

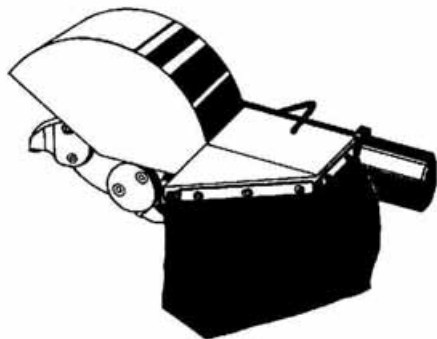
VARI

MALÁ ZEMĚDĚLSKÁ A ZAHRADNÍ TECHNIKA

FRÉZA NA PAŘEZY F 5,5/ 260/ VARI

BOBR

PRO ODSTRAŇOVÁNÍ PAŘEZŮ POKÁCENÝCH STROMŮ



I. ÚVOD.

Vážený zákazníku!

Koupi tohoto výrobku jste se stal majitelem jedné části široké škály strojů a nářadí systému malé zemědělské a zahradní techniky vyráběné pod firemním označením



v akciové společnosti MEPOL LIBICE nad CIDLINOÚ.

Tento systém je určen pro zahrádkáře, drobné pěstitele, a zemědělce, hospodařící na menších plochách.

Se stroji a nářadím systému lze provádět bez obtíží veškeré potřebné práce jako aktivní a pasivní kultivaci půdy, čerpání kapalin, sečení stébelnatých rostlin a trávy, odklizení sněhu, zametání nečistot a také dopravu veškerého materiálu na jednoosých přívěsech.

Pročtěte si, prosím, důkladně tento návod k obsluze. Pokud se budete řídit pokyny zde uvedenými, budou Vám naše výrobky sloužit spolehlivě po řadu let.

II. TECHNICKÝ POPIS

POUŽITÍ.

Fréza na pařezy F 5,5/250/VARI "BOBR" je určena k odstraňování zbytků pokácených stromů (pařezů) odfrézováním cca 8 cm pod úroveň terénu

Pro pohon frézy F 5,5/250/VARI "BOBR" jsou určeny převodové skříně řady DSK-316 poháněné pouze motorovou jednotkou PJ - 5

UPOZORNĚNÍ: obvodová rychlost na koncích frézovacích nožů je

49 m.s⁻¹

S ohledem na tuto skutečnost je třeba počítat s tím, že pevné předměty (odřezky, štěpky), které pracovní nože vymrští, mohou doletět velmi daleko !

Dodržujte proto základní bezpečnostní předpisy při práci s tímto strojem. Stroj je vybaven rotujícím kotoučem se třemi frézovacími noži

Dbejte na to, aby se ostatní osoby pohybovali při práci tohoto stroje v bezpečné vzdálenosti vymezené možným doletem odřezků či jiných pevných předmětů !

III. TECHNICKÉ ÚDAJE

F 5,5/250/VARI "BOBR"

	jednotka	hodnota
Délka	mm	540
Šířka	mm	390
Výška	mm	290
Hmotnost	kg	22,5
Maximální šíře záběru stroje	cm	1,6
Otáčky pracovního kotouče při použití převodových skříní 4 T	min ⁻¹	3600±100
Obvodová rychlost nožů při použití převodových skříní 4 T	m.s ⁻¹	49±1,36
Převodový poměr náhonu nožů	–	1:3,666
Objem olejové náplně	l	0,15
Jakost oleje	dle API dle SAE	GL-4, GL-5 90, 80W-90

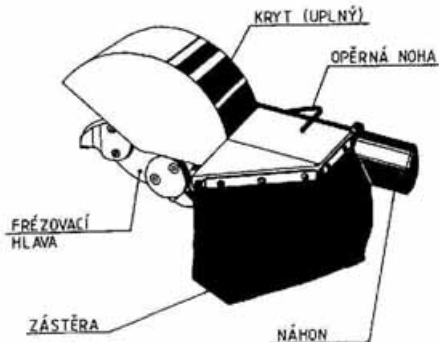
TECHNICKÝ POPIS SKUPIN:

Náhon: je nosnou částí celého stroje. Těleso náhonu je odlitek ze šedé litiny s opracovanými funkčními plochami. Čtyřmi šrouby je na těleso namontováno víko skříně. V tělese náhonu je uložen ve valivých ložiscích hřídel náhonu. Na jeho předním konci je uloženo kuželové ozubené kolo. Na spodním konci kuželového pastorku, který je uložen v kuličkovém a jehlovém ložisku ve víku skříně, je nasazen kotouč se třemi frézovacími noži, které jsou připevněny pevnostními šrouby. Kotouč je na pastorku zajištěn šroubem a podložkou.



