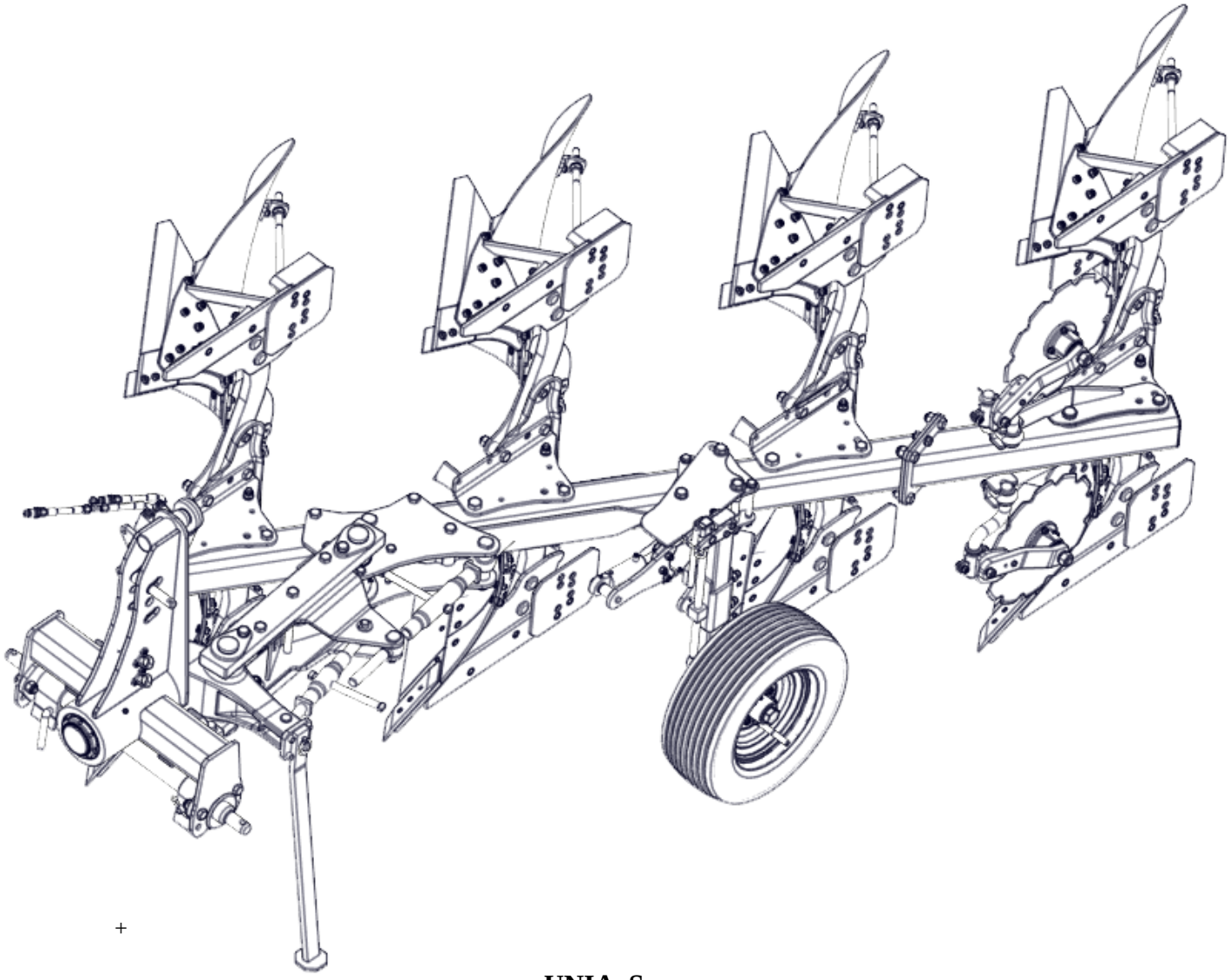
INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA I OBSŁUGI
KATALOG CZĘŚCI ZAMIENNYCH

UNIA

IBIS M
IBIS L



+

UNIA Sp. z o.o.

ul. Szosa Toruńska 32/38 86-300 Grudziądz
tel. + 48 56 45 10 505 – 508
fax. 056 45 10501
www.uniagroup com
e-mail: sprzedaz.unia@uniagroup.com

Deklaracja Zgodności CE

Deklaracja Zgodności CE

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

Deklaruje z pełną odpowiedzialnością, że
nasz wyrób : pług zawieszany obracalny
IBIS M
IBIS L

typ / model : ……..
rok prod.:……
nr fabryczny :…….

Jest zgodny z Rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 21 października 2008 r. (Dz.U. Nr 199, poz. 1228 z dnia 21 października 2008 roku) oraz Dyrektywą Unii Europejskiej 2006/42/WE z dnia 17 maja 2006 roku i Rozporządzeniem Ministra Infrastruktury z dnia 4.05.2009r. (Dz.U. Nr 75/2009,poz 639) oraz następującymi normami:

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

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

PREZES ZARZĄDU
Lech Piotrowski

Grudziądz, dnia 15.01.2015 r.



Niniejsza instrukcja obsługi, stanowiąca wyposażenie urządzenia, ma na celu zapoznanie użytkownika z właściwą obsługą i eksploatacją maszyny. Dokładne przestrzeganie zaleceń zawartych w instrukcji zapewni bezpieczną i wydajną pracę maszyny. Zakład stara się ciągle ulepszać swoje wyroby, dlatego też zastrzega sobie prawo wprowadzania zmian konstrukcyjno - technologicznych i w wyposażeniu, bez wcześniejszego powiadomienia. W przypadku jakichkolwiek problemów i wątpliwości z obsługą i eksploatacją prosimy zwrócić się do autoryzowanego sprzedawcy lub Działu sprzedaży producenta.

PŁUG ZAWIESZANY OBRACALNY

IBIS M
IBIS L

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

Wydanie:1 2016r.

Spis treści

WSTĘP 7
1. Środki ostrożności 7
1.1 Zanim zaczniesz korzystać ze sprzętu 7
1.2 Przepisy BHP 7
1.3 Obsługa techniczna 8
1.4 Transport po drogach publicznych 9
1.5 Znaki bezpieczeństwa 9
1.6 Tabliczka znamionowa 10
2. Identyfikacja maszyny 10
2.1 Charakterystyka techniczna pługów IBIS 12
3. Instrukcja użytkowania i obsługi 14
3.1 Pierwsze uruchomienie 14
3.2 Przygotowanie ciągnika z maszyną 14
3.3 Podczepianie oraz odczepianie maszyny 15
3.3.1 Maszyny zawieszane 15
3.4 Transport maszyny po drodze 16
3.5 Regulacja maszyny 17
3.5.1 Regulacja osi zawieszenia (pługi o zwiększonym prześwicie pod ramą) 17
3.5.2 Regulacja kroju 17
3.5.3 Regulacja przedpłużka 18
3.5.4 Ustawienie korpusów 19
3.5.5 Regulacja zgarniacza 19
3.5.6 System reakcji na kamienie (zabezpieczenia) 20
3.5.7 Koło kopiujące 22
3.5.8 Obrót pługa 23
3.6 Ustawienia maszyny na polu 24
3.6.1 Łącznik górny. 24
3.6.2 Głębokość robocza 24
3.6.3 Śruby zderzaka (pochylenie maszyny) 24
3.6.4 Regulacja podłużna 25
3.6.5 Szerokość pierwszej skiby 26
3.6.6 Szerokość orki 26
3.6.7 Ramię narzędzia doprawiającego 27
3.6.8 Wskazówki eksploatacyjne 27
3.6.9 Wykonywanie nawrotów 28
3.7 Praca pługiem 28
4. Serwis i konserwacja 29
4.1 Uwagi ogólne 29
4.2 Wymiana części roboczych 29
4.2.1 Momenty dokręcania Md śrub i nakrętek (Nm) 29
4.3 Smarowanie 30

4.3.1 Miejsca smarowania 32
4.4 Przechowywanie maszyny 32
4.5 Demontaż i kasacja 33
4.6 Warunki gwarancji i usługi gwarancyjne 33
4.7 Usterki w pracy maszyny i ich usuwanie. 33
5 Katalog części zamiennych 34

WSTĘP

Przy zakupie maszyny należy sprawdzić kompletność wyposażenia, w skład którego wchodzą:

- Instrukcja obsługi
- Katalog części zamiennych
- Karta gwarancyjna

1. Środki ostrożności

1.1 Zanim zaczniesz korzystać ze sprzętu



Zawsze zwracaj szczególną uwagę na tekst i ilustracje oznaczone tym symbolem!

Te maszyny przeznaczone są do prac w rolnictwie. Zastosowanie poza wymieniony zakres uznawane jest, jako niezgodne z przeznaczeniem. Naucz się posługiwać sprzętem poprawnie i ostrożnie! Maszyna może być niebezpieczna, jeśli kierować nią będzie osoba niepowołana lub będzie obsługiwana nieuważnie.

1.2 Przepisy BHP

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

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

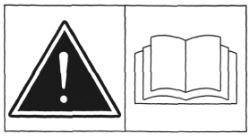
1.3 Obsługa techniczna

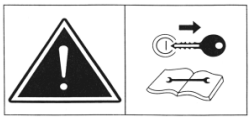
- Obsługę techniczną można wykonać, gdy maszyna jest opuszczona na podłoże! Jeśli ciągnik jest zagregowany z
  urządzeniem, to musi on być wyłączony i zahamowany!
- Do obsługi używaj sprawnych narzędzi oraz oryginalnych materiałów i części!
- Podczas prac konserwacyjnych lub naprawczych na podniesionym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

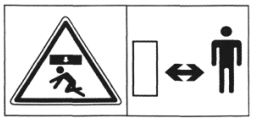
1.4 Transport po drogach publicznych

- Nie przekraczaj prędkości jazdy w czasie transportu, przestrzegaj przepisy zawarte w kodeksie ruchu drogowego obowiązującego w danym kraju!
- Zachowaj szczególną ostrożność podczas wymijania i wyprzedzania oraz na zakrętach (urządzenie sztywno połączone z ciągnikiem)!
- Maszyna, jako część pojazdu wystająca poza tylny boczny obrys ciągnika zasłaniający tylne światła ciągnika, stwarza zagrożenie dla innych pojazdów poruszających się po drogach!
- W czasie transportu maszyny po drogach publicznych obowiązkowo stosuj urządzenia świetlne, tablicę wyróżniającą i boczne światła odblaskowe
- Dopuszczalna szerokość maszyny, która może się poruszać po drogach publicznych to 3 m ! Dla maszyn o szerokości transportowej powyżej 3 m wymagane jest zezwolenie na przejazd wydane przez odpowiedni zarząd dróg!

1.5 Znaki bezpieczeństwa

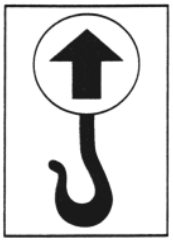
A  Zapoznaj się z instrukcją obsługi przed rozpoczęciem użytkowania

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

C  Zachować bezpieczną odległość od maszyny

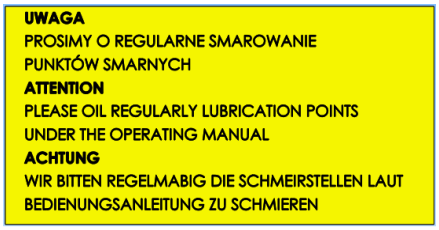
D  Nie sięgać w obszar zgniatania dopóki elementy mogą się poruszać

E  Nie przebywać w zasięgu wychylenia urządzenia

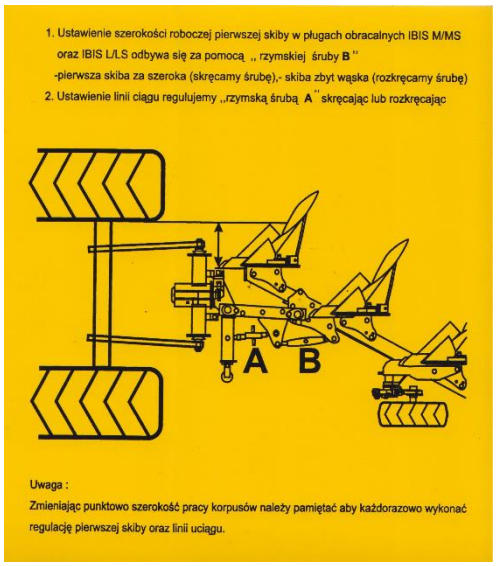
F  Miejsce zakładania haków zawiesi

G  Nie przebywać w zasięgu obrotów i wychylenia urządzenia

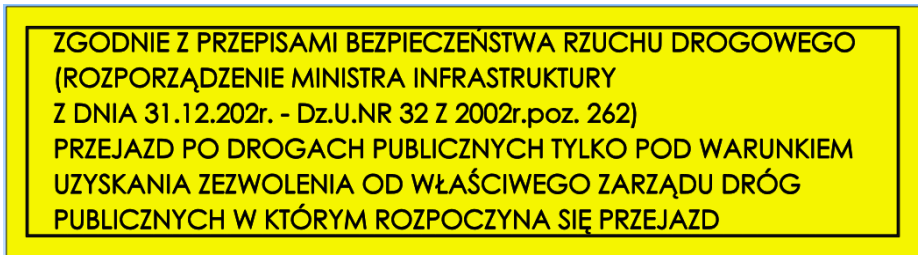
H  ; Znak ograniczenia prędkości

I 

Prosimy o regularne smarowanie

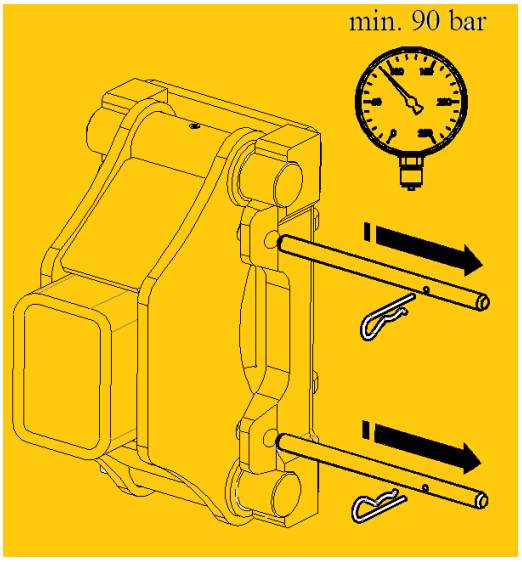
J 

Regulacja pluga.

K 

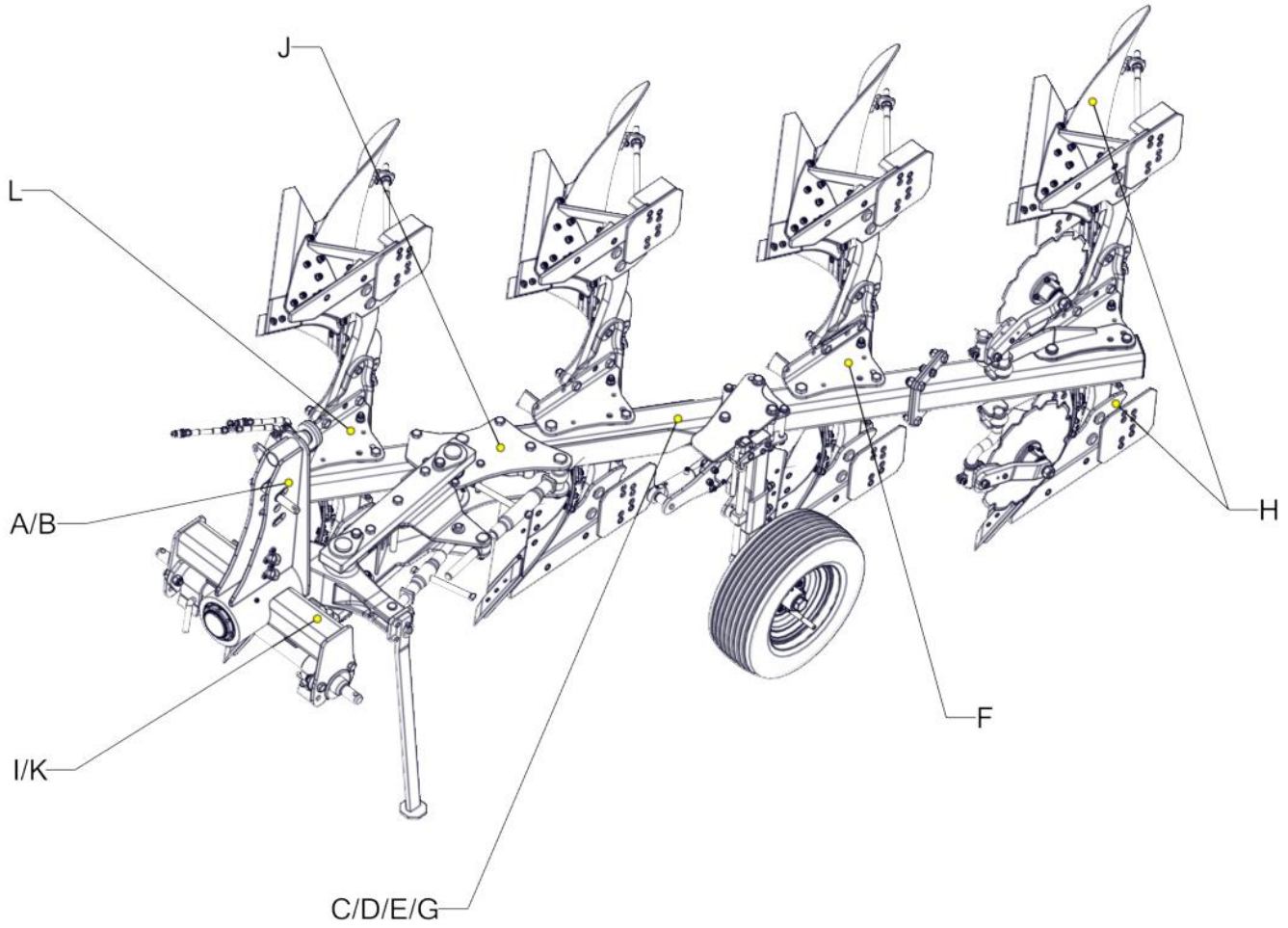
Dla maszyn przekraczających szerokość transportową 3,0m

L



Zabezpieczenia hydrauliczne (przy zabezpieczeniu hydraulicznym)

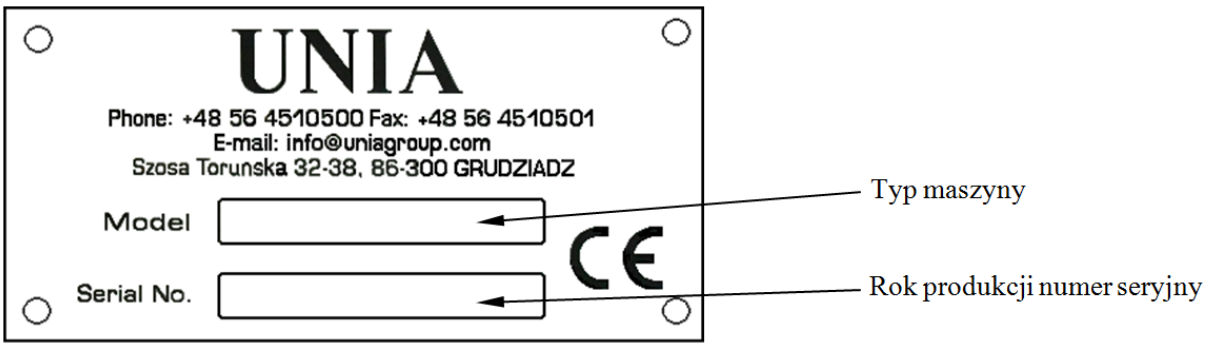
Znaki i napisy bezpieczeństwa powinny być chronione przed uszkodzeniem zabrudzeniem i zamalowaniem. Znaki i napisy uszkodzone lub nieczytelne zastąpić nowymi, które należy nabyć u producenta lub sprzedawcy maszyn.



Rysunek:1 ***Znaki bezpieczeństwa***

1.6 Tabliczka znamionowa

Dane pługa umieszczone są na tabliczce znamionowej.



2. Identyfikacja maszyny

Maszyny **IBIS** dostarczane są w następujących wersjach

- **M -** rama 100x100, korpus MX
- **L** - rama 120x120, korpus MX

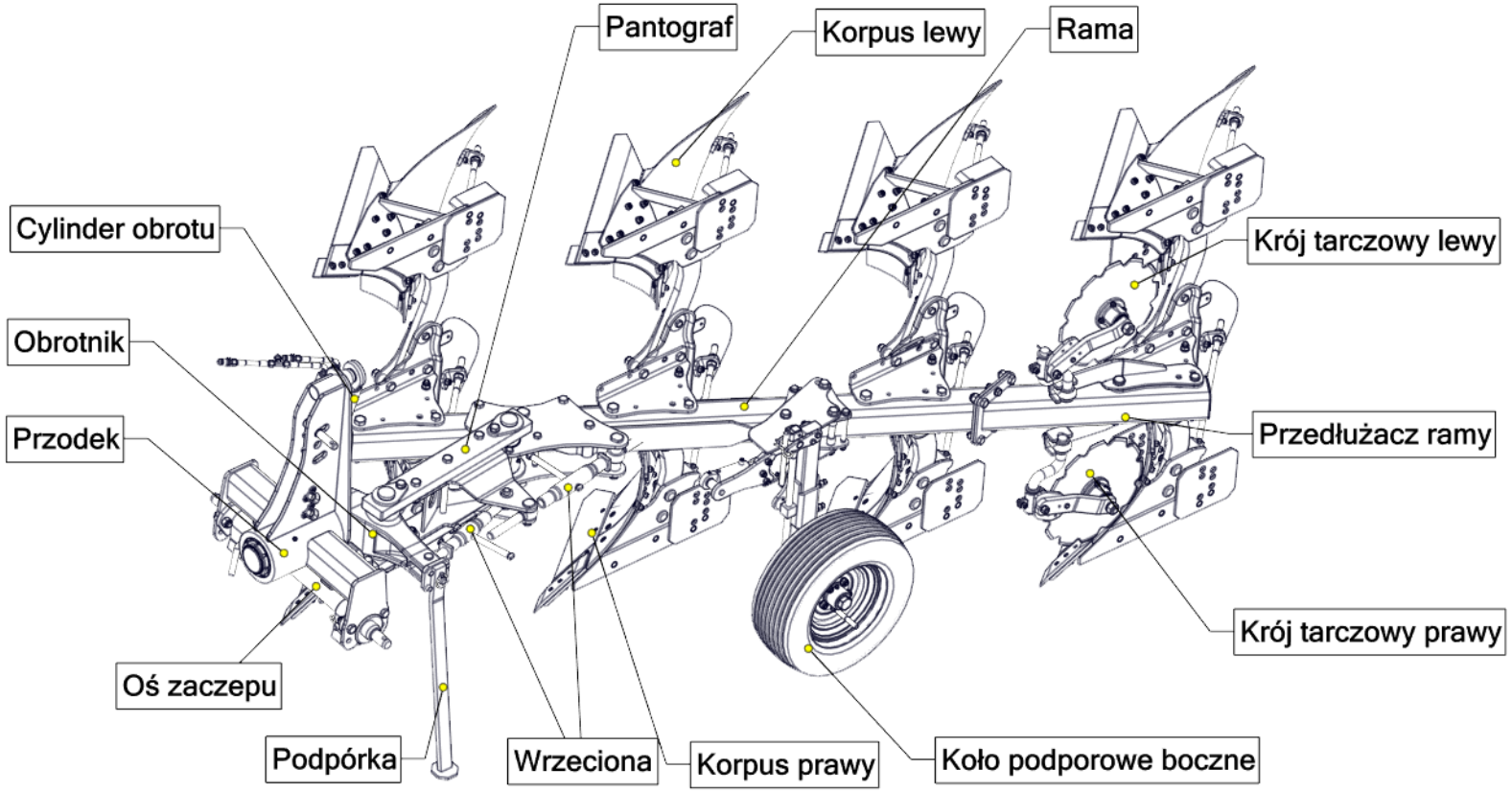
Wyposażone są w punktowo zmienną szerokość orki.

