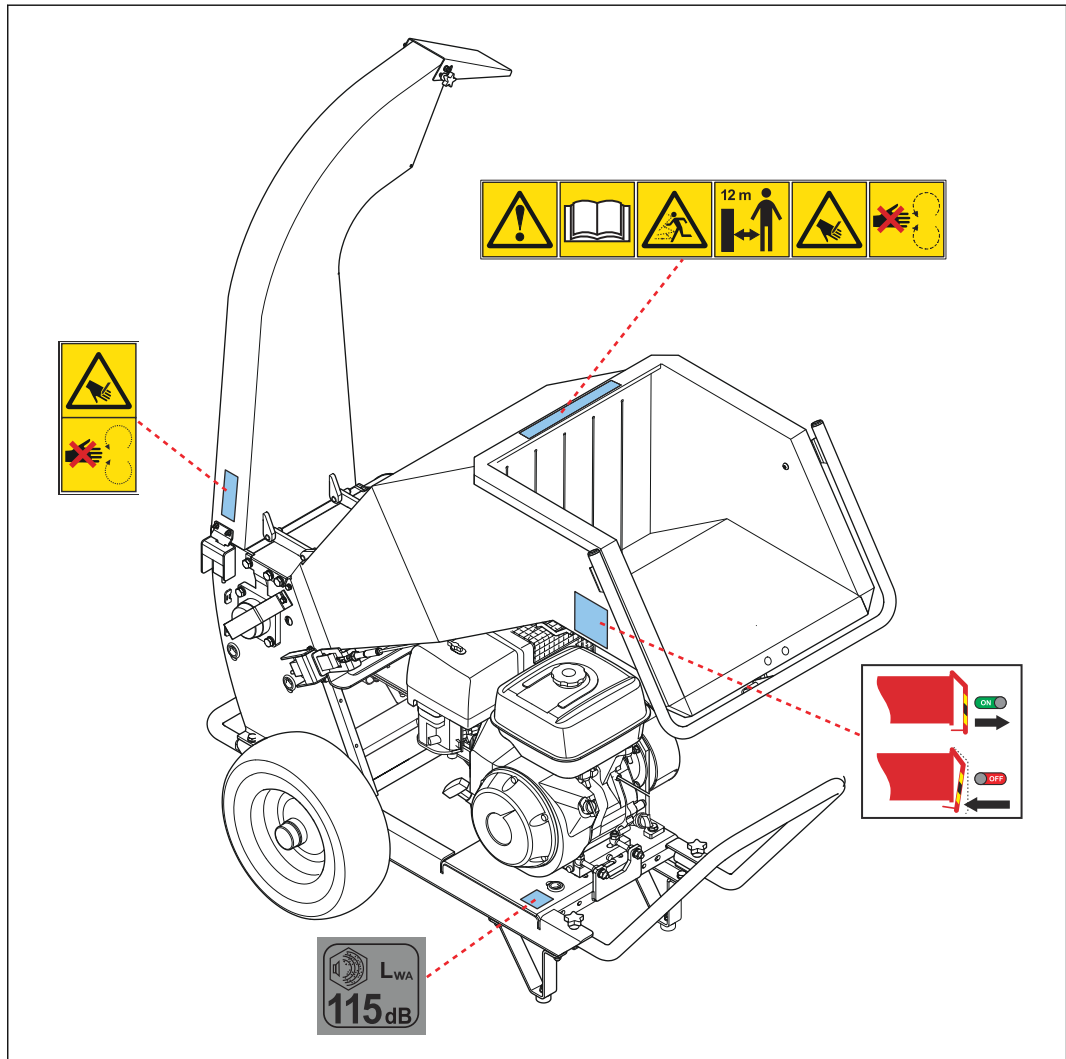
- środki ochrony słuchu,
- środki ochrony wzroku,
- rękawice antyprzecięciowe.

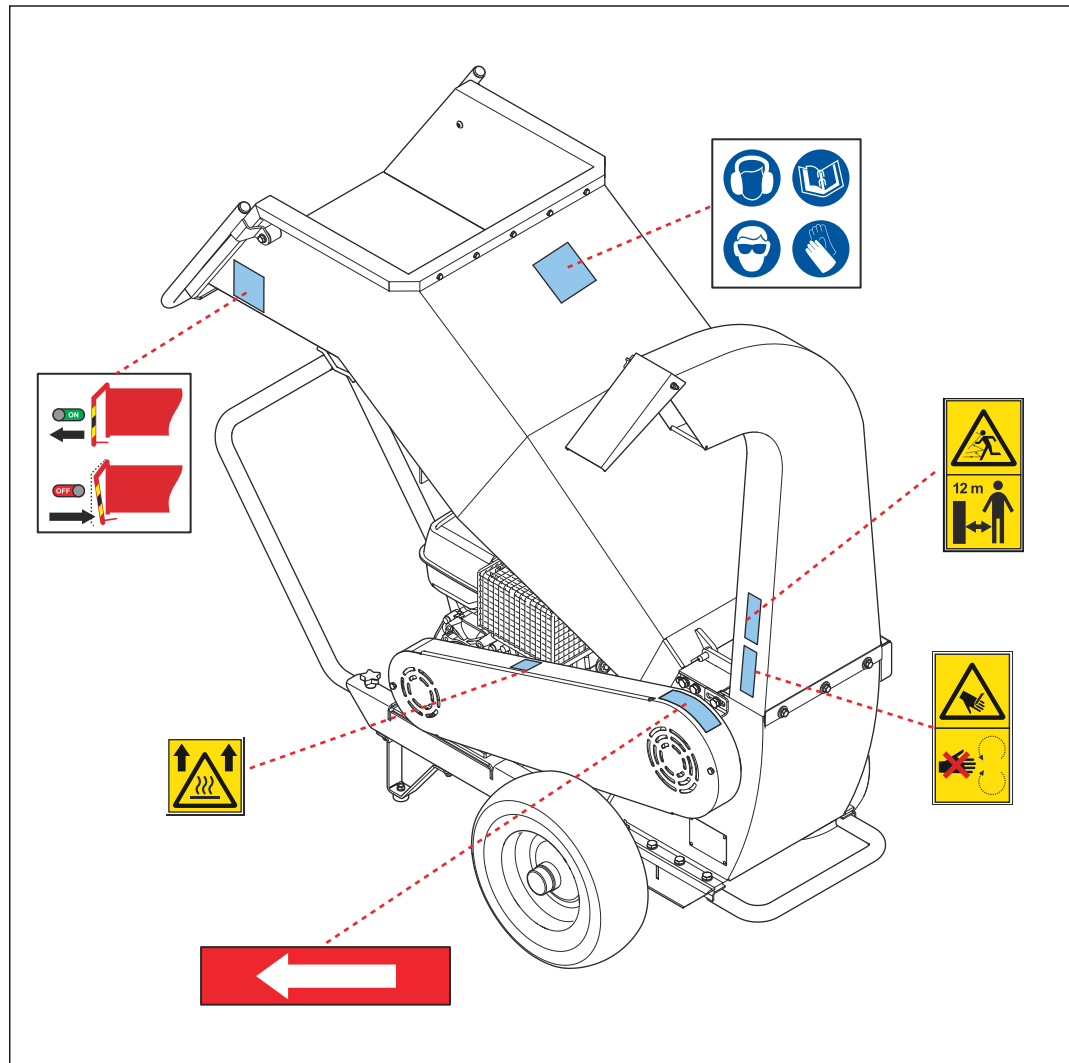


**Ostrzeżenie:**

Co godzinę należy przerwać pracę na min. 15 minut, aby zapobiegać utracie słuchu spowodowanej hałasem.

## 2.4 Piktogramy na maszynie

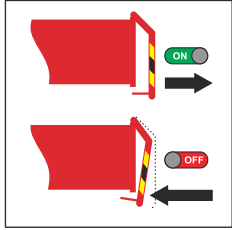
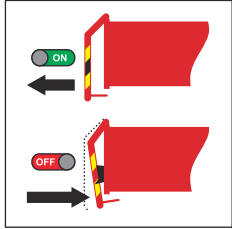




**Uwaga:**  
Tabliczkę znamionową omówiono w punkcie 3.2.

Piktogram	Opis
	Ogólne ostrzeżenie
	Zagrożenie odpryskującymi odłamkami
	Zachować odległość od maszyny

Piktogram	Opis
	Zagrożenie obcięciem
	Zagrożenie spowodowane przez obracające się części
	Poziom hałasu
	Zapoznaj się z instrukcją obsługi
	
	Stosuj środki ochrony słuchu (obowiązkowe Środki Ochrony Indywidualnej)
	Stosuj środki ochrony wzroku (obowiązkowe Środki Ochrony Indywidualnej)
	Stosuj rękawice antyprześcięciowe (obowiązkowe Środki Ochrony Indywidualnej)
	Kierunek pracy pasków klinowych
	Zagrożenie spowodowane gorącą powierzchnią

Piktogram	Opis
	Użycie dźwigni bezpieczeństwa, strona lewa
	Użycie dźwigni bezpieczeństwa, strona prawa

## 2.5 Instrukcje dotyczące bezpieczeństwa

### 2.5.1 Ogólne instrukcje dotyczące bezpieczeństwa

- Nie pozostawiać pracującej maszyny bez nadzoru.
- Nie przebywać w strefie wyrzutu.
- Nie ubierać się w luźne ubrania.
- Upewnić się, że maszyna jest wypoziomowana.
- Nie zbliżać się do ruchomych części wewnątrz leja wrzutowego i wyrzutu.
- Wymienić znaki ostrzegawcze, jeśli są zniszczone lub nieczytelne.
- Kluczyk trzymać z dala od dzieci i od osób, które nie mogą obsługiwać maszyny.

### 2.5.2 Instrukcje dotyczące bezpiecznego korzystania z maszyny

- Stosuj odpowiednie środki ochrony indywidualnej. Więcej w punkcie [2.3](#).
- Nie używać maszyny, jeśli jakaś jej część jest uszkodzona lub wadliwa.
- Upewnić się, że wszystkie podzespoły maszyny są zamontowane.
- Nigdy nie używać maszyny bez leja wrzutowego i wyrzutu. Więcej w punkcie [3.3.1](#).
- Nie wchodzić do leja wrzutowego.
- Podczas korzystania z maszyny dźwignia bezpieczeństwa nie może być nigdy niczym nieprzysłonięta.
- Upewnić się, że podczas używania maszyny można natychmiast użyć dźwigni bezpieczeństwa.
- Nie korzystać z maszyny, jeśli noże są tępe. Może to spowodować uszkodzenie maszyny.
- Nie przechylać maszyny podczas pracy silnika.
- Maszyny używać w dobrze wentylowanym miejscu. Nie używać maszyny wewnątrz pomieszczeń.
- Nie korzystać z maszyny na utwardzonej lub szutrowej powierzchni.
- Upewnić się, że spaliny z rury wydechowej są odprowadzane z dala od użytkownika.
- Zrębkować tylko materiał opisany w niniejszym dokumencie. Więcej w punkcie [9.2](#).
- Podczas pracy zachowywać stabilną pozycję, stopy powinny być pewnie oparte o podłoże.
- Podczas zrębkowania materiału operator musi się znajdować na poziomie równym z maszyną.