Olejevá náplň se plní otvorem uzavřeným olejovou zátkou.

Kryt: pracovního kotouče je na náhon připevněn pomocí šroubů. Kryt je svařen z ocelového plechu. V pravé části krytu je připevněna opěrná noha z ocelové tyče, která slouží k odstavení stroje za klidu motoru. V levé zadní části krytu je přišroubována pryžová plenta, která brání odlétávání frézovaného materiálu na obstaru.

Obrázek 1.: Fréza na pařezy F 5,5/260/VARI "BOBR"



IV. BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY.

-  Tento mezinárodní bezpečnostní symbol indikuje důležitá sdělení, jež se týkají bezpečnosti. Když uvidíte tento symbol, buďte ostražití k možnosti úrazu vlastní osoby nebo jiných a pečlivě přečtěte následující sdělení.
1. Dodržujte základní bezpečnostní předpisy při práci s tímto strojem. Stroj je vybaven rotujícím kotoučem s pracovními noži. Maximální obvodová rychlost je 49 m.s-1 Dbejte proto na to, aby se ostatní osoby a zvířata pohybovaly při práci tohoto stroje v bezpečné vzdálenosti.
Pařez musí být před použitím frézy zbaven cizích těles (jako jsou hřebíky, dráty ,kameny atp), které by mohly být vymrštěny, nebo by mohly poškodit stroj. Nejdou-li odstranit, nefrézujte je.
Před každým použitím stroje zkontrolujte, zda některá část není poškozená nebo uvolněná Zjištěné závady musí být ihned odstraněny Při opravách používejte originálních náhradních dílů.
 2. Při práci používejte přiléhavý pracovní oděv, pevnou obuv, pracovní rukavice, oči chraňte ochranným štítem, uši chraňte vhodnými prostředky. Dodržujte bezpečný odstup daný rukojetí
 3. Obsluha stroje musí být starší 18 let Je povinná seznámit se s tímto návodem k obsluze a mít povědomí o obecných zásadách bezpečnosti práce.
 4. Nestartujte motor v uzavřených prostorách! Po vypnutí motoru zůstane tlumič výfuku motoru horký, proto dbejte zvýšené opatrnosti při manipulaci se strojem. Dbejte na to, aby při doplňování paliva nedošlo k jeho úniku a potřísnění části motoru.
Před dalším startem osušte potřísněné části či vyčkejte odpaření benzínu.
 5. Při práci se strojem musí být všechny ostatní osoby a zvířata mimo pracovní prostor stroje. Obsluha může pokračovat v práci až po jejich vykazání do bezpečné vzdálenosti
 6. Je zakázáno odstraňovat veškerá ochranná zařízení a krytí ze strojů!
- 

- ⚠ 7. Při práci se sestavou pohonné jednotky, převodové skříně a frézy je zakázána přeprava po všech pozemních komunikacích s výjimkou jejich kolmého přejetí
8. Bezpečná svahová dostupnost stroje je 7 stupňů
9. Zarizeni se nesmí používat v noci době od 21 hodin do 7 hodin v rekreačních a zdravotních zónách
- ⚠ 10. Před zahájením práce se strojem si ověřte funkci bezpečnostního vypínání motoru vypínačem na levé rukojeti řídítek motorové jednotky. Tento vypínač zajišťuje vypnutí zapalování motoru a tím jeho zastavení ihned po opuštění pracovního místa obsluhou buď v kritické havarijní situaci nebo při odstavení stroje

Bezpečnostní vypínač zapalování má tři funkční polohy (viz obrázek 2)

Poloha 1. se používá při startování motoru

- ⚠ Při poloze 1. bezpečnostního vypínače zapalování zařaďte vždy neutrál na převodové skříně nebo vypněte spojku pojezdových kol!