Występują z następującymi zabezpieczeniami

B - bezpiecznikowe(śrubowe)
S - sprężynowe(resorowe) (tylko **IBIS L**)
H - hydrauliczne (tylko **IBIS L**)

Pługi **IBIS L** mogą występować w wersji;

- **Premium** (zwiększony prześwit pod ramą i korpus Long)
- **plus** (zwiększony prześwit pod ramą i rozstaw korpusów)



Rysunek:2 ***Identyfikacja maszyny***

2.1 Charakterystyka techniczna pługów IBIS

L.p.	P a r a m e t r y	Jednostki miary	T y p p ł u g a								
			M 2+	**M 2+1**	**M 4**	**L 3+ B**	**L 3+1 B**	**L 3+ H**	**L 3+1 H**	**L 3+ S**	**L 3+1 S**
1	**Liczba i typ korpusów płużnych: prawych/ lewych**	**sztuk**	MX 2/2	MX 3/3	MX 4/4	MX 3/3	MX 4/4	MX 3/3	MX 4/4	MX 3/3	MX 4/4
2	**Szerokość skiby**	**m**	0,32 0,37 0,42			0,35 0,40 0,45					
3	**Nominalna szerokość robocza pługa**	**m**	0,64 0,74 0,84	0,96 1,11 1,26	1,28 1,48 1,68	1,05 1,20 1,35	1,40 1,60 1,80	1,05 1,20 1,35	1,40 1,60 1,80	1,05 1,20 1,35	1,40 1,60 1,80
4	**Max. głębokość robocza**	**m**	0,28								
5	**Prześwit pod ramą**	**m**	0,7			0,75					
6	**Rozstaw korpusów**	**m**	0,85			0,9					
7	**Prędkość robocza**	**km/h**	7 ÷ 12								
8	**Wydajność efektywna W1**	**ha/h**	0,48÷1,0	0,67÷1,5	0,9÷2,0	0,74÷1,6	1÷2,1	0,74÷1,6	1÷2,1	0,74÷1,6	1÷2,1
9	**Zapotrzebowanie mocy**	**KM**	50÷70	70÷90	90÷110	80÷90	90÷100	80÷100	90÷110	80÷100	90÷110
10	**Masa /bez wyposażenia/ około**	**kg**	820	1000	1180	1160	1410	1300	1580	1320	1620

Tabela:1 ***Charakterystyka***

L.p.	P a r a m e t r y	Jednostki miary	T y p p ł u g a											
			L 3+ B Premium	**L 3+1 B Premium**	**L 3+ H Premium**	**L 3+1H Premium**	**L 3+ S Premium**	**L 3+1 S Premium**	**L 3+ B Plus**	**L 3+1 B Plus**	**L 3+ H Plus**	**L 3+1 H Plus**	**L 3+ S Plus**	**L 3+1 S Plus**
1	**Liczba i typ korpusów pługnych: prawych/ lewych**	**sztuk**	Long 3/3	Long 4/4	Long 3/3	Long 4/4	Long 3/3	Long 4/4	MX 3/3	MX 4/4	MX 3/3	MX 4/4	MX 3/3	MX 4/4
2	**Szerokość skiby**	**m**	0,35 0,40 0,45											
3	**Nominalna szerokość robocza pługa**	**m**	1,05 1,20 1,35	1,40 1,60 1,80	1,05 1,20 1,35	1,40 1,60 1,80	1,05 1,20 1,35	1,40 1,60 1,80	1,05 1,20 1,35	1,40 1,60 1,80	1,05 1,20 1,35	1,40 1,60 1,80	1,05 1,20 1,35	1,40 1,60 1,80
4	**Max. głębokość robocza**	**m**	0,28											
5	**Prześwit pod ramą**	**m**	0,8											
6	**Rozstaw korpusów**	**m**	0,9						1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0
7	**Prędkość robocza**	**km/h**	7 ÷ 12											
8	**Wydajność efektywna W1**	**ha/h**	0,74÷1,6	1÷2,1	0,74÷1,6	1÷2,1	0,74÷1,6	1÷2,1	0,74÷1,6	1÷2,1	0,74÷1,6	1÷2,1	0,74÷1,6	1÷2,1
9	**Zapotrzebowanie mocy**	**KM**	80÷90	90÷100	80÷100	90÷110	80÷100	90÷110	90÷100	100÷110	100÷110	110÷120	100÷110	110÷120
10	**Masa /bez wyposażenia/ około**	**kg**	1170	1420	1310	1590	1330	1630	1270	1520	1410	1690	1430	1730

Tabela:2 ***Charakterystyka 2***

3. Instrukcja użytkowania i obsługi

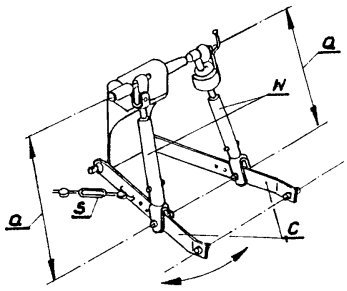
3.1 Pierwsze uruchomienie

Przed pierwszym uruchomieniem maszyny należy:

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

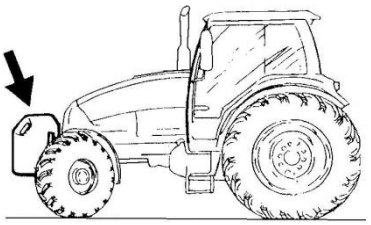
3.2 Przygotowanie ciągnika z maszyną

Ciśnienie w kołach ciągnika musi być jednakowe na tej samej osi, zapewnia to równomierną głębokość pracy maszyny cięgła dolne ciągnika **(C)** muszą być ustawione na sztywno (zablokować otwory wzdłużne) a także ustawić na jednakowej wysokości od podłoża **(A)**



Rysunek:3 ***Wieszak ciągnika***

- ustawienie wieszaków cięgieł ciągnika **(W)** powinno umożliwiać opuszczenie dolnych cięgieł poniżej osi zawieszenia w celu uzyskania wymaganej głębokości pracy i jednocześnie uzyskanie wystarczającej wysokości podniesienia cięgieł do transportu
- w celu zachowania równowagi ciągnika z maszyną, należy zamocować obciążniki osi przedniej
- szybkozłącza węży hydraulicznych maszyny muszą pasować do gniazd w ciągniku
- oś zawieszenia powinna znajdować się na środku maszyny
- kategoria przegubu dolnego osi zawieszenia musi zgadzać się po stronie maszyny i ciągnika!

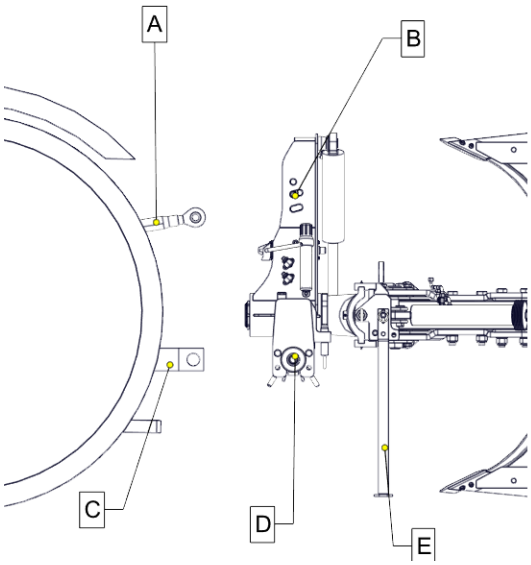


Rysunek:4 ***Obciążenie przednie***

3.3 Podczepianie oraz odczepianie maszyny

3.3.1 Maszyny zawieszane

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



Rysunek:5 ***Podczepienie maszyny***

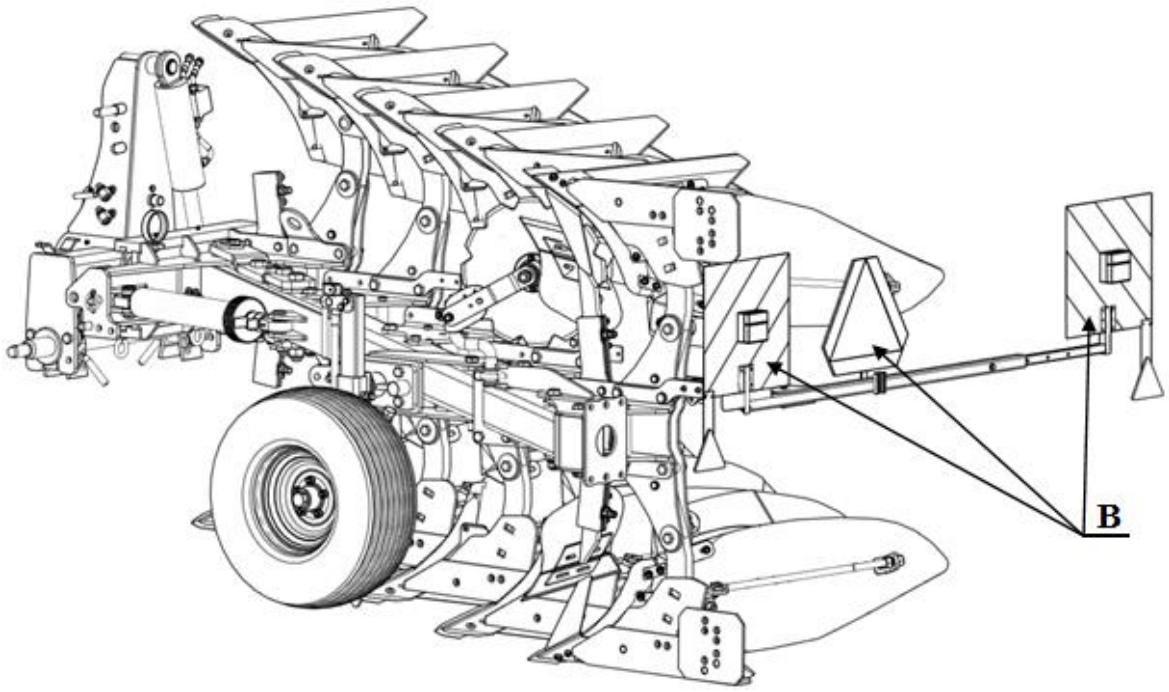
a) **Zawieszanie**

- układ hydrauliczny ciągnika przełącz na regulacje pozycyjną
- odłącz od pługa oś zawieszenia **(D)** i załóż ją na dolne cięgno ciągnika **(C)**
- cofnij ciągnik na odległość umożliwiającą połączenie osi zawieszenia **(D)** z płytami ramy oraz łącznika górnego ciągnika **(A)**
- zabezpiecz oś zawieszenia **(D)** w płytach ramy za pomocą przetyczek i zawleczek
- połącz górny łącznik ciągnika **(A)**. Położenie sworznia górnego **(B)** we wieszaku mocować wg potrzeby ukształtowania terenu. W czasie pracy pługa punkt zaczepienia górnego powinien być wyżej umieszczony niż punkt przyłączenia tego łącznika na ciągniku
- złóż podpórkę **(E)** do pozycji transportowej (pozioma)
- podnieś pług sprawdź czy obciążenie przedniej osi jest wystarczanie (uwzględnij przyszłe warunki pracy szczególnie pochyłości terenu)
- sprawdź działanie mechanizmu obrotowego pługa, obracając pług o 180° i z powrotem

b) **Odczepianie**

- opuść maszynę na równe i twarde podłoże
- zmniejsz ciśnienie w układzie hydraulicznym maszyny za pomocą swobodnego (pływającego) położenia dźwigni hydraulicznych ciągnika
- złóż podpórkę **(E)** do pozycji spoczynkowej (pionowa)
- odłącz przewody hydrauliczne, łącznik górny ciągnika **(A)**, oraz oś zawieszenia **(D)**

3.4 Transport maszyny po drodze

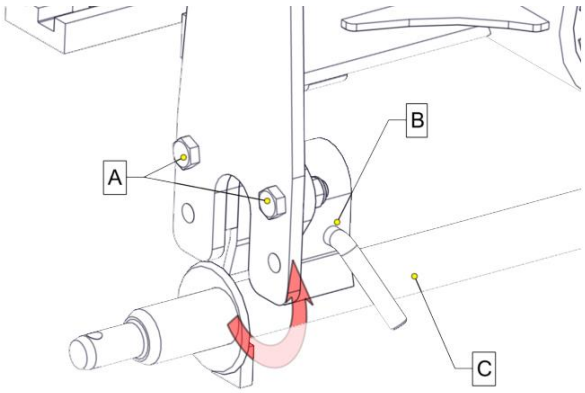


Rysunek:6 ***Transport***

- Zestaw składający się z ciągnika rolniczego i zagregowanej z nim maszyny rolniczej musi spełniać wymagania identyczne ze stawianymi samemu ciągnikowi
- zabrania się przejazdów po drogach publicznych maszyny (ciągnik + maszyna) bez odpowiedniego oznakowania B
- przed rozpoczęciem jazdy odpowiednio wyreguluj łańcuchy napinające boczne cięgna (stabilizatory) ciągnika, powinny one ograniczać nadmierne wahania maszyny na boki
- tablice ostrzegawcze z oświetleniem B należy zdemontować do pracy w polu, aby nie uległy uszkodzeniu i zabezpieczyć przetyczkami

3.5 Regulacja maszyny

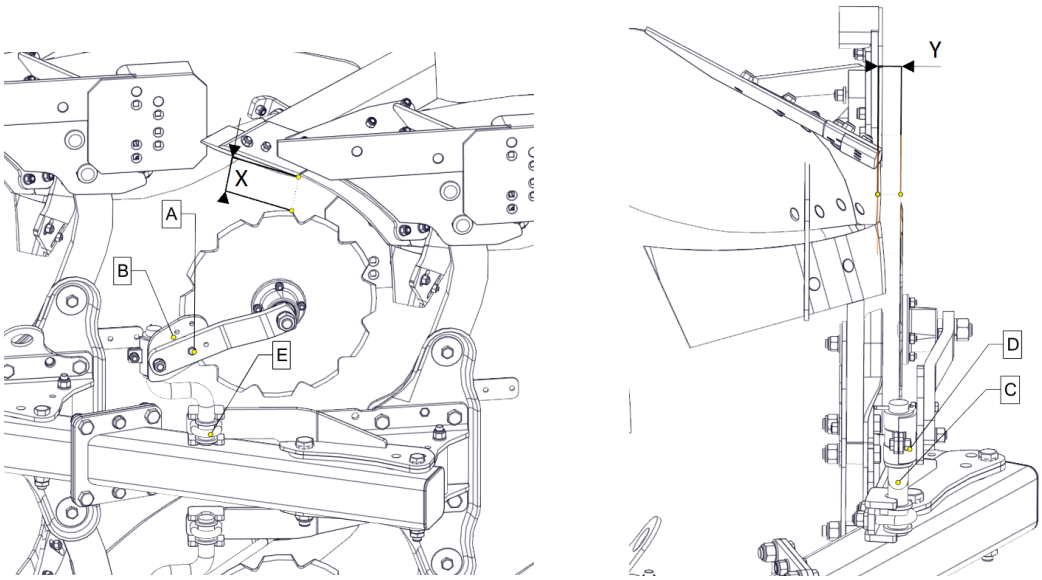
3.5.1 Regulacja osi zawieszenia (pługi o zwiększonym prześwicie pod ramą)



Rysunek:7 ***Oś zawieszenia***

- Regulację przeprowadza się w celu zmiany (zwiększenia) wysokości podnoszenia maszyny, jest ona niezbędna dla maszyn klasy PLUS lub poprawienia komfortu w czasie transportu maszyny (dla małych ciągników)
- W celu zmiany wysokości osi zaczepienia należy wykręć śruby z górnych otworów (**A**) i zamontować je na dolnych. otworach wraz z obejmą (**B**)
- Równocześnie należy obrócić oś zaczepu (**C**) o 90° tak by oporniki ograniczające obrót znalazły się u góry w wycięciu płyty przodka.

3.5.2 Regulacja kroju



Rysunek:8 ***Krój talerzowy***

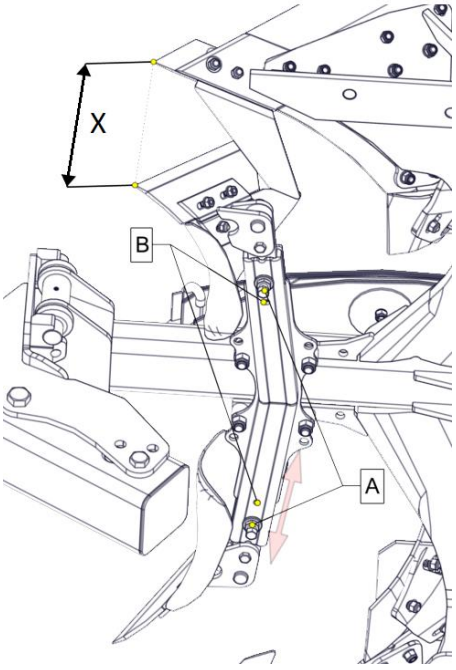
- Regulację kroju tarczowego przeprowadzamy w dwóch płaszczyznach odnoszących się do korpusu płużnego

- Głębokość pracy (w płaszczyźnie tarczy kroju) regulujemy śrubą **(A)** przekładając ją w otworach **(B)** w zależności od głębokości orki, Optymalnym ustawieniem jest gdy 1/3 kroju talerzowego znajduje się w gruncie, minimalna odległość pomiędzy korpusem a krojem talerzowym powinna wynosić (**X**) **5 cm**

- Odległość boczna kroju od korpusu ustawiamy poprzez zmianę położenia (obrót) trzonu kroju (**C**) Aby tego dokonać należy poluźnić jarzmo (**E**) i przestawić trzon (**C**). Zalecana odległość od korpusu powinna wynosić (**Y**) **1÷2 cm**

- Każdorazowo po regulacji kroju należy skorygować położenie zderzaka obrotu kroju (**D**) tak aby krańcowe położenie tarczy nie przechodziło na korpus

3.5.3 Regulacja przedpłużka



Należy zachować ostrożność. W trakcie regulacji krojów, przedpłużków istnieje ryzyko zranienia

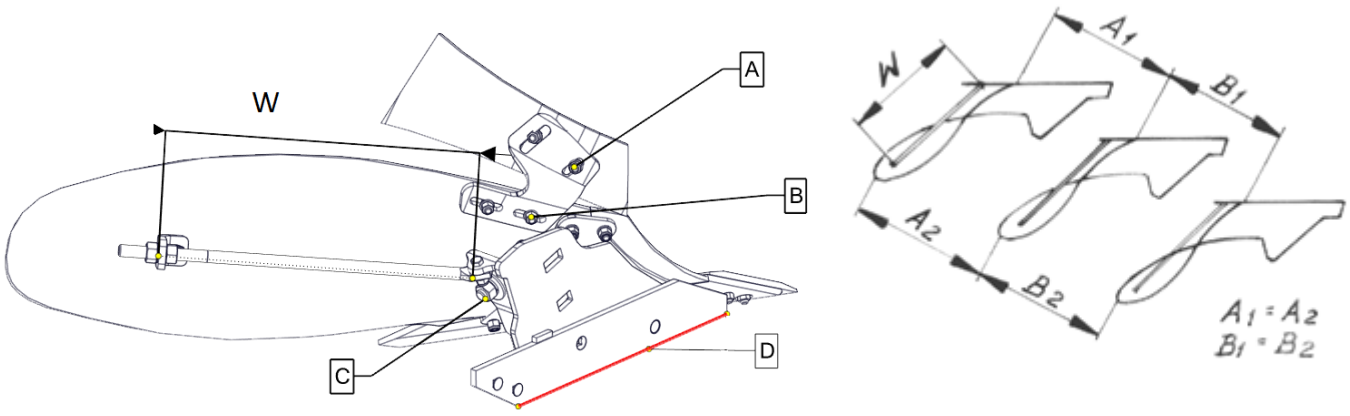
Rysunek:9 ***Przedpłużek***

- Przedpłużek powinien pracować na głębokości **5÷10 cm** odległość od lemiesza powinna więc wynosić

X = zakładana głębokość pracy – 5cm

- Regulację przeprowadzamy poprzez odblokowanie nakrętki i poluzowanie śruby ustalająco-mocującej (**A**)
- Przesuwamy przedpłużek w pożądanym kierunku i ponownie blokujemy śrubą i nakrętką
- Na trzonie przedpłużka istnieją specjalne nacięcia (otwory) w których blokujemy śrubę.
- Ułatwieniem podczas regulacji przedpłużka są otwory inspekcyjne (**B**) w których obserwujemy podczas przesuwania trzonu nacięcia. Blokujemy śrubą (**A**)element gdy o otworze widzimy nacięcie na trzonie

3.5.4 Ustawienie korpusów



Rysunek:10 ***Korpus***

- Różnica w wysokości korpusów (odległość od linii płozy do ramy) (**D**) nie powinna przekraczać 10 mm,
- Kąt pochylenia korpusu w niewielkich granicach reguluj śrubą **(C**)
- Przy nominalnym ustawieniu dla tylnego korpusu odległość końca płozu (nakładki) od podłoża powinna wynosić 5÷15 mm.
- Kąt roboczy odkładnicy określony jest śrubą wypory **(W)**
- Nowe pługi są dostarczane z prawidłowo wyrównanymi korpusami. Użytkowanie pługa może stopniowo spowodować zmianę tego wyrównania. Dlatego po każdym sezonie orki należy sprawdzać wyrównanie korpusów.
- Korpusy są dobrze wyrównane kiedy

; A2 = A1 ; B2 = B1 ; A2 = B2

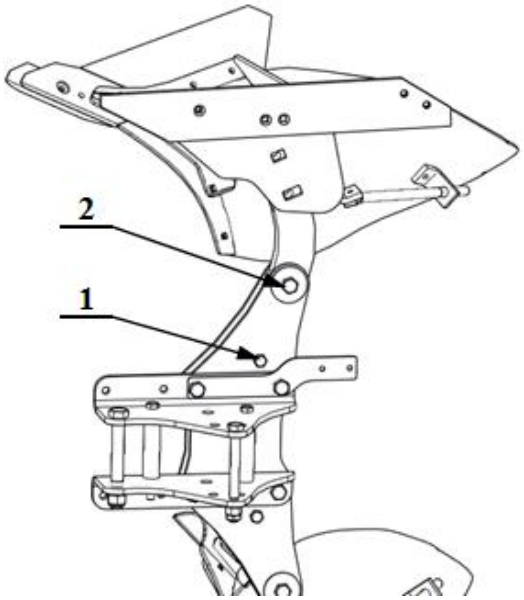
- Maksymalne dopuszczalne odchylenie pomiędzy A1 i A2 wynosi 5 mm. Kiedy wartość ta jest większa, należy wyrównać korpusy
- Należy również sprawdzić czy prawe i lewe korpusy są równoległe

3.5.5 Regulacja zgarniacza

- Regulacji dokonaj za pomocą śrub **(A/B)** mocowanych na otworach podłużnych uchwytu zgarniacza
- Listwa zgarniająca powinna zostać tak zamocowana, aby jej przednia krawędź znajdowała się przy odkładnicy regulacja śrubami **(B)**, a tylna krawędź została wyregulowana zgodnie z głębokością orki śruby **(A)**

3.5.6 System reakcji na kamienie (zabezpieczenia)

a) Bezpiecznikowe.



Rysunek:11 ***Bezpiecznik***

⚠ Stosuj tylko oryginalne bezpieczniki UNIA Grudziądz

Po ścięciu bezpiecznika unieś pługi ponad powierzchnię ziemi korpus powinien samoistnie opaść do pozycji pracy w przeciwnym przypadku należy poluzować śrubę **(2)** z zachowaniem szczególnej ostrożności. Nie należy przebywać w strefie zgniotu podczas opadania korpusu lub wkładać tam jakichkolwiek części ciała i przedmiotów. Następnie usuwamy części zerwanego bezpiecznika i montujemy nowy. Dokręcając śruby **(1/2)** Z odpowiednią siła patrz tabela Momentów dokręcana w dalszej części instrukcji.

⚠ Bezpiecznik zawsze wkładamy od strony ramy.

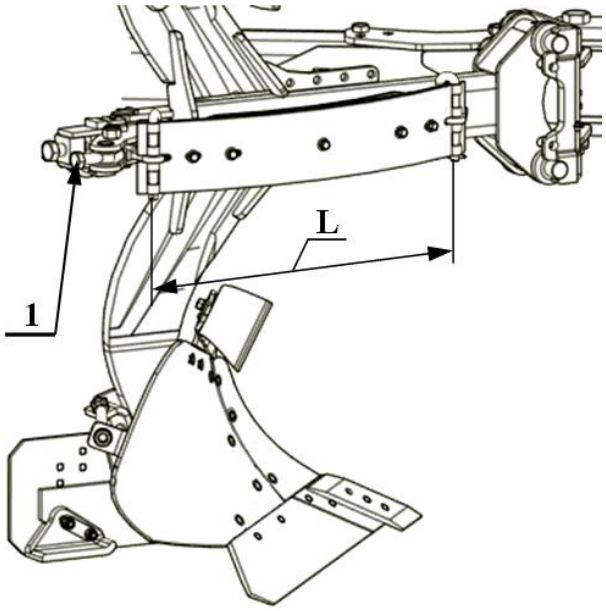
Wartości dokręcania bezpieczników:

IBIS M, L - M12 (40 Nm),

b) Resorowe (sprężyna piórowa):

Wersja 5 piórowa(wzmocniona) pługi **IBIS L** ;

Dopuszcza się wzmocnienie do wersji 7 piórowej



Rysunek:12 ***Resor***

Długość sprężyny mierzona miedzy sworzniami powinna wynosić **L=700** mm. Do zmiany tej długości służy śruba (**1).**

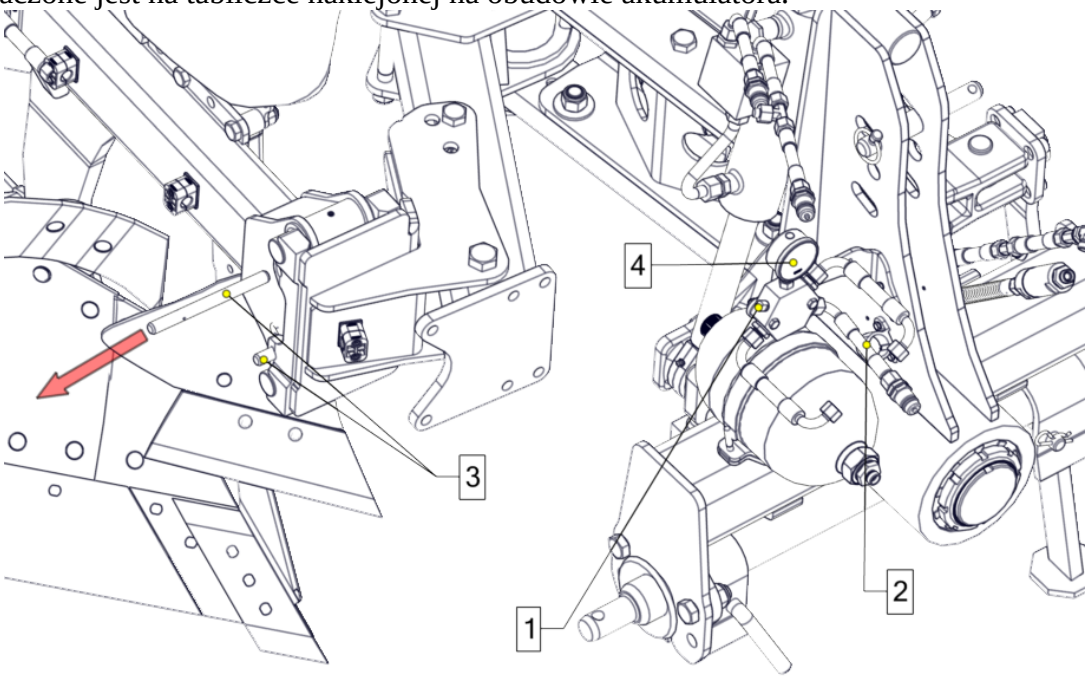
⚠ **Zmiana długości resora nie powoduje zmiany siły wyzwalania, osiągnąć to możemy jedynie poprzez dołożenie lub zdjęcie piór resora.**

c) **Hydrauliczne**

UWAGA UKŁAD HUDRAULICZNY ZNAJDUJE SIĘ POD CIŚNIENIEM

Nie wolno manipulować zaworem doprowadzenia gazu!
Nie rozłączaj żadnych połączeń hydraulicznych kiedy system znajduje się pod ciśnieniem!