- Pilnować, aby zrębkowany materiał nie nagromadził się w strefie wyrzutu.
- Przed użyciem upewnić się, że w leju wrzutowym, rotorze i wyrzucie nie znajdują się zrębki, liście i trawa.
- Upewnić się, czy ciśnienie w oponach maszyny jest prawidłowe. Więcej w punkcie [9.1](#).
- Natychmiast zatrzymać maszynę, jeśli noże napotkają niechciany przedmiot, jeśli maszyna wydaje dźwięk inny niż zwykle lub pracuje nierówno.

### 2.5.3 Instrukcje dotyczące bezpieczeństwa w zakresie konserwacji, transportu i przechowywania

- Nigdy nie umieszczać pasów do mocowania ładunku na silniku ani na wyrzucie.
- Zawsze zablokować rotor w trakcie konserwacji, transportu i przechowywania. Więcej w punkcie [7.1.1](#)
- Zawsze wykręcać świecę zapłonową z silnika.
- Używać tylko oryginalnych części zamiennych.
- Wymienić krzywe lub zniszczone noże. Nigdy ich nie naprawiaj.

## 2.6 Utylizacja

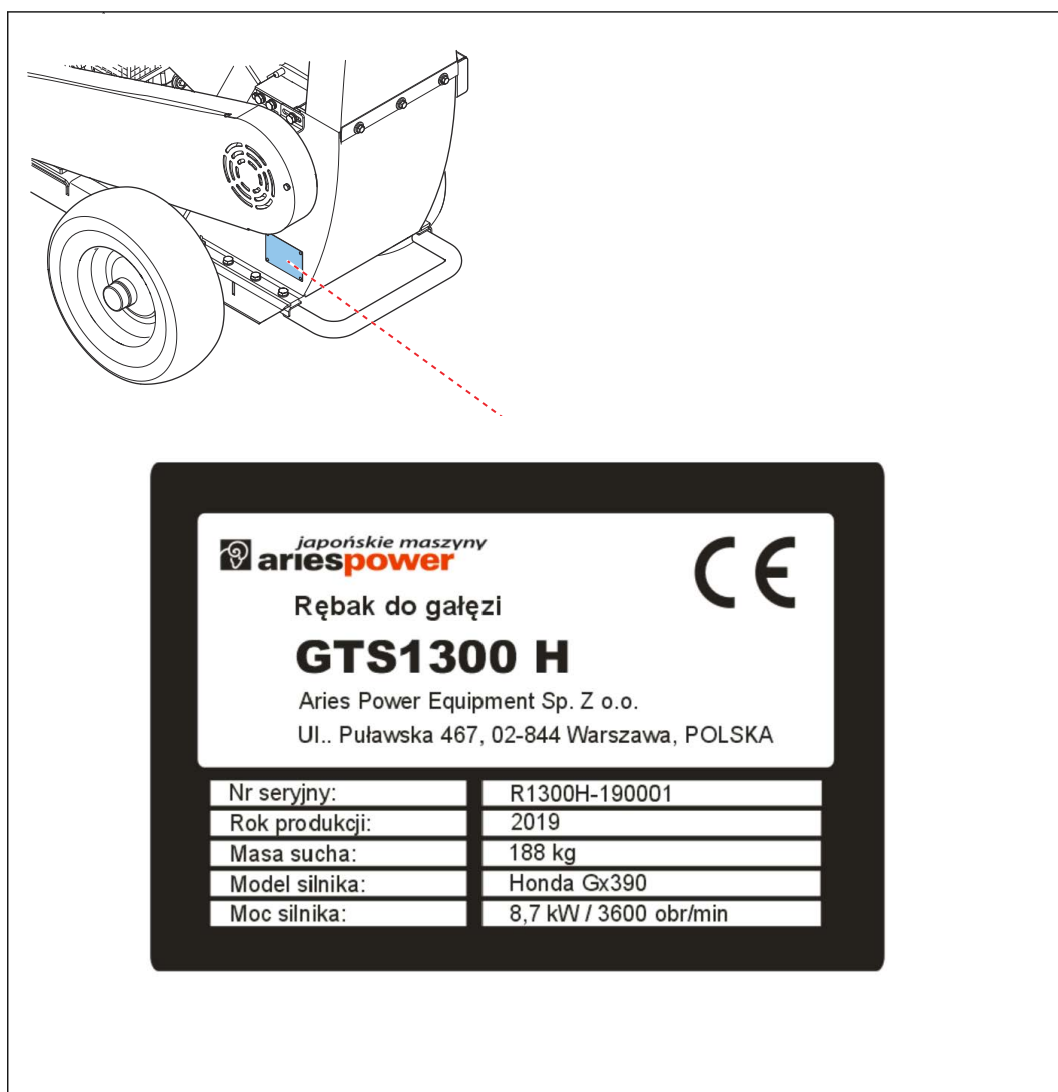
- Nie wyrzucać maszyny do odpadów gospodarstwa domowego.
- Należy przestrzegać miejscowych przepisów i instrukcji dotyczących sortowania odpadów maszyny.

## 3 Opis

### 3.1 Zamierzone użycie

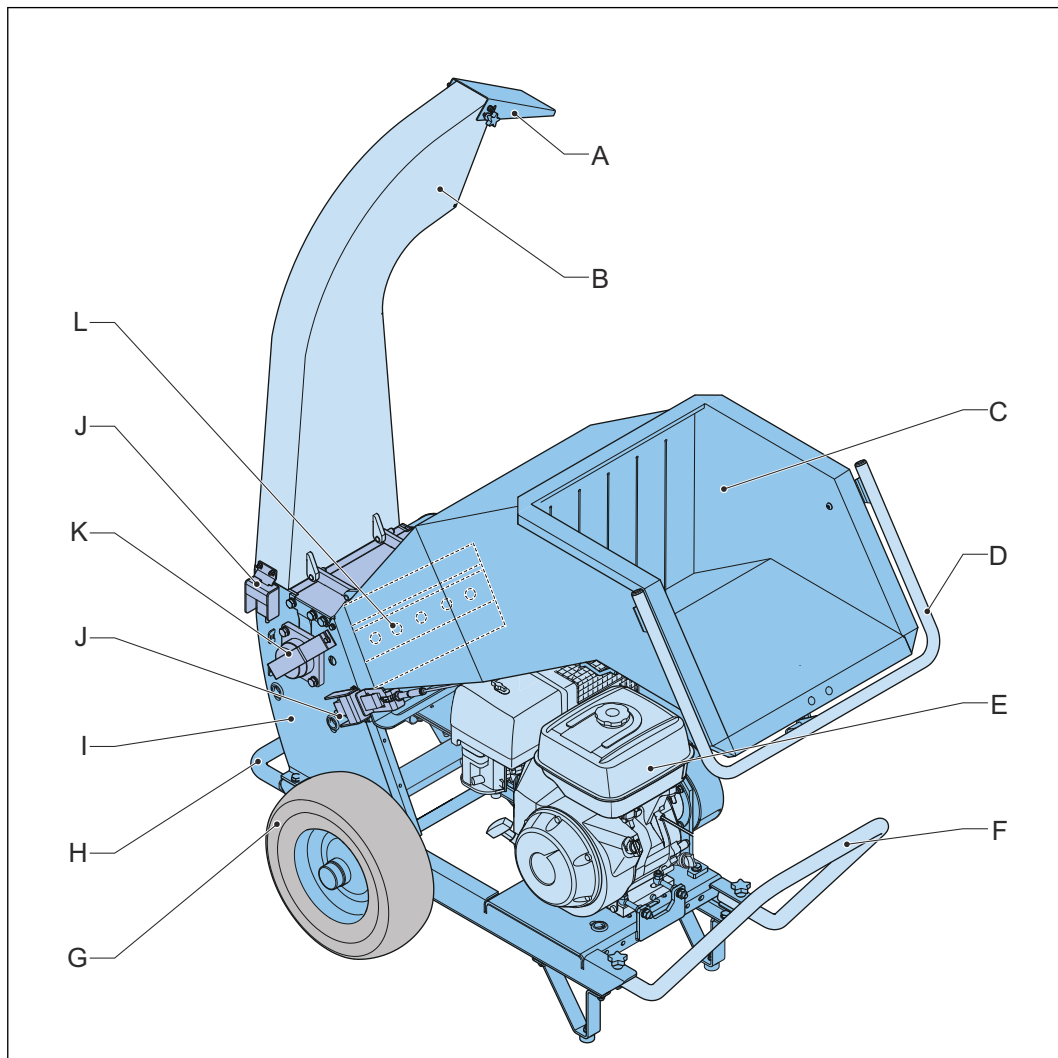
Maszyna jest rębakiem zaprojektowanym do zrębkowania drewna i korzeni.  
Przegląd specyfikacji dotyczących materiału znajduje się w punkcie [9.2](#).

### 3.2 Identyfikacja maszyny



### 3.3 Ogólne informacje

#### 3.3.1 Przegląd głównych podzespołów



Poz.	Element	Opis
A	Deflektor	Deflektor zapewnia umieszczenie zrębkowanego materiału w odpowiednim miejscu.
B	Wyrzut	Wyrzutu używa się do kierowania zrębkowanego materiału.
C	Lej wrzutowy	Leja wrzutowego używa się do kierowania zrębkowanego materiału do rozdrabniacza.
D	Dźwignia bezpieczeństwa	Dźwignia bezpieczeństwa jest używana do zatrzymania maszyny w nagłych przypadkach.
E	Silnik	Silnik napędza rotor.
F	Uchwyt	Uchwyt i koła umożliwiają przesuwanie maszyny.
G	Koło	



Poz.	Element	Opis
H	Podpórka	Podpórka sprawia, że maszyna się nie wywróci.
I	Rozdrabniacz	Rozdrabniacz utrzymuje rotor we właściwej pozycji.
J	Zamek zabezpieczający	Zamek zabezpieczający wykrywa, czy lej wrzutowy i wyrzut są prawidłowo zamontowane. Maszyna nie uruchomi się, jeśli części nie są zamontowane prawidłowo.
K	Rotor	Rotor podtrzymuje noże.
L	Nóż	Noże rozdrabniają materiał na zrębki.

### 3.3.2

#### Elementy sterowania silnikiem

**Uwaga:**

Przegląd przycisków silnika znajduje się w dokumentacji producenta (OEM) konkretnego silnika w Twojej maszynie.

## 4 Montaż


**Uwaga:**

Użyć podpórki, aby maszyna była stabilna podczas montażu.

### 4.1 Montaż leja wrzutowego


**Ostrzeżenie:**

Do zamontowania leja wrzutowego potrzebne są dwie osoby. Lej wrzutowy jest ciężki.