Poloha 2. se používá pro provoz stroje. Při provozu stroje, kdy obsluha drží vodící rukojeti oběma rukama, musí být drátová západka vždy uvolněná!

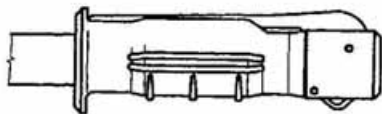
Poloha 3. Pokud obsluha pustí řídítka v kritické situaci, zkratuje se zapalování motoru a tím se vypne motor. Stačí pustit levé madlo řídítek a motor se vypne. Tato poloha se používá i pro vypnutí motoru při odstavení stroje.

V případě, že dojde ke kritické situaci, pusťte ihned řídítka. Bezpečnostní vypínač zapalování vypne motor.

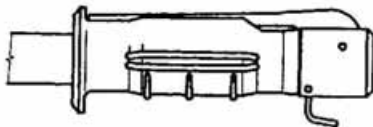
- ⚠ 12. Veškeré opravy, seřizování, mazání a čištění stroje provádějte za klidu stroje při odpojení kabelu zapalovací svíčky nebo odpojení pohonné jednotce

Obrázek 2: POLOHY BEZPEČNOSTNÍHO VYPINAČE ZAPALOVÁNÍ

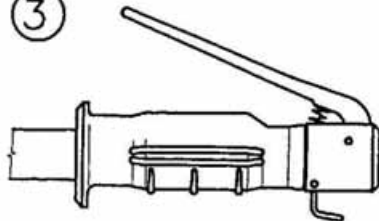
①



②



③



Na stroji jsou tyto piktogramy



1.

2.

- 1 Nebezpečí zranění dolních končetin
- 2 Nesahej na pracovní ústrojí - nebezpečí zranění horních končetin



1.

2.



3.

- 1 Před použitím prostuduj návod k použití
- 2 Možnost zranění odletujícím materiálem - dodržuj bezpečný odstup
- 3 Příkaz k nošení ochrany očí

Uživatel je povinen udržovat piktogramy na stroji v čitelném stavu a v případě jejich poškození zajistit jejich výměnu

Vyjimka Hlavního hygienika ČR č. J

Maximální hodnoty hluku a vibrací změřené SZZPLS, SZ - 206 pobočka Brno

Fréza na pařezy v agregaci s pohonnou jednotkou PJ - 5

Hluk

hluk na místě obsluhy - L_A 88,5 [dB]

hladina akustického výkonu - L_{WA} 101,0 [dB]

Vibrace

hladina zrychlení vibrací [dB] v třetinooktavových pásmech [Hz], nejvyšší hodnota

pravá ruka, směr zh 147 [dB] v pásmu 63 [Hz]

Vyjimka Hlavního hygienika ČR k používání stroje :

Vzhledem k překročení nejvyšších přípustných hodnot hluku a vibrací na pracovním místě obsluhy nelze výrobek dlouhodobě používat

1 Práce se strojem musí být pravidelně přerušována přestávkami o trvání nejméně **10 minut** a celková doba této práce nesmí u jednoho pracovníka přesáhnout úhrnnou dobu **40 minut** za směnu Pracovní postupy budou upraveny tak, aby z nich vyplývali technologické přestávky vedoucí k přerušování expozice

2 V době těchto přestávek, nezbytných ze zdravotnického hlediska, nesmí být pracovník vystaven působení nadměrného hluku a vibrací

3. Při profesionálním použití (anebo při překročení uvedené maximální doby expozice podle bodu 1.) musí být místně příslušnému orgánu hygienické služby podán návrh na určení práce jako rizikové z hlediska hluku a vibrací.

V. NÁVOD K OBSLUZE.

SESTAVENÍ STROJE.

Nejprve si připravte pohonnou jednotku a převodovou skříň dle příslušných návodů k obsluze.

