



ENARCO, S.A.

VIBRAČNÍ PĚCHY



NÁVOD K OBSLUZE

PC60 H4T - PC80 H4T

CZ

HOJA EN BLANCO



OBSAH

1	ÚVOD	2
2	CO POTŘEBUJETE VĚDĚT O POUŽITÍ VIBRAČNÍCH PĚCHŮ PRO ZHUTŇOVÁNÍ	3
	2.1 CÍLE ZHUTŇOVÁNÍ	3
	2.2 PRO JAKÉ PRÁCE MOHOU BÝT POUŽITY ZHUTŇOVACÍ PĚCHY?	3
3	VHODNOST POUŽITÍ HUTNÍCÍ DESKY NEBO PĚCHU :	3
4	OBECNÁ TERMINOLOGIE ZHUTŇOVÁNÍ PŘI POUŽITÍ VIBRAČNÍCH PĚCHŮ	4
	4.1 FREKVENCE:	4
	4.2 AMPLITUDA:	4
	4.3 VIBRAČNÍ HMOTNOST:	4
5	UVEDENÍ DO PROVOZU, PROVOZ A ÚDRŽBA STROJE	4
	5.1 PŘED ZAPOČETÍM PRÁCE	4
	5.2 UVEDENÍ STROJE DO PROVOZU	5
	5.3 OVLÁDÁNÍ STROJE	5
	5.4 UKONČENÍ PROVOZU STROJE :	6
	5.5 ÚDRŽBA, SERVIS A SKLADOVÁNÍ	6
	5.6 URČENÍ A OPRAVA ZÁVAD	6
6	ZÁRUČNÍ PODMÍNKY.	10
7	PLACAS / PLATES AND INDICATIVES / PLAQUES ET INDICATEURS / OZNAČENÁ MÍSTA	11
8	ESPECIFICACIONES / TECHNICAL DATA / SPECIFICATIONS / TECHNICKÁ DATA	12



1 ÚVOD

Děkujeme vám za důvěru, kterou jste vložili do zařízení od firmy ENAR.

Je důležité přečíst tento manuál, abyste získali kompletní informace o vlastnostech a provozu zhutňovacího pěchu.

Správná údržba stroje zajišťuje jeho dlouhou životnost a excelentní výkon.

Ačkoliv tento manuál poskytuje detailní analýzu motoru, doporučujeme konzultovat návod k obsluze motoru, abyste získali kompletní informaci o jeho údržbě a opravách.

Tento manuál obsahuje první kapitolu nazvanou "Co potřebujete vědět o použití vibračních pěchů zhutňování."

Tato kapitola zodpovídá otázky, jako například:

Proč je zhutňování nezbytné?

Jak může být dosaženo lepšího zhutnění?

Jaký stroj je nejvhodnější pro tu kterou aplikaci?

Jesteśmy do Państwa pełnej dyspozycji w sprawie zapytań, komentarzy oraz sugestii na temat naszych maszyn.



2 CO POTŘEBUJETE VĚDĚT O POUŽITÍ VIBRAČNÍCH PĚCHŮ PRO ZHUTŇOVÁNÍ

2.1 CÍLE ZHUTŇOVÁNÍ

Zhutňování slouží k zpevnění materiálů vyloučením vzduchu z prostoru mezi částicemi, a tím zvýšení schopnosti vrstev půdy nebo asfaltu nést zatížení.

Dobře zhutněný podklad má zvýšenou nosnost, čímž se snižuje riziko prasknutí potrubí nebo poškození konstrukce.

Zhutněný podklad snižuje permeabilitu, což znamená nižší hladinu pro průnik vody

To oddaluje vznik trhlin a dutin, které jinak vznikají v důsledku cyklů zamrzání a tání.

2.2 PRO JAKÉ PRÁCE MOHOU BÝT POUŽITY ZHUTŇOVACÍ PĚCHY?

Vibrační pěchy jsou vhodné pro zhutňování zeminy.

Typické aplikace pro zhutňování zeminy jsou v případech, kdy se používá zrnitý materiál při zasypávacích pracích na hlavních vodovodních potrubích, telefonních vedeních, na výkopech se střední šířkou, potrubích, základech, cestách a chodnících pro chodce a cyklisty.

