Instrukcja obsługi

TPT-600

ZACIERACZKA DO BETONU



Potrzebujesz pomocy? Zadzwoń do nas! +48 732 081 091

Wprowadzenie

Dziękujemy za wybór naszej maszyny. Urządzenie zostało zaprojektowane tak, aby zapewnić niezawodną pracę, wysoką wydajność i bezpieczeństwo użytkownika.

Przed rozpoczęciem eksploatacji prosimy o dokładne zapoznanie się z niniejszą instrukcją, aby umożliwić prawidłowe i bezpieczne użytkowanie sprzętu oraz przedłużyć jego żywotność.

Gwarancja

Wszelkie informacje dotyczące warunków gwarancji znajdują się w Karcie Gwarancyjnej.

1 SPIS TREŚCI

Wprowadzenie 1

Gwarancja 1

1 **Spis treści** 1

2 **Specyfikacja** 3

3 **Środki bezpieczeństwa** 4

4 **Konserwacja** 5

4.1 Tabela harmonogramu serwisowego 5

4.2 Interwały serwisowe 7

4.3 Konserwacja części 7

5 **Przechowywanie i transport** 8

5.1 Przechowywanie 8

5.2 Transport 8

6 **Praca maszyny** 8

6.1 Instrukcje montażu 8

6.2 Zacieranie wstępne 9

6.3 Zacieranie końcowe 9

6.4 Procedura rozruchu 9

6.5 Procedura zatrzymania 10

7 **Diagnostyka usterek** 10

7.1 Silnik nie uruchamia się 10

7.2 Silnik uruchamia się, ale nie osiąga wysokich obrotów 10

7.3 Silnik uruchamia się na wysokich obrotach i nie zmniejsza ich 10

7.4 Silnik nie zatrzymuje się 10
7.5 Silnik uruchamia się, ale nie obraca łopatek 11
7.6 Łopatki obracają się, ale silnik pracuje na biegu jałowym 11
7.7 Łopatki zużywają się nierównomiernie 11
7.8 Zacieraczka podskakuje na powierzchni 11
7.9 Regulacja nachylenia nie steruje łopatkami 11
7.10 Pas napędowy zużywa się zbyt szybko 11
7.11 Wycieki oleju 11
7.12 Łopatki zacieraczki nie obracają się 11

8 **Widok rozstrzelony** 12

9 **Deklaracja zgodności UE** 16

10 **Dane importera** 16

2 SPECYFIKACJA

Wymiary całkowite	750 mm × 1490 mm × 910 mm
Wymiary transportowe	1000 mm × 1020 mm × 790 mm
Waga transportowa	71 kg
Prędkość obrotowa łopatek	70 – 140
Typ sprzęgła	Odśrodkowe
Regulacja prędkości	Tak
Olej przekładniowy	Shell Tivela Compounds A lub odpowiednik
Pojemność oleju przekładniowego	0.3 l
Paliwo	Benzyna bezołowiowa
Chłodzenie	Powietrzem
Rozruch	Ręczny — starter linkowy
Liczba łopatek	4
Czas pracy	ok. 2.5 – 3 godziny
Moc wyjściowa	5,5 KM
Typ silnika	Loncin G200
Pojemność zbiornika paliwa	3,6 l
Zalecany typ oleju silnikowego	SAE 15W-40
Pojemność oleju silnikowego	0,6 l
Szerokość robocza	60 cm
Rozmiar łopat wykańczających	12 × 23 cm
Średnica talerza	60 cm
Maks. waga operacyjna	50 kg

3 ŚRODKI BEZPIECZEŃSTWA

1. Zawsze trzymaj osoby nieupoważnione, niedoświadczone i niewykwalifikowane z dala od tej maszyny.
2. Obracające się i poruszające części mogą spowodować obrażenia w przypadku kontaktu. Upewnij się, że wszystkie osłony są zamontowane. Trzymaj dłonie i stopy z dala od ruchomych elementów.
3. Tankuj maszynę tylko wtedy, gdy silnik jest zatrzymany, stosując wszystkie niezbędne środki ostrożności.
4. Silnik musi być wyłączony przed jakimikolwiek naprawami lub regulacjami. Wyłącznik zapłonu powinien być ustawiony na pozycję OFF.
5. Aby zapobiec poślizgnięciu się i utracie kontroli podczas uruchamiania zacieraczki, operator powinien mieć zapewnioną stabilną pozycję. Zaleca się, aby operator używał obuwia ochronnego o właściwościach antypoślizgowych.
6. Bądź ostrożny podczas pracy w pobliżu rur lub przewodów wystających z posadzki lub krawędzi płyty. Jeśli łopatki zacieraczki uderzą w takie przeszkody, może to spowodować uszkodzenie maszyny lub zagrozić bezpieczeństwu operatora.
7. Podczas uruchamiania maszyny nie przekraczaj 1/3 zakresu przepustnicy. Wyższe ustawienie może spowodować natychmiastowe zadziałanie sprzęgła odśrodkowego i obrót uchwytu.
8. Uważaj, aby nie dotykać tłumika, gdy silnik jest gorący — grozi to poważnymi oparzeniami!
9. Z biegiem czasu łopatki nabierają ostrej krawędzi. Zachowaj ostrożność przy obchodzeniu się ze zużytymi łopatkami.