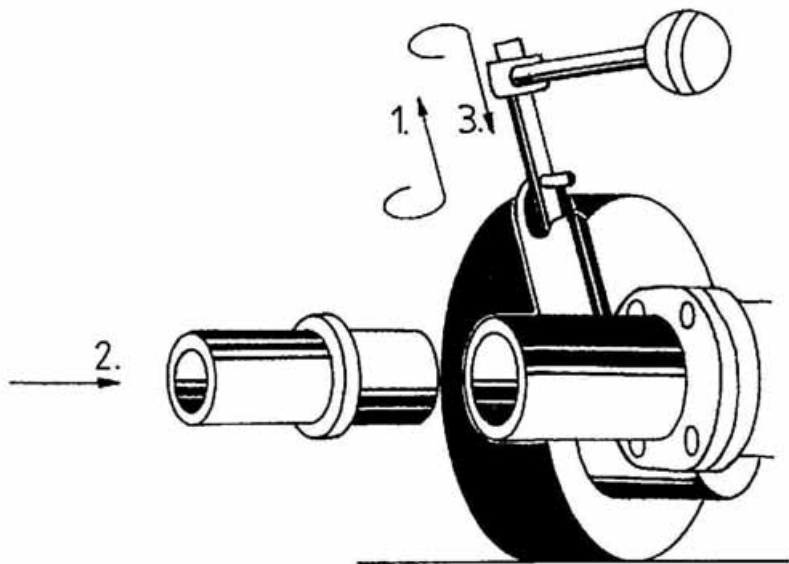
Namažte plochu na tělese náhonu slabou vrstvou plastického maziva (např. MOGUL A 00), vysuňte a pootočte (pohyb 1./obr.3.) aretační čep na přírubě převodové skříně a nasuňte těleso náhonu do této příruby až na doraz (pohyb 2./obr.3.). Odaretujte (pohyb 3./obr.3.) zajišťovací čep na přírubě převodové skříně tak, aby zapadl do otvoru v tělese náhonu.

 Stroj musí být nasazen tak, aby nože frézovací hlavy směřovaly směrem dolů a kryt byl nahoře!

Pohybujte se strojem do stran ve směru podélné osy stroje až čep zapadne do otvoru. Kolík na aretačním čepu musí zapadnout do spodního zářezu.

 Před začátkem vlastní práce se strojem zkontrolujte funkci bezpečnostního vypínače zapalování!

Obrázek 3: NASAZENÍ NÁHONU STROJE DO PŘEVODOVKY.



PRÁCE SE STROJEM.

⚠ Před začátkem práce se přesvědčte, zda nejsou v pařezu, který budete frézovat, skryty pevné předměty, které je nutno odstranit, protože by mohly být vymrštěny nebo by mohly poškodit stroj. Pokud odstranit nejdou, pařez raději nefrézujte.

⚠ Obsluha je povinna vykázat všechny ostatní nepovolané osoby a zvířata do bezpečné vzdálenosti.

⚠ Zkontrolujte upevnění frézovacích nožů na kotouči, zvláště pak upevnění kotouče na hřídeli.

Pokud jsou všechny části stroje (pohonná jednotka, převodová skříň a fréza) seřizeny dle návodů k obsluze, můžete začít s vlastní prací.

Práce se strojem

⚠ 1. Při startování motoru je bezpodmínečně nutné vypnout a zajistit spojkovou páčku, která vyplňuje spojku pojezdových kol (viz obrázek 4). Bezpečnostní vypínač zapalování je nutno mít v poloze 1 (viz obr 2).

U převodových skříní, které mají vypínatelný náhon, náhon pomocí táhla vypněte.

2. Nastartujte motor. Řiďte se přitom pokyny uvedenými v návodu k obsluze pro pohonné jednotky.

3. Nastavte maximální otáčky motoru, nechte roztočit pracovní kotouč s noži na maximální otáčky a potom začněte frézovat pařez pohybem skříně ze strany na stranu. Nikdy nefrézujte plným průměrem kotouče, ale vždy jen maximálně na délku plátku tvrdokovu na konci nože. Při frézování je spojka pojezdu kol vypnuta.


⚠ **Při dlouhodobějším trvalém vypnutí spojky pojezdu hrozí její poškození!**


Pokud se začne motor vlivem přetížení "dusit", vyzvedněte frézu ze zaběru, nechte opět roztočit pracovní kotouč na maximální otáčky a poté opět můžete frézovat

Pokud se prostor pod krytem zahlí odřezky z čerstvého pařezu, vypněte motor, naklopte stroj dozadu a prostor pod krytem vyčistěte.