3 VHODNOST POUŽITÍ HUTNÍCÍ DESKY NEBO PĚCHU :

APLIKACE \ TYP	Reverzní desky	Jednosměrné desky	Pěchy
Místa záplatování vozovky	○	×	○
Stavba základů	✓	×	×
Stezky a cesty pro pěší	○	×	×
Tenisové kurty a sportovní hřiště	○	×	×
Příprava podlah	✓	○	○
Finální úprava mostů a ramp	✓	✓	○
Železniční křižovatky	✓	✓	○
Vázané betonové bloky	○	✓	×
Výstavba sítí	✓	○	✓
Výstavba kanalizací	✓	×	✓
Zhutňování příkopů	✓	×	✓
Oprava výmolů v důsledku prasklých potrubí, kabelů atd.	○	×	✓
Okolí potrubí, kabelů, kanalizací atd.	○	○	✓
Balvanitý zához	×	×	×
Štěrky	✓	✓	✓
Písek nebo vulkanický materiál	✓	✓	○
Směsi zeminy	✓	○	✓
Usazeniny	✓	×	✓
Jíl	✓	×	✓
Tloušťka vrstvy 0 – 25 cm	✓	✓	✓
Tloušťka vrstvy 20 – 40 cm	✓	×	✓
Horké směsi	○	✓	○
Studené směsi	○	✓	○
Podloží o vrstvě 40 – 100 mm	✓	○	✓
Silniční vrstva 25 – 60 mm	○	✓	×

✓ Doporučeno ○ může se použít × Nedoporučeno



4 OBECNÁ TERMINOLOGIE ZHUTŇOVÁNÍ PŘI POUŽITÍ VIBRAČNÍCH PĚCHŮ

4.1 FREKVENCE:

Tento termín slouží k popisu, kolikrát se vibrační pěch pohybuje nahoru a dolů během dané časové periody. Měří se počtem vibrací za minutu (V.P.M) nebo počtem vibrací za sekundu (HERTZ, Hz).

Vibrační frekvence redukuje vnitřní tření částic v procesu zhutňování.

Optimální frekvence závisí na typu materiálu, určeného ke zhutňování.

4.2 AMPLITUDA:

Toto je svislá vzdálenost na které se pohybuje pěch při vibrování.

Má přímý vliv na zhutňovací energii pěchu. Čím větší amplituda, tím větší energie nárazu. Vysoké amplitudy jsou doporučeny pro efektivní zhutňování vrstev o větších tloušťkách a u materiálů, které se obtížně zhutňují.

Nízké amplitudy jsou doporučeny pro vrstvy o menších tloušťkách a pro materiály, které se snadno zhutňují. Je to proto, aby se zabránilo nadměrnému zhutnění.

4.3 VIBRAČNÍ HMOTNOST:

Toto je součet hmotností jednotlivých dílů stroje, které během provozu vibrují.

Se zvyšující se hodnotou vibrační hmotnosti se zvyšuje taky míra zhutnění. Jinými slovy, je možné zhutňovat vrstvy o větší tloušťce, nebo požadované vlastnosti mohou být dosaženy v kratší době.

5 UVEDENÍ DO PROVOZU, PROVOZ A ÚDRŽBA STROJE

5.1 PŘED ZAPOČETÍM PRÁCE

5.1.1. Mechanismus tohoto stroje je mazán pomocí olejové lázně. Zkontrolujte hladinu oleje pomocí olejoznaku umístěného na zadní části pod vlnovcem. Jestliže olej není v olejoznaku vidět, přidejte olej tak, aby byla naplněna polovina olejoznaku.

5.1.2. Naplňte palivovou nádrž palivem, pro motory GX 100, GX 120 se používá BEZOLOVNATÝ BENZIN.

TYP MOTORU					
ROBIN ECO8	ROBIN EC12D	ROBIN EH09	ROBIN EH12	HONDA GX120DKR	
Směs 4% minerálního oleje Směs 2% syntetického oleje		Bezolovnatý benzin			Nafta
Dvoutaktní motor		Čtyřtaktní motor			Naftový motor
DRUH PALIVA					



Používejte kvalitní paliva zvláště u dvoutaktních motorů. Pokud není již označená směs, míchejte v poměru 50:1 se syntetickými oleji. Zkontrolujte palivový filtr a sítko. Uzávěte víčko palivové nádržky! Při úniku paliva může dojít k jeho vznícení kontaktem s horkými částmi motoru!