Akumulator membranowy jest napełniony azotem. Maksymalne ciśnienie napełnienia zaznaczone jest na tabliczce naklejonej na obudowie akumulatora.



Rysunek:13 ***Hydraulika***

W celu napełnienie zbiornika do odpowiedniego ciśnienia roboczego (**70 bar÷120 bar**) oraz odpowietrzenie układu należy:

- podłączyć wąż (**2)** do ciągnika,
- odkręcić minimum jeden obrót śrubę (**1),**
- napełnić układ hydrauliczny pługa do odpowiedniego ciśnienia roboczego (obserwować manometr **4**) ,
- wyjąć sworznie (**3)** zabezpieczające z każdej grządzieli i zachować – będą potrzebne do późniejszych prac
- w celu odpowietrzenia układu hydraulicznego należy unieść pług nad ziemię, przy otwartym bloku zaworowym kilka razy opróżnić i napełnić olejem w/w układ (do całkowitego opadnięcia korpusów). Po ostatnim napełnieniu układu pamiętaj o dokręceniu śruby (**1)**
- odłączyć wąż (**2)** od ciągnika

W zależności od warunków glebowych podnieść ciśnienie zachowując nieprzekraczalne ciśnienie 120 bar. Sworznie zabezpieczające **(3)** muszą być montowane za każdym razem, gdy ciśnienie oleju ma być zredukowane do ciśnienia 0 bar np. w przypadku naprawy układu hydraulicznego i zimowania.

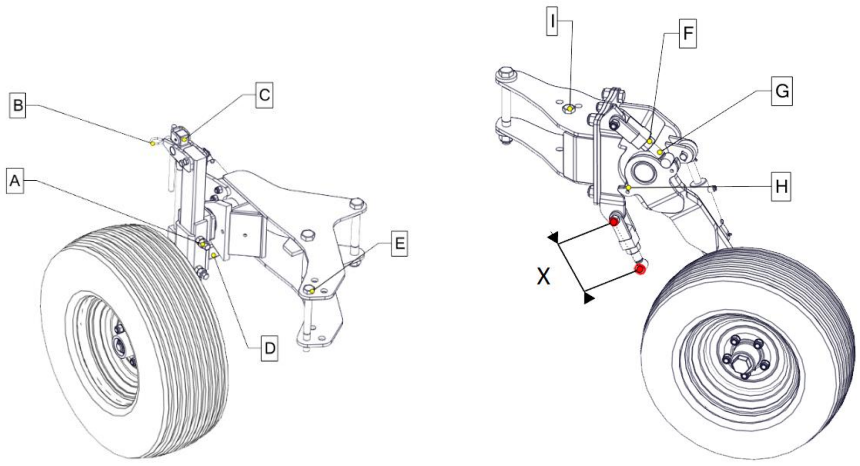
Ciśnienia i naciski na dłuto :
IBIS L
75 bar - 800 kg (lżejsze ziemie)
120 bar - 1100 kg (ciężkie ziemie)

Zabezpieczenie resorowe i hydrauliczne typu „non-stop" umożliwia;

- samoczynne uniesienie się korpusu(wyłączenie z pracy) po natrafieniu na przeszkodę
- samoczynny powrót korpusu do położenia roboczego po ominięciu przeszkody.

3.5.7 Koło kopiujące

Pług możemy wyposażyć w dwa typu kół kopiujących boczne i tylne. Różną się one umiejscowieniem na maszynie i sposobem regulacji. Uchwyt koła jest jednym z elementów na którym ustalamy głębokość pracy maszyny.



Rysunek:14 ***Koło podporowe***

Dla koła bocznego ustalenie głębokości pracy następuje poprzez wyregulowanie położenia uchwytu koła względem zderzaka **(D)**. Układ ten jest symetryczny dlatego regulację przeprowadzamy jednocześnie dla obu stron pracy w następujący sposób:

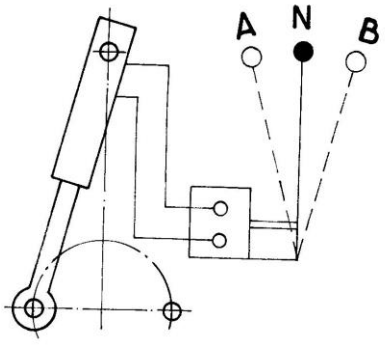
- Sprawdzić ciśnienie w kole:
  -200/60-14,5 – 4,1 bar
  -10.0/80-12 – 3,9 bar
  -320/60-12 – 2,5 bar

- Poluzować nakrętki i odkręcić śruby dociskowe **(A)**
- Odbezpieczyć dźwignię **(B)**
- Obracając śrubą **(C)** przesuwamy uchwyt koła w prowadnicy w odpowiednim kierunku
- Dokręcamy ponownie śruby **(A)**

Dla kola tylnego regulacja polega na zmianie długości śrub zderzaka które współpracując z uchwytem **(H)** ustalając położenie koła podczas pracy:

- Sprawdzić ciśnienie w kole:
  -200/60-14,5 – 4,1 bar
  -10.0/80-12 – 3,9 bar
  -320/60-12 – 2,5 bar
- Poluzować nakrętki dociskowe **(F)**
- Obracając śrubą **(G)** zmieniamy długość zderzaka **(X)**
- Oba zderzaki ustawiamy na identyczną długość **(X)**
- Dokręcamy ponownie nakrętki **(F)**

3.5.8 Obrót pługa



Rysunek:15 ***Obrót***

- Pług jest prawidłowo zagregowany z ciągnikiem (3 punktowy układ zawieszenia maszyny i ciągnika są identyczne) oraz wszystkie sworznie są zabezpieczone
- Wszystkie przewody przyłączeniowe są podpięte do ciągnika a ich ułożenie gwarantuje im bezpieczeństwo podczas obrotu
- Należy zawsze unieść pług przed rozpoczęciem obrotu, sprawdzić czy powstały prześwit umożliwia obrót bez kontaktu z ziemią
- Nie wolno obracać pługa zanim nie uzyska się pewności, że siłowniki są wypełnione olejem (istnieje możliwość uszkodzenia pługa).
- Obrót wykonywać tylko podczas jazdy do przodu lub stojąc
- Bezwzględnie i każdorazowo upewnić się że w strefie obrotu nie znajdują się osoby postronne lub inne elementy
- Odblokować dźwignię blokady (wyposażenie tylko z kołami transportowymi)
- Zdjąć oświetlenie transportowe (wyposażenie opcjonalne)

Położenie dźwigni sterowania hydrauliką zewnętrzną ciągnika:

N - Neutralna(cylinder obrotu pługa zblokowany)
B - Obrót pługa(niezależnie w lewo lub w prawo)
A - Ruch powrotny(po zatrzymaniu w trakcie obrotu)

3.6 Ustawienia maszyny na polu

3.6.1 Łącznik górny.

Łącznik górny (**1**) powinien mieć taką długość, aby rama pługa była zawsze równoległa do gruntu.



Rysunek:16 ***Łącznik***

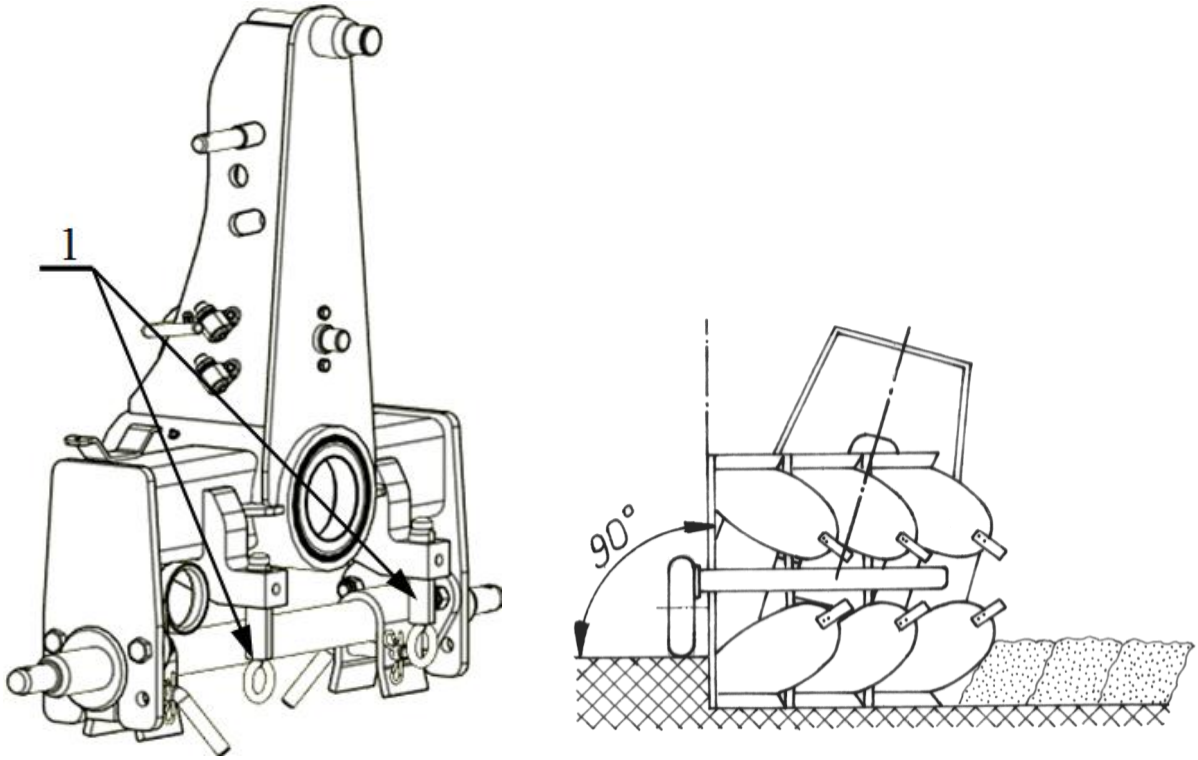
3.6.2 Głębokość robocza

Głębokość pracy maszyny ustawiamy w trzech miejscach wzajemnie oddziałujących na siebie dlatego zawsze po zmianie ustawień jednego z parametrów należy skorygować pozostałe:

- Na łapach ciągnika zwracając szczególną uwagę na wysokość podnoszenia umożliwiającą bezpieczny obrót (patrz **3.5.1**)
- Na kole (patrz **3.5.7**)
- Na łączniku centralnym (patrz **3.6.1**)

3.6.3 Śruby zderzaka (pochylenie maszyny)

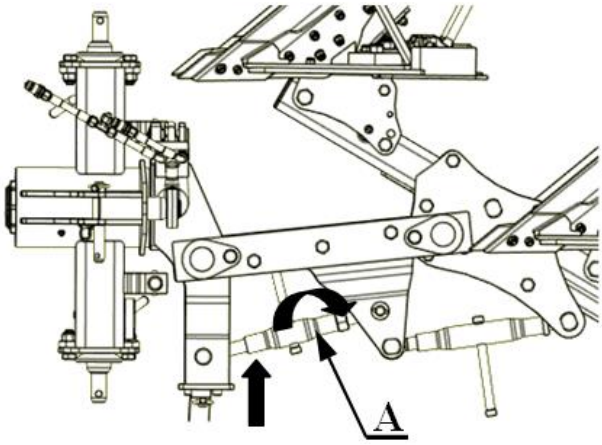
- Przed przystąpieniem do regulacji nieznacznie obrócić pług aby główka siłownika odsunęła się od zderzaka
- Śruby zderzaka ustawiamy tak, aby kąt pługa w pracy wynosił 90° do gruntu
- Obie śruby ustawiamy na jednakową długość
- Długość śrub powinna być jednakowa, dopuszcza się minimalne różnice.



Rysunek:17 ***Śruby zderzakowe***

3.6.4 Regulacja podłużna

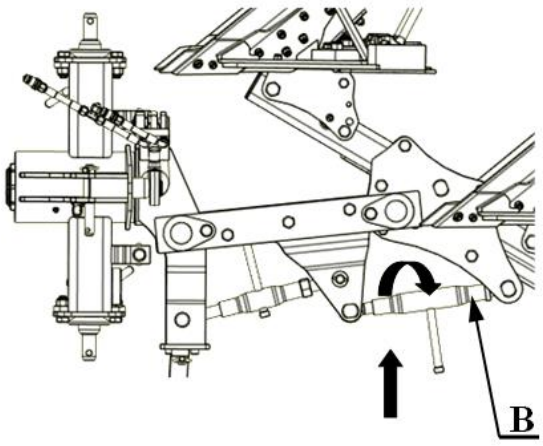
Dokonujemy w celu zmiany szerokości orki



- Podnieś pług nad ziemię
- Odblokuj przeciwnakrętkę
- Kręcąc wrzecionem przestawić ramę z korpusami względem obrotnika zgodnie z potrzebą zwiększając lub zmniejszając szerokość pracy korpusów
- Dokręć przeciwnakrętkę
- Przeprowadź regulację szerokości pierwszej skiby (patrz **3.6.5)**

Rysunek:18 ***Regulacja***

3.6.5 Szerokość pierwszej skiby



Rysunek:19 ***Pierwszy korpus***

Dokonujemy w celu zmiany szerokości pracy pierwszego korpusu

- Podnieć pług nad ziemię
- Odblokuj przeciwnakrętkę
- Kręcąc wrzecionem przestawić ramę z korpusami względem obrotnika zgodnie z potrzebą zwiększając lub zmniejszając szerokość pracy pierwszego korpusu
- Dokręć przeciwnakrętkę
- Przeprowadź regulację podłużną (patrz **3.6.4)**

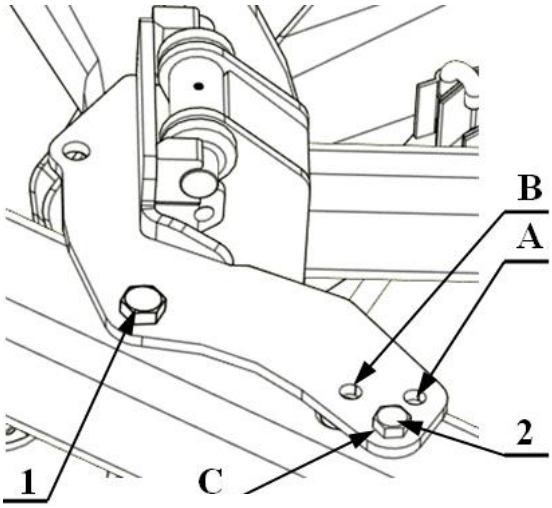
Zasadniczo, szerokość pierwszej skiby powinna odpowiadać szerokości pozostałych skib. Należy pamiętać o następujących kwestiach:

- Używając szerokich opon w ciągniku, zmniejszamy szerokość pierwszej skiby w celu utrzymania dobrego połączenia z poprzednim przejazdem maszyny
- Na nachyleniach można kompensować siłę ciążenia pługa.

3.6.6 Szerokość orki

Szerokości robocze korpusów w zależności od typu pługów i położenia śruby(**2**) w określonym otworze

W celu dokonania zmiany szerokości należy:



Rysunek:20 ***Szerokość orki***

- odkręcić i wyjąć śrubę (**2)**
- poluzować śrubę (**1)**
- przestawić na odpowiednią wartość (**A, B, C**) otwory w uchwycie względem otworów w ramie.
- włożyć ponownie śrubę **(2)** w wybrany otwór i dokręcić ją wraz z śrubą **(1)**
- każdy korpus należy wyregulować w identyczny sposób
- przeprowadzić regulację podłużną maszyny (patrz **3.6.4**)
- przeprowadzić ponowną regulację pierwszej skiby (patrz **3.6.5**)
- wyregulować ponownie linię uciągu
- wyregulować krój tarczowy
- zmieniając położenia korpusu w przypadku wspólnego mocowania z uchwytem koła je również przestawiamy

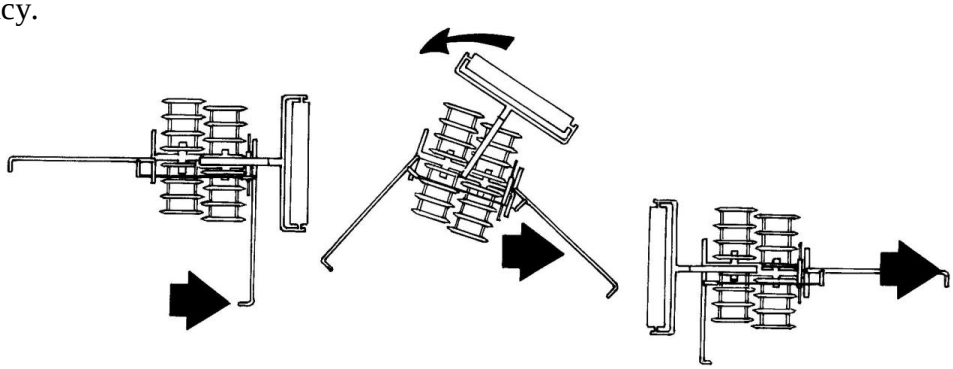
Poniższa tabela przedstawia wartości szerokości pracy korpusu (mierzona od płaszczyzny płozy do płaszczyzny płozy)

Typ	Otwór	Szerokość [cm] ±10mm
M	A	32
M	B	37
M	C	42
L	A	35
L	B	40
L	C	45

Tabela 3 ***Szerokość pracy***

3.6.7 Ramię narzędzia doprawiającego

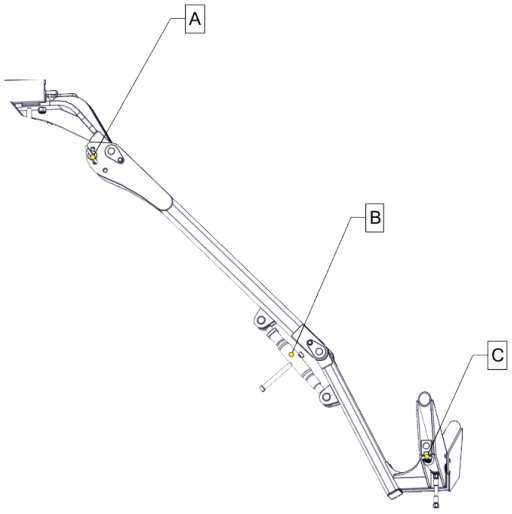
Do współpracy z pługami obracalnymi produkowane są specjalne wały doprawiające wyposażone w obrotowe zaczepy pozwalające na odczepienie wału na końcu zagonu i ponowne zaczepienie po wykonaniu obrotu pługa na uwrociu. Pracując pługiem z takim narzędziem należy ciągnąć je w odległości dwóch skib aktualnego przejazd, poprawia to efekty pracy.



Rsunek:21 ***Narzędzie doprawiające***

Waga narzędzia doprawiającego nie może przekraczać 2000 kg

W celu regulacji położenia chwytaka **(C)** należy przestawić sworzeń **(A**) na odpowiedni otwór zmieniający nam położenie ramienia od korpusów. Następnie musimy wyrównać kąt uchwytu za pomocą wrzeciona **(B)**



Rysunek:22 ***Ramię narzędzia***

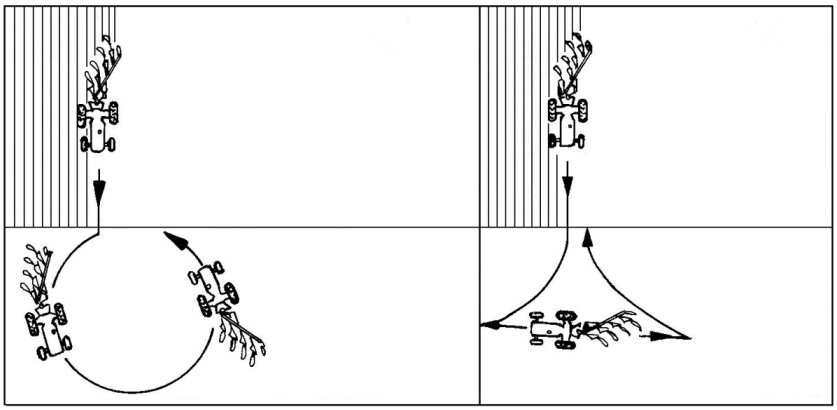
3.6.8 Wskazówki eksploatacyjne

- zależnie od wielkości ciągnika i pługa, jak też sposobu nawracania szerokość przedpola nawrotowego wynosi od 10 do 20 m. Szerokość uwrocia musi być wielokrotnością szerokości roboczej pługa.
- przy zaczynaniu orki od brzegu pola pierwsza skiba musi być odkładana do wewnątrz pola. Orka zaczyna się wówczas za drugim przejazdem, w trakcie, której wraca się przez pierwszą bruzdę. W ten sposób zostaje przeorany całkowicie cały grunt.
- pierwszy przejazd pługiem wykonuje się na około 1/3 głębokości roboczej, drugi na ¾ głębokości. Za trzecim przejazdem ciągnik idzie w bruździe o właściwej głębokości i wówczas należy dokonać ostatecznego ustawienia pługa.

Krzywe bruzdy powodują zwiększone obciążenie pługa i ciągnika.

3.6.9 Wykonywanie nawrotów

- Nawrót trójpunktowy - na końcu zagonu należy pług unieść, obrócić o 180º, cofnąć po przedpolu w kierunku pola nie oranego i wjechać przodem w bruzdę opuszczając pług na początku zagonu.
- Nawrót o 180º (po uniesieniu pługa na końcu zagonu wykonujemy nawrót o180º na przedpolu). Pług o 180º należy obrócić w czasie jazdy po łuku.
- Nawrót o 180º jest szybszy i mniej pracochłonny, lecz wymaga większego przedpola.



Rysunek:23 ***Nawrót***

3.7 Praca pługiem

Właściwej regulacji pługa możemy dokonać po wykonaniu pierwszych przejazdów, gdy ciągnik zostanie wprowadzony w bruzdę o wymaganej głębokości pracy. Prawidłowo zawieszony i wyregulowany pług powinien podczas orki posuwać się równo za ciągnikiem oraz utrzymywać takie położenie, aby skiby miały jednakową szerokość, a korpusy płużne orały na jednakowej głębokości (*Rys. 32*)

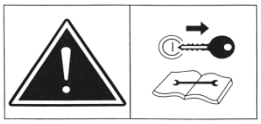
- Podczas pracy pługiem unikaj gwałtownych szarpnięć.
- Nie cofaj, ani nie zawracaj z korpusami zagłębionymi w ziemi.
- Nawroty wykonuj łagodnie, bez używania hamulców niezależnych ciągnika.
- Obrót pługa realizują zawsze podczas jazdy do przodu lub postoju

4. Serwis i konserwacja

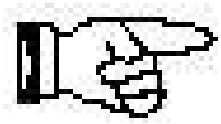
4.1 Uwagi ogólne

Należy zawsze stosować oryginalne części zamienne, ponieważ są one odpowiedniej jakości i pasują do pługa. Jest to poza tym warunkiem zachowania gwarancji.