UWAGA!

1. Nigdy nie używaj maszyny w atmosferze wybuchowej, w pobliżu materiałów łatwopalnych lub w miejscach o niewystarczającej wentylacji, która nie odprowadza spalin.
2. Natychmiast naprawiaj wszelkie wycieki paliwa.
3. Więcej informacji dotyczących bezpieczeństwa znajdziesz w instrukcji obsługi silnika.

4 KONSERWACJA

4.1 Tabela harmonogramu serwisowego

Ta zacieraczka krawędziowa została zmontowana z najwyższą starannością i zapewni wieloletnią, niezawodną pracę. Konserwacja zapobiegawcza oraz regularny serwis są kluczowe dla długiej żywotności urządzenia.

Jesteśmy zainteresowani tym, aby nowa maszyna pracowała wydajnie i przynosiła Ci maksymalne korzyści. Po dokładnym zapoznaniu się z niniejszą instrukcją przekonasz się, że część czynności konserwacyjnych możesz wykonywać samodzielnie.

W przypadku potrzeby wymiany części lub wykonania poważniejszego serwisu skontaktuj się ze sklepem stacjonarnym Norwit Sp. z o. o. lub telefonicznie.

Dla Twojej wygody udostępniliśmy poniższą przestrzeń do zapisania istotnych danych dotyczących Twojej zacieraczki krawędziowej. Podczas zamawiania części lub zgłaszania potrzeby serwisu bądź przygotowany do podania numeru seryjnego urządzenia.

Zlokalizuj teraz numer seryjny i zanotuj go poniżej.

Data zakupu:				Typ maszyny:			
Model:				Numer seryjny:			
Rutynowe odstępy serwisowe		**Po każdym użyciu**	**Po 1,5 miesiąca lub 50 h**	**Po 3 miesiącach lub 100 h**	**Po 6 miesiącach lub 200 h**	**Po 9 miesiącach lub 300 h**	**Po 12 miesiącach lub 400 h**
Inspekcja Ogólna							
Osłony	Sprawdź	○		○		○	
Naklejki ostrzegawcze	Sprawdź	○		○		○	
Próba testowa	Sprawdź działanie	○	○	○	○	○	○
Sterowanie							
Wyłącznik bezpieczeństwa	Sprawdź	○	○	○	○	○	○
Mechanizm regulacji pochylenia łopatek	Sprawdź	○	○	○	○	○	○
	Smaruj		○	○	○	○	○
Przekładnia							
Olej przekładniowy	Sprawdź	○					
	Wymień				○		○
Odpowietrzniki przekładni	Sprawdź działanie			○	○	○	○

Rutynowe odstępy serwisowe		**Po każdym użyciu**	**Po 1,5 miesiąca lub 50 h**	**Po 3 miesiącach lub 100 h**	**Po 6 miesiącach lub 200 h**	**Po 9 miesiącach lub 300 h**	**Po 12 miesiącach lub 400 h**
Silnik							
Olej silnikowy	Sprawdź poziom	○	○	○	○	○	○
	Wymień		○		○		○
Filtr oleju	Wymień				○		○
Chłodnica oleju	Czyść			○	○	○	○
Żebra chłodzące	Czyść		○	○	○	○	○
Filtr powietrza	Sprawdź / Czyść	○	○	○	○	○	○
	Wymień						○
Przewód dolotowy powietrza	Sprawdź				○		
	Wymień						2 lata
Pasek wentylatora	Sprawdź naciąg				○		○
	Wymień						500 godzin
Luz zaworowy	Sprawdź / Wyreguluj				○		○
Filtr paliwa	Sprawdź / Czyść			○	○	○	○
	Wymień				○		○
Zbiornik paliwa	Czyść						500 godzin
Okablowanie silnika	Sprawdź						○
Układ napędowy							
Sprzęgło / koło pasowe	Sprawdź	○	○	○	○	○	○
Spider Plate	Sprawdź	○	○	○	○	○	○
	Smaruj				○		○
Pasek klinowy	Sprawdź	○	○	○	○	○	○
Łopatki mieszające	Sprawdź	○	○	○	○	○	○