5.1.3. Ujistěte se, že všechny šrouby a matice jsou pevně utaženy. Vibracemi může dojít k jejich uvolnění a následnému poškození stroje!

5.1.4. Odstraňte prach a nečistoty, zejména z okolí startování.

5.2 UVEDENÍ STROJE DO PROVOZU

5.2.1. Otevřete palivový kohout tím, že pootočíte pákou regulace vzduchu směrem dolů, a posuňte páku sytiče do střední polohy. Pro start studeného motoru přesuňte páku regulace vzduchu do polohy zavřeno. V případě teplého motoru má být páka regulace vzduchu ve střední poloze nebo v poloze zcela otevřeno. Jestliže se ukáže, že je obtížné motor nastartovat, ujistěte se, že páka regulace vzduchu je naplň otevřená, aby se zabránilo zaplavení karburátoru nadbytečným palivem.

5.2.2. Pokud startujete pomocí startovací šňůry, neaplikujte plnou sílu na celou délku, mohlo by to vést k poškození pružiny. Neuvolňujte náhle šňůru, abyste opakovali proces, když už motor nastartoval. Přidržte šňůru a pomalu ji uvolňujte, dokud se zcela nevrátí do své výchozí polohy.

5.3 OVLÁDÁNÍ STROJE

5.3.1. Po nastartování motoru postupně uvolněte páku regulace vzduchu znovu do polohy zcela otevřeno. Nechte motor při minimálních otáčkách po dobu 3 až 5 minut ohřívat. Tento postup ohřevu motoru při minimálních otáčkách je obzvláště důležitý v zimním období. Zatímco se motor ohřívá, proveďte generální revizi celého stroje, abyste se přesvědčili, že nevznikly žádné anomálie.

5.3.2 Píst je uveden do provozu, když je páka akcelérátoru pootočená rychlým pohybem o čtvrt otáčky. Pokud je páka pootočená pomalu, práce pěchovadla je nepravidelná, což může způsobit poškození spojky, pružiny nebo nohy vibrátoru.

5.3.3. Poté, co je stroj uveden do provozu, nastavte vibrační pohyb tak, aby odpovídal specifickým podmínkám půdy, přičemž používejte páku akcelérátoru jako jemné řízení. Toto pěchovadlo bylo konstruováno takovým způsobem, že když motor pracuje při otáčkách mezi 3600 a 4000 min⁻¹ jeho noha dopadá na povrch půdy s frekvencí 600 až 700 úderů za minutu, tím je zajištěna největší účinnost výkonu. Zbytečným růstem otáček motoru není dosaženo růstu zhutňovací síly. Naopak, výsledná resonance způsobuje snížení zhutňovací síly a poškození stroje.

5.3.4. Při chladném počasí, kdy olej ve stroji je viskóznější, je větší odpor dílů při střídavém pohybu, čímž vzniká poněkud nepravidelný pohyb ve zhutňovacím pěchovadle. Z tohoto důvodu se doporučuje, aby se stroj před zahájením práce zahřál a to tím, že ho ponecháme chvíli v chodu, přičemž pohybujeme pákou akcelérátoru opakovaně mezi nulou a čtvrt otáčkou.

5.3.5. Povrch nohy vibrátoru, který je v kontaktu s půdou, je pokryt termicky ošetřenou kovovou deskou. Nicméně pro zhutňování hrubého štěrku je doporučeno použít náplně jemného materiálu, například písku, aby zadní část hladítka povrchu byla v kontaktu s půdou.

5.3.6. Zhutňovací pěchovadlo bylo konstruováno tak, že se při vibrování pohybuje vpřed. Pro zvýšení rychlosti pohybu vpřed nadzvedněte stroj tím, že ho bude lehce táhnout zpátky takovým způsobem, že zadní část hladítka povrchu je v kontaktu s půdou.

5.3.7. Pro zastavení práce přesuňte rychle páku akcelérátoru z pozice čtvrt otáčky na nulu, je to opačný pohyb než je pohyb při zahájení práce stroje.



5.4 UKONČENÍ PROVOZU STROJE :

- 5.4.1.** Přepněte plynovou páčku z polohy ¼ do polohy 0, opačně než při startování.
- 5.4.2.** Před vypnutím STOP tlačítka nechte běžet motor na volnoběh dvě až tři minuty. Pak vypněte tlačítkem STOP.
- 5.4.3.** Uzavřete přívod paliva.