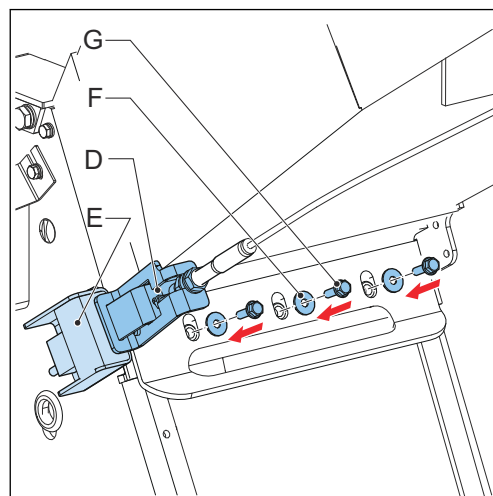
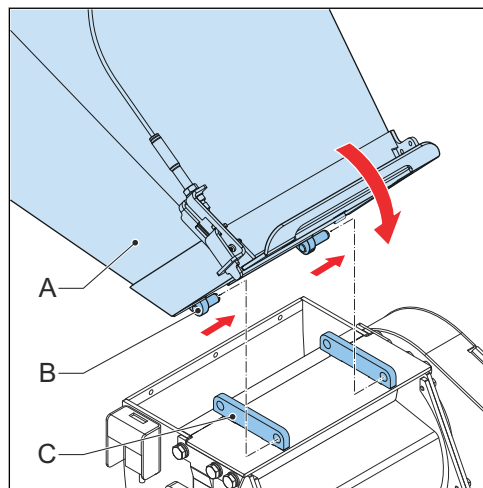
Wymagane



- Klucz rozmiar 13

Instrukcja

1. Podnieść lej wrzutowy (A).
2. Wsunąć zawiasy (B) do otworów (C).
3. Przechylić lej wrzutowy.
4. Sprawdzić, czy klucz blokujący (D) jest prawidłowo ułożony w zamku zabezpieczającym (E).
5. Przykręcić śruby (G) i podkładki (F).



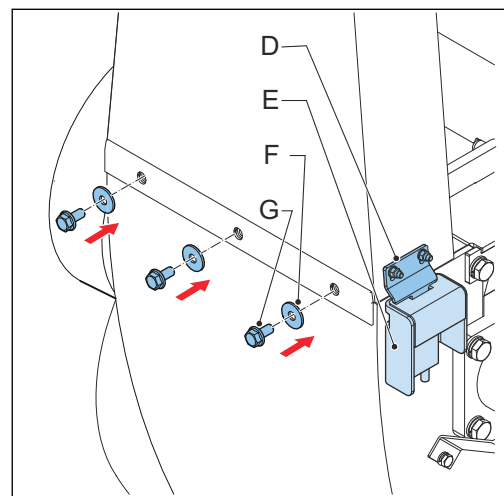
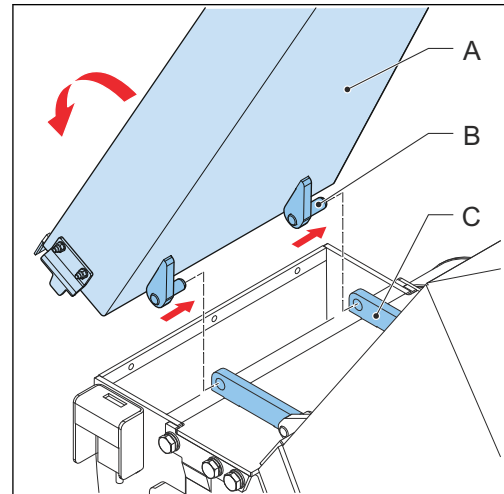
## 4.2 Montaż wyrzutu

Wymagane

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Klucz rozmiar 13</li> </ul>
---	--

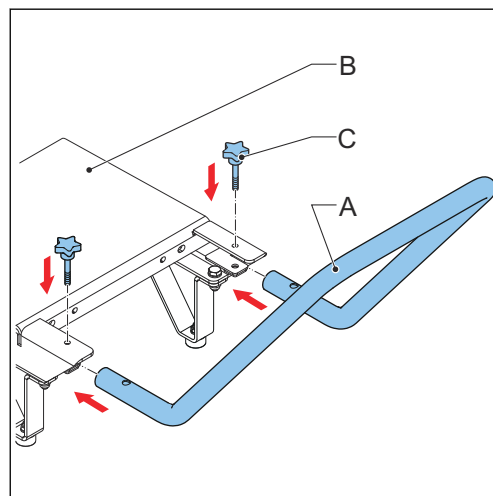
Instrukcja

1. Podnieść wyrzut (A).
2. Wsunąć zawiasy (B) do otworów (C).
3. Przechylić wyrzut.
4. Sprawdzić, czy klucz blokujący (D) jest prawidłowo ułożony w zamku zabezpieczającym (E).
5. Przykręcić śruby (G) i podkładki (F).



### 4.3 Montaż uchwyty

1. Umieścić uchwyt (A) w ramie (B).
2. Przykręcić pokrętła (C).



## 5 Instrukcja użycia

### 5.1 Przygotowanie do użycia



**Ostrzeżenie:**  
Nie używać uszkodzonej maszyny.

1. Usunąć wszelkie zanieczyszczenia z obszaru roboczego.
2. Upewnić się, że wszystkie części maszyny są prawidłowo zamontowane. Więcej w rozdziale 4.
3. Sprawdzić, czy maszyna nie jest zablokowana. Usunąć zator, jeśli to konieczne. Więcej w punkcie 7.3.
4. Sprawdzić poziom oleju w silniku. Uzpełnić olej w silniku, jeśli to konieczne. Więcej w punkcie 6.7.
5. Sprawdzić poziom paliwa. Napełnić zbiornik paliwa, jeśli to konieczne. Więcej w punkcie 5.2.
6. Przeprowadzić test działania dźwigni bezpieczeństwa. Więcej w punkcie 6.2.
7. Przeprowadzić test wykrywania wyrzutu. Więcej w punkcie 6.3.

### 5.2 Napełnianie zbiornika paliwa

Wymagane

	• Lejek		• Paliwo
---	---------	---	----------



**Ostrzeżenie:**

- Zbiornik paliwa napełniać tylko na świeżym powietrzu lub w miejscu dobrze wentylowanym.
- Paliwo jest wysoce łatwopalne. Nie palić ani nie rozniecać ognia w najbliższym obszarze.
- W przypadku rozlania paliwa należy je natychmiast usunąć i odsunąć maszynę od obszaru, w którym paliwo zostało rozlane. Wyczyścić miejsce, w którym rozlano paliwo.

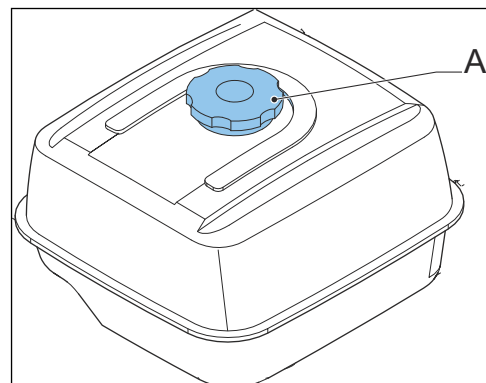
Instrukcja

1. Zatrzymać maszynę. Więcej w punkcie 5.5.



**Ostrzeżenie:**  
Sprawdzić, czy silnik jest chłodny.

2. Odkręcić korek (A).
3. Napełnić zbiornik paliwa.
4. Zakręcić korek.



## 5.3 Uruchamianie maszyny

Wymagane



1. Dźwignia bezpieczeństwa jest w pozycji górnej.
2. Lej wrzutowy i wyrzut są zamontowane.
3. Deflektor jest ustawiony na żądaną pozycję.



**Ostrzeżenie:**

Maszynę uruchamiać tylko, gdy lej wrzutowy i rozdrabniacz są puste.

Instrukcja

1. Uruchomić maszynę. Więcej w dokumentacji producenta (OEM) konkretnego silnika w Twojej maszynie.

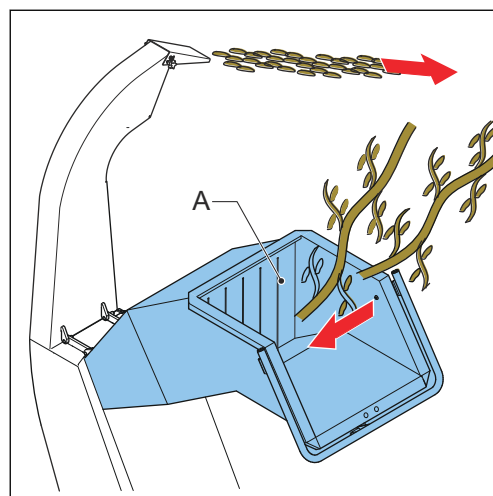
## 5.4 Korzystanie z maszyny



**Uwaga:**

Przegląd specyfikacji dotyczących produktu znajduje się w punkcie [9.2](#).

1. Jeśli zajdzie taka konieczność, usunąć piasek, zabrudzenia i kamienie z materiału.
2. Odciąć boczne gałęzie od głównych gałęzi.
3. Umieścić materiał w leju wrzutowym (A).  
Maszyna automatycznie wciągnie materiał do rotora.
4. Boczne gałęzie i materiał o dużej średnicy wkładać oddzielnie do leja wrzutowego.
5. Po umieszczeniu w leju wrzutowym gałęzi z liśćmi zawsze należy następnie umieścić w nim gałąź bez liści, aby zapobiec zablokowaniu maszyny.



## 5.5 Zatrzymanie maszyny

1. Umieścić ostatnią partię materiału w leju wrzutowym. Więcej w punkcie [5.4](#).
2. Pozwolić maszynie pracować, aż do momentu, gdy rozdrabniacz i wyrzut będą puste.
3. Ustawić dźwignię przepustnicy w pozycji niskiej prędkości.
4. Ustawić przełącznik ON/OFF na pozycję OFF.

## 5.6 Transport maszyny

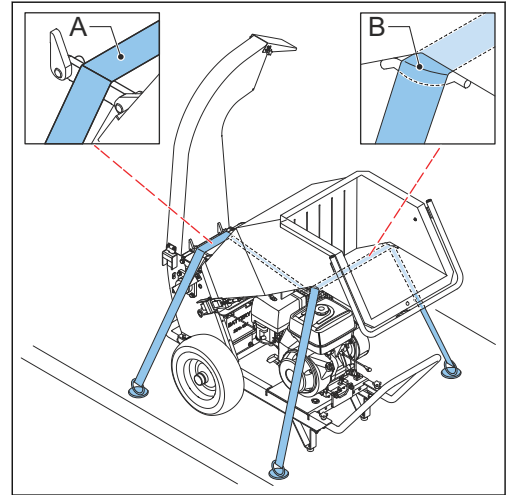
1. Użyć najazdów pojazdu transportowego, aby bezpiecznie wciągnąć na niego maszynę.
2. Wciągnąć maszynę na pojazd transportowy.
3. Podpórka powinna się opierać o płaską pionową powierzchnię.



**Przeostoga:**

Nie umieszczają pasów do mocowania ładunku na silniku ani na wyrzucie.

4. Przeciągnąć pasy do mocowania ładunku przez rozdrabniacz (A) i haki (B) na leju wrzutowym, aby unieruchomić maszynę na pojeździe transportowym.
5. Upewnić się, że podczas transportu maszyna nie będzie się poruszać.