 Dbejte zvýšené opatrnosti při čištění prostoru pod krytem. Při čištění chraňte ruce pracovními rukavicemi.

UPOZORNĚNÍ: Tento stroj je určen pouze k odstraňování pařezů pokácených stromů všech druhů.

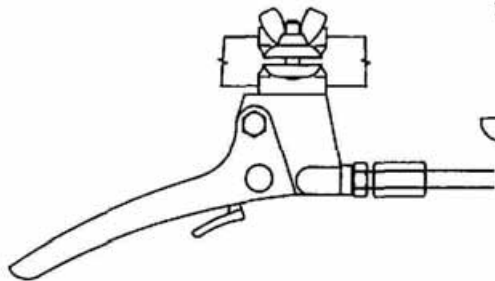
 Při pojezdu stroje se nesmí otáčet frézovací kotouč s noži! Odpojení je možné vysunutím a pootočením aretačního kolíku, povysunutím náhonu pracovního stroje asi o 2 cm a zpětným zasunutím aretačního kolíku do otvoru. Tím dojde k odpojení náhonu pracovního stroje.

 Vysouvání náhonu pracovního stroje a jeho odpojování provádějte za klidu stroje, vypnutém motoru a zapnuté spojce pojezdu!

Při odstavení stroje nastavte páčku akcelarátoru do polohy volnoběžných otáček a spojkovou páčku nechte vypnutou, stroj je takto zajištěn proti samovolnému pohybu.

Obrázek 4: PÁČKA SPOJKY POJEZDU.

Poloha zapnuto



Poloha vypnuto
západka zaaretována



VÝMĚNA PRACOVNÍCH NOŽŮ FRÉZY NA PÁŘEZY

Pokud dojde k opotřebení břitů pracovních nožů, je nutné pro dobrou funkci stroje břity znovu obnovit. Postup při výměně je následující:

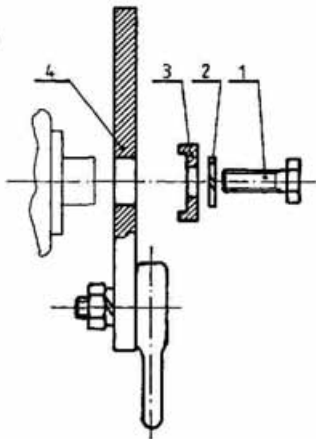
Pomocí klíče č.17 povolte šroub (1) upevňující frézovací kotouč s noži na hřídeli. Šroub vyšroubujte a vyndejte podložky (2,3). Kotouč (4) sejměte z hřídele a vyčistěte od nečistot. Očistěte též hřídel. Z bezpečnostních důvodů je nutno nabroušení nebo výměnu nožů svěřit odbornému servisu.

Pro správnou funkci frézovacích nožů je třeba namontovat frézovací kotouč (4) na hřídel tak, aby nože směřovaly ven od náhonu. Potom nasadíte podložky (2 a 3) a našroubujete šroub (1) M10x1.

Šroub dotáhněte maximálním utahovacím momentem 15 Nm.

Poznámka: frézovací kotouč se dodává zásadně vcelku vzhledem k tomu, že nelze zaručit u uživatele správnou výměnu nožů a jejich bezpečné upevnění. Při jakékoliv neodborné opravě nožů bez použití originálních náhradních dílů výrobce neručí za škody způsobené strojem.

Obrázek 5.: SESTAVENÍ FRÉZOVACÍ HLAVY



VI. ÚDRŽBA A OŠETŘOVÁNÍ.

K zajištění co největší spokojenosti s našimi výrobky po dlouhou dobu je nutné věnovat strojům a přídatným zařízením naležitou péči, co se týká běžné údržby a ošetřování

Pravidelnou údržbou tohoto stroje zamezíte jeho opotřebení a zajistíte správnou funkci všech jeho částí. Dodržujte všechny pokyny, které se týkají intervalů údržby a seřizování stroje

Doporučujeme Vám vést si záznam o počtu pracovních hodin stroje a o podmínkách, při kterých pracoval. Dbejte proto těchto pokynů