5.5 ÚDRŽBA, SERVIS A SKLADOVÁNÍ

- 5.5.1.** Před podniknutím jakékoli údržby nebo servisu na zhuťovacím pýchovadle, ZCELA ZASTAVTE MOTOR.

- 5.5.2.** Denní údržba a servis:

Zcela odstraňte veškerou nečistotu, prach nebo olej ze stroje. Zkontrolujte vzduchové filtry, vyčistěte je, je-li to nutné. Dotáhněte všechny části, kde došlo k průsaku oleje a zkontrolujte, zda jsou všechny části dotaženy jak je třeba.

- 5.5.3.** Týdenní údržba a servis (každých 50 hodin) u GX 120 :

Odstraňte víčko vzduchového filtru a vyčistěte vložku pomocí neutrálního čistícího roztoku. Po usušení použijte palivo složené ze směsi benzínu s oleje (jestli je to možné, využijte používané palivo) a dobře protřepejte. Potom jemně vymačkejte primární vnější prvek (houbu) a umístěte ho na sekundární vnitřní prvek jako obal. U motoru GX 100 papírový filtr vyfoukejte vzduchem.

Nikdy ho nenamáchejte do oleje nebo do benzínu.

U zapalovací svíčky upravte vzdálenost mezi elektrodami na hodnotu mezi 0.7 a 0.8 mm.

Odejměte víčko olejové nádrže (situované nad olejovými značkami) a nastavte stroj do vodorovné polohy tak, že plnicí otvor slouží k vypuštění použitého oleje. Poté pootočte stroj tak, aby byl otvor dole a mohl být olej vypuštěn zcela.

Stroj otočte opět do svislé polohy a použijte tentýž otvor k nalévání nového oleje, dokud není vidět správná hladina na olejovými značkami.

První výměna oleje by se měla uskutečnit po 50 provozních hodinách. Od druhé výměny dále každých 300 provozních hodin.

- 5.5.4.** Měsíční údržba a servis (každých 300 hodin):

Vyčistěte vnitřek palivové nádrže. Pečlivě vyčistěte každý díl stroje a opět zkontrolujte, zda jsou správně dotaženy všechny šrouby a matice.

- 5.5.5.** Správné skladování

Pro prodlouženou dobu skladování po určité práci je třeba vypustit veškeré palivo z vnitřku nádrže, palivové trubky a karburátoru.

Odstraňte zapalovací svíčku, nalijte několik kapek oleje do válce a ručně několikrát motorem pootočte, aby se olej dostal do všech míst. Co se týče vnějšku, vyčistěte ho hadrem namočeným v oleji.

Stroj skladujte pod ochranným obalem v místě, kde není vlhkost ani prach a mimo přímé působení slunečních paprsků.

5.6 URČENÍ A OPRAVA ZÁVAD

ZÁŽEHOVÝ MOTOR

Nelze nastartovat:

- **Palivo je k dispozici, ale na zapalovací svíčke nevzniká jiskra**

Na vysokonapěťovém kabelu je elektrická napětí

- Zapalovací svíčka je znečištěna
- Usazenina uhlíku na zapalovací svíčke
- Krátké spojení v důsledku nedostatečné izolace zapalovací svíčky
- Nesprávná separace mezi elektrodami



Na vysokonapětovém kabelu není elektrické napětí

- Krátké spojení na spínači detekčního tlačítka
- Vadná zapalovací cívka
- Nedostatečná nebo zkratovaná izolace kondensátoru
- Zapalovací cívka je mechanicky poškozená nebo zkratovaná

Dostatečná komprese

- Nesprávné palivo
- Voda nebo prach vnikly do paliva
- Vadný vzduchový filtr

- Palivo je k dispozici a na zapalovací svíčke vzniká jiskra

Nedostatečná komprese

- Sací nebo výfukový ventil ucpaný nebo vadný
- Opotřebený pístní kroužek nebo válec
- Hlava válce nebo zapalovací svíčka nesprávně zvoleny
- Vadné spojení na hlavě válce nebo na zapalovací svíčke