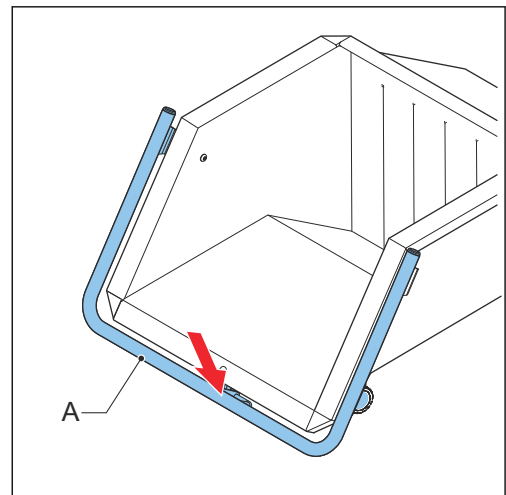
## 5.7 Używanie dźwigni bezpieczeństwa w nagłych przypadkach



**Uwaga:**

Dźwignię bezpieczeństwa można uruchomić z lewej i prawej strony leja wrzutowego oraz jego dolnej strony.

1. W nagłym przypadku pociągnąć dźwignię bezpieczeństwa (A) na dół.



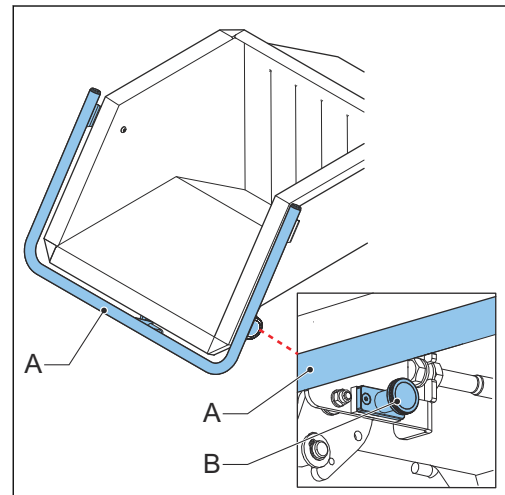
## 5.8 Zwalnianie dźwigni bezpieczeństwa



**Ostrzeżenie:**

Nie zwalniać dźwigni bezpieczeństwa dopóki nie będzie bezpiecznie.

1. Pociągnąć trzpień ustalający (B), aby zwolnić dźwignię bezpieczeństwa (A).
2. Uruchomić maszynę, jeśli zajdzie taka konieczność. Więcej w punkcie [5.3](#).





## 6 Konserwacja zapobiegawcza


**Ostrzeżenie:**

Przed przystąpieniem do konserwacji upewnić się, że:

- przewód świecy zapłonowej jest odłączony,
- silnik jest zimny,
- w obszarze roboczym jest wystarczające oświetlenie.

### 6.1 Harmonogram konserwacji zapobiegawczej

Zadanie	Częstotliwość	Procedura
Przeprowadzenie testu działania dźwigni bezpieczeństwa	Przed każdym użyciem	Więcej w punkcie <a href="#">6.2</a>
Przeprowadzenie testu wykrywania wyrzutu	Przed każdym użyciem	Więcej w punkcie <a href="#">6.3</a>
Czyszczenie maszyny	Po każdym użyciu	Więcej w punkcie <a href="#">6.4</a>
Sprawdzenie naciągu pasków klinowych	Co tydzień	Więcej w punkcie <a href="#">6.5</a>
Czyszczenie lub wymiana filtra powietrza	Co miesiąc	Więcej w punkcie <a href="#">6.6</a>
Wymiana oleju w silniku	Pierwszy raz po 20 godzinach, a potem co 100 godzin lub co 6 miesięcy.	Więcej w punkcie <a href="#">6.7</a>
Smarowanie obudowy łożyska	Co rok	Więcej w punkcie <a href="#">6.8</a>
Wymiana pasków	Co dwa lata	Więcej w punkcie <a href="#">6.9</a>

### 6.2 Przeprowadzenie testu działania dźwigni bezpieczeństwa

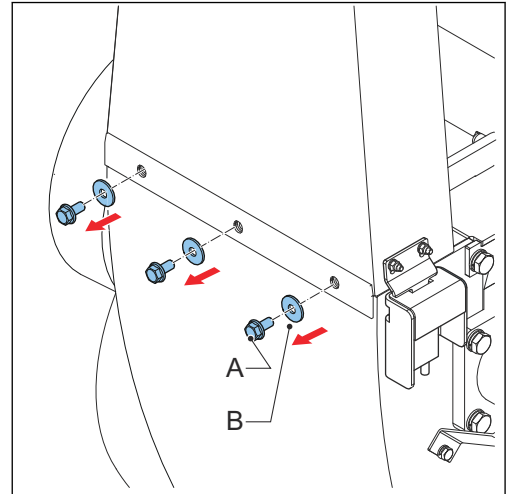
**Instrukcja**

1. Uruchomić maszynę. Więcej w punkcie [5.3](#).
2. Nie wkładać żadnego materiału do leja wrzutowego.
3. Pociągnąć dźwignię na dół.
  - a. Test się powiódł, jeśli maszyna się zatrzyma.
  - b. Jeśli maszyna się nie zatrzyma, może to świadczyć o problemie w wykrywaniu leja wrzutowego. Należy skontaktować się ze sprzedawcą.
4. Zwolnić dźwignię bezpieczeństwa. Więcej w punkcie [5.7](#).

## 6.3 Przeprowadzenie testu wykrywania wyrzutu

### Instrukcja

1. Odkręcić śruby (A) i podkładki (B).
2. Uruchomić maszynę i pozostawić ją pracującą na biegu jałowym. Więcej w punkcie 5.3.
3. Nie wkładać żadnego materiału do leja wrzutowego.

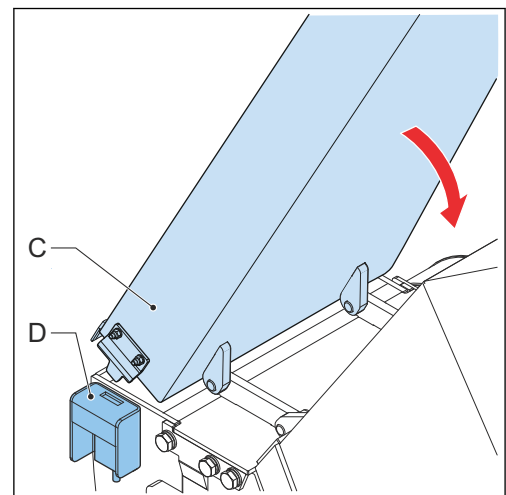


4. Przechylić wyrzut (C), aż do momentu, gdy klucz blokujący zostanie wyjęty z zamka zabezpieczającego (D).



**Przeostoga:** Sprawdzić, czy maszyna całkowicie się zatrzyma.

5. Test się powiódł, jeśli maszyna się zatrzyma.
6. Przechylić wyrzut z powrotem.
7. Przykręcić śruby i podkładki.



## 6.4 Czyszczenie maszyny



**Przeostoga:** Nie czyścić maszyny myjką wysokociśnieniową.

### Instrukcja

1. Usunąć z maszyny zřębki drewna i kurz. Użyć miękkiej szczotki.

## 6.5 Sprawdzenie naciągu pasków klinowych

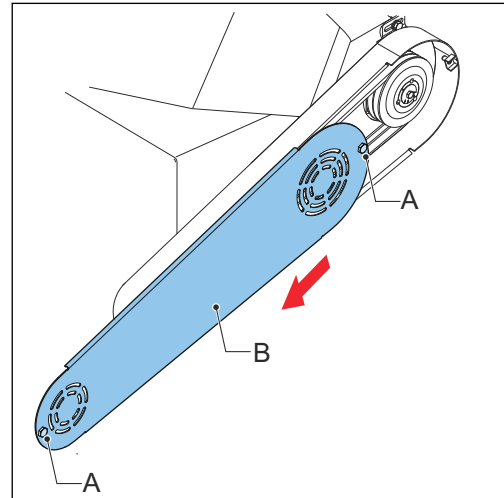
### Wymagane



- Klucz rozmiar 10
- Linią ustawczy


Instrukcja

1. Poluzować śruby (A).
2. Przesunąć obudowę (B) w kierunku wskazanym przez strzałkę.
3. Przyłożyć liniał z przodu kół pasowych, aby sprawdzić, czy są zbieżne. Więcej w punkcie 6.10.  
Naciąg jest prawidłowy, jeśli pasek można odciągnąć w dół o ok. 2 - 2,5 cm z siłą 50 N.
4. Jeśli naciąg nie jest prawidłowy, należy go wyregulować. Więcej w punkcie 6.9.4.
5. Jeśli naciąg jest prawidłowy, należy założyć obudowę (B).



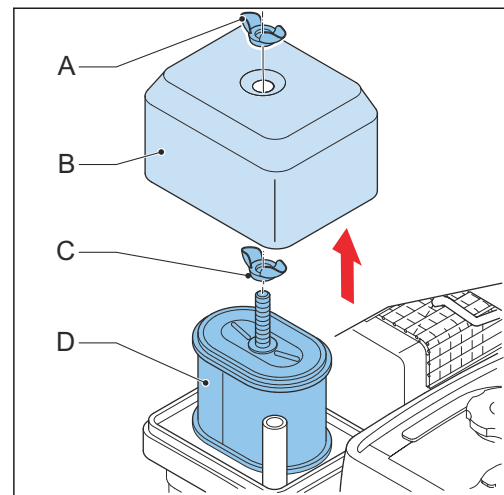
## 6.6 Wymiana filtra powietrza

Wymagane

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Filtr powietrza. Więcej w dokumentacji producenta (OEM) konkretnego silnika.</li> </ul>
---	--

Instrukcja

1. Odkręcić nakrętkę motylkową (A).
2. Zdjąć obudowę (B).
3. Odkręcić nakrętkę motylkową (C).
4. Wyczyścić filtr powietrza (D).
5. Wymienić filtr powietrza (D) na nowy.
6. Przykręcić nakrętkę motylkową (C).
7. Założyć obudowę (B).
8. Przykręcić nakrętkę motylkową (A).



## 6.7 Uzupelnianie oleju w silniku

Wymagane

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Lejek</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Olej silnikowy</li> </ul>
---	---	--	--

## Instrukcja

1. Zatrzymać maszynę. Więcej w punkcie 5.5.

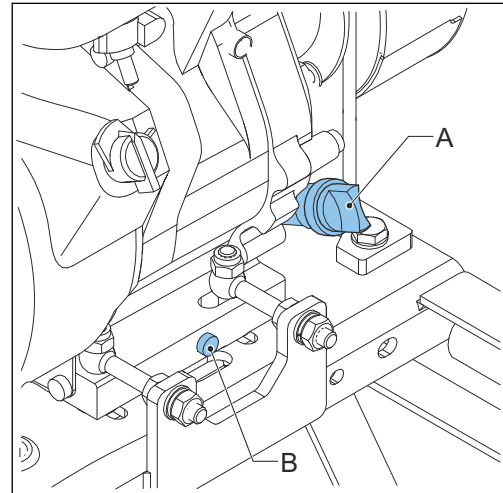


**Ostrzeżenie:**  
Sprawdzić, czy silnik nadal jest ciepły.



**Uwaga:**  
Dokładne umiejscowienie korka spustowego opisano w dokumentacji producenta silnika (OEM).

2. Odkręcić korek spustowy (B).
3. Przechylić maszynę, aby wylać cały olej z silnika.
4. Przykręcić korek spustowy (B).
5. Odkręcić korek wlewu (A).
6. Napełnić zbiornik, aż do momentu, gdy olej dosięgnie do wskaźnika na korku.
7. Przykręcić korek wlewu (A).