4.2 Wymiana części roboczych



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



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

4.2.1 Momenty dokręcania Md śrub i nakrętek (Nm)

Tabela 4

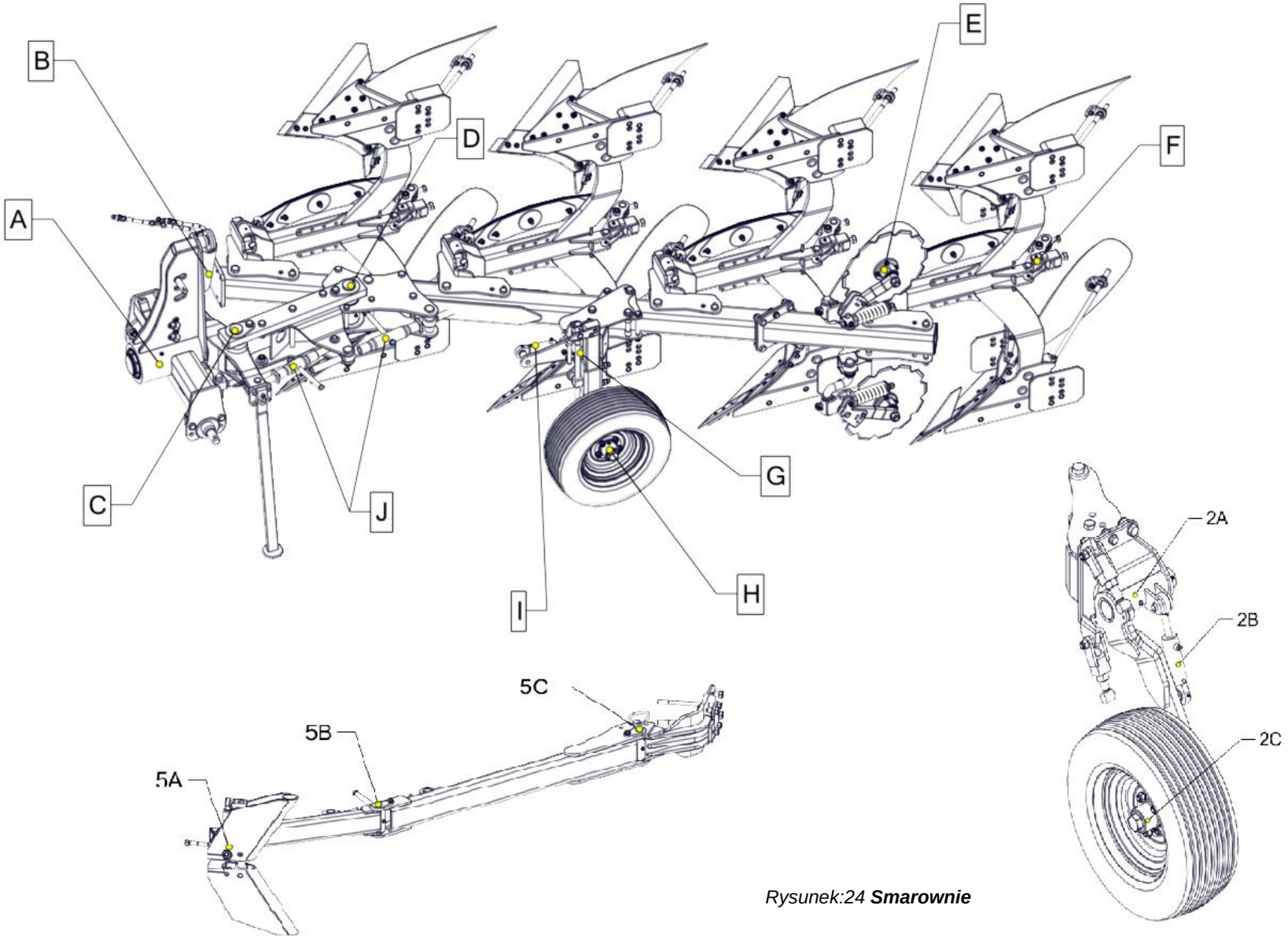
Klasy wytrzymałości śrub					
wymiar	**skok**	**6.8**	**8.8**	**10.9**	**12.9**
M4	0,7	2,4	3,2	4,5	5,2
M5	0,8	4,5	6	8,4	10
M6	1	8	11	15	17
M8	1,25	18	27	34	40
	1	16	21	30	35
M10	1,5	35	46	65	76
	1,25	31	41	57	67
	1	27	36	50	59
M12	1,75	59	79	111	129
	1,25	49	65	91	107
M14	2	92	124	174	203
	1,5	76	104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

M27	3	640	740	1050	1250
	2	480	552	783	933
M30	3,5	755	1000	1450	1700
	2	560	745	1080	1270

Tabela 4 ***Siły dokręcania***

4.3 Smarowanie

Do smarowania używaj smarów mineralnych. Przed wciśnięciem smaru oczyść punkty



Rysunek:24 ***Smarownie***

4.3.1 Miejsca smarowania

L.p.	Oznaczenie	Nazwa	Gatunek materiału smarowniczego	Częstotliwość smarowania (ha)
1	A	Oś obrotnika	smar ŁT-4S-3	codziennie
2	B	Siłownik obrotu	-II-	co 100 ha
3	C	Sworzeń	-II-	codziennie
4	D	Sworzeń	-II-	codziennie
5	E	Piasta kroju	-II-	codziennie
6	F	Mechanizm NON-STOP	-II-	codziennie
7	G	Oś koła podporowego	-II-	codziennie
8	H	Piasta koła	-II-	co 100 ha
9	I	Amortyzator	-II-	co 200 ha
10	J	Wrzeciaona	-II-	co 100 ha
11	2A	Oś koła podporowego	-II-	codziennie
12	2B	Amortyzator	-II-	co 200 ha
13	2C	Piasta kola	-II-	co 100 ha
14	5A	Siłownik (sworzeń)	-II-	codziennie
15	5B	Sworzeń	-II-	co 200 ha
16	5C	Sworzeń	-II-	co 200 ha

Tablica 5 ***Smarowanie***

- Nie wyszczególnione pozycje w razie potrzeby minimum raz na tydzień.
- Po każdym myciu nasmarować wszystkie punkty
- Przed rozpoczęciem użytkowania
- Po przeprowadzeniu remontu lub naprawy

4.4 Przechowywanie maszyny

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

Po zakończonym sezonie należy:

- dokładnie oczyścić maszynę
- przeprowadzić smarowanie maszyny we wszystkich miejscach.
- powierzchnie robocze redliczek zębów, krojów talerzy, wałów(korpusów płużnych*, zgarniaczy*-pługi), oraz czopy osi zawieszenia przemyj naftą i następnie zabezpiecz przed korozją, powlekając je za pomocą pędzla smarem
- miejscowe uszkodzenia malatury uzupełnij przez ponowne pokrycie farbą
- w przypadku przechowywania maszyny w okresie zimowym na wolnym powietrzu - wymontuj z niego cylinder hydrauliczny z przewodami i przechowuj go w suchym, przewiewnym oraz możliwie przyciemnionym pomieszczeniu

4.5 Demontaż i kasacja

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

4.6 Warunki gwarancji i usługi gwarancyjne

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



Wszelkie zmiany oraz samodzielne naprawy w okresie gwarancyjnym są niedopuszczalne pod rygorem utraty gwarancji. Bliższe informacje dotyczące trybu zgłaszania reklamacji są zawarte w karcie gwarancyjnej dołączonej wraz z instrukcją do obsługi każdej maszyny. Wykonawcami usług gwarancyjnych są: sprzedawca(dealer) - wpisani do karty gwarancyjnej w czasie sprzedaży.

Zamawiając detale lub podzespoły z katalogu należy podać:

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

4.7 Usterki w pracy maszyny i ich usuwanie.

Rodzaj usterek	**Przyczyny usterek**	**Sposoby usuwania**
1. Pług nie obraca się	- Za niski poziom lub ciśnienie oleju. - Niewłaściwa praca szybkozłączy. - Uszkodzona kostka siłownika. - Zabrudzone sitko kostki sterującej siłownika. - Uszkodzone gniazdo w ciągniku.	- Dolać olej, sprawdzić ciśnienie w układzie hydrauliki ciągnika. - Sprawdzić czy szybkozłącza są nieuszkodzone lub źle podłączone. - Wymień na nową. - Oczyść.
2. Pług obraca się raz i nie chce więcej.	- Olej w układzie za zimny. - Przepuszcza rozdzielacz hydrauliki.	- Odczekać około 15 sek. między kolejnymi obrotami.
3. W czasie orki cylinder obrotu nie blokuje ramy w skrajnym położeniu.	- Uszkodzona kostka cylindra obrotu.	- Wymienić
4. Przód ciągnika wskazuje tendencje do podnoszenia się.	- Przód jest zbyt lekki. Uwaga: Nie wolno nigdy dopuścić do tego by ciągnik jechał tylko na tylnych kołach(przód uniesiony w górze).	- Zamontować obciążniki.

5. Ciągnik skręca na jedną stronę i konieczne jest przeciwdziałanie kierownicą.	- Pług nie został właściwie wyregulowany.	- Poprawić ustawienia poszczególnych elementów pługa, zobacz ustawienia podstawowe: szerokość pierwszej skiby oraz kąt pochylenia ramy. - Sprawdzić rozstaw kół z przodu i z tyłu. - Sprawdzić, czy stabilizatory ciągnika nie są napięte.
6. Pierwszy korpus płużny odcina skibę o innej szerokości podczas orki prawo i lewostronnej.	- Niewłaściwa regulacja pierwszej skiby. - Nierówne ustawienie zderzaków obroty	- Poprawić regulację za pomocą wrzeciona 1 korpusu. - Wyrównać długości śrub zderzaka przy obrotniku.

Tablica 6 ***Usterki***

5 Katalog części zamiennych

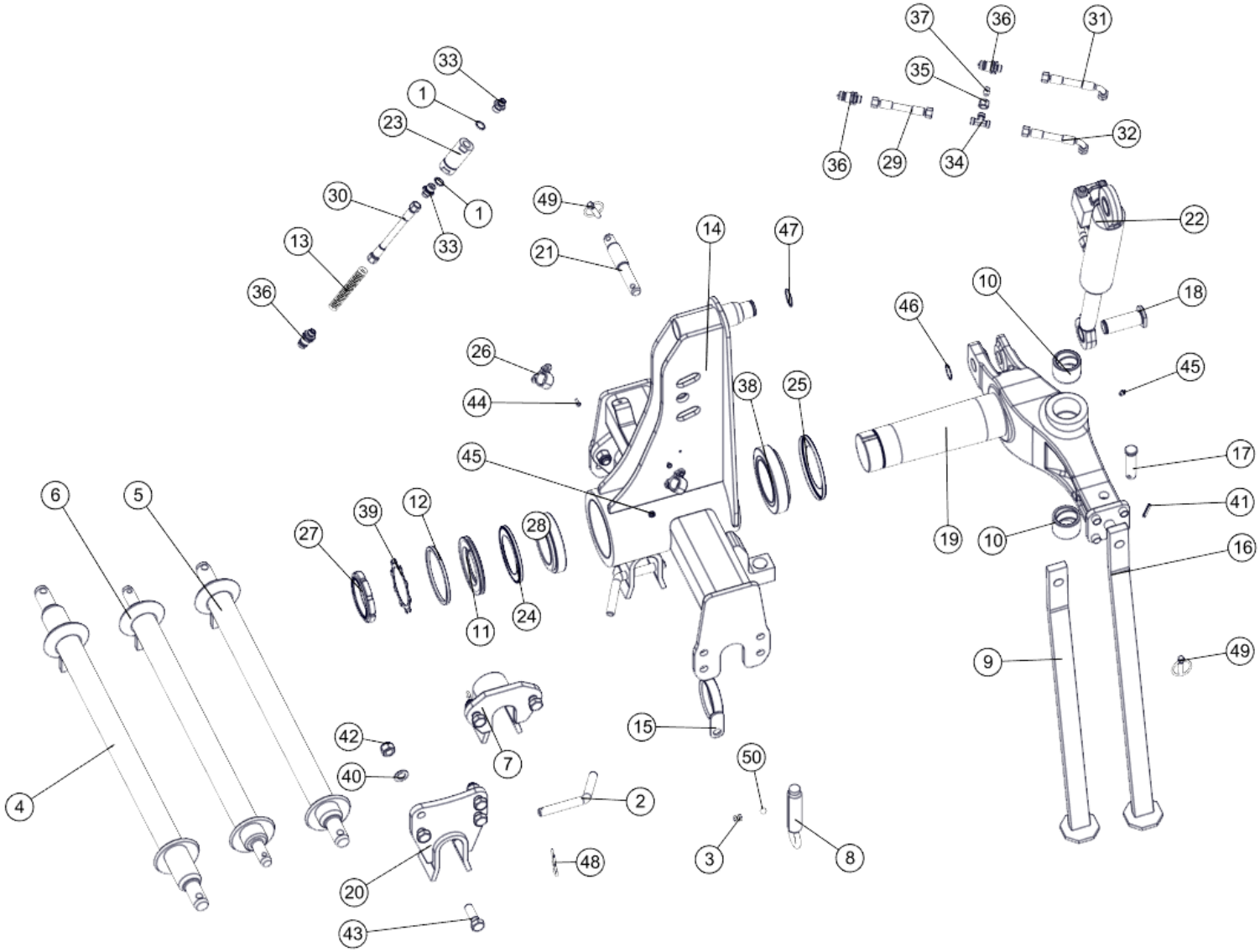
Dokonując zamówienia części zamiennych należy każdorazowo i bezzwłocznie podać:

- Nazwę maszyny wraz z symbolem
- Numer seryjny
- -Rok produkcji (jeżeli trudno określić rok sprzedaży)

Zamówienia dokonujemy podając:

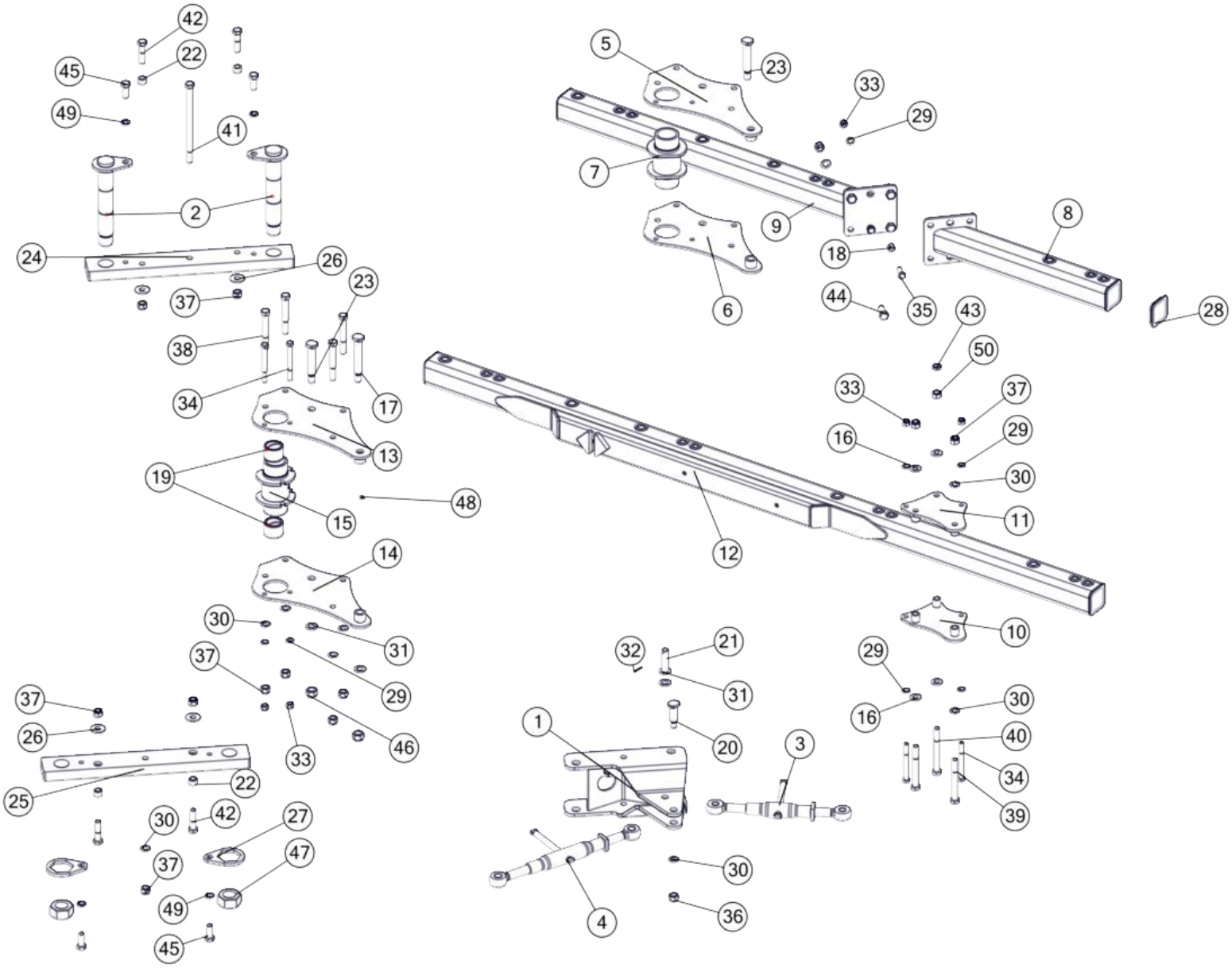
- Numer katalogowy
- Nazwę części
- Ilość zamawianych sztuk

Tablica: 1 – Przodek z obrotnikiem



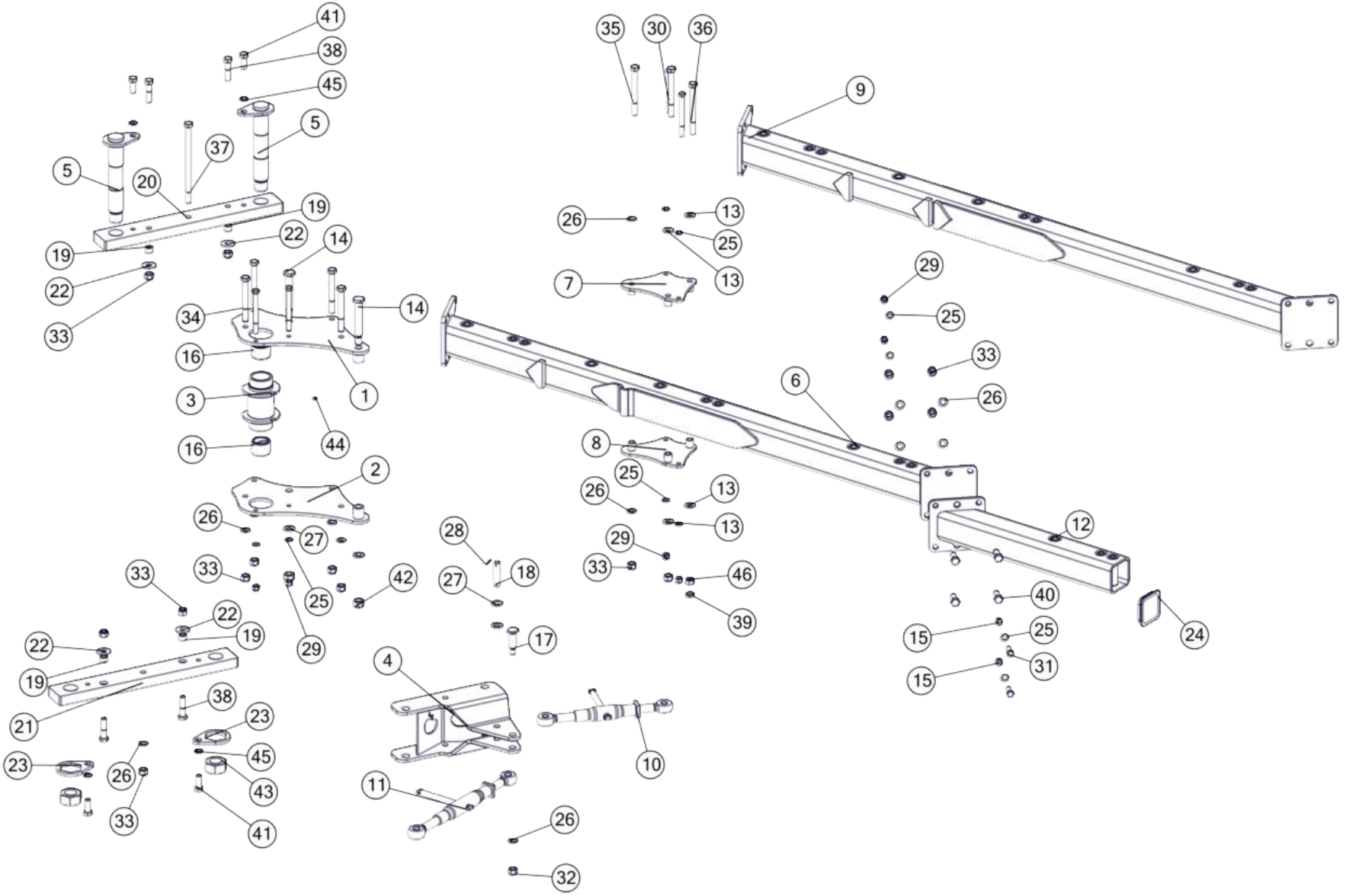
Przodek z obrotnikiem				
Nr	Nr katalogowy	Nazwa części	Ilość	UWAGI
1	1067/00-022/0	Pierścień uszczelniający 21x27	2	
2	1067/00-028/0	Przetyczka ø20	4	
3	1115/00-011/0	Sprężyna zatrzasku	2	
4	1115/00-200/0	Oś zawieszenia ø60 kat. III/36/730 kpl. spaw.	1	OPCJA
5	1115/00-700/0	Oś zawieszenia ø60 kat.II/36/730 kpl. spaw.	1	OPCJA
6	1115/00-750/0	Oś zawieszenia ø60 kat. II/28/730 kpl. spaw.	1	
7	1115/01-910/0	Podpórka osi zaczepu kpl. spaw.	2	
8	1127/00-200/0	Śruba zderzakowa kpl. spaw. B	2	
9	1127/00-600/0	Podpórka kpl. spaw. B	1	
10	1127/02-001/0	Tuleja łożyskowa ø70/55x50	2	
11	1150/00-002/0	Podkładka uszczelniająca	1	
12	1150/00-003/0	Uszczelka filcowa	1	
13	1150/00-411/0	Sprężyna przewodu	1	OPCJA
14	1150/01-000/0	Przodek kpl. spaw.	1	
15	1150/23-100/0	Uchwyt węży kpl. spaw.	1	
16	1150/66-100/0	Podpórka kpl. spaw.	1	PLUS
17	1150/91-001/0	Sworzeń 24x95/83	1	
18	1150/91-002/0	Czop cylindra dolny	1	
19	1150/91-110/0	Oś obrotnika kpl. spaw. A	1	
20	1151/41-100/0	Podpórka osi zaczepu kpl. spaw.	2	PLUS
21	1153/00-014/0	Sworzeń 32x198	1	
22	181 859.7	Cylinder obrotu pługa DZ 70/40-240 SYS 5A	1	
23	ELA11NMD	Filtr liniowy FLA11B04XNMD00X	1	OPCJA
24	32020 X AV	Pierścień zewnętrzno-uszczelniający "Nilos"	1	
25	32022 X AV	Pierścień zewnętrzno-uszczelniający "Nilos"	1	
26	6100	Gniazdo wtyczki ISO-12,5	2	
27	GUK100x2	Nakrętka łożyskowa M100x2	1	
28	32020X	DIN 720	1	
29	1153/00-800/1100	Przewód giętki kpl.	1	
30	1153/00-800/170	Przewód giętki kpl.	1	OPCJA
31	1169/30-000/1800	Przewód giętki kpl.	1	
32	1069/30-000/700	Przewód giętki kpl.	1	
33	34124818	Korpus przyłączki prostej redukcyjnej G1/2"/M18x1,5	2	
34	371121818	Korpus przyłączki trójnikowej M18x1,5	1	
35	3911218	Nakrętka korka M2 12L	1	
36	41121824	Wtyczka szybkozłącza ISO-12,5 (M18x1,5)	3	
37	726112	Korek zaślepiający z uszczelką VZ2 12L/S	1	
38	32022X	DIN 720	1	
39	MB20	DIN 5406	1	
40	21-Fe/Zn	DIN 126	8	
41	8x40-Fe/Zn	DIN 1481	1	
42	M20x1,5-10-B-Fe/Zn	DIN 985	12	
43	M20x1,5x60-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	12	
44	M6x16-8.8-B-Fe/Zn	DIN 933	4	
45	M10x1	DIN 71412	2	
46	Z35	DIN 471	1	
47	Z40	DIN 471	1	
48	A71-Fe/Zn-m5c	DIN 11024	4	
49	A11x50-Fe/Zn-m5c	DIN 11023	2	
50	9/16"	PN-83/M-86452	2	

Tablica: 2 – Rama IBIS M



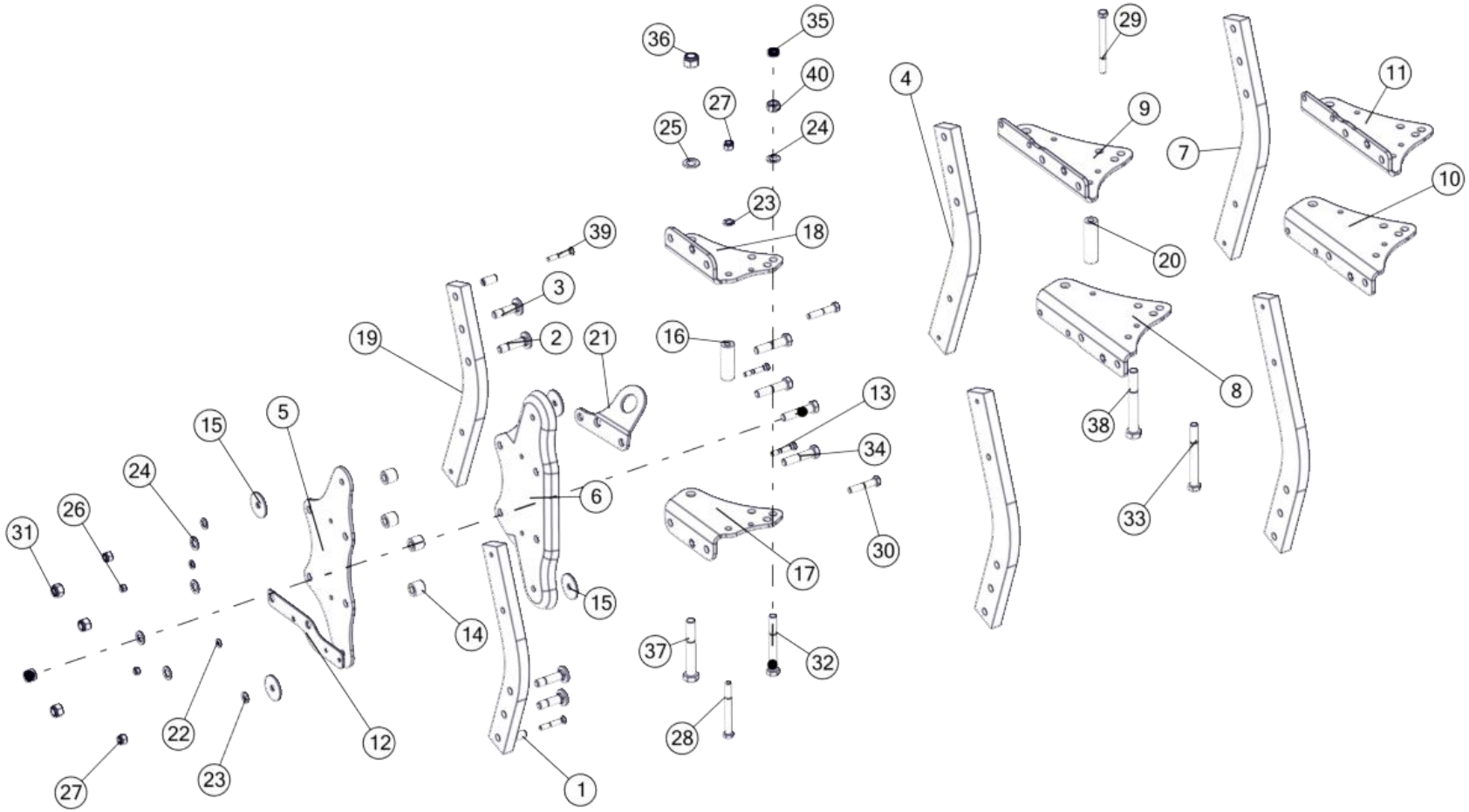
Rama IBIS M				
Nr	Nr katalogowy	Nazwa części	Ilość	UWAGI
1	1150/02-100/0	Wysięg ramy kpl. spaw.	1	
2	1150/02-400/0	Sworzeń główny kpl. spaw. A	2	
3	1150/64-100/0	Wrzeciono kpl. A	1	
4	1150/64-200/0	Wrzeciono kpl. C	1	
5	1151/00-300/0	Płyta węzłowa ramy górna kpl. spaw.	1	M 2+
6	1151/00-400/0	Płyta węzłowa ramy dolna kpl. spaw.	1	M 2+
7	1151/00-510/0	Tuleja główna kpl. spaw.	1	M 2+
8	1151/06-100/0	Przedłużacz ramy kpl. spaw.	1	M 2+ 1
9	1151/16-000/0	Rama kpl. spaw. A	1	M 2+
10	1151/35-100/0	Płyta mocowania koła górna kpl. spaw.	1	M 4
11	1151/35-200/0	Płyta mocowania koła dolna kpl. spaw.	1	M 4
12	1151/54-000/0	Rama kpl. spaw. E	1	M 4
13	1151/55-100/0	Płyta węzłowa ramy górna kpl. spaw. A	1	
14	1151/55-200/0	Płyta węzłowa ramy dolna kpl. spaw. A	1	
15	1151/55-310/0	Tuleja główna kpl. spaw.	1	
16	1116/71-003/0	Podkładka ø42/20,5x4	4	
17	1117/00-017/0	Sworzeń 27x180	1	
18	1123/10-001/0	Kołek sprężysty	2	
19	1127/02-001/0	Tuleja łożyskowa ø70/55x50	2	
20	1150/02-002/0	Sworzeń 27x95	1	
21	1150/02-003/0	Sworzeń 24x100/82	1	
22	1150/02-005/0	Tuleja ø30/20,5x21	4	
23	1151/00-001/0	Sworzeń 27x155	2	
24	1152/03-101/0	Wysięg ramy górny	1	
25	1152/03-201/0	Wysięg ramy dolny	1	
26	1153/51-004/0	Podkładka śruby ø55/21x4	4	
27	1153/55-001/0	Opornik nakrętki	2	
28	ZP 100x100	Zaślepka plastikowa 100x100	1	
29	17-Fe/Zn	DIN 126	8	
30	21-Fe/Zn	DIN 126	12	
31	25-Fe/Zn	DIN 126	7	
32	6x40-Fe/Zn	DIN 1481	2	
33	M16x1,5-10-B-Fe/Zn	DIN 985	6	
34	M16x1,5x150-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	4	
35	M16x1,5x45-10.9-B-Fe/Zn	DIN 961	2	
36	M20-8-B-Fe/Zn	DIN 985	1	
37	M20x1,5-10-B-Fe/Zn	DIN 985	15	
38	M20x1,5x150-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	4	
39	M20x1,5x170-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	2	
40	M20x1,5x180-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	1	
41	M20x1,5x320-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	1	
42	M20x1,5x80-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	4	
43	M20x1.5-10-B-Fe/Zn	DIN 439	1	
44	M20x1.5x50-10.9-B-Fe/Zn	DIN 961	4	
45	M20x50-8.8-B-Fe/Zn	DIN 933	4	
46	M24x2-10-B-Fe/Zn	DIN 985	3	
47	M48x3-10-B-Fe/Zn	DIN 934	2	
48	M10x1	DIN 71412	2	
49	Z20,5-Fe/Zn	DIN 127	4	
50	M20x1,5-10-B-Fe/Zn	DIN 934	1	