Spojka je zablokována, vibrátor má snahu rotovat při pokusu nastartovat

Palivo není v karburátoru

- Palivová nádrž je prázdná
- Palivový kohout není dostatečně otevřený
- Palivový filtr je zablokovaný
- Vzduchový ventilační otvor nádrže je zablokovaný
- Vzduchová bublina v palivové trubce
- Sací ventil karburátoru je ucpaný

Žádný výkon:

- Nedostatečný výkon

- Normální komprese a žádný viditelný defekt na zapalování
 - Vadný vzduchový filtr
 - Uhlíkaté usazeniny ve válci
 - Nesprávná hladina paliva v karburátoru
- Nedostatečná komprese
 - (Viz "Nedostatečná komprese" výše)
- Komprese je správná, ale zapalování defektní
 - Palivo obsahuje vodu
 - Zapalovací svíčka je znečištěna
 - Zapalovací cívka je vadná
 - Na zapalovací cívce je krátké spojení
- Vibrátor je plný nadbytečného oleje

- Motor se přehřívá

- Uhlíkaté usazeniny ve spalovací komoře nebo výfukovém ventilu
- Nesprávná tepelná kapacita zapalovací svíčky
- Znečištěná chladicí žebra

- Kolísající otáčky

- Nesprávné nastavení regulátoru
- Vadná pružina regulátoru
- Vadný přívod paliva
- Přísávání vzduchu do palivového systému



Vadná funkce startéru

- Rotující díl zablokovaný prachem
- Defektní vinutá pružina

VZNĚTOVÝ MOTOR (VZDUCEM CHLAZENÝ)

Problémy se startováním:

A.- Nedostatečná komprese

- Žádná komprese
 - Vadný sací nebo výfukový ventil
 - Nesprávně nastavený dekompresní systém
- Malá nebo téměř žádná komprese
 - Kontaktní plocha na sedle ventilu je poškozená
 - Na pístním kroužku je eroze
 - Válec je opotřebený
 - Povrch vložky válce a hlavy válce je poškozený
 - Sedlo vstříkovacího ventilu je uvolněné

B.- Vstříkování paliva do spalovací komory nefunguje správně

- Malý nebo žádný přítok paliva
 - Vzduchový ventilační otvor palivové nádrže je ucpaný
 - Průtok palivovým filtrem je ucpaný a filtr je zablokovaný
 - Kohout palivového filtru je zavřený
 - Vzduchová bublina v trubce (zejména, když je nádrž prázdná)
- Žádné vstříkování paliva do spalovací komory
 - Válec vstříkovacího čerpadla je zablokovaný
 - Vstříkovací ventil je zablokovaný
 - Jehla vstříkovacího ventilu je zaseknutá
- Palivová nádrž je prázdná
- Vniknutí vody nebo prachu

C.- Palivový systém a komprese atd. fungují normálně, přesto stroj nelze nastartovat

- Není dosaženo startovních otáček
 - Nesprávný postup startování
 - Vysoká viskozita nebo nadměrná kontaminace oleje v motoru
 - Vzduchová bublina v palivové trubce

Nedostatečný výkon. Nedostatečná komprese:

- Motor se přehřívá a kouří
 - Znečištěná chladicí žebra
 - Voda v palivovém filtru
 - Uhlíkaté usazeniny ve spalovací komoře nebo výfukovém ventilu
 - Kouřová hladina nesprávně nastavena
 - Přetížení
 - Vstříkování paliva nesprávně nastavené
 - Vstříkovací ventil zablokovaný
- Kolísání otáček
 - Špatný kontakt mezi vidlicí a objímkou regulátoru
 - Vadná pružina regulátoru
 - Destička vahadla a ostatní kluzné díly jsou opotřebené nebo fungují nesprávně