## 6.8

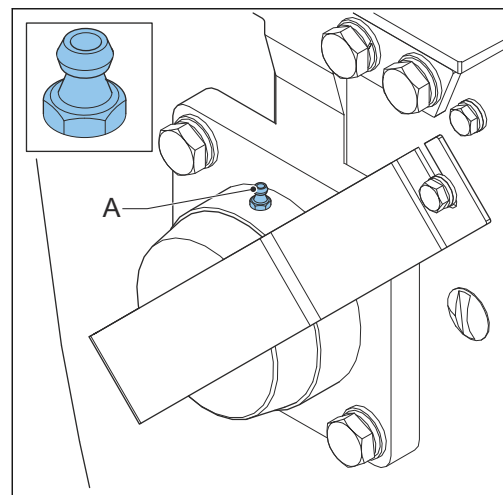
## Smarowanie obudowy łożyska

## Wymagane

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Towotnica</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Uniwersalny smar</li> </ul>
--	---	--	--

## Instrukcja

1. Wyczyścić smarowniczkę (A).
2. Dodać smaru przez smarowniczkę. Użyć towotnicy.
3. Usunąć nadmiar smaru.
4. Powtórzyć krok 1 i 2 dla smarownicy po drugiej stronie maszyny. Zdjąć obudowę paska, aby uzyskać dostęp. Więcej w punkcie 6.9.1.



## 6.9

## Wymiana pasków



**Przeostoga:**  
Zawsze wymieniać oba paski.

### 6.9.1 Zdejmowanie obudowy

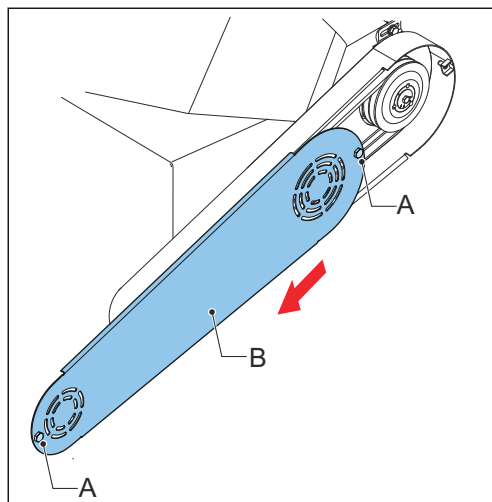
Wymagane



- Klucz rozmiar 10

Instrukcja

1. Poluzować śruby (A).
2. Przesunąć obudowę (B) w kierunku wskazanym przez strzałkę.



### 6.9.2 Wyjmowanie pasków

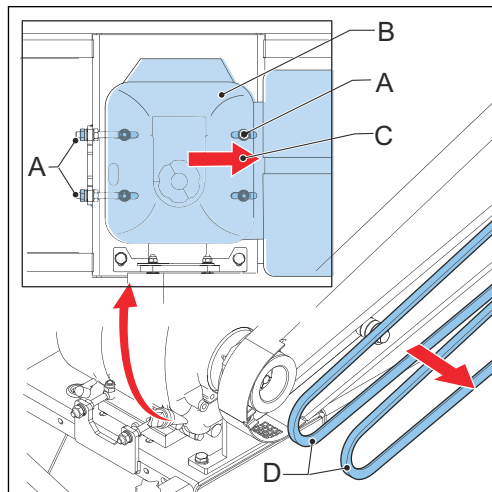
Wymagane



- Klucz rozmiar 17

Instrukcja

1. Poluzować nakrętki (A) (6x) silnika (B).
2. Przesunąć silnik w kierunku wskazanym przez strzałkę (C).
3. Wyjąć i wyrzucić paski (D).



### 6.9.3 Montaż pasków

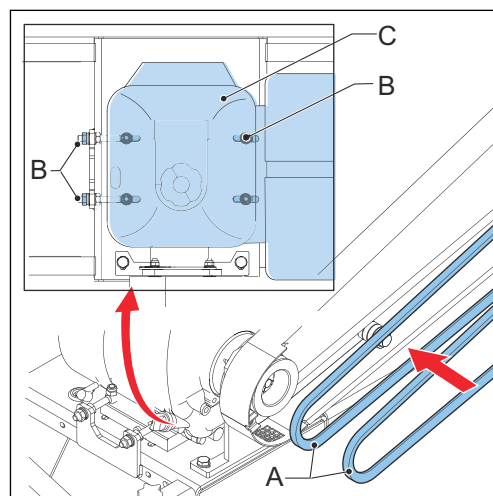
Wymagane



- Pasek. Dokładny typ opisano w liście części zamiennych.

## Instrukcja

1. Zamontować nowe paski (A).
2. Wyregulować nakrętki (4x) (B), aby napiąć paski.
3. Dokręcić nakrętki (4x) (B), aby przymocować silnik (C).



## 6.9.4

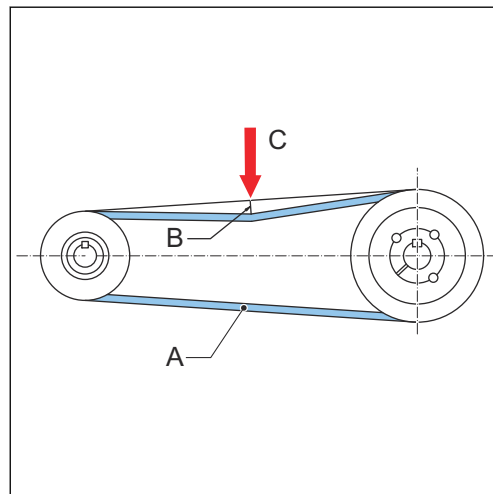
## Regulacja naciągu

Wymagane

	1. Obudowa jest zdjęta.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Klucz rozmiar 10</li> <li>• Klucz rozmiar 17</li> <li>• Linią ustawczy</li> </ul>
--	-------------------------	--	--

## Instrukcja

1. Przyłożyć linią z przodu kół pasowych, aby sprawdzić, czy są zbieżne. Więcej w punkcie 6.10.
2. Naciąg jest prawidłowy, jeśli pasek (A) można odciągnąć w dół o ok. 2 - 2,5 cm (B) z siłą 50 N (C).
3. Poluzować śruby silnika, aby zmniejszyć naciąg.
4. Dokręcić śruby silnika, aby zwiększyć naciąg.
5. Założyć obudowę.



## 6.9.5

## Sprawdzenie prawidłowego działania

## Instrukcja

1. Uruchomić maszynę. Więcej w 5.3.
2. Pozwolić pustej maszynie pracować przez 5 minut.
3. Przeprowadzić kontrolę wzrokową pod kątem luźnych śrub.
4. Wysłuchać, czy nie pojawi się inny niż zwykle dźwięk lub drgania.

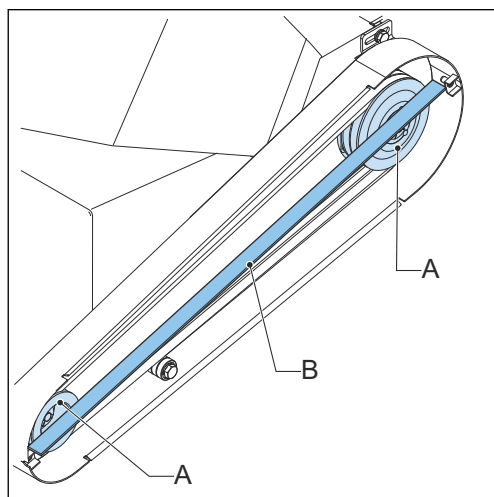
## 6.10 Ustawianie zbieżności kół pasowych

Wymagane

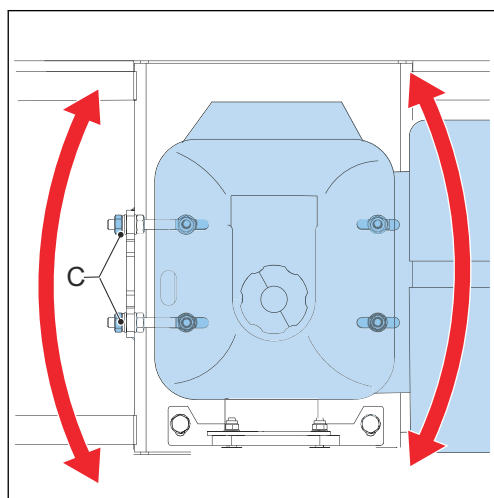
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Klucz rozmiar 17 (2x)</li> <li>• Linią ustawczy</li> </ul>
---	---

Instrukcja

1. Zdjąć obudowę paska. Więcej w punkcie [6.9.1](#).
2. Przyłożyć linią (B) z przodu obu kół pasowych (A).
3. Sprawdzić, czy pomiędzy powierzchnią kół pasowych a linią są szczeliny.



4. Jeśli występują szczeliny, ustawić silnik za pomocą nakrętek (C).
5. Powtarzać krok 2, 3 i 4 do momentu, gdy pomiędzy powierzchniami kół pasowych, a linią nie będzie szczelin.
6. Założyć obudowę.



## 7 Konservacja w celu naprawy


**Uwaga:**

Wykonać czynności konserwacyjne mające na celu naprawę , jeśli zajdzie taka konieczność.

### 7.1 Przeprowadzenie konserwacji noży


**Ostrzeżenie:**

- Skontaktować się ze sprzedawcą, w celu uzyskania informacji dotyczących tych procedur.
- Podczas pracy z nożami zawsze używać rękawic antyprzecięciowych.

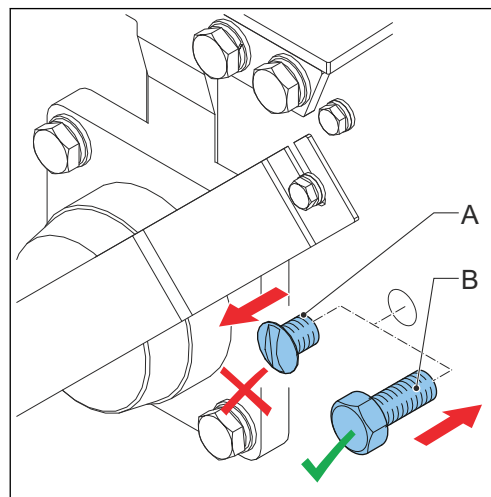
#### 7.1.1 Blokada rotora

Wymagane

	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Maszyna nie pracuje.</li> <li>2. Lej wrzutowy jest zdjęty.</li> <li>3. Wyrzut jest zdjęty.</li> </ol>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Śruba zabezpieczająca M12x30 do rotora</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Płaski śrubokręt</li> <li>• Klucz rozmiar 19</li> </ul>		

Instrukcja

1. Upewnić się, że noże w rozdrabniaczu są widoczne.
2. Zdjąć zatyczkę (A).
3. Przykręcić śrubę zabezpieczającą (B), aby zablokować rotor.