4.2 Interwały serwisowe

Ze względu na charakter i warunki pracy, zacieraczki krawędziowe mogą być narażone na bardzo trudne warunki eksploatacyjne. Poniższe ogólne wytyczne konserwacyjne wydłużą żywotność urządzenia.

Pierwszy przegląd Twojej zacieraczki powinien zostać wykonany po 25 godzinach pracy, podczas którego Twój mechanik (lub autoryzowany serwis) powinien wykonać wszystkie czynności zalecane w powyższym harmonogramie.

Regularny serwis zgodny z harmonogramem wydłuży żywotność Twojej zacieraczki oraz zapobiegnie kosztownym naprawom.

Utrzymywanie zacieraczki w czystości oraz usuwanie zanieczyszczeń to najważniejsza czynność konserwacji bieżącej — uzupełniająca czynności wyszczególnione w harmonogramie. Po każdym użyciu urządzenie należy oczyścić z kurzu oraz betonu nagromadzonego na podwoziu i elementach otaczających. Zastosowanie myjki ciśnieniowej znacznie ułatwia czyszczenie, zwłaszcza jeśli wcześniej nałożono powłokę antyadhezyjną.

W powyższym harmonogramie serwisowym elementy, które należy sprawdzić, wymienić lub wyregulować, oznaczone są symbolem „○" w odpowiedniej kolumnie.

Dla ułatwienia prowadzenia zapisów należy wstawić znak kontrolny (✓) w polu „○" po wykonaniu danej czynności. Jeżeli dana czynność nie jest wymagana lub nie została wykonana, należy wstawić „x" w polu „○".

Zacieraczka krawędziowa TPT-600 ma określoną prędkość obrotową silnika wynoszącą 3600 obr./min. Szczegółowe parametry znajdują się w instrukcji producenta silnika. Należy zachować ostrożność podczas regulacji, aby nie ustawiać zbyt niskiej prędkości roboczej — spowoduje to nadmierne drgania, słabą zagęszczalność, problemy z prowadzeniem maszyny, przyspieszone zużycie komponentów oraz dyskomfort operatora.

Brak regularnego, zgodnego z zaleceniami producenta serwisowania zacieraczki może doprowadzić do przedwczesnego zużycia urządzenia oraz unieważnienia gwarancji.

4.3 Konserwacja części

Regularna konserwacja Twojej zacieraczki krawędziowej zapewni długą żywotność maszyny oraz jej podzespołów.

a. Filtr powietrza

Utrzymuj filtr powietrza w czystości przez cały czas. Usuń kurz i zanieczyszczenia za pomocą środka czyszczącego niezawierającego oleju. Przed ponownym montażem pozwól filtrów wyschnąć.

b. Smarowanie

- Olej silnikowy - Długa żywotność i prawidłowa praca każdego urządzenia mechanicznego zależy od odpowiedniego smarowania. Przed użyciem sprawdź poziom oleju silnikowego. Stosuj olej zgodny z zaleceniami producenta i uzupełniaj do wymaganego poziomu.
- Przekładnia - Podczas pracy smar przekładniowy ma formę płynną. Po zatrzymaniu maszyny smar przechodzi w stan żelowy. Zazwyczaj jedyną czynnością jest kontrola elementów uszczelnionych, jeśli na zewnątrz przekładni pojawia się nadmierna ilość oleju lub widoczne są oznaki wycieku. W takim przypadku należy dokładnie wyczyścić maszynę i znaleźć źródło wycieku. Wszystkie niezbędne naprawy należy wykonać niezwłocznie. Uzupełnić poziom po wykonaniu jakichkolwiek prac przy elementach wewnętrznych przekładni.

c. Świeca zapłoniowa

Regularnie sprawdzaj i czyść świecę zapłonową. Zanieczyszczona, zabrudzona lub zwęglona świeca powoduje trudności z uruchomieniem oraz pogorszenie pracy silnika. Ustaw odstęp elektrod zgodnie z wartością zalecaną przez producenta silnika. Odwołaj się do instrukcji silnika.

d. Napięcie paska

Gdy silnik jest wyłączony i maszyna się zatrzymała, normalne jest, że pasek napędowy jest luźny. Wynika to z charakterystyki sprzęgła.
Kiedy silnik pracuje na pełnych obrotach, sprzęgło odśrodkowe zazębia się, co powoduje naprężenie paska i załączenie przekładni.