1. Olej vyměňujte u nových strojů po prvních **10** hodinách provozu a poté po **100** hodinách nebo po sezóně. Tímto bude zaručeno, že nedojde k nadměrnému opotřebení převodů. Kontrolu stavu oleje provádějte jedenkrát měsíčně. Hladina oleje by měla dosahovat ke spodní hraně otvoru pro zátku při vodorovné poloze frézovacího kotouče. Převodový olej by měl mít minimální klasifikaci dle API GL - 4, GL - 5, dle SAE 90 nebo 80W-90. Z tuzemských olejů plně vyhovuje převodový olej "MOGUL TRANS 90" nebo "MOGUL TRANS 80W-90". U olejů s vyšší klasifikací (API GL - 5, SAE 80W - 90) lze interval výměny prodloužit až na 130 hodin (dobu 10 hodin zaběhu nutno dodržet).

Výměnu oleje provádějte, když je skříň náhonu teplá, olej snáze vyteče. Povolte olejovou zátku na víku skříně a olej vypusťte do připravené nádoby. Napiňte skříň náhonu novým olejem, hladina oleje by měla dosahovat ke spodní hraně otvoru pro zátku při vodorovné poloze frézovacího kotouče. Pak zašroubujte olejovou zátku zpět.


Pokud je těsnění pod zátkou poškozeno, vyměňte jej za nové.

Při výměně oleje dodržujte základní pravidla hygieny a dodržujte předpisy a zákony o ochraně životního prostředí.

2. Kontrolujte dotažení šroubových spojů. Před každým použitím stroje zkontrolujte dotažení šroubu upevňujícího pracovní nože.

3. Dbejte na to, aby všechny dosedací a přípojovací plochy byly čisté. Přírubu pro připojování náhonu do převodové skříně namažte slabou vrstvou plastického maziva MOGULA 00.

4. Po sezóně odstraňte všechny nečistoty a zbytky rostlin. Zkontrolujte neporušenost pracovních nožů.

 5. Při čištění, mytí stroje vodou, rozpouštědly a jinými chemickými látkami postupujte tak, abyste dodrželi platná ustanovení a zákony o ochraně vodních toků a jiných vodních zdrojů před jejich znečištěním a zamófením chemickými látkami.

VII. SKLADOVÁNÍ.

Stroj skladujte na suchých místech. Zamezte nepovolaným osobám v přístupu ke stroji. Při delším odstavení stroje nakonzervujte všechny přípojovací plochy stroje konzervačním olejem. Chraňte stroj proti povětrnostním vlivům.