- *Motor nezvyšuje otáčky jak by měl*
 - *Nesprávná synchronizace ventilů*
 - *Výfukový ventil nebo tlumič jsou zablokované*
 - *Přetížení*
- *Vstřikování vadné výfukové plyny bez kouře*
 - *Opotřebení na pístu, válci, pístních kroužcích*
 - *Vstříkovací ventil zablokovaný*
 - *Homí a dolní pístní kroužky jsou navzájem špatně přizpůsobeny*
 - *Vstřikování paliva špatně nastavené*
 - *Nesprávná synchronizace ventilů*
 - *Připojení vstříkovacího čerpadla uvolněné*
- *Vysoká spotřeba paliva (tmavé výfukové plyny)*
 - *Únik v palivovém potrubí*
 - *Vložka vzduchového filtru je ucpaná*
 - *Znečištěné palivo*
 - *Přetížení*
- *Kluzný díl je nadměrně opotřeбенý nebo pístní kroužek zůstává viset*
 - *Použití vadného oleje*
 - *Byla zanedbána pravidelná výměna oleje*
 - *Vložka vzduchového filtru je defektní nebo zanesená*
- *Stroj se náhle zastavuje, vzniká neobvyklý hluk*
 - *Zadření motoru nebo poškození pístu nebo ojnice*
- *Mazací olej je zředěný, zvětšuje svůj objem*
 - *Těleso vstříkovacího čerpadla je opotřeбенé*
- *Motor se nezastaví, ani když je přerušen přívod paliva (nebo samovolně zvyšuje otáčky)*
 - *Nadměrné množství oleje*
 - *Nesprávně instalován systém regulátoru*
 - *Konstrukce vstříkovacího čerpadla je nevhodná*

PROVOZ STROJE

Přechodová rychlost je pomalá a vibrace slabé

Pohyb stroje je našikmo

- *Regulátor neudrží správné otáčky motoru*
- *Nedostatečný výkon motoru*
- *Prokluzuje spojka*
- *Vinutý řemen prokluzuje*
- *Nadměrné množství oleje ve vibrátoru*
- *Vnitřní díly vibrátoru jsou poškozené*

Pohybují se kupředu nebo zpět, ale nelze měnit směr

- *Nesprávné přizpůsobení kabelů pro pohyb vpřed a zpět*
- *Vibrátor je zadřený*
- *Díly selektoru směru pohybu jsou poškozené*
- *Páka spojky je nesprávně namontovaná*

Nepohybují se ani kupředu ani zpět

- *Vinutý řemen je rozpuštěný nebo prokluzuje*
- *Prokluzuje spojka*
- *Vibrátor je zadřený*



- *Pokud stroj vibruje, ale nepohybuje se, může to být způsobeno tím, že vibrátor je na vlhkém nebo klzkém povrchu. Vyzkoušejte na vhodném povrchu.*

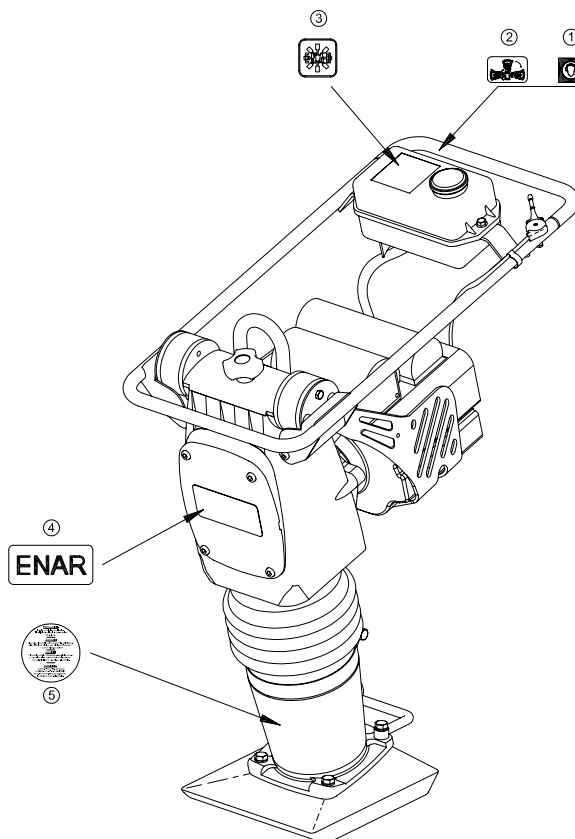
6 ZÁRUČNÍ PODMÍNKY.

- 1.- Záruční doba je dva roky od data na záručním listu prodejce
- 2.- Záruční opravy smí provádět pouze autorizovaný servis ENARCO S.A.
- 3.- Podmínky a pravidla se řídí platnými právními předpisy / zejména ustanoveními Obch. Zák. a Obč. zák/.

ENARCO, S.A., si vyhrazuje právo na změny v tomto návodu bez předešlého upozornění.