Podczas regulacji napięcia paska upewnij się, że sprzęgło jest prawidłowo ustawione względem koła pasowego odbiorczego. Zabezpiecz osłonę paska. Dokręć wszystkie śruby montażowe silnika oraz nakrętki kontrujące.

5 PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

5.1 Przechowywanie

Należy wykonać poniższe czynności, aby przygotować zacieraczkę krawędziową do długotrwałego przechowywania:

1. Zamknij zawór odcinający paliwo.
2. Odsysaj nadmiar benzyny ze zbiornika.
3. Uruchom silnik i pozwól mu pracować aż do zgaśnięcia z powodu braku paliwa. Pozwoli to zużyć całe paliwo znajdujące się w gaźniku i zapobiegnie powstawaniu osadów spowodowanych odparowywaniem paliwa.
4. Wykręć świecę zapłonową i wlej do cylindra ok. 60 ml oleju silnikowego.
5. Powoli obróć wałem silnika 2–3 razy, aby rozprowadzić olej po cylindrze. Zapobiegnie to powstawaniu korozji podczas przechowywania.
6. Wkręć ponownie świecę zapłonową.
7. Przechowuj urządzenie w pozycji pionowej, w chłodnym, suchym i dobrze wentylowanym miejscu.

5.2 Transport

Podczas transportu zacieraczki zawsze składaj uchwyt oraz utrzymuj łopatki w pozycji poziomej, aby zapobiec uszkodzeniu układu regulacji kąta nachylenia łopatek. Zawsze trzymaj talerz zacierający pod łopatkami, aby chronić je przed uszkodzeniem.

UWAGA:
Nigdy nie podnoś zacieraczki za ramę lub uchwyt zainstalowany na urządzeniu. Podczas podnoszenia na wysokość powyżej 100 cm zawsze zdejmij talerz pływający. Talerz może spaść.

6 PRACA MASZYNY

6.1 Instrukcje montażu

Twoja nowa zacieraczka krawędziowa została wysłana w pełni zmontowana. Wszystko, co musisz zrobić, to rozłożyć uchwyt i dokręcić pokrętło zaciskowe. Usuń wszelkie materiały transportowe i opakowaniowe. Upewnij się, że usuniesz i wyrzucisz taśmę zabezpieczającą wyłącznik bezpieczeństwa znajdujący się przy lewym uchwycie. Ta taśma służy wyłącznie do celów transportowych i nie jest przeznaczona do użytkowania. Podczas wyjmowania maszyny z kartonu ostrożnie używaj uchwytów, aby podnieść urządzenie.
NIGDY NIE PODNOŚ MASZYNY ZA PIERŚCIEŃ ANI ZA TALERZ.
Przed uruchomieniem należy napełnić zbiornik paliwa oraz sprawdzić poziom wszystkich środków smarnych.

WAŻNE:
Przed uruchomieniem maszyny z zamontowanym paskiem upewnij się, że silnik pracuje na równych obrotach biegu jałowego oraz że wyłącznik bezpieczeństwa prawidłowo wyłącza silnik.
UWAGA:
Wszelkie regulacje związane z silnikiem należy wykonywać zgodnie z instrukcją obsługi dołączoną do silnika.

6.2 Zacieranie wstępne

Gdy beton na płycie zwiąże na tyle, że ślad buta operatora pozostawia jedynie delikatne wgłębienie, można rozpocząć zacieranie wstępne.

Prowadzenie zacieraczki jest bardzo proste: lekkie uniesienie uchwytu powoduje przesuwanie maszyny w lewo. Ustawienie uchwytu w pozycji neutralnej spowoduje powolne obracanie się maszyny w jednym miejscu. Lekki nacisk uchwytu w dół powoduje ruch maszyny w prawo.

Najlepsze efekty uzyskuje się pokrywając powierzchnię betonową pasami szerokości ok. 10 cm przy każdym obrocie łopatek. Oznacza to, że maszyna może przesuwać się w lewo, prawo, do przodu lub do tyłu w odcinkach ok. 10 cm na każdy obrót łopatek.