Tablica: 3 – Rama IBIS L



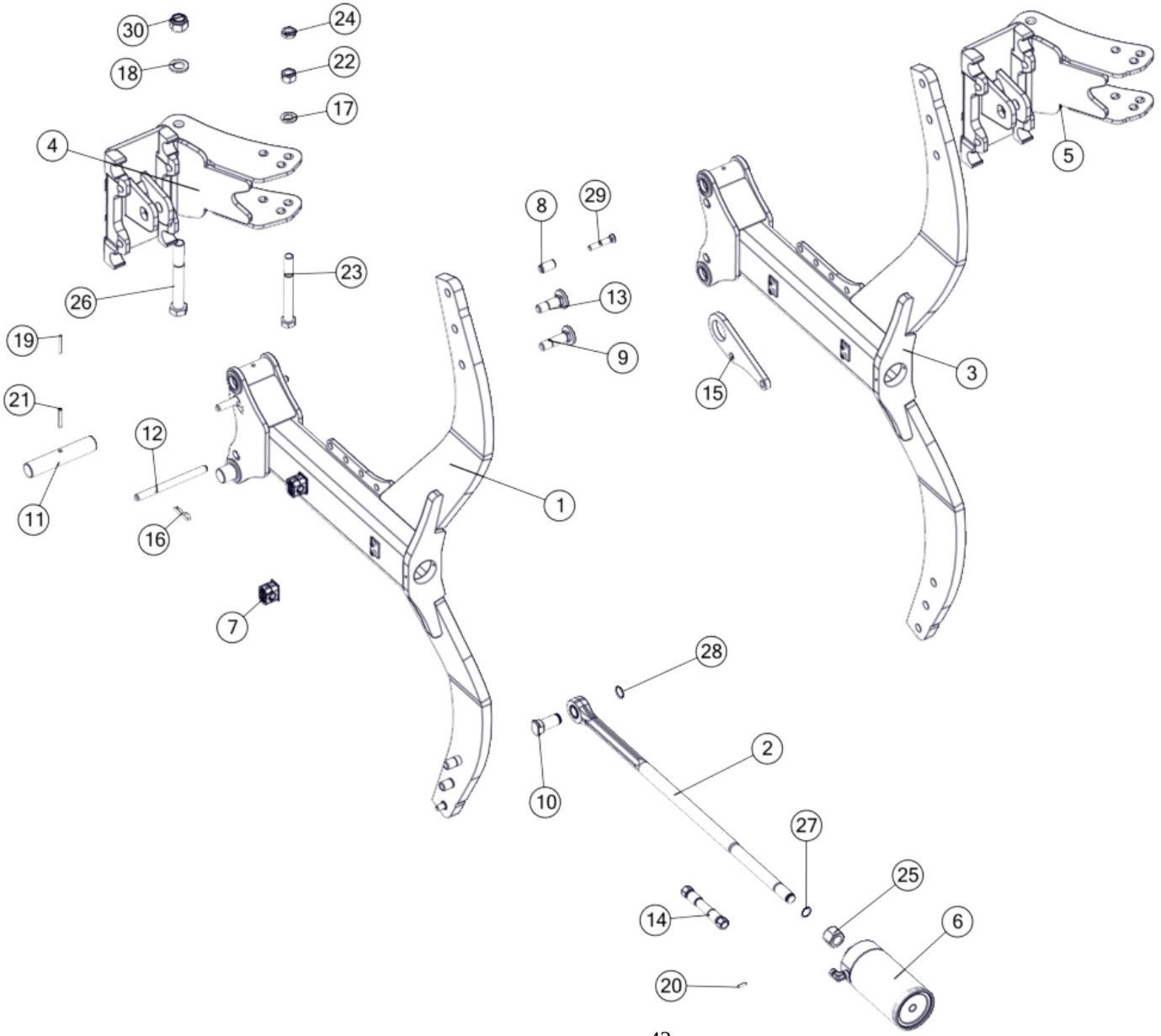
Rama IBIS L				
Nr	Nr katalogowy	Nazwa części	Ilość	UWAGI
1	1117/00-250/0	Płyta węzłowa ramy górna kpl. spaw.	1	
2	1117/00-260/0	Płyta węzłowa ramy dolna kpl. spaw.	1	
3	1117/00-280/0	Tuleja główna kpl. spaw. A	1	
4	1150/02-100/0	Wysięg ramy kpl. spaw.	1	
5	1150/02-400/0	Sworzeń główny kpl. spaw. A	2	
6	1150/03-000/0	Rama kpl. spaw.	1	
7	1150/29-100/0	Płyta mocowania koła górna kpl. spaw.	1	
8	1150/29-200/0	Płyta mocowania koła dolna kpl. spaw.	1	
9	1150/53-000/0	Rama kpl. spaw. B	1	PLUS
10	1150/64-100/0	Wrzeciono kpl. A	1	
11	1150/64-200/0	Wrzeciono kpl. C	1	
12	1152/09-100/0	Przedłużacz ramy kpl. spaw.	1	
13	1116/71-003/0	Podkładka ø42/20,5x4	4	
14	1117/00-017/0	Sworzeń 27x180	2	
15	1123/10-001/0	Kołek sprężysty	2	
16	1127/02-001/0	Tuleja łożyskowa ø70/55x50	2	
17	1150/02-002/0	Sworzeń 27x95	1	
18	1150/02-003/0	Sworzeń 24x100/82	1	
19	1150/02-005/0	Tuleja ø30/20,5x21	4	
20	1152/03-101/0	Wysięg ramy górny	1	
21	1152/03-201/0	Wysięg ramy dolny	1	
22	1153/51-004/0	Podkładka śruby ø55/21x4	4	
23	1153/55-001/0	Opornik nakrętki	2	
24	ZP 120x120x8	Zaślepka plastikowa 120x120x8	1	
25	17-Fe/Zn	DIN 126	10	
26	21-Fe/Zn	DIN 126	12	
27	25-Fe/Zn	DIN 126	6	
28	6x40-Fe/Zn	DIN 1481	2	
29	M16x1,5-10-B-Fe/Zn	DIN 985	6	
30	M16x1,5x170-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	4	
31	M16x1,5x45-10.9-B-Fe/Zn	DIN 961	2	
32	M20-8-B-Fe/Zn	DIN 985	1	
33	M20x1,5-10-B-Fe/Zn	DIN 985	15	
34	M20x1,5x170-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	4	
35	M20x1,5x190-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	2	
36	M20x1,5x200-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	1	
37	M20x1,5x320-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	1	
38	M20x1,5x80-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	4	
39	M20x1.5-10-B-Fe/Zn	DIN 439	1	
40	M20x1.5x50-10.9-B-Fe/Zn	DIN 961	4	
41	M20x50-8.8-B-Fe/Zn	DIN 933	4	
42	M24x2-10-B-Fe/Zn	DIN 985	2	
43	M48x3-10-B-Fe/Zn	DIN 934	2	
44	M10x1	DIN 71412	1	
45	Z20,5-Fe/Zn	DIN 127	4	
46	M20x1,5-10-B-Fe/Zn	DIN 934	1	

Tablica: 4 – Zabezpieczenie bezpiecznikowe



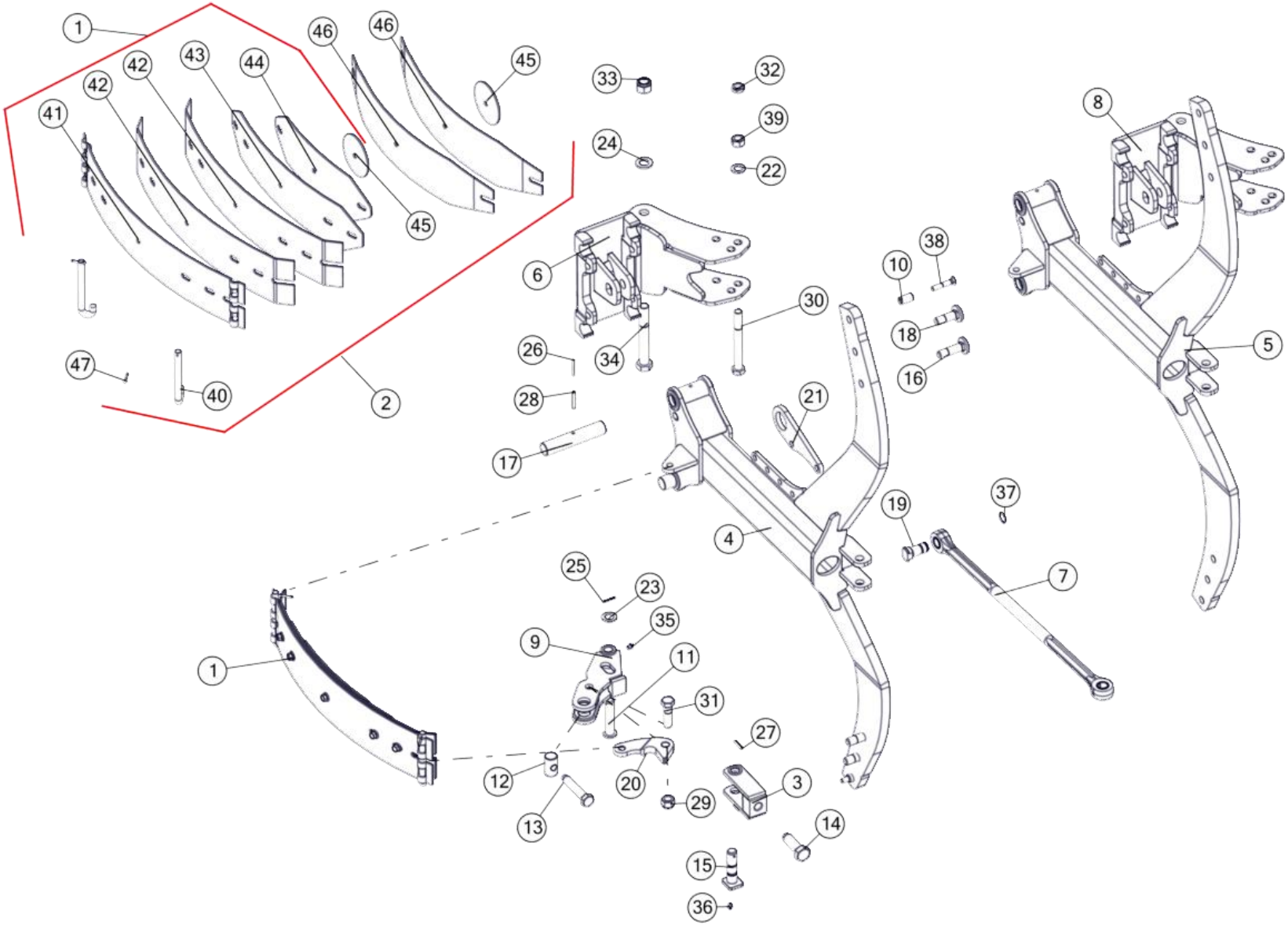
Zabezpieczenie bezpiecznikowe				
Nr	Nr katalogowy	Nazwa części	Ilość	UWAGI
1	1122/30-002/0	Tulejka grządzieli ø20/12,5x40	2	
2	1126/50-008/0	Śruba grządzieli M20x1,5x82	2	
3	1126/50-009/0	Śruba grządzieli M20x1,5x72	2	
4	1150/103-001/0	Grządziel 80x30x694	2	L
5	1150/103-101/0	Płyta grządzieli	1	
6	1150/103-102/0	Płyta grządzieli tłoczona	1	
7	1150/104-001/0	Grządziel 80x30x745	2	PREMIUM/ PLUS
8	1150/28-001/0	Płyta uchwytu górna B	1	L/ PREMIUM
9	1150/28-002/0	Płyta uchwytu dolna B	1	
10	1150/54-001/0	Płyta uchwytu górna D	1	PLUS
11	1150/54-002/0	Płyta uchwytu dolna D	1	PLUS
12	1151/00-003/0	Płytka uchwytu świateł	1	
13	1151/00-201/0	Bezpiecznik grządzieli M12x65 (a=30)	2	
14	1151/04-002/0	Tuleja ø35/20x30,5	4	
15	1151/04-003/0	Podkładka ø70/16,2x4	4	
16	1151/04-004/0	Tuleja ø35/17x100	1	M 2+
17	1151/18-001/0	Płyta uchwytu górna C	1	M
18	1151/18-002/0	Płyta uchwytu dolna C	1	M
19	1151/66-001/0	Grządziel 70x30x613	2	M/ PREMIUM/ PLUS
20	1152/04-001/0	Tuleja ø35/17x120	1	L/ PREMIUM/ PLUS/ M4
21	1150/00-006/0	Ucho transportowe B	1	
22	13-Fe/Zn	DIN 126	2	
23	17-Fe/Zn	DIN 126	3	
24	21-Fe/Zn	DIN 126	5	
25	25-Fe/Zn	DIN 126	1	
26	M12-8-B-Fe/Zn	DIN 934	2	
27	M16x1,5-10-B-Fe/Zn	DIN 985	3	
28	M16x1,5x150-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	1	
29	M16x1,5x170-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	1	
30	M16x1,5x80-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	2	
31	M20x1,5-10-B-Fe/Zn	DIN 985	4	
32	M20x1,5x160-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	1	
33	M20x1,5x180-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	1	
34	M20x1,5x90-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	4	
35	M20x1.5-10-B-Fe/Zn	DIN 439	1	
36	M24x2-10-B-Fe/Zn	DIN 985	1	
37	M24x2x160-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	1	
38	M24x2x180-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	1	
39	ZM12x1,25x75-10.9-Fe/Zn	DIN 605	2	
40	M20x1,5-10-B-Fe/Zn	DIN 934	1	

Tablica: 5 – Zabezpieczenie hydrauliczne



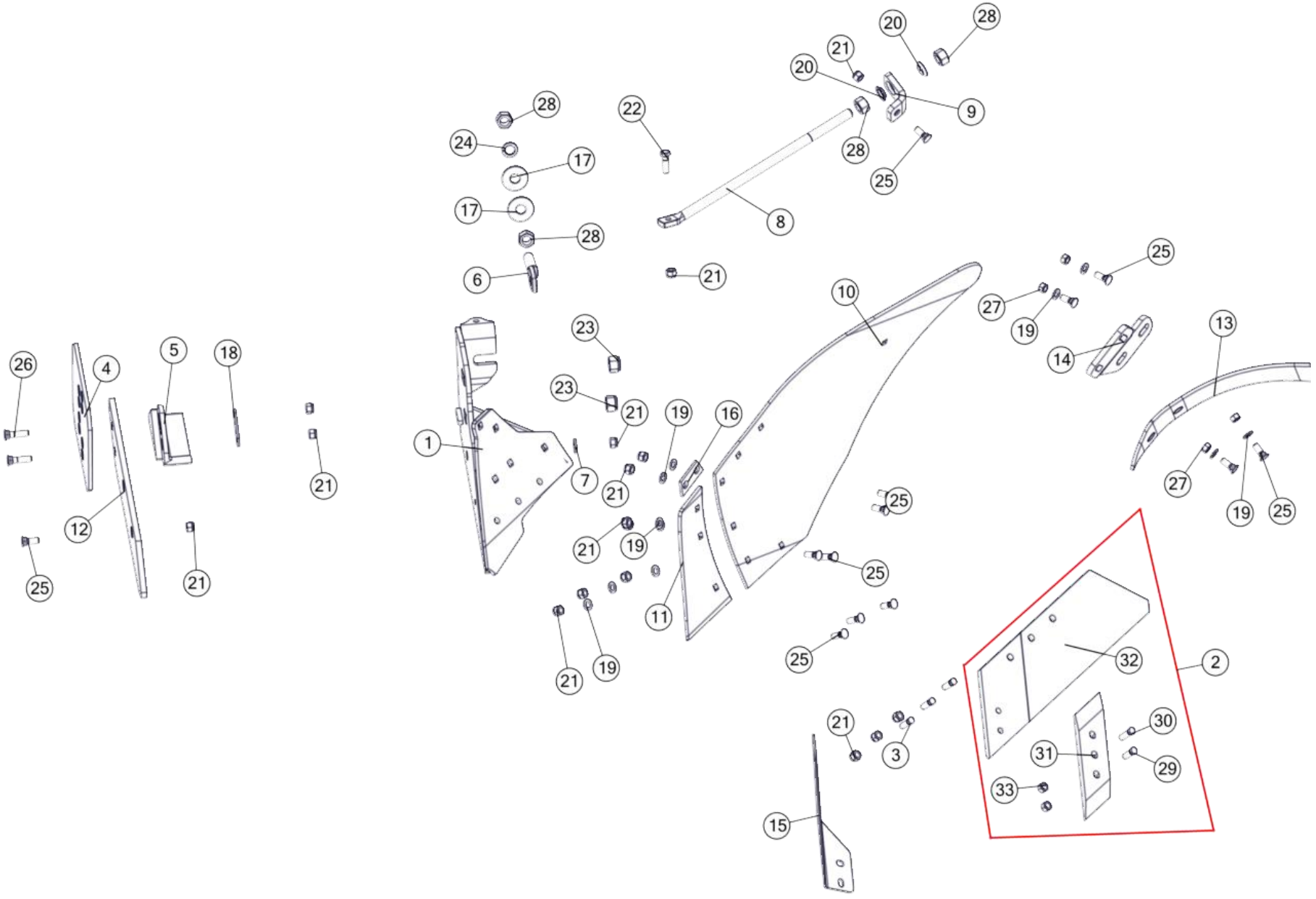
Zabezpieczenie hydrauliczne				
Nr	Nr katalogowy	Nazwa części	Ilość	UWAGI
1	1150/105-100/0	Goleń hydrauliczna mała kpl. spaw.	1	
2	1150/105-200/0	Łącznik kpl.	1	
3	1150/107-100/0	Goleń hydrauliczna CORN kpl. spaw.	1	PREMIUM/ PLUS
4	1150/27-000/1	Uchwyt korpusu kpl. spaw.	1	
5	1150/57-000/0	Uchwyt korpusu kpl. spaw. A	1	
6	SMTUG 90.36.H-00	Cylinder zabezpieczenia hydraulicznego kpl.	1	
7	sp/218/pah-is/m/w10	Uchwyt węża kpl.	3	
8	1117/00-043/0	Tulejka grządzieli ø20/12,5x35	2	
9	1126/50-009/0	Śruba grządzieli M20x1,5x72	2	
10	1150/26-001/0	Sworzeń łącznika	1	
11	1150/26-002/0	Czop goleni	2	
12	1150/26-003/0	Zawleczka ø16x190	2	
13	1150/26-004/0	Śruba grządzieli M20x1,5x62	2	
14	1151/78-100/1000	Przewód giętki kpl.	1	
15	1153/00-018/0	Ucho transportowe S	1	
16	DIN 11024..	Zawleczka A60-Fe/Zn-m5c	2	
17	21-Fe/Zn	DIN 126	1	
18	25-Fe/Zn	DIN 126	1	
19	5x50-Fe/Zn	DIN 1481	2	
20	6x20-Fe/Zn	DIN 1481	2	
21	8x50-Fe/Zn	DIN 1481	2	
22	M20x1,5-10-B-Fe/Zn	DIN 934	1	
23	M20x1,5x180-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	1	
24	M20x1.5-10-B-Fe/Zn	DIN 439	1	
25	M24x2-10-B-Fe/Zn	DIN 6330	1	
26	M24x2x180-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	1	
27	Z21	DIN 471	1	
28	Z25	DIN 471	1	
29	ZM12x1,25x65-10.9-Fe/Zn	DIN 605	2	
30	M24x2-10-B-Fe/Zn	DIN 985	1	

Tablica: 6 – Zabezpieczenie resorowe



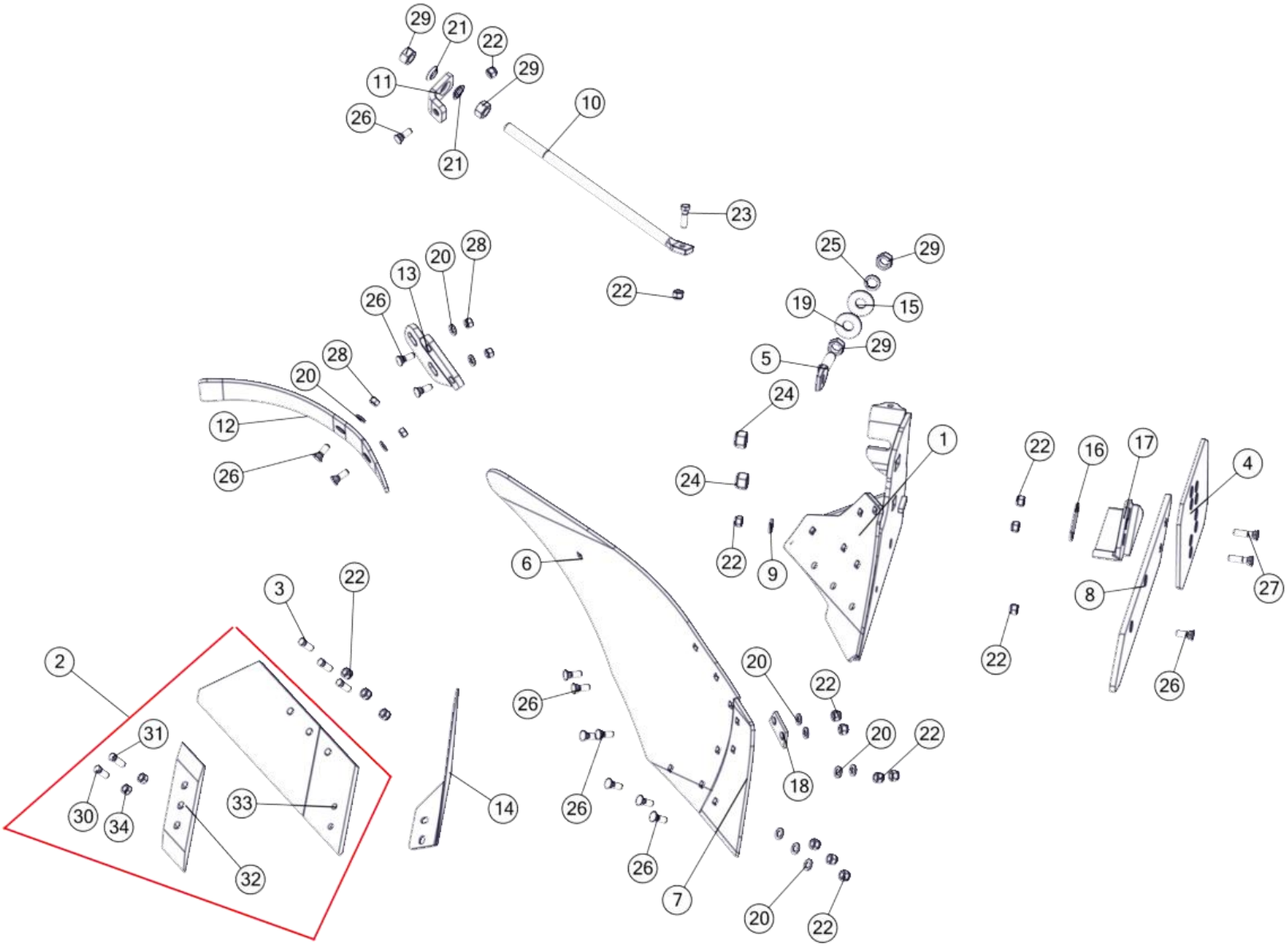
Zabezpieczenie resorowe				
Nr	Nr katalogowy	Nazwa części	Ilość	UWAGI
1	1117/63-000/0	Sprężyna kpl. A	1	
2	1117/64-000/0	Sprężyna kpl. B	1	OPCJA
3	1117/72-300/0	Napinacz	1	
4	1150/106-100/0	Goleń resorowa mała kpl. spaw.	1	
5	1150/108-100/0	Goleń resorowa CORN kpl. spaw.	1	PREMIUM/ PLUS
6	1150/27-000/1	Uchwyt korpusu kpl. spaw.	1	
7	1150/36-000/0	Łącznik kpl. A	1	
8	1150/57-000/0	Uchwyt korpusu kpl. spaw. A	1	PLUS
9	1151/25-200/0	Dźwignia	1	
10	1117/00-043/0	Tulejka grządzieli ø20/12,5x35	2	
11	1117/72-001/0	Sworzeń 22x105/96	1	
12	1117/72-003/0	Nakrętka M20	1	
13	1117/72-004/0	Śruba M20x110	1	
14	1117/72-005/0	Śruba M24x78	1	
15	1117/72-007/0	Sworzeń 25x104	1	
16	1126/50-009/0	Śruba grządzieli M20x1,5x72	2	
17	1150/26-002/0	Czop goleni	2	
18	1150/26-004/0	Śruba grządzieli M20x1,5x62	2	
19	1150/34-001/0	Sworzeń łącznika A	1	
20	1152/46-002/0	Płytka dźwigni C	1	
21	1153/00-018/0	Ucho transportowe S	1	
22	21-Fe/Zn	DIN 126	1	
23	23-Fe/Zn	DIN 126	1	
24	25-Fe/Zn	DIN 126	1	
25	5x35-Fe/Zn	DIN 1481	1	
26	5x50-Fe/Zn	DIN 1481	2	
27	6x35-Fe/Zn	DIN 1481	1	
28	8x50-Fe/Zn	DIN 1481	2	
29	M20x1,5-10-B-Fe/Zn	DIN 985	1	
30	M20x1,5x180-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	1	
31	M20x1,5x70-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	1	
32	M20x1.5-10-B-Fe/Zn	DIN 439	1	
33	M24x2-10-B-Fe/Zn	DIN 985	1	
34	M24x2x180-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	1	
35	M10x1	DIN 71412	1	
36	M8x1	DIN 71412	1	
37	Z25	DIN 471	1	
38	ZM12x1,25x65-10.9-Fe/Zn	DIN 605	2	
39	M20x1,5-10-B-Fe/Zn	DIN 934	1	
40	1117/00-026/0	Zawias	2	
41	RS.01.01	Blacha 1	1	
42	RS.01.02	Blacha 2	2	
43	RS.01.04	Blacha 4	1	
44	RS.01.05	Blacha 5	1	
45	RS.01.06	Krążek	2	
46	RS.01.07	Blacha 6	2	
47	S-5x25-Fe/Zn	DIN 94	2	