7 PLACAS E INDICATIVOS / PLATES AND INDICATIVES /PLAQUES ET INDICATEURS / OZNAČENÁ MÍSTA



N°	REF.	DESCRIPCION	DESCRIPTION	DESIGNATION	POPIS
1	107212	ADHESIVO PROTECTOR OÍDOS	EAR PROTECTION STICKER	ADHÉSIF PROTECTEUR OUIË	OCHRANA SLUCHU
2	107284	ADHESIVO TUMBADO DERECHO	PLACE RIGHT SIDE STICKER	ADHÉSIF TOMBÉ À DROIT	OZNAČENÍ PRAVÉ STRANY
3	107235	ANAGRAMA ENAR 80x80	ENAR STICKER 80x80	AUTOCOLANT ENAR 80x80	ŠTÍTEK ENAR 80x80
4	RC6506	ANAGRAMA ENAR	ENAR STICKER	AUTOCOLANT ENAR	STITEK ENAR
5	107225	ADHESIVO PRECAUCION MUELLES	STICKER PRECAUTION SPRINGS	ADHÉSIF PRECAUTION RESSORTS	ŠTÍTEK POZOR PRUŽINY



8 ESPECIFICACIONES TÉCNICAS / TECHNICAL DATA / SPECIFICATIONS TECHNIQUES / TECHNICKÁ DATA

	HONDA GX100 DKR	HONDA GX120 DKR	ROBIN EC12 D	ROBIN EH12 D	YANMAR L40 AE
COMBUSTIBLE (L) FUEL (L) COMBUSTIBLE (L) PALIVO (L)	SIN PLOMO (2,7)	SIN PLOMO (2,7)	MIX 50:1 (2,7)	SIN PLOMO (2,7)	GAS-OIL (2,7)
ACEITE MOTOR (L) ENGINE OIL (L) HUILE MOTEUR (L) MOTOROVÝ OLEJ (L)	SAE 10W/40 (0,6)	SAE 10W/40 (0,3)	SAE 10W/40	SAE 10W/40 (0,4)	SAE 10W/40 (0,8)
POTENCIA NOMINAL NOMINAL POWER PUISSANCE NOMINALE JMENOVITÝ VÝKON	3 kW (4 HP)	3 kW (4 HP)	3 kW (4 HP)	2,6 kW (3,5 HP)	3,1 kW (4,1 HP)
BUJÍA SPARK PLUG BOUGIE SVÍČKA	NGK CR5HSB DENSO U16FSR-UB	NGK BP4ES DENSO W14EP-U	NGK BM6A CHAMPION CJ8	NGK B6ES CHAMPION N4C	----
ENTREHIERRO GAP ENTREFER MEZERA	0,6 mm - 0,7 mm	0,7 mm - 0,8 mm	0,6 mm - 0,7 mm	0,6 mm - 0,7 mm	----
R.P.M. R.P.M. TR-MN OTÁČKY/MIN	4000 rpm ± 50	3600 rpm ± 50	3600 rpm ± 100	3600 rpm ± 50	3600 rpm ± 50
RALENTÍ IDLING RÉGIME RALENTI VOLNOBĚH	1500 ±150 r.p.m.	1500 ±150 r.p.m.	2100±100 r.p.m.	1600 ±150 r.p.m.	1500 ±150 r.p.m.

NÁZEV	PC60 H 4T	PC65 R 2T	PC70 R 4T	PC80 H 4T	PC85 Y D
DIMENSIONES DIMENSIONS DIMENSIONS ROZMĚR	770x398x1038	770x398x1038	770x398x1038	770x398x1038	770x398x1038
PESO SIN COMBUSTIBLE (Kg) WEIGHT WITHOUT COMBUSTIBLE (Kg) POIDS SANS COMBUSTIBLE (Kg) HMOTNOST (Kg)	69	72	79	75	85
DIMENSIONES PIE FOOT DIMENSIONS DIMENSIONS DU PIED ROZMĚR NOHY	333x280	333x280	333x280	333x280	333x280
ELEVACIÓN DEL PISÓN (mm) IMPACT COURSE HEIGHT (mm) PARCOURS DE FRAPPE (mm) ODSKOK (mm)	60	65	70	70	70
NUMERO DE GOLPES POR MINUTO NUMBER OF BLOWS BY MINUTE FREQUENCE D'IMPACTS PAR MINUTE POČET ÚDERU ZA MIN	700	650	650	650	650
MOTOR ENGINE MOTEUR MOTOR	HONDA GX120 DKR	ROBIN EC12 D	ROBIN EH12 DU	HONDA GX120 DKR	YANMAR L40 AE
LUBRICANTE MÁQUINA (L) MACHINE OIL (L) HUILE POUR MACHINE (L) STROJNÍ OLEJ (l)	MORLINA 100 (1.8 L.) DENSOLINA 100 (1.8 L.)				