Aby wypełnić ubytek lub usunąć „górkę", przemieszczaj maszynę tam i z powrotem nad miejscem wymagającym wyrównania.

W normalnych warunkach pracy maszyna powinna zacierpieć powierzchnię nawet ok. 93 m² w ok. 15 minut.

Zaleca się niewielkie napięcie linki sterującej regulacją kąta łopatek (nie pełne nachylenie), aby podczas zacierania wstępnego praca była bardziej płynna.

Po tym jak beton wystarczająco zwiąże, można rozpocząć zacieranie końcowe.

UWAGA!
Nie pozostawiaj maszyny w jednym miejscu na miękkim betonie. Po zakończeniu zacierania wstępnego unieś maszynę z powierzchni betonu.

6.3 Zacieranie końcowe

Podczas rozpoczynania zacierania końcowego nigdy nie ustawiaj łopatek pod kątem większym niż ok. 6 mm.

Po zakończeniu zacierania wstępnego pierwszym krokiem jest zdjęcie talerza pływającego z łopatek. Następnie oczyść łopatki, spider plate i talerz z pozostałości betonu powstałych podczas zacierania wstępnego.

Ustaw kąt łopatek na maksymalnie 1 cm podczas pierwszego przejścia zacierania końcowego. Następnie zwiększaj kąt stopniowo przy kolejnych przejściach, aż do uzyskania docelowej gładkości powierzchni.

Czas pomiędzy kolejnymi przejściami zależy od warunków pogodowych oraz zawartości wody w betonie. Jeśli niektóre obszary betonu wiążą zbyt szybko, można delikatnie zwilżyć te miejsca wodą, używając szczotki ręcznej, aby ułatwić uzyskanie odpowiedniego wykończenia.

6.4 Procedura rozruchu

a. Ciepły klimat

- Otwórz zawór paliwa na zbiorniku.
- Ustaw dźwignię przepustnicy w pozycji szybkich obrotów („Fast idle").
- Ustaw ssanie w pozycji zamkniętej („Choke — Closed").
- Uruchom silnik.
- Otwórz ssanie lekko, aby zapobiec zalaniu silnika.
- Przełącz ssanie do pozycji „Open" lub „Run", gdy silnik się rozgrzeje.
- Zwiększ przepustnicę do maksymalnej prędkości roboczej (3600 obr./min).

b. Zimny klimat

- Wykonaj tę samą procedurę, co dla klimatu ciepłego, jednak wydłuż czas rozgrzewania silnika do 3–5 minut.
- W zimnych warunkach olej jest gęstszy i wymaga więcej czasu, aby rozprowadzić się po ruchomych częściach.
- Jeżeli nie uzyskasz pełnej mocy, wydłuż dodatkowo czas nagrzewania.

6.5 Procedura zatrzymania

- Zmniejsz obroty silnika.
- Wyłącz wyłącznik bezpieczeństwa (stop switch).

7 DIAGNOSTYKA USTEREK

7.1 Silnik nie uruchamia się

- Przepustnica całkowicie otwarta
- Uszkodzona linka rozrusznika ręcznego
- Brak paliwa
- Brudne paliwo
- Brak oleju
- Zatkany filtr paliwa
- Zatkany przewód paliwowy
- Dziura w przewodzie paliwowym
- Zawór dopływu paliwa jest zamknięty
- Wyłącznik bezpieczeństwa dead-man jest wyłączony
- Przewód lub złącza wyłącznika bezpieczeństwa mają słaby kontakt
- Inne problemy silnika (patrz instrukcja silnika)

7.2 Silnik uruchamia się, ale nie osiąga wysokich obrotów

- Problemy z silnikiem
- Zacięta lub zerwana linka przepustnicy
- Poluzowane lub źle wyregulowane dźwignie i łączniki przepustnicy
- Zużyte okładziny sprzęgła

7.3 Silnik uruchamia się na wysokich obrotach i nie zmniejsza ich

- Te same przyczyny jak w punkcie 2

7.4 Silnik nie zatrzymuje się

- Przewód, złącza lub wyłącznik bezpieczeństwa mają zły kontakt
- Uszkodzony mikroprzełącznik

7.5 Silnik uruchamia się, ale nie obraca łopatek

- Zatarte sprzęgło
- Brak obciążników w sprzęgle
- Niewłaściwy pas napędowy
- Zużyty pas napędowy
- Uszkodzony lub brakujący klin:
  - Sprzęgło
  - Kółko pasowe
  - Ślimacznica
  - Koło główne
  - Spider plate
- Zatarcie przekładni