Tablica: 7 – Korpus MX lewy



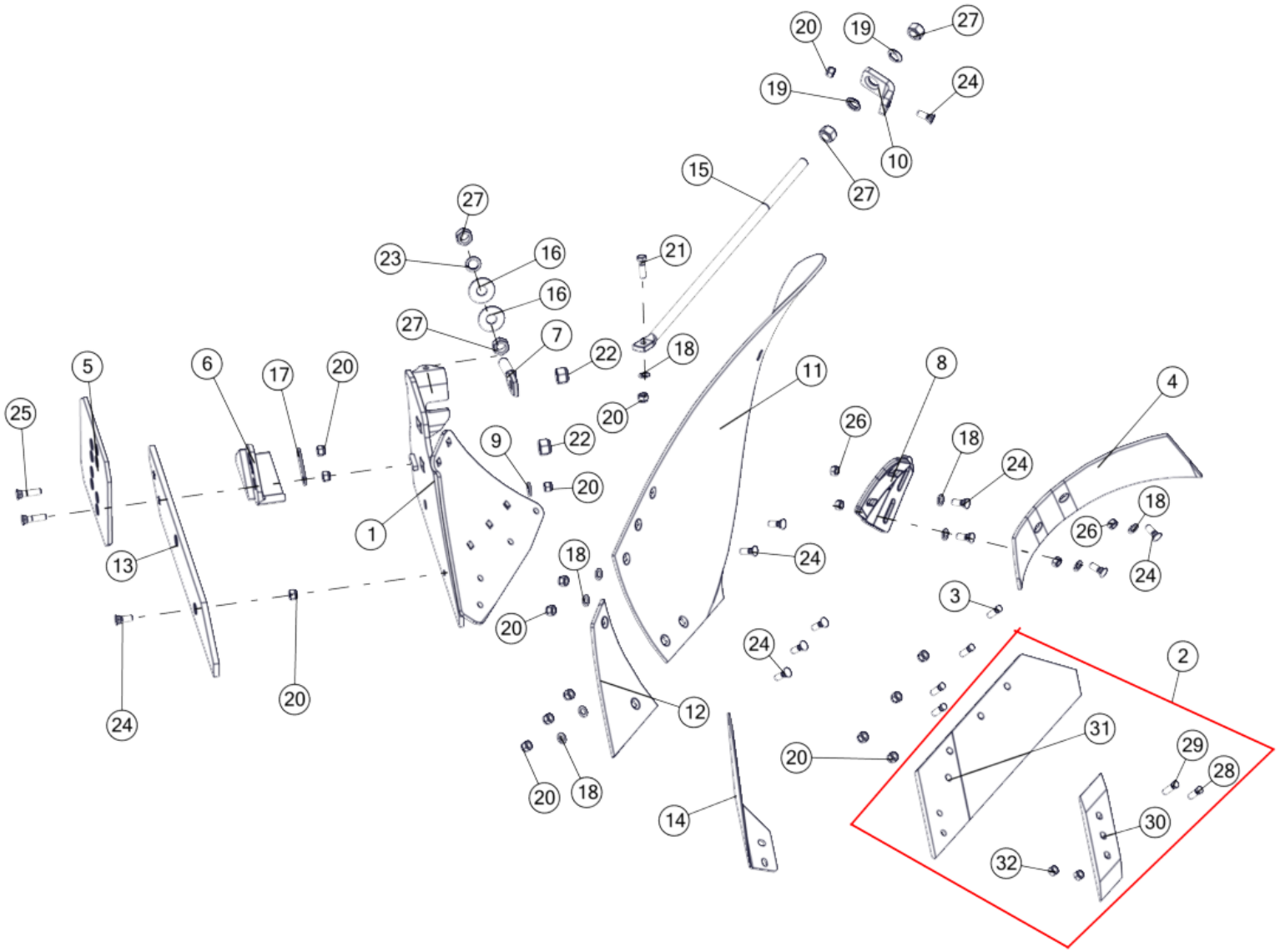
Korpus MX lewy				
Nr	Nr katalogowy	Nazwa części	Ilość	UWAGI
1	1150/52-100/0	Rdzeń lewy MX kpl. spaw.	1	
2	1150/72-200/0	Lemiesz z dłutem MX lewy kpl. A	1	
3	1067/91-102/0	Śruba z łbem stożkowym M12x1,25x35	3	
4	1067/93-002/0	Nakładka płozu T	1	OSTATNI KORPUS
5	1115/50-002/0	Piętka lewa	1	OSTATNI KORPUS
6	1126/50-010/0	Śruba regulacyjna M20x1,5	1	
7	1150/51-004/0	Podkładka śruby ø30/13x4	1	
8	1150/51-005/0	Wypora	1	
9	1150/51-006/0	Kątownik wypory	1	
10	1150/52-001/0	Skrzydło odkładnicy MX lewe	1	
11	1150/52-002/0	Pierś odkładnicy MX lewa	1	
12	1150/52-003/0	Listwa płozu MX lewa	1	
13	1150/52-301/0	Zgarniacz lewy	1	
14	1150/52-302/0	Uchwyt zgarniacza lewy	1	
15	1153/00-008/0	Krój nożowy lewy	1	OPCJA
16	1153/21-004/0	Płytka wyrównawcza	1	
17	1153/51-004/0	Podkładka śruby ø55/21x4	2	
18	1153/51-005/0	Podkładka piętki	1	OSTATNI KORPUS
19	13-Fe/Zn	DIN 126	11	
20	22,5-Fe/Zn 5	DIN 74361C	2	
21	M12x1,25-10-B-Fe/Zn	DIN 985	16	
22	M12x1,25x40-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	1	
23	M20x1,5-10-B-Fe/Zn	DIN 985	2	
24	Z20,5-Fe/Zn	DIN 127	1	
25	ZM12x1,25x35-10.9-Fe/Zn	DIN 605	13	
26	ZM12x1,25x50-10.9-Fe/Zn	DIN 605	2	
27	M12x1,25-10-B-Fe/Zn	DIN 934	4	
28	M20x1,5-10-B-Fe/Zn	DIN 934	4	
29	1067/91-102/0	Śruba z łbem stożkowym M12x1,25x35	1	
30	1067/91-103/0.	Śruba z łbem stożkowym M12x1,25x40	1	
31	1150/72-201/0	Dłuto lewe 3 otworowe	1	
32	1150/72-250/0	Lemiesz lewy MX kpl. spaw. A	1	
33	M12x1,25-10-B-Fe/Zn	DIN 934	2	

Tablica: 8 – Korpus MX prawy



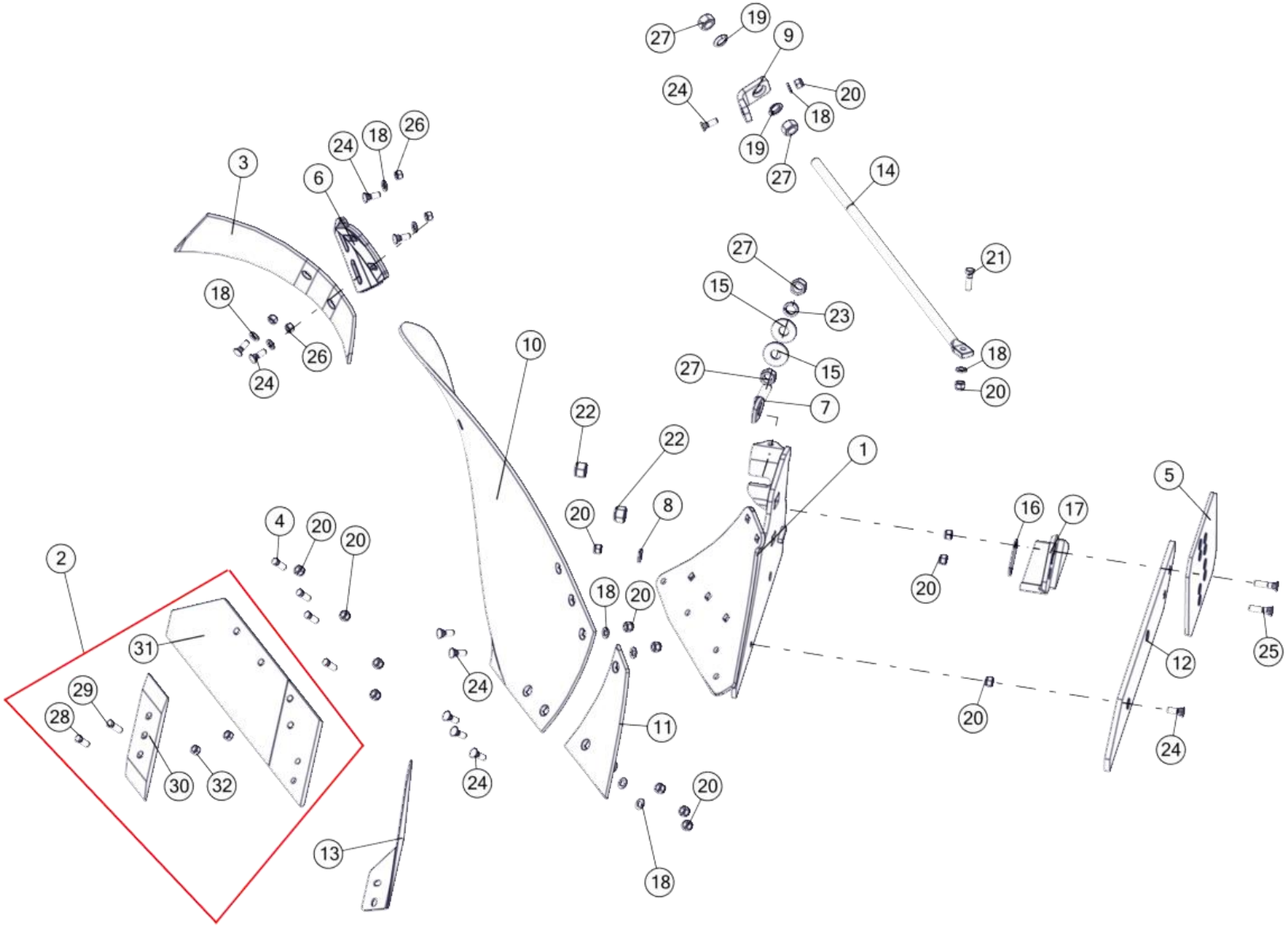
Korpus MX prawy				
Nr	Nr katalogowy	Nazwa części	Ilość	UWAGI
1	1150/51-100/0	Rdzeń prawy MX kpl. spaw.	1	
2	1150/71-200/0	Lemiesz z dłutem MX prawy kpl. A	1	
3	1067/91-102/0	Śruba z łbem stożkowym M12x1,25x35	3	
4	1067/93-002/0	Nakładka płozu T	1	OSTATNI KORPUS
5	1126/50-010/0	Śruba regulacyjna M20x1,5	1	
6	1150/51-001/0	Skrzydło odkładnicy MX prawe	1	
7	1150/51-002/0	Pierś odkładnicy MX prawa	1	
8	1150/51-003/0	Listwa płozu MX prawa	1	
9	1150/51-004/0	Podkładka śruby ø30/13x4	1	
10	1150/51-005/0	Wypora	1	
11	1150/51-006/0	Kątownik wypory	1	
12	1150/51-301/0	Zgarniacz prawy	1	
13	1150/51-302/0	Uchwyt zgarniacza prawy	1	OPCJA
14	1153/00-007/0	Krój nożowy prawy	1	
15	1153/51-004/0	Podkładka śruby ø55/21x4	1	
16	1153/51-005/0	Podkładka piętki	1	
17	N-BN-69/1924-26	Piętka	1	OSTATNI KORPUS
18	1153/21-004/0	Płytka wyrównawcza	1	OSTATNI KORPUS
19	1153/51-004/0	Podkładka śruby ø55/21x4	1	
20	13-Fe/Zn	DIN 126	11	
21	22,5-Fe/Zn 5	DIN 74361C	2	
22	M12x1,25-10-B-Fe/Zn	DIN 985	16	
23	M12x1,25x40-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	1	
24	M20x1,5-10-B-Fe/Zn	DIN 985	2	
25	Z20,5-Fe/Zn	DIN 127	1	
26	ZM12x1,25x35-10.9-Fe/Zn	DIN 605	13	
27	ZM12x1,25x50-10.9-Fe/Zn	DIN 605	2	
28	M12x1,25-10-B-Fe/Zn	DIN 934	4	
29	M20x1,5-10-B-Fe/Zn	DIN 934	4	
30	1067/91-102/0	Śruba z łbem stożkowym M12x1,25x35	1	
31	1067/91-103/0.	Śruba z łbem stożkowym M12x1,25x40	1	
32	1150/71-201/0	Dłuto prawe 3 otworowe	1	
33	1150/71-250/0	Lemiesz prawy MX kpl. spaw. A	1	
34	M12x1,25-10-B-Fe/Zn	DIN 934	2	

Tablica: 9 – Korpus Long lewy



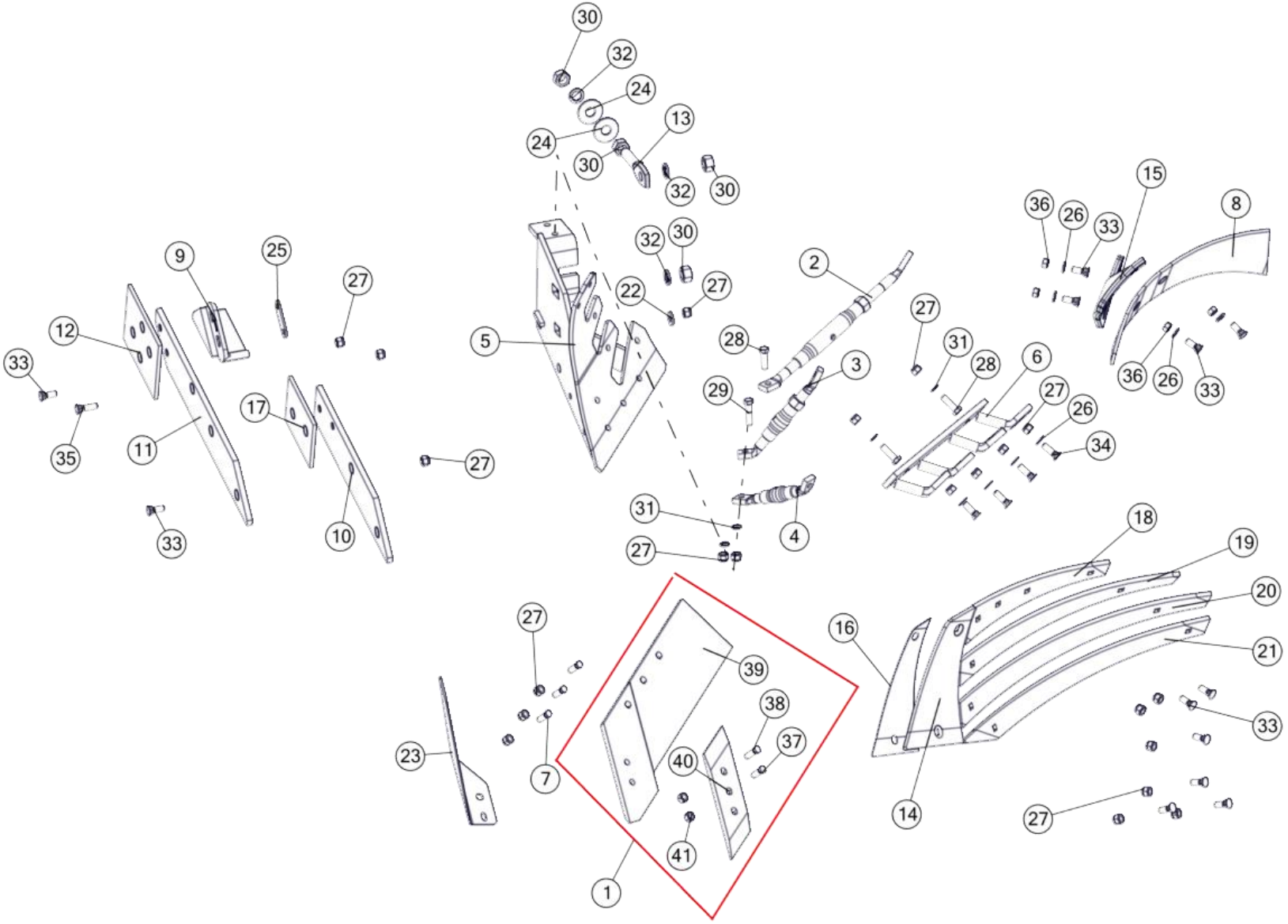
Korpus Long lewy				
Nr	Nr katalogowy	Nazwa części	Ilość	UWAGI
1	1150/94-100/0	Rdzeń lewy Long kpl. spaw.	1	
2	1153/52-200/0	Lemiesz z dłutem ZX lewy kpl.	1	
3	1067/91-102/0	Śruba z łbem stożkowym M12x1,25x35	4	
4	1067/92-004/0	Zgarniacz lewy	1	
5	1067/93-002/0	Nakładka płozu T	1	OSTATNI KORPUS
6	1115/50-002/0	Piętka lewa	1	OSTATNI KORPUS
7	1126/50-010/0	Śruba regulacyjna M20x1,5	1	
8	1126/60-006/0	Uchwyt zgarniacza lewy	1	
9	1150/51-004/0	Podkładka śruby ø30/13x4	1	
10	1150/51-006/0	Kątownik wypory	1	
11	1150/94-001/0	Skrzydło odkładnicy Long lewe	1	
12	1150/94-002/0	Pierś odkładnicy Long lewa	1	
13	1150/94-003/0	Listwa płozu Long lewa	1	
14	1153/00-008/0	Krój nożowy lewy	1	OPCJA
15	1153/21-007/0	Wypora	1	
16	1153/51-004/0	Podkładka śruby ø55/21x4	2	
17	1153/51-005/0	Podkładka piętki	1	OSTATNI KORPUS
18	13-Fe/Zn	DIN 126	10	
19	22,5-Fe/Zn 5	DIN 74361C	2	
20	M12x1,25-10-B-Fe/Zn	DIN 985	15	
21	M12x1,25x40-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	1	
22	M20x1,5-10-B-Fe/Zn	DIN 985	2	
23	Z20,5-Fe/Zn	DIN 127	1	
24	ZM12x1,25x35-10.9-Fe/Zn	DIN 605	11	
25	ZM12x1,25x50-10.9-Fe/Zn	DIN 605	2	
26	M12x1,25-10-B-Fe/Zn	DIN 934	4	
27	M20x1,5-10-B-Fe/Zn	DIN 934	4	
28	1067/91-102/0	Śruba z łbem stożkowym M12x1,25x35	1	
29	1067/91-103/0.	Śruba z łbem stożkowym M12x1,25x40	1	
30	1150/72-201/0	Dłuto lewe 3 otworowe	1	
31	1153/52-250/0	Lemiesz lewy ZX kpl. spaw.	1	
32	M12x1,25-10-B-Fe/Zn	DIN 934	2	

Tablica: 10 – Korpus Long prawy



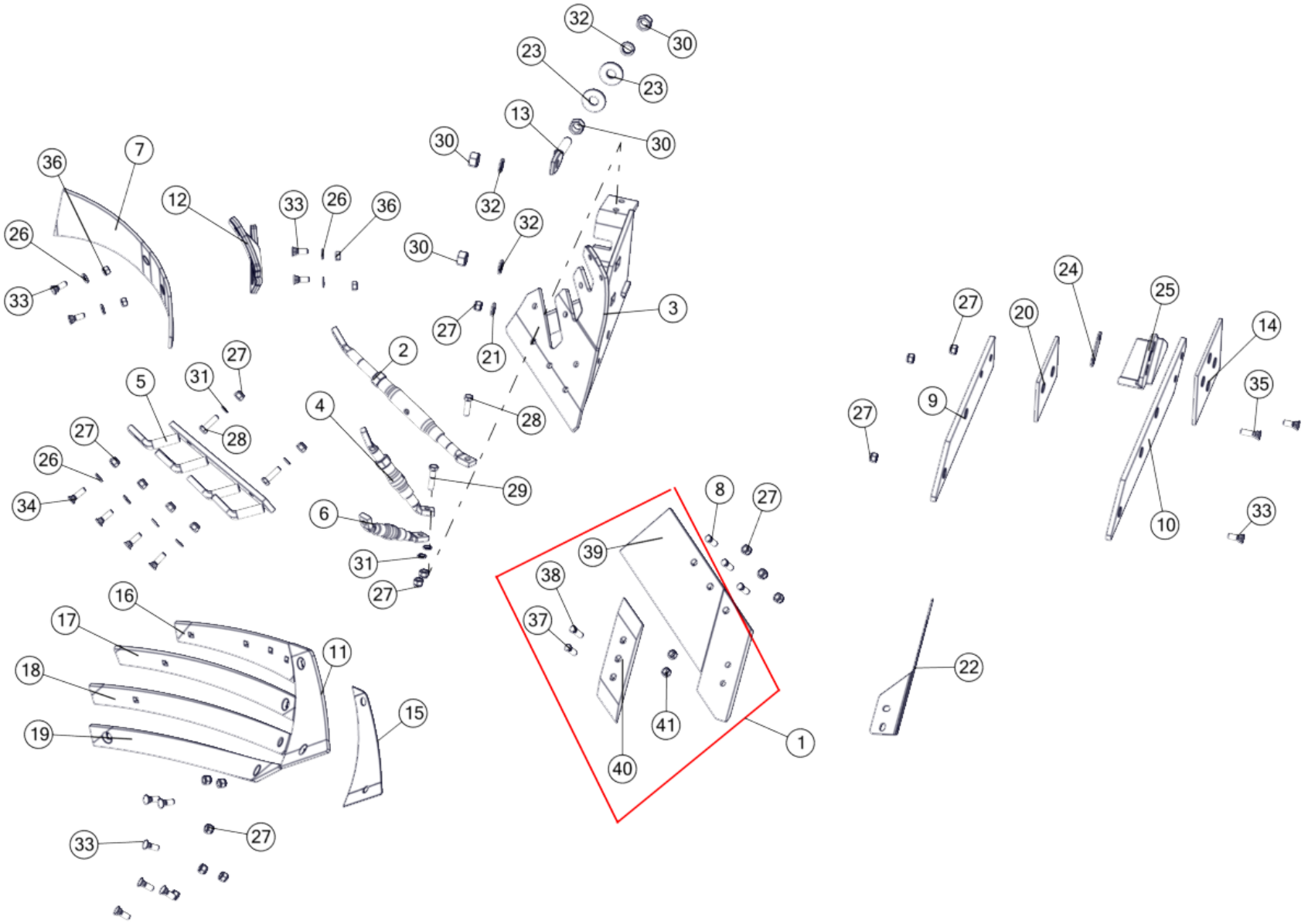
Korpus Long prawy				
Nr	Nr katalogowy	Nazwa części	Ilość	UWAGI
1	1150/93-100/0	Rdzeń prawy Long kpl. spaw.	1	
2	1153/51-200/0	Lemiesz z dłutem ZX prawy kpl.	1	
3	1067/91-007/0	Zgarniacz prawy	1	
4	1067/91-102/0	Śruba z łbem stożkowym M12x1,25x35	4	
5	1067/93-002/0	Nakładka płozu T	1	OSTATNI KORPUS
6	1126/50-006/0	Uchwyt zgarniacza prawy	1	
7	1126/50-010/0	Śruba regulacyjna M20x1,5	1	
8	1150/51-004/0	Podkładka śruby ø30/13x4	1	
9	1150/51-006/0	Kątownik wypory	1	
10	1150/93-001/0	Skrzydło odkładnicy Long prawe	1	
11	1150/93-002/0	Pierś odkładnicy Long prawa	1	
12	1150/93-003/0	Listwa płozu Long prawa	1	
13	1153/00-007/0	Krój nożowy prawy	1	OPCJA
14	1153/21-007/0	Wypora	1	
15	1153/51-004/0	Podkładka śruby ø55/21x4	2	
16	1153/51-005/0	Podkładka piętki	1	OSTATNI KORPUS
17	N-BN-69/1924-26	Piętka	1	OSTATNI KORPUS
18	13-Fe/Zn	DIN 126	11	
19	22,5-Fe/Zn 5	DIN 74361C	2	
20	M12x1,25-10-B-Fe/Zn	DIN 985	15	
21	M12x1,25x40-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	1	
22	M20x1,5-10-B-Fe/Zn	DIN 985	2	
23	Z20,5-Fe/Zn	DIN 127	1	
24	ZM12x1,25x35-10.9-Fe/Zn	DIN 605	11	
25	ZM12x1,25x50-10.9-Fe/Zn	DIN 605	2	
26	M12x1,25-10-B-Fe/Zn	DIN 934	4	
27	M20x1,5-10-B-Fe/Zn	DIN 934	4	
28	1067/91-102/0	Śruba z łbem stożkowym M12x1,25x35	1	
29	1067/91-103/0.	Śruba z łbem stożkowym M12x1,25x40	1	
30	1150/71-201/0	Dłuto prawe 3 otworowe	1	
31	1153/51-250/0	Lemiesz prawy ZX kpl. spaw.	1	
32	M12x1,25-10-B-Fe/Zn	DIN 934	2	