#### 7.1.2 Wyjmowanie noży

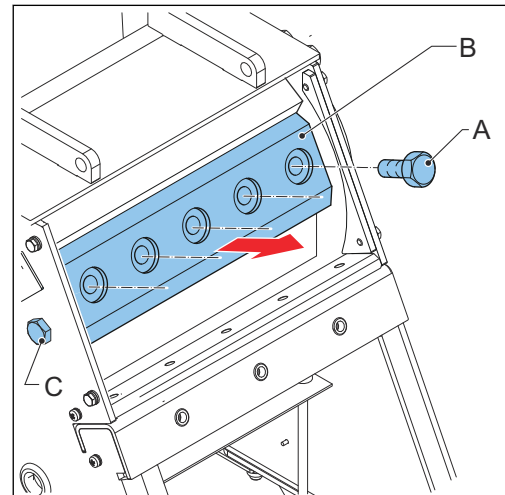
Wymagane

	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Rotor jest zablokowany.</li> </ol>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Klucz rozmiar 19</li> </ul>
--	--	--	--



Instrukcja

1. Odkręcić śruby (5x) (A).
2. Wyjąć nóż (B).
3. Odkręcić śrubę zabezpieczającą (C).
4. Powtórzyć procedurę dla drugiego noża.



### 7.1.3

#### Odwracanie noży

Jeśli jedna strona noża jest tępa, można odwrócić nóż na ostrzejszą stronę.

Wymagane

	1. Noże są wyjęte.
--	--------------------

Instrukcja

1. Wyczyścić powierzchnię noża i uchwytu.
2. Odwrócić nóż na ostrzejszą stronę.
3. Powtórzyć krok 1 i 2 dla drugiego noża.
4. Jeśli obie strony noża są tępe, należy go naostrzyć lub wymienić. Więcej w punkcie [7.1.4](#).
5. Zamontować noże. Więcej w punkcie [7.1.5](#).

### 7.1.4

#### Ostrzenie noży



**Ostrzeżenie:**

Nie ostrzyć uszkodzonego noża.



**Przeostroga:**

Upewnić się, że nóż podczas ostrzenia się nie przegrzeje. Może to spowodować uszkodzenie stali.



**Uwaga:**

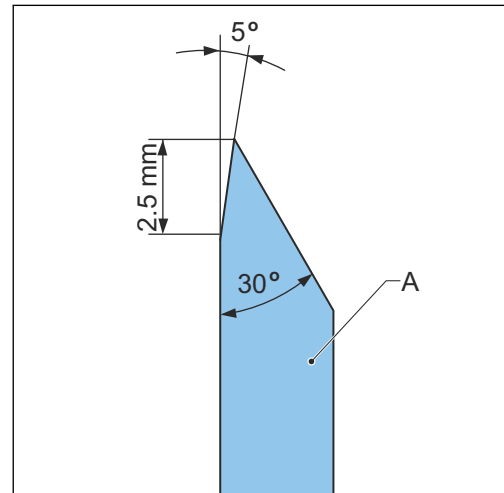
- Noże muszą być ostrzone przez osobę zajmującą się tym zawodem.
- Nóż można naostrzyć na głębokość 0,5 mm maksymalnie 3 razy. Potem nóż musi zostać wymieniony.

Wymagane

	1. Nóż jest wyjęty
---	--------------------

Instrukcja

1. Naostrzyć nóż (A) maksymalnie na głębokość 0,5 mm.
2. Należy zachowywać podane kąty.
3. Zamontować nóż. Więcej w punkcie [7.1.5](#)



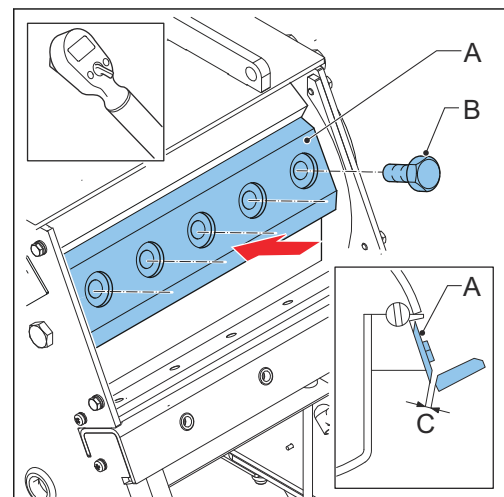
## 7.1.5 Montowanie noży

Wymagane

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Klucz dynamometryczny</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nóż (2x). Dokładny typ opisano w liście części zamiennych.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Loctite 243</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Stosować rękawice antyprzecięciowe.</li> </ul>

Instrukcja

1. Założyć rękawice antyprzecięciowe.
2. Wyczyścić powierzchnię noża i uchwytu.
3. Zamontować nóż (A).
4. Użyć Loctite 243 do śrub (5x) (B).
5. Wsadzić śruby. Dokręcić z momentem 80 Nm.
6. Sprawdzić, czy szczelina (C) pomiędzy nożem a przeciwnożem wynosi 0,5 mm.
7. Wyregulować szczelinę, jeśli zajdzie taka potrzeba. Więcej w punkcie [7.1.6](#).
8. Powtórzyć procedurę dla drugiego noża.



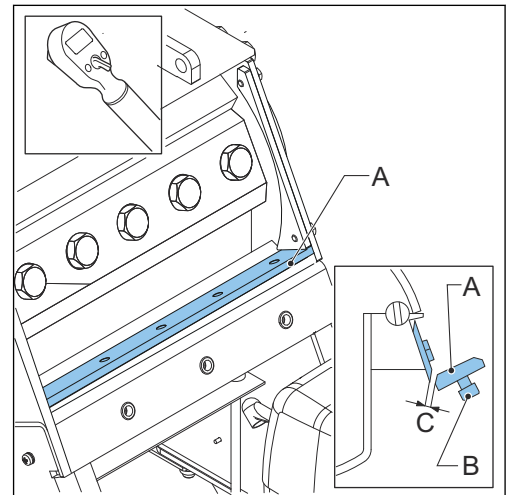
## 7.1.6 Regulacja szczeliny

Wymagane

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Klucz imbusowy rozmiar 8</li> </ul>
--	--

## Instrukcja

1. Poluzować śruby (B) (5x).
2. Wyregulować położenie przeciwnoża (A).
3. Upewnić się, że szerokość szczeliny (C) wynosi 0,5 mm.
4. Dokręcić śruby (B).
5. Ponownie sprawdzić szczelinę. W razie potrzeby powtórzyć kroki 1 - 4.
6. Jeśli szczelina (C) jest prawidłowa, dokręcić śruby (B). Dokręcić z momentem 50 Nm.

**7.1.7****Kończenie pracy**

## Instrukcja

1. Odkręcić śrubę zabezpieczającą.
2. Zamontować zatyczkę.
3. Zamontować lej wrzutowy. Więcej w punkcie [4.1](#).
4. Zamontować wyrzut. Więcej w punkcie [4.2](#).

**7.2****Konservacja silnika**

1. Przeprowadzić konserwację silnika. Więcej w dokumentacji producenta (OEM) konkretnego silnika w Twojej maszynie.

**7.3****Usuwanie zatoru****Ostrzeżenie:**

- Nigdy nie usuwać zębów drewna pomiędzy nożami za pomocą rąk. Zawsze używać gałęzi lub narzędzia.
- Nie dotykać noży. Noże są bardzo ostre i mogą spowodować poważne obrażenia ciała.

## Instrukcja

1. Aby usunąć zator, należy postępować zgodnie z procedurą i kolejnością podaną w tym punkcie.

**7.3.1****Kontrola wzrokowa**

## Instrukcja

1. Przeprowadzić kontrolę wzrokową pod kątem dużych przedmiotów w leju wrzutowym lub wyrzucie.
2. W przypadku zauważenia dużych przedmiotów należy je usunąć.

## 7.3.2 Zdejmowanie wyrzutu

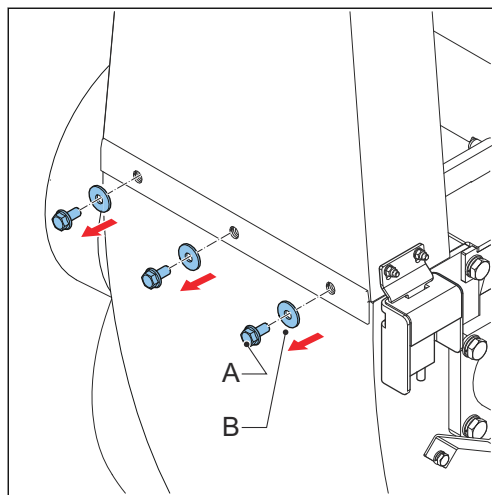
Wymagane



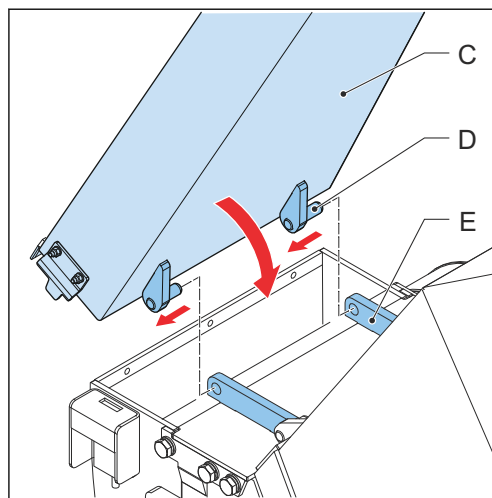
- Klucz rozmiar 13

Instrukcja

1. Odkręcić śruby (A) i podkładki (B).



2. Przechylić wyrzut (C).
3. Wyjąć zawiasy (D) z otworów (E).
4. Zdjąć wyrzut.



## 7.3.3 Zdejmowanie leja wrzutowego



**Uwaga:**

Do zdjęcia leja wrzutowego potrzebne są dwie osoby. Lej wrzutowy jest ciężki.

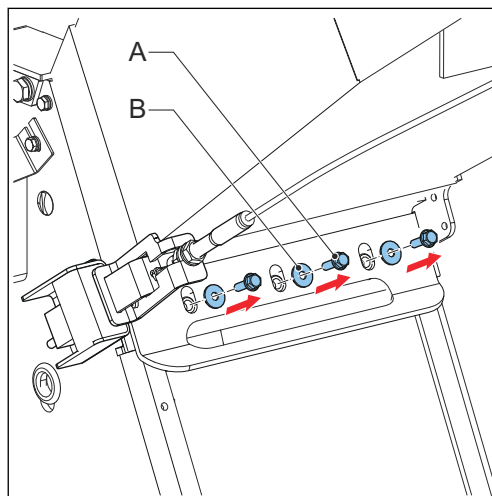
Wymagane



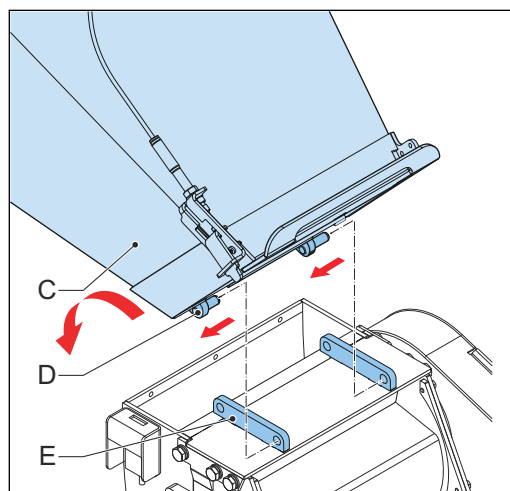
- Klucz rozmiar 13

Instrukcja

1. Odkręcić śruby (A) i podkładki (B).



2. Przechylić lej wrzutowy (C).
3. Wyjąć zawiasy (D) z otworów (E).
4. Zdjąć lej wrzutowy.



### 7.3.4

#### Usuwanie zatoru


Instrukcja

1. Usunąć cały materiał z wnętrza leja wrzutowego i wyrzutu.
2. Usunąć cały materiał z góry rotora.
3. Użyć narzędzia do odblokowywania rotora, aby usunąć z niego zębki. Więcej w punkcie [7.3.5](#).