7.6 Łopatki obracają się, ale silnik pracuje na biegu jałowym

- Zbyt wysokie obroty biegu jałowego
- Zbyt napięty pas napędowy
- Zatarte sprzęgło
- Klin wypadł lub jest uszkodzony
- Niewspółosiowość kół pasowych

7.7 Łopatki zużywają się nierównomiernie

- Spider plate jest zatarty
- Wygięte ramiona
- Niewłaściwie ustawione śruby regulacyjne
- Talerz zacierający nie jest równomiernie przymocowany do łopatek

7.8 Zacieraczka podskakuje na powierzchni

- Stwardniały beton na spodzie płyty pająka
- Nierównomiernie zużyte lub wygięte łopatki
- Zatarty spider plate
- Poluzowany spider plate
- Wygięte ramiona łopatek
- Niewłaściwie ustawione śruby regulacyjne
- Wygięty wał główny

7.9 Regulacja nachylenia nie steruje łopatkami

- Zerwana lub źle wyregulowana linka
- Zespół płyty dociskowej zabrudzony resztkami betonu
- Brak śruby gniazdowej
- Zatarte płyty pająka
- Złamana lub mocno zużyta płyta dociskowa i/lub ramię jarzma
- Uszkodzony lub niesprawny ręczny regulator

7.10 Pas napędowy zużywa się zbyt szybko

- Pas jest zbyt mocno napięty
- Niewspółosiowość kół pasowych
- Niewłaściwy lub wadliwy pas
- Sklejające się sprzęgło
- Zatarcie przekładni