Tablica: 11 – Korpus XL ażur lewy



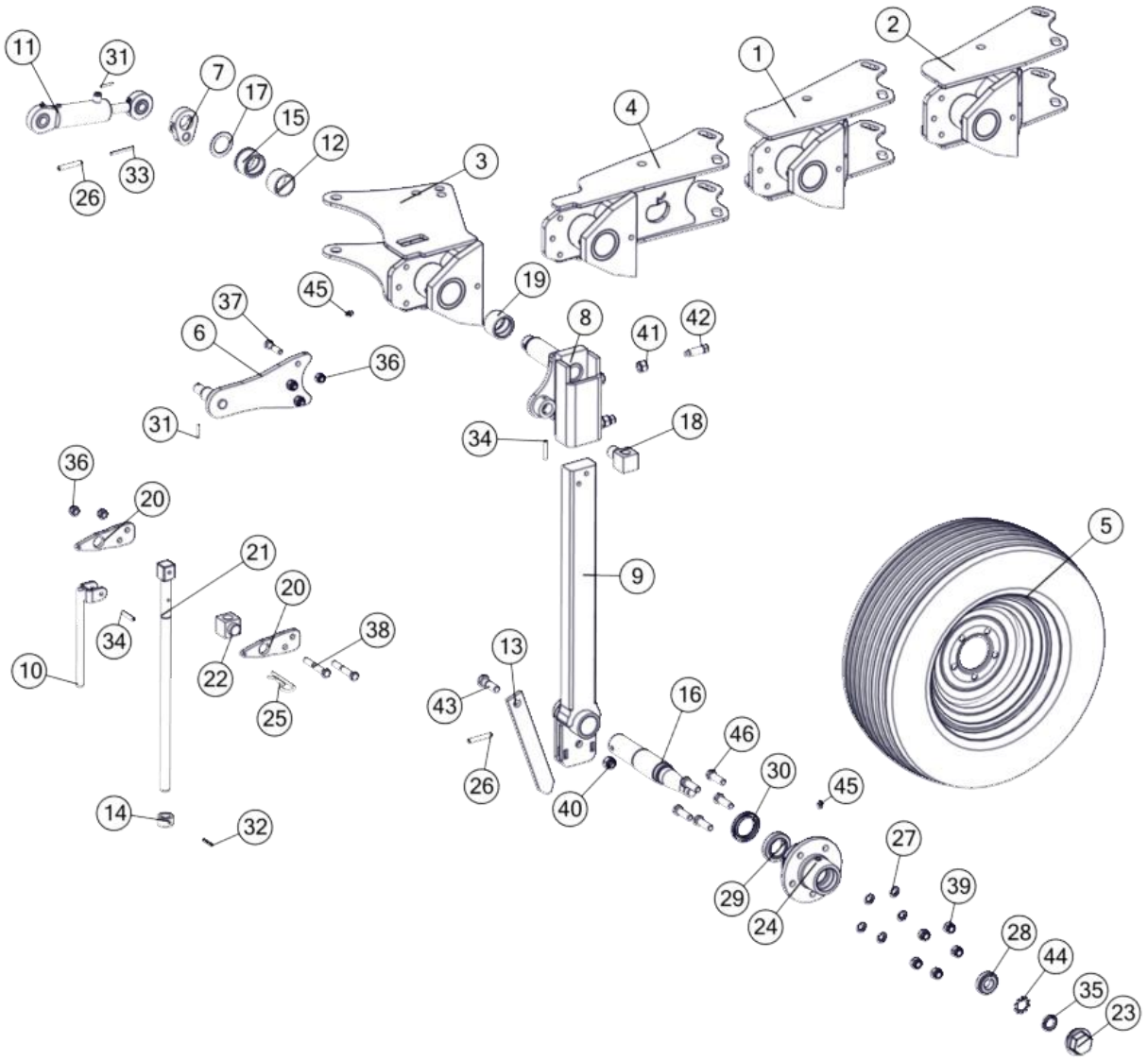
Korpus XL ażur lewy				
Nr	Nr katalogowy	Nazwa części	Ilość	UWAGI
1	1117/61-100/0	Lemiesz z dłutem IBIS L	1	
2	1126/50-200/0	Rura wypory kpl.	1	
3	1127/20-300/0	Rura wypory krótka kpl.	1	
4	1127/20-500/0	Rura wypory uchwytu zgarniacza kpl.	1	
5	1127/30-100/0	Rdzeń lewy kpl. spaw.	1	
6	1127/30-300/0	Drabinka lewa kpl. spaw.	1	
7	1067/91-102/0	Śruba z łbem stożkowym M12x1,25x35	3	
8	1067/92-004/0	Zgarniacz lewy	1	
9	1115/50-002/0	Piętka lewa	1	
10	1116/72-001/0	Płóz przedni lewy	1	OSTATNI KORPUS
11	1116/74-001/0	Płóz tylny lewy	1	
12	1117/81-001/0	Nakładka	1	OSTATNI KORPUS
13	1126/50-010/0	Śruba regulacyjna M20x1,5	1	OSTATNI KORPUS
14	1126/60-003/0	Pierś odkładnicy lewa	1	
15	1126/60-006/0	Uchwyt zgarniacza lewy	1	
16	1127/20-002/0.	Podkładka wyrównawcza	1	
17	1127/22-002/0	Nakładka przednia lewa	1	
18	1127/30-201/0	Listwa odkładnicy lewa A	1	
19	1127/30-202/0	Listwa odkładnicy lewa B	1	
20	1127/30-203/0	Listwa odkładnicy prawa C	1	
21	1127/30-204/0	Listwa odkładnicy lewa D	1	
22	1150/51-004/0	Podkładka śruby ø30/13x4	1	
23	1153/00-008/0	Krój nożowy lewy	1	OPCJA
24	1153/51-004/0	Podkładka śruby ø55/21x4	2	
25	1153/51-005/0	Podkładka piętki	1	OSTATNI KORPUS
26	13-Fe/Zn	DIN 126	8	
27	M12x1,25-10-B-Fe/Zn	DIN 985	21	
28	M12x1,25x40-10.9-B-Fe/Zn	DIN 961	3	
29	M12x1,25x50-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	1	
30	M20x1,5-10-B-Fe/Zn	DIN 934	4	
31	Z12,2-Fe/Zn	DIN 127	4	
32	Z20,5-Fe/Zn	DIN 127	3	
33	ZM12x1,25x35-10.9-Fe/Zn	DIN 605	12	
34	ZM12x1,25x40-10.9-Fe/Zn	DIN 605	4	
35	ZM12x1,25x45-10.9-Fe/Zn	DIN 605	1	
36	M12x1,25-10-B-Fe/Zn	DIN 934	4	
37	1067/91-102/0	Śruba z łbem stożkowym M12x1,25x35	1	
38	1067/91-103/0.	Śruba z łbem stożkowym M12x1,25x40	1	
39	1117/61-150/0	Lemiesz IBIS L kpl. spaw.	1	
40	1150/72-201/0	Dłuto lewe 3 otworowe	1	
41	M12x1,25-10-B-Fe/Zn	DIN 934	2	

Tablica: 12 – Korpus XL ażur prawy



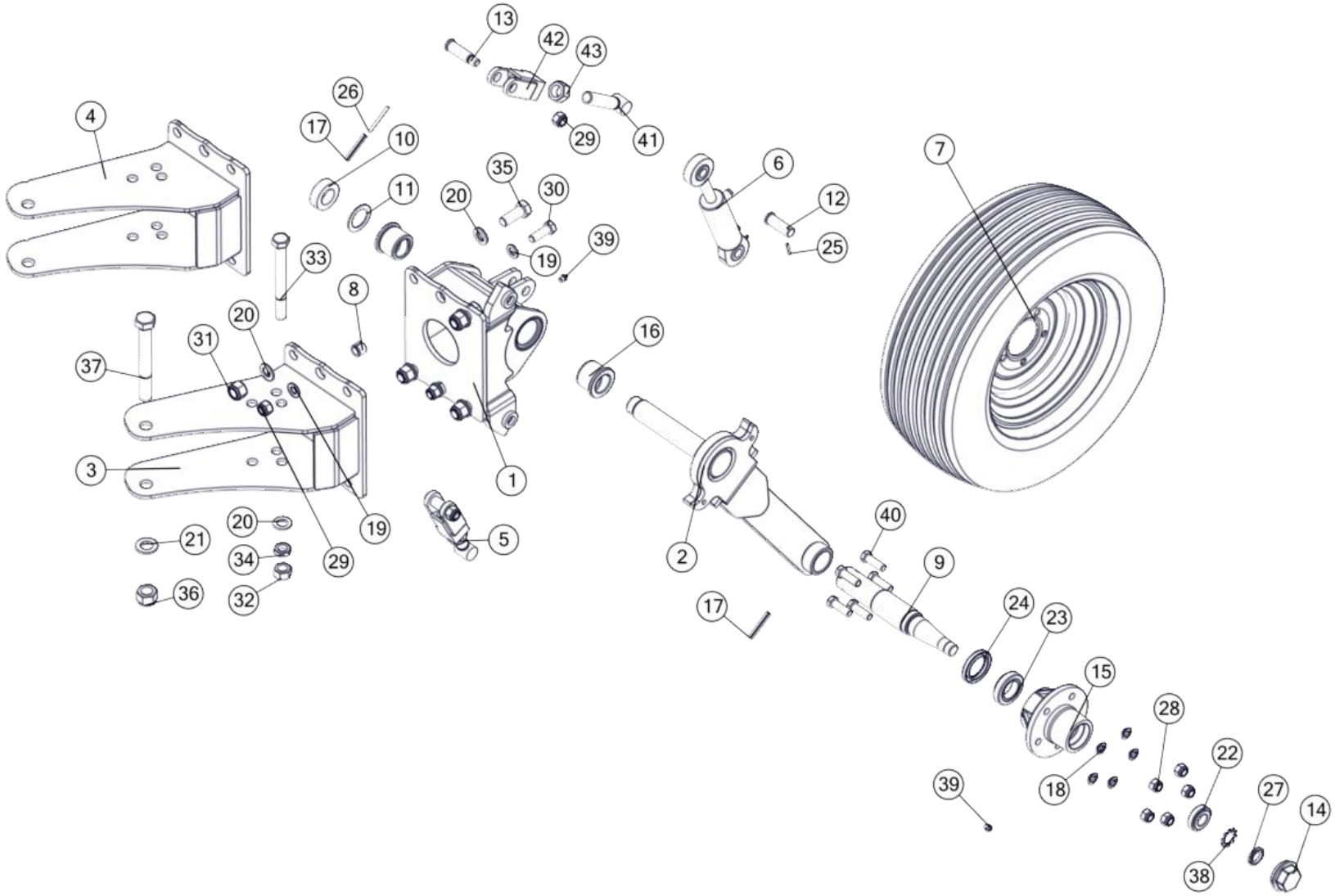
Korpus XL ażur prawy				
Nr	Nr katalogowy	Nazwa części	Ilość	UWAGI
1	1117/51-100/0	Lemiesz z dłutem IBIS P	1	
2	1126/50-200/0	Rura wypory kpl.	1	
3	1127/20-100/0	Rdzeń prawy kpl. spaw.	1	
4	1127/20-300/0	Rura wypory krótka kpl.	1	
5	1127/20-400/0	Drabinka prawa kpl. spaw.	1	
6	1127/20-500/0	Rura wypory uchwytu zgarniacza kpl.	1	
7	1067/91-007/0	Zgarniacz prawy	1	
8	1067/91-102/0	Śruba z łbem stożkowym M12x1,25x35	3	
9	1116/71-002/0	Płóz przedni prawy	1	
10	1116/73-001/0	Płóz tylny prawy	1	OSTATNI KORPUS
11	1126/50-003/0	Pierś odkładnicy prawa	1	
12	1126/50-006/0	Uchwyt zgarniacza prawy	1	
13	1126/50-010/0	Śruba regulacyjna M20x1,5	1	
14	1126/70-002/0	Nakładka	1	OSTATNI KORPUS
15	1127/20-002/0	Podkładka wyrównawcza	1	
16	1127/20-201/0	Listwa odkładnicy prawa A	1	
17	1127/20-202/0	Listwa odkładnicy prawa B	1	
18	1127/20-203/0	Listwa odkładnicy prawa C	1	
19	1127/20-204/0	Listwa odkładnicy prawa D	1	
20	1127/21-003/0	Nakładka przednia	1	
21	1150/51-004/0	Podkładka śruby ø30/13x4	1	
22	1153/00-007/0	Krój nożowy prawy	1	OPCJA
23	1153/51-004/0	Podkładka śruby ø55/21x4	2	
24	1153/51-005/0	Podkładka piętki	1	OSTATNI KORPUS
25	N-BN-69/1924-26	Piętka	1	OSTATNI KORPUS
26	13-Fe/Zn	DIN 126	8	
27	M12x1,25-10-B-Fe/Zn	DIN 985	21	
28	M12x1,25x40-10.9-B-Fe/Zn	DIN 961	3	
29	M12x1,25x50-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	1	
30	M20x1,5-10-B-Fe/Zn	DIN 934	4	
31	Z12,2-Fe/Zn	DIN 127	4	
32	Z20,5-Fe/Zn	DIN 127	3	
33	ZM12x1,25x35-10.9-Fe/Zn	DIN 605	12	
34	ZM12x1,25x40-10.9-Fe/Zn	DIN 605	4	
35	ZM12x1,25x45-10.9-Fe/Zn	DIN 605	1	
36	M12x1,25-10-B-Fe/Zn	DIN 934	4	
37	1067/91-102/0	Śruba z łbem stożkowym M12x1,25x35	1	
38	1067/91-103/0.	Śruba z łbem stożkowym M12x1,25x40	1	
39	1117/51-150/0	Lemiesz IBIS P kpl. spaw.	1	
40	1150/71-201/0	Dłuto prawe 3 otworowe	1	
41	M12x1,25-10-B-Fe/Zn	DIN 934	2	

Tablica: 13 – Koło boczne



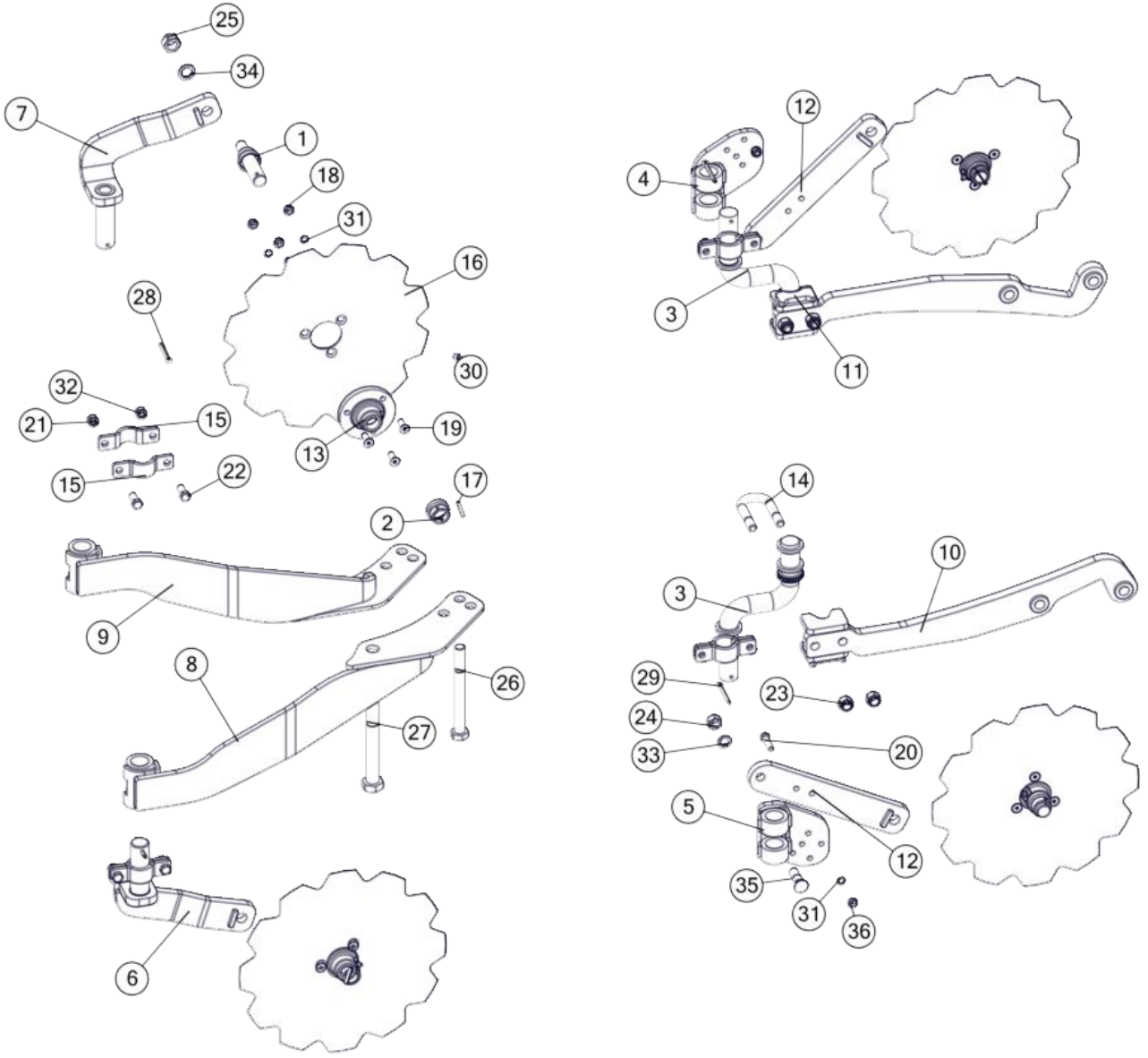
Koło boczne				
Nr	Nr katalogowy	Nazwa części	Ilość	UWAGI
1	1150/30-000/0	Uchwyt koła kpl. spaw.	1	
2	1150/59-100/0	Uchwyt koła kpl. spaw. A	1	PLUS
3	1151/20-000/0	Uchwyt koła kpl. spaw. A	1	M 2+
4	1151/36-000/0	Uchwyt koła kpl. spaw.	1	M 4
5	200/60-14.5-10PR-5/80/115	Koło kpl. 200/60-14.5-10PR-5/80/115	1	
6	1153/06-200/0	Ramię amortyzatora kpl. spaw.	1	
7	1153/06-300/0	Wykorbienie kpl. spaw.	1	
8	1153/06-400/0	Pochwa słupicy kpl. spaw. A	1	
9	1153/06-500/0	Słupica koła kpl. spaw.	1	
10	1153/173-410/0	Pokrętło kpl. spaw.	1	
11	CJ-S264-40/20/64	Amortyzator 40/20/64	1	
12	1115/60-002/0	Tuleja ø54x3,6/35	1	
13	1115/60-004/0	Bagnet koła A	1	
14	1117/40-004/0	Tuleja ø35/22,5x20	1	
15	1117/40-008/0	Tuleja walcowa kołnierz. 45/56/60,3x40/5	1	
16	1137/53-102/0	Oś koła B	1	
17	1153/06-002/0	Pierścień ø60/41x3	1	
18	1153/06-003/0	Sworzeń wrzeciona	1	
19	1153/06-004/0	Tuleja walcowa 45/56x40	1	
20	1153/173-002/0	Wysięg wrzeciona	2	
21	1153/173-401/0	Śruba wrzeciona Tr22x5x560	1	
22	1153/173-402/0	Sworzeń wrzeciona	1	
23	1674/20-204/0	Pokrywka	1	
24	1674/72-002/0	Piasta koła A	1	
25	A 85-Fe/Zn	Zawleczka A 85-Fe/Zn5-m5c	1	
26	10x60-Fe/Zn	DIN 1481	2	
27	14,5-Fe/Zn 5	DIN 74361C	5	
28	30205	DIN 720	1	
29	32008X	DIN 720	1	
30	48x70x10	DIN 3760	1	
31	5x32-Fe/Zn	DIN 1481	2	
32	6x35-Fe/Zn	DIN 1481	1	
33	6x60-Fe/Zn	DIN 1481	1	
34	8x45-Fe/Zn	DIN 1481	2	
35	KM5	DIN 981	1	
36	M12-8-B-Fe/Zn	DIN 985	5	
37	M12x45-8.8-B-Fe/Zn	DIN 931	3	
38	M12x80-8.8-B-Fe/Zn	DIN 931	2	
39	M14x1,5-10-B-Fe/Zn	DIN 985	5	
40	M16-8-B-Fe/Zn	DIN 985	1	
41	M16-8-B-FeZn	DIN 934	2	
42	M16x45-33H-Fe/Zn	DIN 561	2	
43	M16x50-8.8-B-Fe/Zn	DIN 931	1	
44	MB5	DIN 5406	1	
45	M10x1	DIN 71412	2	
46	M14x1,5x45-10.9-B-Fe/Zn	DIN 961	5	

Tablica: 14 – Koło tylne



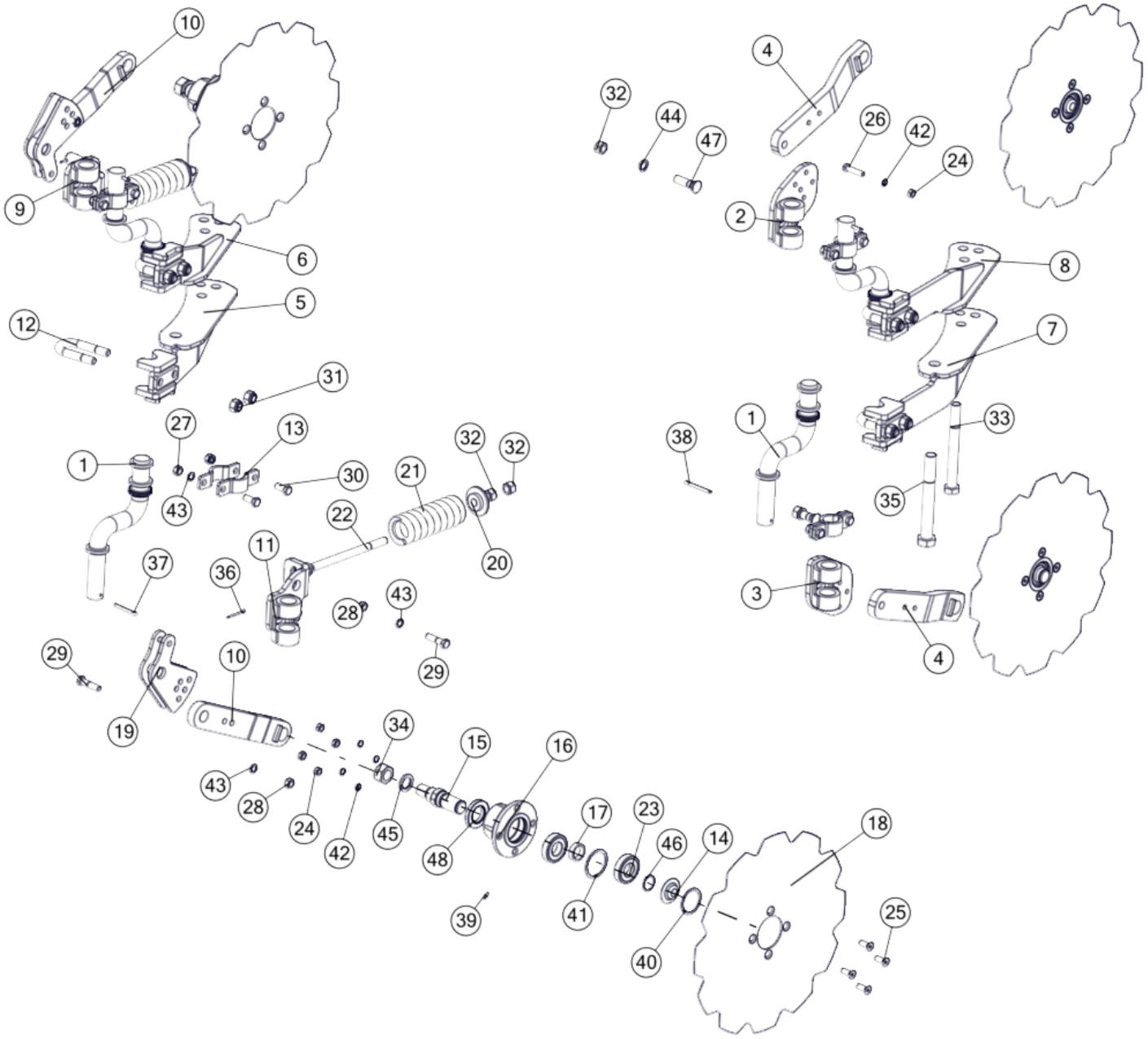
Koło tylne				
Nr	Nr katalogowy	Nazwa części	Ilość	UWAGI
1	1150/40-100/0	Uchwyt koła tylnego kpl. spaw.	1	
2	1150/40-200/0	Słupica koła tylnego kpl. spaw.	1	
3	1150/41-000/0	Uchwyt koła tylnego kpl. spaw. A	1	
4	1150/60-100/0	Uchwyt koła tylnego kpl. spaw. A	1	PLUS
5	1153/60-300/0	Regulator kpl.	2	
6	CJ-S264-40/20/64	Amortyzator 40/20/64	1	
7	200/60-14.5-10PR-5/80/115	Koło kpl. 200/60-14.5-10PR-5/80/115	1	
8	1123/10-001/0	Kołek sprężysty	2	
9	1137/53-102/0	Oś koła B	1	
10	1153/06-001/0	Pierścień ø60/35x20	1	
11	1153/06-002/0	Pierścień ø60/41x3	1	
12	1153/60-003/0	Sworzeń 20x58/52	1	
13	1153/60-004/0	Sworzeń 20x74	2	
14	1674/20-204/0	Pokrywka	1	
15	1674/72-002/0	Piasta koła A	1	
16	2454/10-004/0	Tuleja łożyskowa ø65/55/40x46	2	
17	10x60-Fe/Zn	DIN 1481	2	
18	14,5-Fe/Zn 5	DIN 74361C	5	
19	17-Fe/Zn	DIN 126	4	
20	21-Fe/Zn	DIN 126	9	
21	25-Fe/Zn	DIN 126	1	
22	30205	DIN 720	1	
23	32008X	DIN 720	1	
24	48x70x10	DIN 3760	1	
25	5x30-Fe/Zn	DIN 1481	2	
26	6x60-Fe/Zn	DIN 1481	1	
27	KM5	DIN 981	1	
28	M14x1,5-10-B-Fe/Zn	DIN 985	5	
29	M16-8-B-Fe/Zn	DIN 985	4	
30	M16x45-8.8-B-Fe/Zn	DIN 933	2	
31	M20-8-B-Fe/Zn	DIN 985	4	
32	M20x1,5-10-B-Fe/Zn	DIN 934	1	
33	M20x1,5x190-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	1	
34	M20x1.5-10-B-Fe/Zn	DIN 439	1	
35	M20x50-8.8-B-Fe/Zn	DIN 933	4	
36	M24x2-10-B-Fe/Zn	DIN 985	1	
37	M24x2x190-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	1	
38	MB5	DIN 5406	1	
39	M10x1	DIN 71412	2	
40	M14x1,5x45-10.9-B-Fe/Zn	DIN 961	5	
41	1153/60-320/0	Śruba regulatora kpl. spaw.	1	W poz.5
42	1153/60-330/0	Uchwyt regulatora kpl. spaw. A	1	W poz.5
43	M24-8-B-Fe/Zn	DIN 934	1	W poz.5