VIBRAČNÍ PĚCHY

PC60 H4T - PC80 H4T



PAR DE APRIETE TORQUE COUPLE KROUTICÍ MOMENT							TAMAÑO DE LLAVE SPANNER SIZE DIMENSION DE LA CLEF ČÍSLO KLÍČE	
	8.8		10.9		12.9			
MÉTRICA	Ft.Lb.	Nm	Ft.Lb.	Nm	Ft.Lb.	Nm	mm	mm
M4	*26	2.9	*36	4.1	*43	4.9	7	3
M5	*53	6.0	6	8.5	7	10	8	4
M6	7	10	10	14	13	17	10	5
M8	18	25	26	35	30	41	13	6
M10	36	49	51	69	61	83	17	8
M12	63	86	88	120	107	145	19	10
M14	99	135	140	190	169	230	22	12
M16	155	210	217	295	262	355	24	14

* = In.Lb.

1 Ft.Lb. = 1.357 Nm

1 Inch = 25.4 mm

TIPO TYPE TYPE TYP	COLOR COLOR COULEUR BARVA	USO USE USAGE POUŽITÍ	Nº PIEZA/TAMAÑO PARTNUMBER/SIZE Nº PIÈCE/DIMENSION ČÍSLO DÍLU/ MNOŽSTVÍ
Loctite 222 Hernon 420 Omnifit 1150 (50M)	Morado	Resistencia baja, para fijar roscas menores a M36. Resiste desde -54° a 149°C.	124151 – 10 ml
	Purple	Low strength, for locking threads smaller than M36. Temp. Range -54° to 149°C.	
	Violette	Peu de resistance pour fixer des filets plus petits que la M36. Elle resiste de -54° jusqu'à 149°C.	
	Dunkelviolett	Nizká pevnost, pro závitů menší než M36. Teplota v rozmezí -54 až 149 st.C.	
Loctite 243 Hernon 423 Omnifit 1350 (100M)	Azul	Resistencia media, para fijar roscas mayores a M36. Resiste desde -54° a 149° C.	124152 – 0.5 ml 124155 – 50ml
	Blue	Medium strength, for locking threads larger than M36. Temp. Range -54° to 149°C	
	Bleue	Resistance moyenne pour fixer des filets jusqu'à M36. Elle resiste de -54° jusqu'à 149°C.	
	Blau	Střední pevnost pro závitů nad M36. Teplota -54 až 149st.C	
Loctite 592 Hernon 920 Omnifit 790	Bianco	Sellador de tuberías con Teflón. Resiste desde -54° a 149° C.	6 ml 50 ml
	White	Pipe sealant with Teflon. Temp. Range -54° to 149° C.	
	Blanche	Colle de tuyauterie avec teflon. Elle resiste de -54° jusqu'à 149°C.	
	Weiss	Teflonové trubkové těsnění. Teplota -54 až 149st.C.	
Loctite 495	Transparente	Adhesivo estructural para metal. Resiste desde -54° a 82° C.	124156 – 1 oz.
	Clear	Instant adhesive for metal. Temp. Range -54° to 82° C.	
	Transparente	Colle instantanée pour metal. Elle resiste de -54° jusqu'à 149°C	
	Deurchsichtig	Sekundové lepidlo na kov. Teplota -54 do 82st.C.	
Loctite 601	Verde	Producto anaeróbico de retención de alta resistencia, tolerante al aceite.	124154 – 6 oz.
	Green	High resistant product, which doesn't need air to react and bears the oil.	
	Verte	Produit anaérobie de rétention d'haute resistance, tolérant au huille.	
	Grün	Vysoce resistantní - nepotřebuje k tuhnutí vzduch a odpuzuje olej.	



ENARCO, S.A.

PRO POŽADAVKY NÁHRADNÍCH DÍL? POUŽIJTE NAŠE WEB STRÁNKY J.

Web: <https://www.enar.es/>

CZ