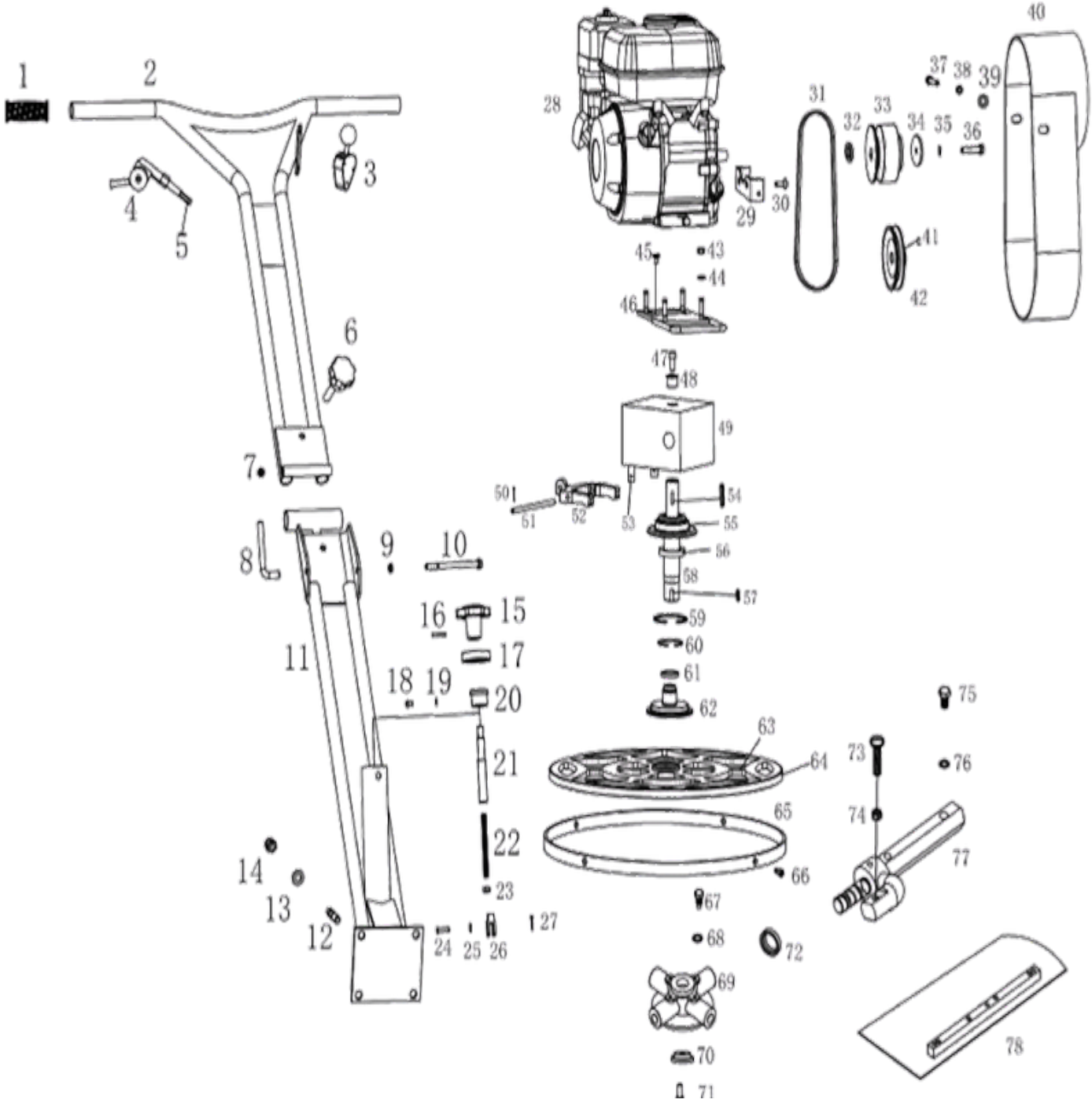
7.11 Wycieki oleju

- Z góry przekładni
  - Zużyte uszczelnienie przekładni
  - Wycieki silnika
  - Zbyt dużo oleju w przekładni
- Z głównego wału lub wału pośredniego
  - Zużyte uszczelnienie wału
  - Poluzowana śruba/śruby mocujące

7.12 Łopatki się nie obracają

- Uszkodzone ramię jarzma
- Ścięty klin
- Uszkodzenie przekładni

8 WIDOK ROZSTRZELONY



Lp.	Numer części	Numer rysunku	Nazwa części	Ilość
1	P0000065	DFS500-01-01	Tuleja uchwytu	2
2	P00006020	QJM600-10-05J0.1	Górna poręcz	1
3	P00000368	QJM1000-11J0.1	Wyłącznik awaryjny	1
4	P00002046	QJM600-10-02	Linka przepustnicy	1
5	P00000216	QJM600-10-03	Przewód gumowy	1
6	P00000218	QJM600-10-06	Śruba bakelitowa	1
7	P00012818	GB/T6170-2000	Nakrętki M8	1
8	P00000219	QJM600-10-07	Uchwyt	1
9	P00005130	GB/T5784-2000	Śruba M8×110	1
10	P00012829	GB/T93-1985	Podkładka sprężysta 8	1
11	P00001635	QJM600-10-08	Dolna poręcz	1
12	P00004367	GB/T898-1976	Sworzeń podwójny	4
13	P00012852	GB/T95-1985	Podkładka płaska 10	4
14	P00005386	GB/T6182-2000	Nakrętka samohamowna M10	4
15	P00005810	QJM1000-20B-01J0.1	Pokrętło ręczne	1
16	P00004919	GB/T119.1-2000	Sworzeń walcowy 5×35	1
17	P00001020	P00001020	Łożysko oporowe 51203	1
18	P00003841	GB/T70.2-2000	Śruba M8×12	4
19	P00012829	GB/T93-1987	Podkładka sprężysta 8	1
20	P00001021	QUM65C-03-02	Tuleja aluminiowa	1
21	P00005123	QJM600-10-09-04AJ0.1	Nakrętka regulacyjna	1
22	P00000224	QJM600-10-09-05	Sworzeń podwójny	1
23	P00012819	GB/T6170-2000	Nakrętki M10	1
24	P00000226	QJM600-10-09-07	Śruba / sworzeń wałka	1
25	P00012851	GB/T95-1985	Podkładka płaska 8	2
26	P00000225	QJM600-10-09-06	Nakrętka typu U	1
27	P00013844	GB/T91-1976	Kołek 3×20	1
28	P00004750	P00004750	Silnik Loncin	1