Tablica: 15 – Krój M



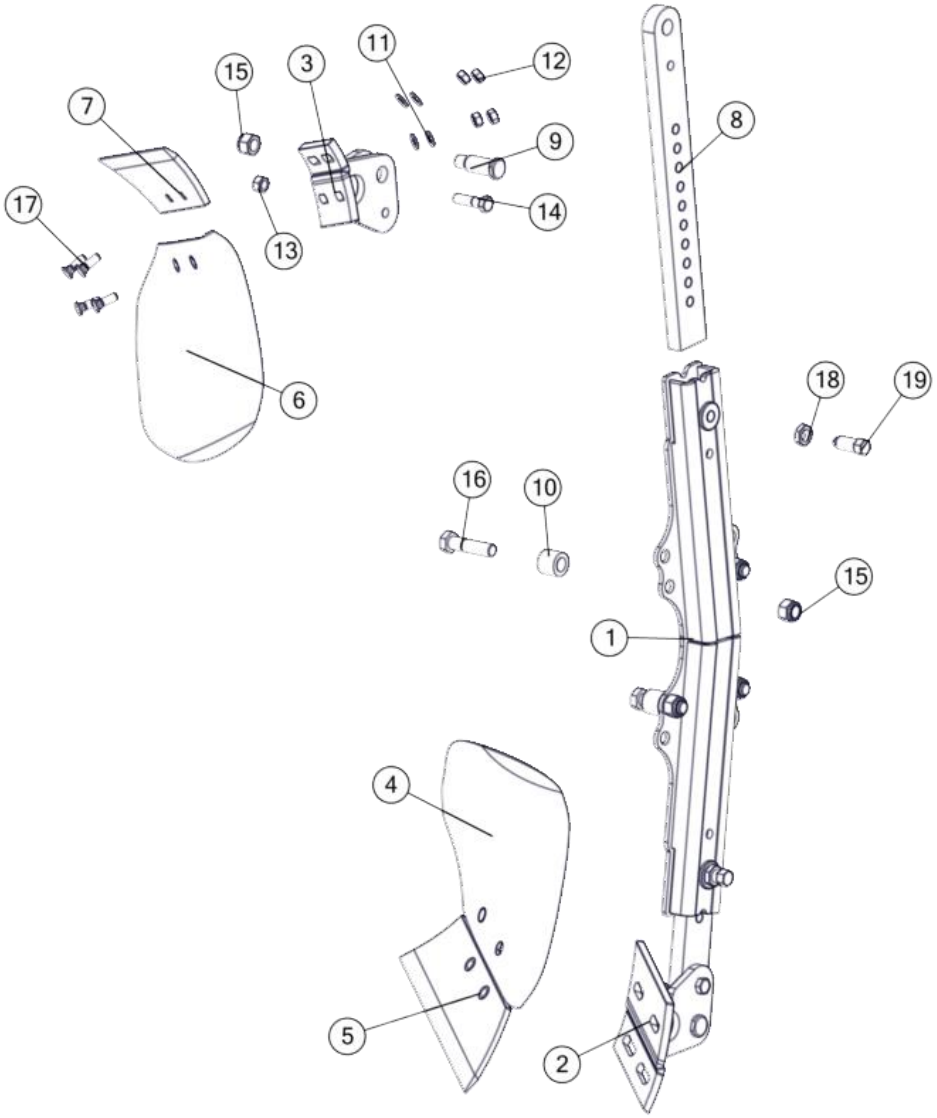
Krój M				
Nr	Nr katalogowy	Nazwa części	Ilość	UWAGI
1	1082/60-200/0	Oś kroju kpl. spaw.	4	
2	1082/60-300/0	Tulejka kpl. spaw.	4	
3	1115/71-100/0	Trzon kroju 120/284 kpl. spaw.	2	M4
4	1115/71-200/2	Płyta obejmy prawa kpl.spaw.	1	M4
5	1115/72-200/2	Płyta obejmy lewa kpl.spaw. A	1	M4
6	1151/08-100/0	Ramię kroju górne kpl. spaw.	1	M2+
7	1151/09-100/0	Ramię kroju dolne kpl. spaw.	1	M2+
8	1151/22-100/0	Uchwyt kroju górny kpl. spaw. A	1	M2+
9	1151/23-100/0	Uchwyt kroju dolny kpl. spaw. A	1	M2+
10	1151/83-100/0	Uchwyt kroju górny kpl. spaw.	1	M4
11	1151/83-200/0	Uchwyt kroju dolny kpl.spaw.	1	M4
12	1151/83-320/0	Ramię kroju kpl. spaw.	2	M4
13	1082/60-101/0	Piasta kroju	4	
14	1115/00-014/0	Jarzmo M16x54x95	2	
15	1115/71-301/0	Obejma kroju	8	
16	N-BN-66/1924-02/405	Tarcza	4	
17	6x35-Fe/Zn	DIN 1481	4	
18	M10-8-B-Fe/Zn	DIN 985	12	
19	M10x30-10.9-A-Fe/Zn	DIN 7991	12	
20	M10x40-8.8-B-Fe/Zn	DIN 933	2	
21	M12-8-B-Fe/Zn	DIN 934	8	
22	M12x30-8.8-B-Fe/Zn	DIN 933	8	
23	M16-8-B-Fe/Zn	DIN 985	4	
24	M16-8-B-FeZn	DIN 934	2	
25	M20x1,5-10-B-Fe/Zn	DIN 934	4	
26	M20x1,5x190-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	1	
27	M24x2x190-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	1	
28	S-6,3x50-Fe/Zn	DIN 94	2	
29	S-6,3x56-Fe/Zn	DIN 94	2	
30	M10x1	DIN 71412	4	
31	Z10,2-Fe/Zn	DIN 127	14	
32	Z12,2-Fe/Zn	DIN 127	8	
33	Z16,3-Fe/Zn	DIN 127	2	
34	Z20,5-Fe/Zn	DIN 127	4	
35	ZM16x55-8.8-Fe/Zn	DIN 6005	2	
36	M10-8-B-Fe/Zn	DIN 934	2	

Tablica: 16 – Krój L



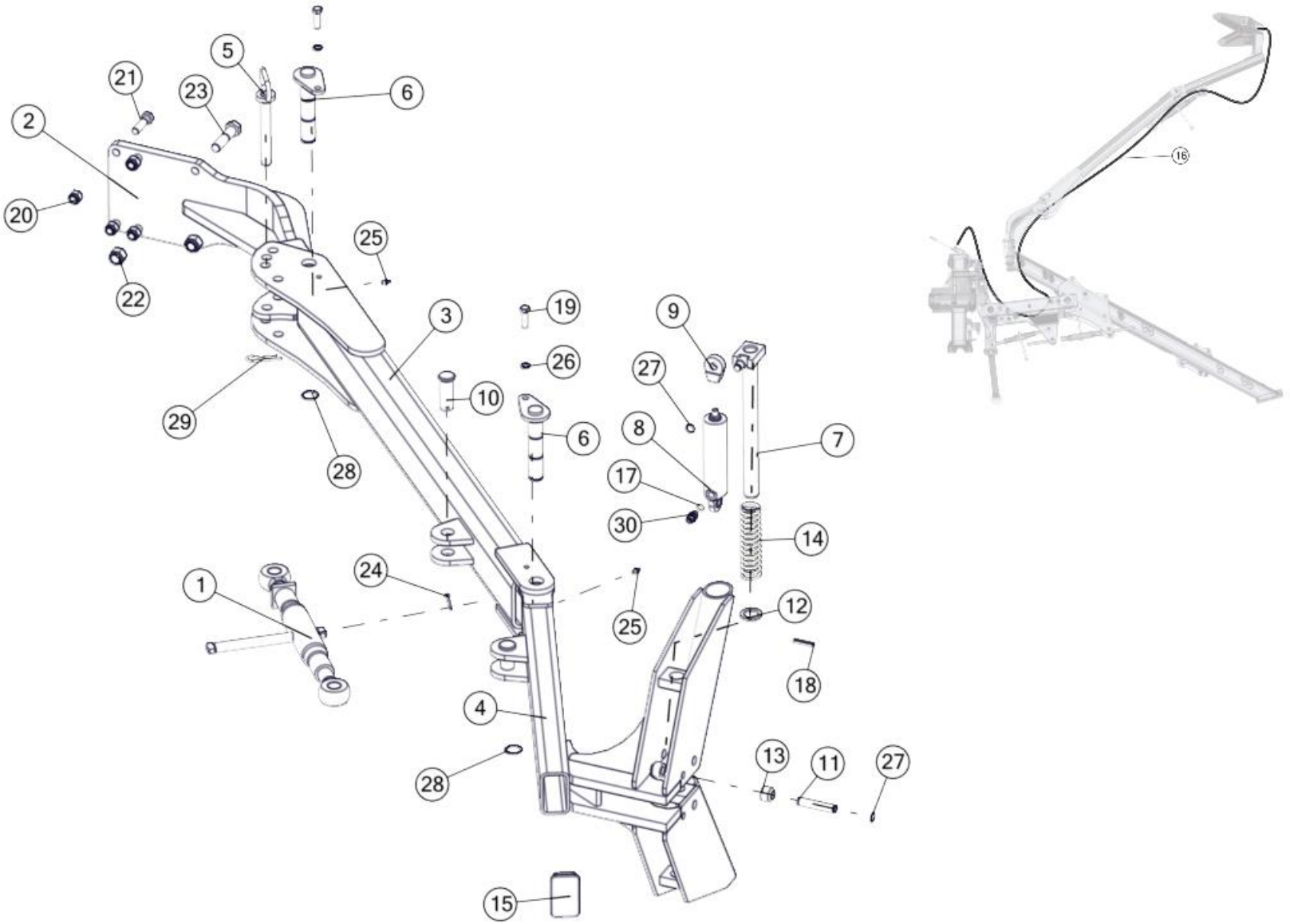
Krój L				
Nr	Nr katalogowy	Nazwa części	Ilość	UWAGI
1	1115/71-100/0	Trzon kroju 120/284 kpl. spaw.	4	
2	1115/71-200/2	Płyta obejmy prawa kpl.spaw.	1	
3	1115/72-200/2	Płyta obejmy lewa kpl.spaw. A	1	
4	1126/90-400/1	Ramię kroju kpl.spaw. A	2	
5	1150/31-100/0	Uchwyt kroju górny kpl.spaw.	1	
6	1150/32-100/0	Uchwyt kroju dolny kpl.spaw.	1	
7	1150/38-100/0	Uchwyt kroju górny kpl.spaw. A	1	
8	1150/39-100/0	Uchwyt kroju dolny kpl.spaw. A	1	
9	1153/171-220/0	Płyta obejmy prawa kpl. spaw.	1	
10	1153/171-230/0	Ramię kroju kpl.spaw.	2	
11	1153/171-310/0	Płyta obejmy lewa kpl.spaw.	1	
12	1115/00-014/0	Jarzmo M16x54x95	4	
13	1115/71-301/0	Obejma kroju	8	
14	1115/94-002/0	Pokrywka piasty	4	
15	1126/90-001/0	Oś kroju	4	
16	1126/90-002/0	Piasta kroju	4	
17	1126/90-004/0	Tuleja ø38/30,5x12	4	
18	1126/90-006/1	Tarcza kroju ø450/4	4	
19	1153/171-201/0	Płyta regulacyjna	4	
20	1153/171-202/0	Pierścień oporowy	2	
21	1153/171-501/0	Sprężyna kroju	2	
22	1153/171-502/0	Śruba ściągająca M16x238	2	
23	6206	DIN 625	8	
24	M10-8-B-Fe/Zn	DIN 934	18	
25	M10x30-10.9-A-Fe/Zn	DIN 7991	16	
26	M10x45-8.8-B-Fe/Zn	DIN 933	2	
27	M12-8-B-Fe/Zn	DIN 934	8	
28	M12x1,25-10-B-Fe/Zn	DIN 934	4	
29	M12x1,25x50-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	4	
30	M12x30-8.8-B-Fe/Zn	DIN 933	8	
31	M16-8-B-Fe/Zn	DIN 985	8	
32	M16-8-B-FeZn	DIN 934	6	
33	M20x1,5x190-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	1	
34	M24x2-10-B-Fe/Zn	DIN 934	4	
35	M24x2x190-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	1	
36	S-5x40-Fe/Zn	DIN 94	2	
37	S-6,3x50-Fe/Zn	DIN 94	2	
38	S-6,3x56-Fe/Zn	DIN 94	2	
39	M6	DIN 71412	4	
40	W56	DIN 472	4	
41	W62	DIN 472	4	
42	Z10,2-Fe/Zn	DIN 127	18	
43	Z12,2-Fe/Zn	DIN 127	12	
44	Z16,3-Fe/Zn	DIN 127	2	
45	Z24,5-Fe/Zn	DIN 127	4	
46	Z30	DIN 471	4	
47	ZM16x60-8.8-Fe/Zn	DIN 6005	2	
48	A35x62x10	DIN 3760	4	

Tablica: 17 – Przedpłużek 1150/135-000/0



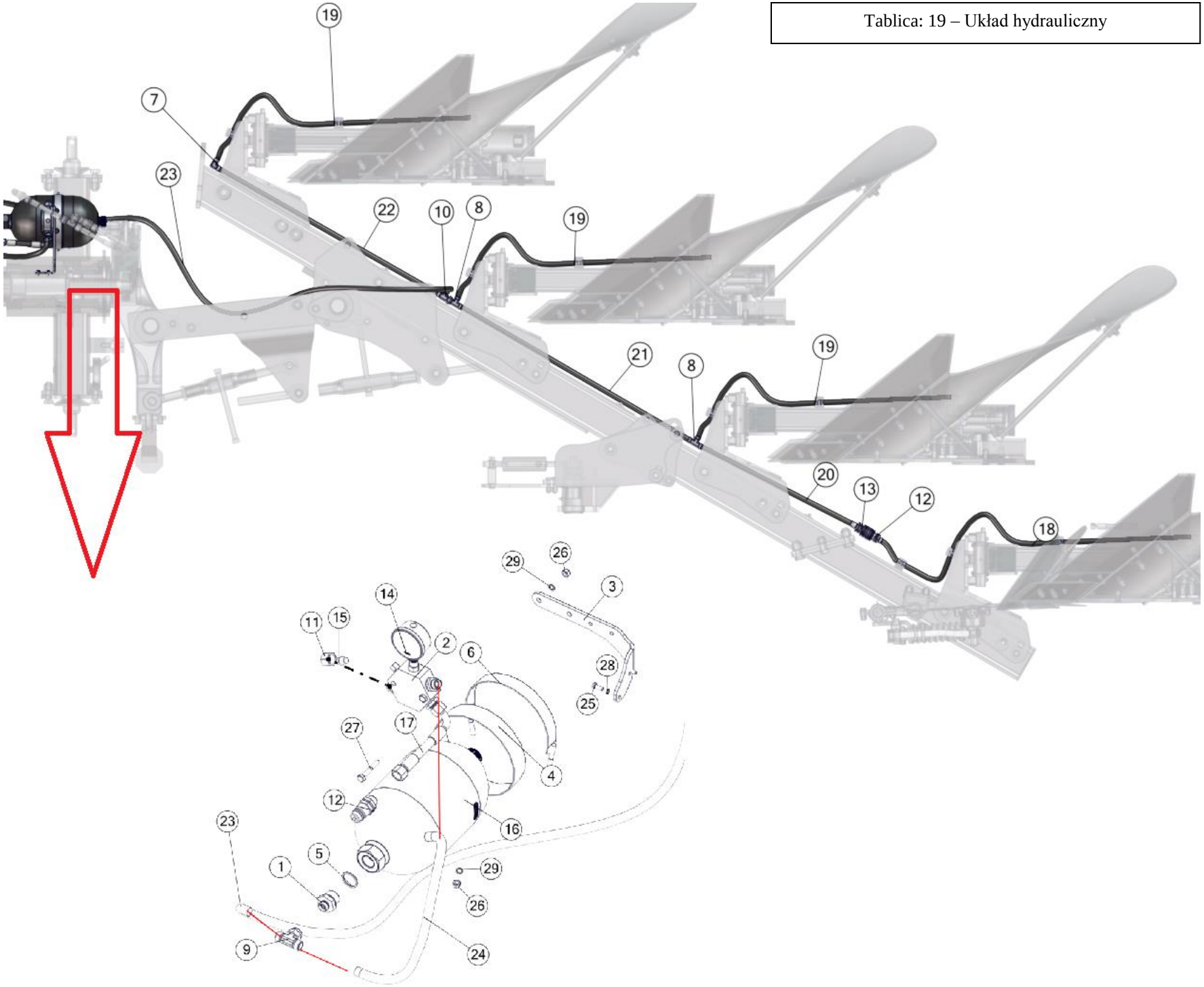
Przedpłużek 1150/135-000/0				
Nr	Nr katalogowy	Nazwa części	Ilość	UWAGI
1	1150/136-100/0	Uchwyt przedpłużka kpl.spaw.	1	
2	1150/137-100/0	Rdzeń przedpłużka prawy kpl. spaw.	1	
3	1150/138-100/0	Rdzeń przedpłużka lewy kpl. spaw.	1	
4	1115/17-001/0	Odkładnica przedpłużka prawa	1	
5	1115/17-002/0	Lemiesz przedpłużka prawy	1	
6	1115/18-001/0	Odkładnica przedpłużka lewa	1	
7	1115/18-002/0	Lemiesz przedpłużka lewy	1	
8	1150/137-001/0	Słupica przedpłużka	2	
9	1150/137-002/0	Sworzeń 20x61	2	
10	1153/11-001/0	Tuleja ø30x6/26	4	
11	10,5 -Fe/Zn	DIN 126	8	
12	M10x1.25-10-B-Fe/Zn	DIN 934	8	
13	M12-8-B-Fe/Zn	DIN 934	2	
14	M12x45-8.8-B-Fe/Zn	DIN 931	2	
15	M16-8-B-Fe/Zn	DIN 985	6	
16	M16x65-8.8-B-Fe/Zn	DIN 931	4	
17	ZM10x1,25x30-10.9-Fe/Zn	DIN 605	8	
18	M16-8-B-Fe/Zn	DIN 439	2	
19	M16x40-33H-Fe/Zn5	DIN 564	2	

Tablica: 18 – Ramię narzędzia



Ramię narzędzia				
Nr	Nr katalogowy	Nazwa części	Ilość	UWAGI
1	1150/64-200/0	Wrzeciono kpl. C	1	
2	1152/08-100/0	Ramię główne kpl. spaw.	1	
3	1153/14-200/0	Ramię środkowe kpl. spaw.	1	
4	1153/14-300/0	Ramię skrajne kpl. spaw.	1	
5	1153/14-400/0	Sworzeń 20 kpl. spaw.	1	
6	1153/14-500/0	Sworzeń 30 kpl. spaw.	2	
7	1153/14-600/0	Blokada kpl. spaw.	1	
8	CN2E-16-25/80z	Cylinder hydrauliczny nurnikowy	1	HYD. BEL.
9	UE2-25w	Ucho przegubowe	1	HYD. BEL.
10	1153/14-001/0	Sworzeń 27x74	2	
11	1153/14-002/0	Czop siłownika	1	
12	1153/14-003/0	Podkładka ø45/31x5	1	
13	1153/14-004/0	Tuleja ø30x6/22	2	
14	1153/14-005/0	Sprężyna powrotna	1	
15	ZP 100x60x5-6	Zaślepka plastikowa 100x60x5-6	1	
16	1153/00-800/3500	Przewód giętki kpl.	1	HYD. BEL.
17	11,3x2,4	DIN 3771	1	HYD. BEL.
18	8x45-Fe/Zn	DIN 1481	1	
19	M12x40-8.8-B-Fe/Zn	DIN 933	2	
20	M16x1,5-10-B-Fe/Zn	DIN 985	4	
21	M16x1,5x55-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	4	
22	M20x1,5-10-B-Fe/Zn	DIN 985	2	
23	M20x1,5x80-10.9-B-Fe/Zn	DIN 960	2	
24	S-6,3x45-Fe/Zn	DIN 94	2	
25	M8x1	DIN 71412	2	
26	Z12,2-Fe/Zn	DIN 127	2	
27	Z16	DIN 471	3	
28	Z30	DIN 471	2	
29	A71-Fe/Zn-m5c	DIN 11024	1	
30	11101416	Korpus przył. prostej red. M14x1,5/M16x1,5	1	HYD. BEL.

Tablica: 19 – Układ hydrauliczny



Układ hydrauliczny				
Nr	Nr katalogowy	Nazwa części	Ilość	UWAGI
1	34126818	Korpus przyłączki prostej redukcyjnej G3/4"/M18x1,5	1	
2	ZO 1606/01	Zawór odcinający kpl	1	
3	1150/37-001/0	Uchwyt zaworu	1	
4	1150/37-002/0	Opaska 2x35x540	1	
5	1150/37-003/0	Pierścień uszczelniający 27x33	1	
6	1150/37-100/0	Obejma hydroakumulatora kpl. spaw.	1	
7	351121818	Złączka kolankowa M18x1,5	1	
8	371121818	Korpus przyłączki trójnikowej M18x1,5	2	
9	3765121812	Korpus przył. trójnik. symetr.nast. M18x1,5	1	
10	376811218	Korpus przył. trójnik. niesymetr.nast. M18x1,5	1	
11	3911218	Nakrętka korka M2 12L	1	
12	41121824	Wtyczka szybkozłącza ISO-12,5 (M18x1,5)	2	
13	42121824	Gniazdo szybkozłącza ISO-12,5 (M18x1,5)	1	
14	63-250	Manometr 63-250	1	
15	726112	Korek zaślepiający z uszczelką VZ2 12L/S	1	
16	SBO250-3,5-085	Hydroakumul. SB0250-3,5E1/112U-210AK-085	1	
17	1069/30-000/1400	Przewód giętki kpl.	1	
18	1151/78-100/1170	Przewód giętki kpl.	1	
19	1151/78-100/1000	Przewód giętki kpl.	3	
20	1151/78-100/560	Przewód giętki kpl.	1	
20	1151/78-100/660	Przewód giętki kpl.	1	PLUS
21	1151/78-100/840	Przewód giętki kpl.	1	
21	1151/78-100/940	Przewód giętki kpl.	1	PLUS
22	1151/78-100/800	Przewód giętki kpl.	1	
22	1151/78-100/900	Przewód giętki kpl.	1	PLUS
23	1150/37-200/2650	Przewód giętki kpl.	1	
24	1150/37-200/500	Przewód giętki kpl.	1	
25	M6x16-8.8-B-Fe/Zn	DIN 933	2	
26	M8-8-B-Fe/Zn	DIN 934	4	
27	M8x50-8.8-B-Fe/Zn	DIN 931	2	
28	Z6,1-Fe/Zn	DIN 127	2	
29	Z8,2-Fe/Zn	DIN 127	4	

U N I A Sp. z o.o.

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

woj. kujawsko-pomorskie

A N K I E T A

Prosimy przeczytać całą ankietę, po czym napisać krótką odpowiedź:

1. Pług IBIS/VARIO…….numer fabryczny…….
   otrzymano dnia……
2. Czy podczas transportu powstały braki lub uszkodzenia, jeżeli tak - podać jakie:

……
……
……

3. Kiedy rozpoczęto pracę pługiem…….
4. Ile przepracowano pługiem(ha)……. Moc ciągnika……..(KM)
5. Jakie wystąpiły uszkodzenia ……

……..…
……...……
……

6. Jaka jest ogólna ocena pracy pługa …….

……
……

7. Jakie trudności występują podczas obsługi maszyny …….

……
……

8. Uwagi dotyczące zmian, ulepszeń budowy i działania ……

……
……
……
……
……

9. Uwagi dotyczące niniejszej instrukcji …….

……
……
……
……

Adres użytkownika: Imię i nazwisko ……
Zamieszkały …….
Poczta ……..
Województwo ……..

Data: …… ……
Podpis