### 7.3.5

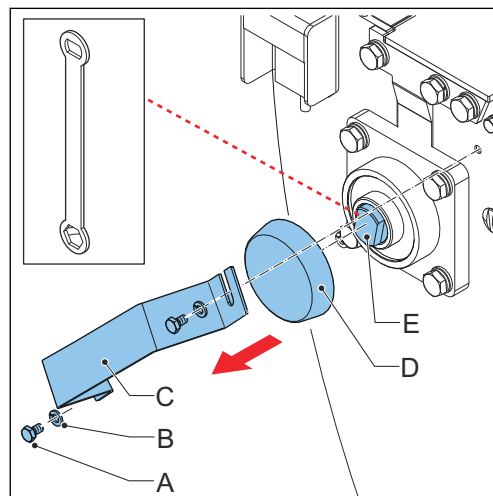
#### Użycie narzędzia do odblokowywania rotora

Wymagane

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Narzędzie do odblokowywania rotora</li> <li>• Klucz rozmiar 10</li> </ul>
---	--

## Instrukcja

1. Odkręcić śruby (A) i podkładki (B).
2. Zdjąć uchwyt (C).
3. Zdjąć obudowę (D).
4. Założyć narzędzie do odblokowywania rotora na wałek rotora (E).
5. Poruszać narzędziem, aby usunąć zrzębki.



## 7.3.6

## Kończenie pracy

## Instrukcja

1. Założyć obudowę.
2. Założyć uchwyt
3. Przykręcić śruby i podkładki.
4. Zamontować lej wrzutowy. Więcej w punkcie 4.1.
5. Zamontować wyrzut. Więcej w punkcie 4.2.

**Przeostroga:**

Zator może spowodować uszkodzenie noży.

6. Wymienić noże, jeśli uszkodzą się, gdy maszyna będzie zablokowana. Więcej w punkcie 7.1.

## 7.4

## Wymiana piktogramu

**Uwaga:**

Przegląd rozmieszczenia piktogramów znajduje się w punkcie 2.4.

1. Zdjąć i wyrzucić zniszczony lub zużyty piktogram.
2. Wyczyścić powierzchnię.
3. Zamontować (przykleić) nowy piktogram.

## 8 Rozwiązywanie problemów

### 8.1 Ogólna procedura rozwiązywania problemów

1. Spróbuj znaleźć rozwiązanie problemów za pomocą tabeli.
2. Jeśli propozycja rozwiązania problemu nie jest w niej podana, należy skontaktować się ze sprzedawcą. Więcej w punkcie [1.4](#).

### 8.2 Tabela pomagająca rozwiązywać problemy z maszyną

Problem	Możliwa przyczyna	Proponowane rozwiązanie
Maszyna nie wciąga materiału automatycznie.	Noże są zużyte.	Przeprowadzić konserwację noży. Więcej w punkcie <a href="#">7.1</a> .
	Średnica materiału jest zbyt duża.	Nie zrębkować grubego materiału. Więcej w punkcie <a href="#">9.2</a> .
Zrębki z wyrzutu mają różne rozmiary.	Szczelina pomiędzy nożem a przeciwnożem jest za duża.	Wyregulować szczelinę. Więcej w punkcie <a href="#">7.1.6</a> .
Silnik się nie uruchamia.	Awaria silnika.	Należy się upewnić, czy: <ul style="list-style-type: none"> <li>• wyłącznik silnika jest ustawiony w pozycji ON,</li> <li>• dźwignia bezpieczeństwa jest zwolniona - więcej w punkcie <a href="#">5.8</a>,</li> <li>• zamki bezpieczeństwa na leju wrzutowym i wyrzucie są uruchomione,</li> <li>• rotor nie jest zablokowany.</li> </ul>
	Poziom paliwa jest zbyt niski.	Napełnić zbiornik paliwa. Więcej w punkcie <a href="#">5.2</a> .
	Kurek paliwa jest zakręcony.	Odkręcić kurek paliwa.
	Poziom oleju jest zbyt niski (tylko, jeśli maszyna ma czujnik oleju).	Wymienić olej w silniku Więcej w punkcie <a href="#">6.7</a> .
	W rotorze jest zator.	Usunąć zator. Więcej w punkcie <a href="#">7.3</a> .
	W leju wrzutowym znajdują się niepożądane przedmioty, np. kamienie lub metal.	
Zrębki nie wylatują z wyrzutu maszyny.	Wyrzut jest zatkany.	

## 9 Specyfikacje techniczne

### 9.1 Ogólne specyfikacje

Przegląd specyfikacji silnika w Twojej maszynie znajduje się w dokumentacji producenta (OEM).

**Tabela 1: Rębak**

Element	Specyfikacja
Metoda zębowania	Rębak bębnowy
Typy noży	Podwójne noże rozdrabniające (2x)
Moment śruby noża [Nm]	80
Przeciwnóż	Tak
Moment śruby przeciwnoża [Nm]	50
Szczelina noża [mm]	0,5 - 1,0
Prędkość obrotowa rotora [obr/min]	2200
Prędkość obrotowa silnika [obr/min]	3200

**Tabela 2: Maszyna**

Element	Specyfikacja
Wysokość leja wrzutowego [cm]	103
Wymiary otworu leja wrzutowego	
szerokość [cm]	50
wysokość [cm]	28
Wysokość wyrzutu [cm]	160
Kierunek wyrzutu	Na bok
Deflektor	85° z możliwością regulacji
Elementy bezpieczeństwa	1. System blokowania rotora 2. Dźwignia bezpieczeństwa 3. Zamek zabezpieczający (2x)
Koła	
średnica [cm]	39
szerokość [cm]	12,5
ciśnienie w oponach [bar]	1,8 - 2,45
Napęd	Podwójne paski klinowe
Wymiary kompletnej maszyny	
długość [cm]	155
szerokość [cm]	77
wysokość [cm]	160
Waga kompletnej maszyny [kg]	189
Poziom mocy akustycznej [L <sub>WA</sub> ]	115 dB (A)



Element	Specyfikacja
Spełnianie wymogów dyrektywy maszynowej	Tak
Akcesoria	1. Obrotowy wyrzut 2. Hak holowniczy 3. Wspornik podpórki 4. Małe koła

## 9.2 Specyfikacje materiału

Element	Specyfikacja
Maks. średnica materiału [cm]	10
Maks. długość materiału [cm]	240
Drewno bezpośrednio po ścięciu	Dozwolone
Oczyszczone korzenie	
Kamienie	Niedozwolone
Szkło	
Metal	
Tworzywo sztuczne	

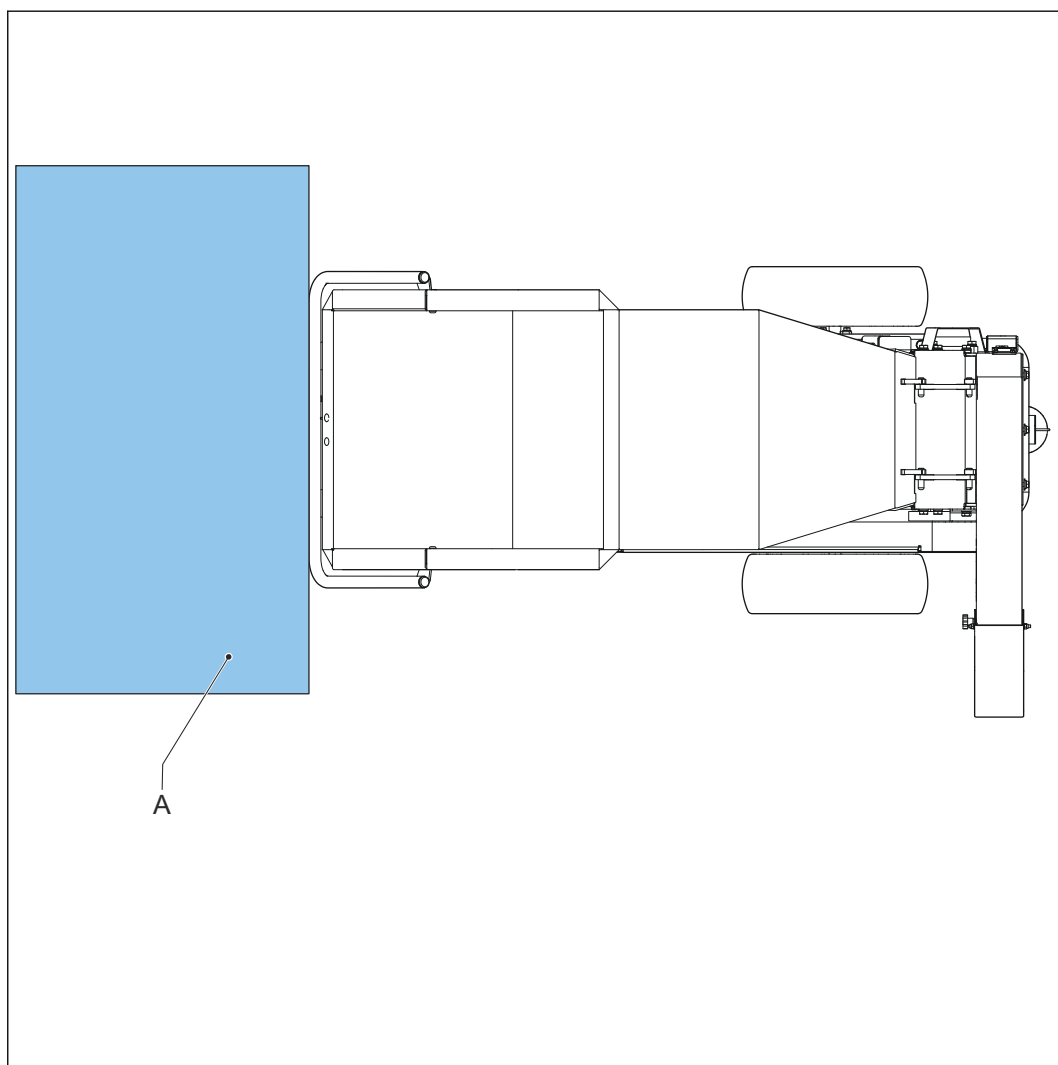
## 9.3 Specyfikacje silnika

Tabela 3: Honda GX390

Element	Specyfikacja
Moc	8,7 kW / 3600 obr/min
Waga [kg]	31,7
Wymiary	
długość [mm]	380
szerokość [mm]	460
wysokość [mm]	448
Pojemność zbiornika paliwa [l]	6,1