Lp.	Numer części	Numer rysunku	Nazwa części	Ilość
29	P00004939	QJM600-18	Płyta mocująca osłonę pasa	1
30	P00012736	GB/T820-2000	Śruba M8×16	2
31	P00004349	P00004349	Pas klinowy A580Li	1
32	P00005989	QJM600-16-07	Podkładka wewnętrzna	1
33	P00000299	QJM600-16	Sprzęgło	1
34	P00000633	QJM600-16-09	Pierścień segera	1
35	P00012829	GB/T93-1976	Podkładka sprężysta 8	1
36	P00002030	P00002030	Śruba 5/16-24×1	1
37	P00003840	GB/T5783-2000	Śruba M8×10	2
38	P00012829	GB/T95-1985	Podkładka sprężysta 8	2
39	P00012851	GB/T93-1987	Podkładka płaska 8	2
40	P00005857	QJM600-17J0.1	Osłona pasa	1
41	P00004804	GB/T77-2000	Śruba M8×16	2
42	P00000240	QJM600-19	Duża płyta pasa	1
43	P00012818	GB/T6182-2000	Nakrętki M8	4
44	P00012851	GB/T95-1985	Podkładka płaska 8	4
45	P00012736	GB/T70.3-2000	Śruba M8×16	4
46	P00001670	QJM600-11	Płyta mocująca	1
47	P00004894	GB/T70.1-2000	Śruba M10×25	1
48	P00000227	QJM600-12-01	Podkładka osiowa	1
49	P00000300	QJM600-12	Przekładnia	1
50	P00005857	GB/T91-1976	Kołek 2,5×35	2
51	P00000215	QJM600-09	Sworzeń widełek	2
52	P00004936	QJM600-07	Widełki	1
53	P00000214	QJM600-08	Blok stalowy	2
54	P00003420	GB/T1095-2000	Klin płaski	1
55	P00006514	QJM600-13	Pokrywa łożyska	1
56	P00000244	P00000244	Łożysko 8×35×53	1

Lp.	Numer części	Numer rysunku	Nazwa części	Ilość
57	P00013956	GB/T1095-2000	Klin płaski	1
58	P00000806	QJM760-07-01J0.1	Osie	1
59	P00003827	GB/T893.2-2000	Pierścień osadczy	1
60	P00002798	GB/T895-2000	Pierścień drutowy	1
61	P00004947	P00004947	Łożysko kulkowe 6009-2RS	1
62	P00004945	QJM760-01	Płyta nastawcza	1
63	P00003813	QJM600-03B	Rama obrotowa	1
64	P00000241	QJM600-20	Pierścień gumowy	1
65	P00004941	QJM600-04-01	Pierścień stabilizujący	1
66	P00012579	GB/T70.1-2000	Śruba M8×16	4
67	P00000211	QJM600-04-05	Śruba	4
68	P00012851	GB/T95-1985	Podkładka płaska 8	4
69	P00000210	QJM600-04-04	Pająk (płyta rozdzielcza)	1
70	P00002004	QJM600-01	Płyta dociskowa	1
71	P00012851	GB/T70.1-2000	Śruba M8×25	1
72	P00015294	P00015294	Uszczelniacz szkieletowy	1
73	P00000212	QJM600-04-06	Śruba wózkowa	4
74	P00012818	GB/T6170-2000	Nakrętki M8	4
75	P00005569	GB/T5784-2000	Śruba M6×35	8
76	P00012828	GB/T93-1987	Podkładka sprężysta 6	8
77	P00001910	QJM600-04-02J0.2	Ramię	1
78	P00001942	STYLE16	Dwustronna łopatka zębata	4

9 DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE

Producent: NORWIT Sp. z o.o., ul. Inwalidzka 20, 41-506 Chorzów, Polska

Niniejszym deklarujemy na wyłączną odpowiedzialność, że następujące produkty:

Opis: Zacieraczki jednowirnikowe do betonu | Marka: Toolsa Europe | Modele: TPT-600, TPT-900

są zgodne z następującymi dyrektywami UE:

1. Dyrektywa Maszynowa 2006/42/WE (bezpieczeństwo maszyn)
2. Dyrektywa EMC 2014/30/UE (kompatybilność elektromagnetyczna)
3. Dyrektywa RoHS 2011/65/UE (ograniczenie substancji niebezpiecznych)
4. Rozporządzenie 2000/14/WE (emisja hałasu do środowiska)

Normy zharmonizowane: EN 500-1:2006+A1:2009, EN 12649:2008+A1:2011

Dokumentacja: Raport: XD2024040401MD | Certyfikat: M.2024.206.C98970 | Ważność: 07/04/2029 | Jednostka notyfikowana: UDEM International Certification Auditing Training Centre, Ankara, Turkiye

Dokumentacja techniczna przechowywana w siedzibie producenta, dostępna do wglądu.



Chorzów, dnia 1 czerwca 2025

.....

(Imię i nazwisko, podpis i pieczątka firmowa)

10 DANE IMPORTERA

Importer: NORWIT Sp. z o.o.
ul. Inwalidzka 20, 41-506 Chorzów, Polska
Tel.: +48 732 081 091
E-mail: info@norwit.pl

Toolsa.eu