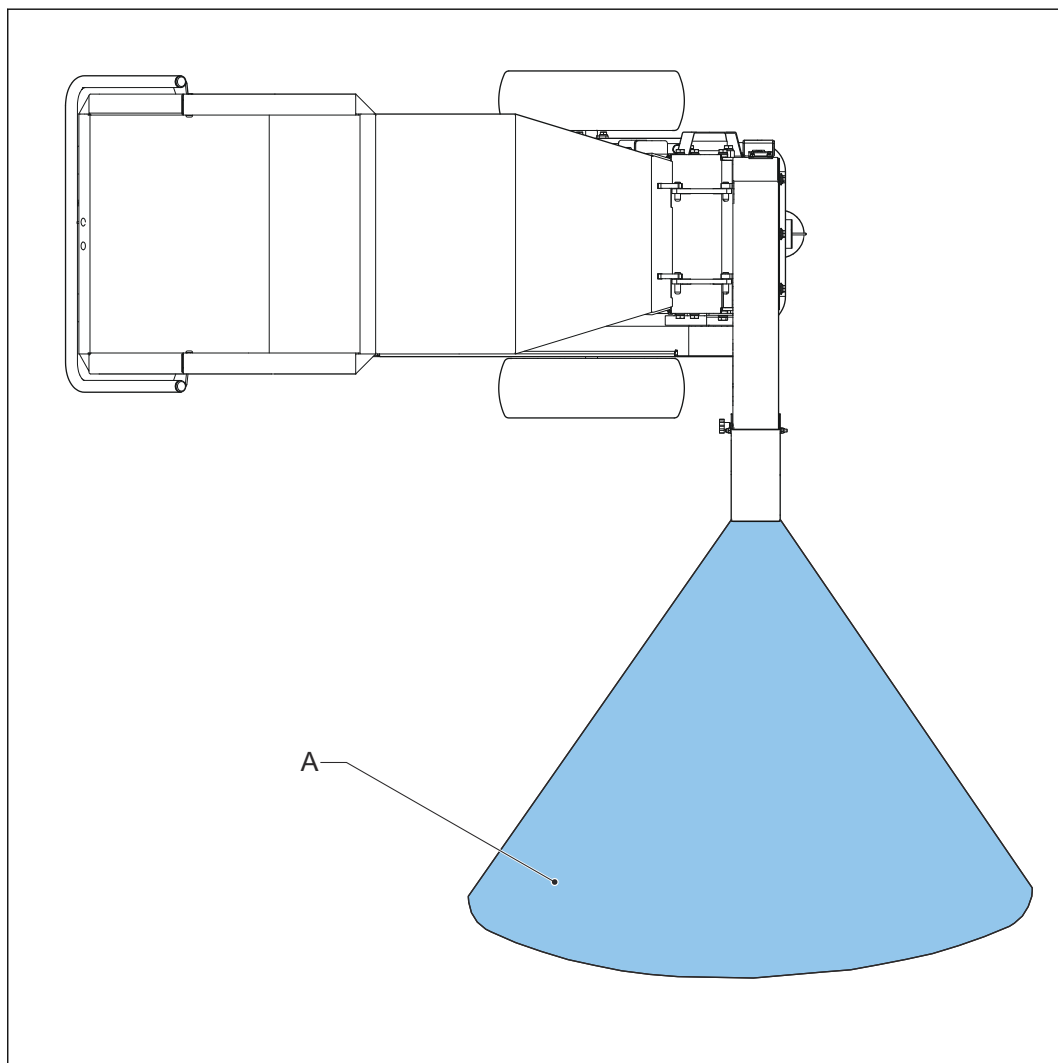


## 9.4 Obszar roboczy



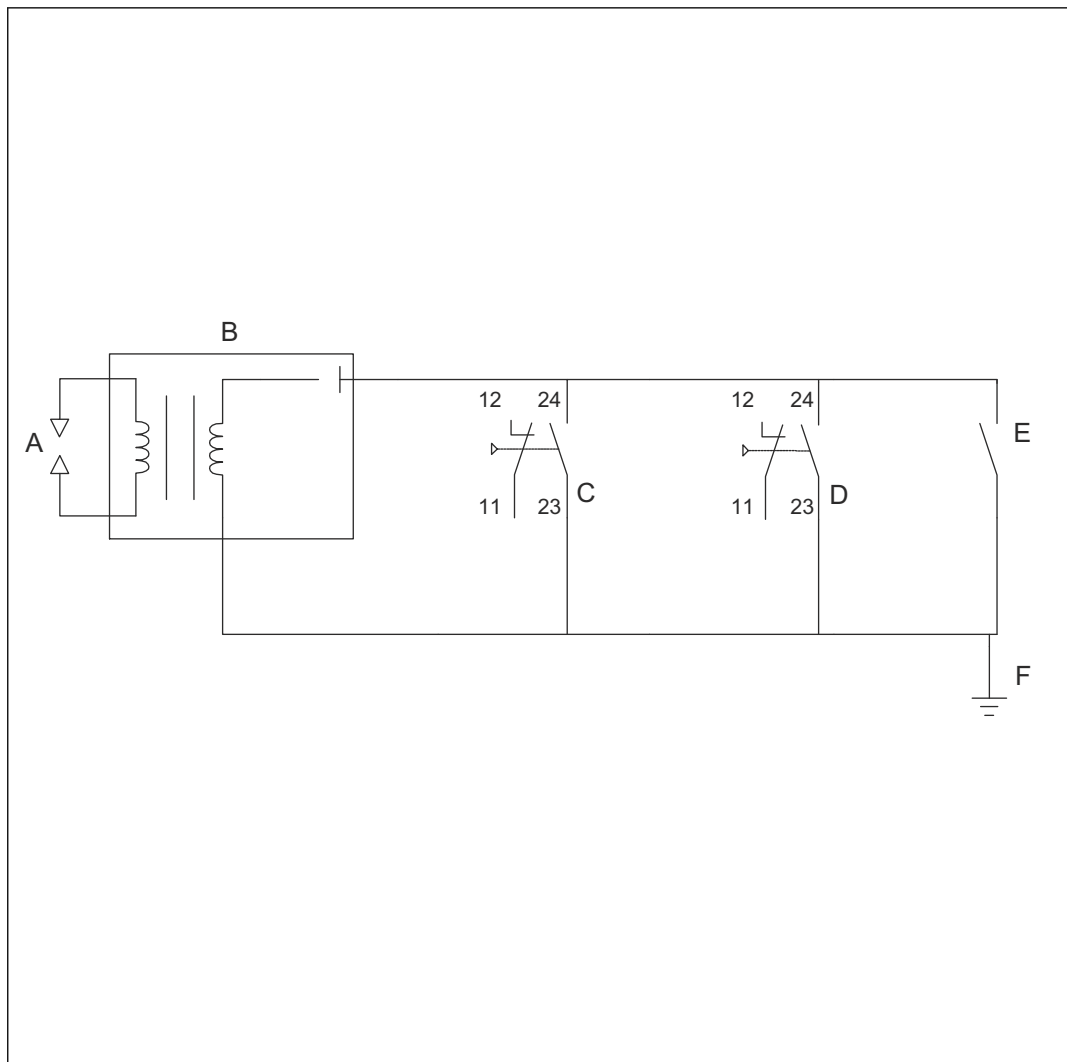
- A Obszar roboczy do sterowania maszyną, szerokość 1 metra.

## 9.5 Strefa zagrożenia



- A Strefa zagrożenia: obszar, w którym upada zrębkowany materiał. Promień wynosi 12 metrów.

## 9.6 Schemat połączeń elektrycznych



- A Świeca zapłonowa
- B Cewka zapłonowa
- C PRZEŁ.1 wykrywanie włączenia dźwigni bezpieczeństwa
- D PRZEŁ.2 wykrywanie wyrzutu
- E Wyłącznik silnika on/off
- F Uziemienie

## DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

Producent urządzenia: ARIES POWER EQUIPMENT Sp. z o.o.  
ul. Puławska 467, 02-844 Warszawa  
tel. 022 861 43 01  
email: [info@ariespower.pl](mailto:info@ariespower.pl)  
Osoba upoważniona do przechowywania dokumentacji technicznej oraz podpisywania deklaracji zgodności:  
Kinga Karpińska – Menadżer - Certyfikacja i szkolenia

Opis urządzenia:

KATEGORIA	MARKA	TYP	NUMERY SERYJNE
Rębak do gałęzi	Aries Power Equipment	GTS 1300H	R1300H-190019 ~ R1300H-199999

W imieniu Producenta i dystrybutora urządzenia zaświadczam, że urządzenie wymienione powyżej spełnia odpowiednie wymagania dotyczące maszyn zawarte w Dyrektywach Unii Europejskiej 2006/42/WE, 2014/30/UE oraz 2000/14/WE – 2005/88/WE, a także w normach zharmonizowanych z tymi dyrektywami oraz normami krajowymi.

Zastosowana procedura oceny zgodności: wewnętrzna kontrola procesu wytwarzania przy współudziale jednostki kompetentnej w zakresie pomiaru poziomu mocy akustycznej.

**2006/42/WE** – Rozporządzenie MG z 21.10.2008r. w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn i elementów bezpieczeństwa (Dz.U. 2008 Nr 199 poz. 1228)

**2014/30/UE** – Ustawa o kompatybilności elektromagnetycznej z dnia 13.04.2007 (Dz.U.2007 Nr 82 poz. 556)

**2000/14/WE – 2005/88/WE** – Rozporządzenie MG z 21.12.2005r. w sprawie zasadniczych wymagań dla urządzeń używanych na zewnątrz pomieszczeń w zakresie emisji hałasu do środowiska (Dz.U.2005 Nr 263 poz. 2202) ze zm. ; Rozporządzenie MG z dnia 15.02.2006r.zmieniające rozporządzenie w sprawie zasadniczych wymagań dla urządzeń używanych na zewnątrz pomieszczeń w zakresie emisji hałasu do środowiska (Dz.U.2006 Nr 32 poz.223)

Badania wykonało laboratorium notyfikowane: Akredytowane Laboratorium Instytutu Zaawansowanych Technologii Wytwarzania  
ul. Wrocławska 37a, 30-011 Kraków  
J.N.U.E. – Nr 1455  
Nr certyfikatu: 090/011/CE/1455/2018/A

Typ	Zmierzony poziom mocy akustycznej	Gwarantowany poziom mocy akustycznej
GTS1300H	111,0 ± 2,2 dB(A)	115 dB(A)

Zastosowane ogólne normy zharmonizowane: PN-EN ISO 12100:2012  
PN-EN ISO 3744:2011

Zastosowane szczegółowe normy zharmonizowane: PN-EN 13525:2005+A2:2009

Wszelkie modyfikacje i zmiany w urządzeniu bez wcześniejszego uzgodnienia i uzyskania pisemnej zgody niżej podpisanej jest równoznaczne z unieważnieniem niniejszego dokumentu.

Kinga Karpińska

Menadżer – Certyfikacja i Szkolenia

Warszawa, dn. 23.10.2019r.



 *japońskie maszyny*<sup>®</sup>  
**ariespower**

**GTM**  
PROFESSIONAL<sup>®</sup>