VIII. SEZNAM SOUČÁSTÍ.

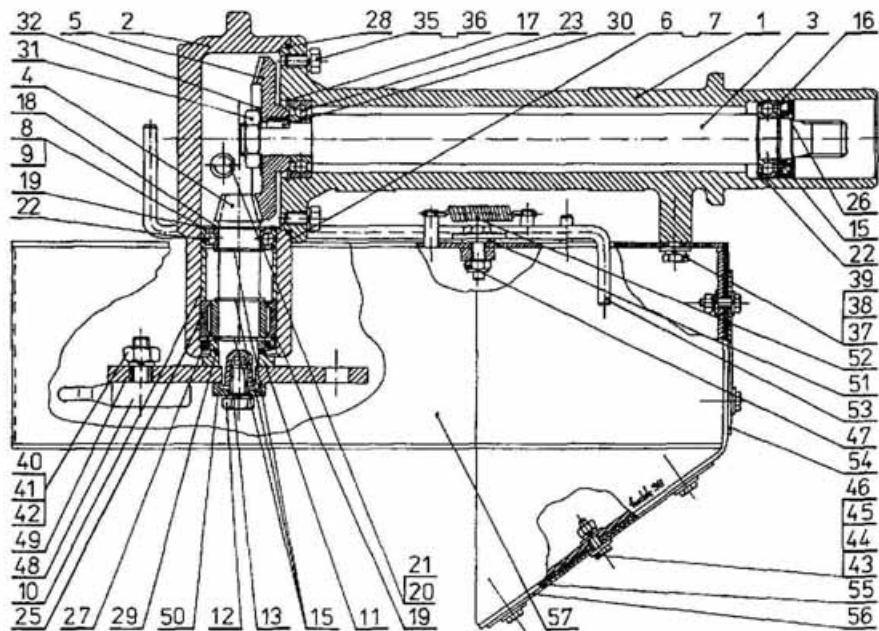
Pozice	Objednáací číslo	Číslo výkresu	Název	Ks
1	187 001	32 0 3123 003	Těleso kuželového kola	1
2	168 002	32 0 3165 003B	Těleso pastorku	1
3	187 002	32 0 3812 031	Hřídél úplná	1
4	168 501	32 0 3115 013	Pastorek kuželový	1
5	168 502	32 0 3125 017	Kolo kuželové	1
6	168 021	32 0 9220 180	Vymezovací podložka	2
7	168 022	32 0 9220 181	Vymezovací podložka	1
8	124 001	32 0 9220 157	Vymezovací podložka	1
9	168 020	32 0 9220 158	Vymezovací podložka	2
10	168 017	32 0 3820 018	Trubka distanční	1
11	168 026	32 0 3820 026	Pouzdro	1
12	137 501	32 0 9016 033	Šroub M10x1	1
13	106 530		Podložka 10 ČSN 02 1740.05	1
14				
15	131 520		Kroužek 25 ČSN 02 2930	5
16	168 507		Kroužek 45 (drátěný) ČSN 02 2925	1
17	126 504		Kroužek 47 ČSN 02 2931	2
18				
19	168 508		Kroužek INA BR 47	1
20	110 506	32 0 9016 036	Zátka	1
21	106 539		Kroužek AL 14x18 ČSN 02 9310.3	1
22	129 535		Ložisko 6005 ČSN 02 4630	2
23	99 431 66		Ložisko 6204 ČSN 02 4630	1
24				
24				

25	168 506		Ložisko NA 4005 V ČSN 02 4680	1
26	124 505		Gufero G 25x47x7 ČSN 02 9401	1
27	129 544		Gufero GP 35x47x7 ČSN 02 9401	1
28	168 509		Kroužek 110x3 ČSN 02 9281 2	1
29	120 508		Kroužek 25x2 ČSN 02 9281 2	1
30	540 0 115		Pero těsné 6e7x6x14 ČSN 02 2562	1
31	126 507		Matice M20x1 5 ČSN 02 1403 21	1
32	124 016	32 0 9231 001	Plech pojistný	1
33				
34				
35			Šroub M8x22 ČSN 02 1103 2	4
36	104 574		Podložka 8 2 ČSN 02 1740	4
37			Šroub M8x16 ČSN 02 1103 25 (5S)	5
38	104 574		Podložka 8 ČSN 02 1740 05	5
39	131 517		Podložka 8 4 ČSN 02 1702 15	6
40			Šroub M12x35 ČSN 02 1143 55	6
41			Matice M12 ČSN 02 1401 25	6
42			Podložka 12 ČSN 02 1740 05	6
43			Šroub M6x20 ČSN 02 1103 25	5
44			Matice M6 ČSN 02 1401 15	5
45	601 1605		Podložka 6 4 ČSN 02 1702 15	5
46			Podložka 6 ČSN 02 1740 05	5
47			Matice M8 ČSN 02 1492 25	1
48		4-F-15-02-01	Nůž levy přímý	3
49		3-M-00-00-01	Kotouč	1
50	187 005	5-M-00-00-08	Podložka	1

51	131 517		Podložka 8,4 ČSN 02 1702.15	1
52	187 011		Pružina 1.6x11.2x50x49.6	1
53	187 006	3-M-00-12-00	Noha opěrná	1
54	187 007	5-M-00-00-13	Příložka	1
55	187 008	3-M-00-00-11	Zástěra	1
56	187 009	5-F-11-01-09	Příložka	1
57	187 010	3-M-00-01-00	Kryt plechový	1

Pozice 40,41,42,48,49 se dodávají z bezpečnostního hlediska smontované od výrobce pod objednacím číslem 187 003.

Veškeré náhradní díly, které nemají přiděleno obchodní číslo, výrobce nedodává. Lze je koupit v běžné obchodní síti železářství anebo v síti specializovaných obchodů s ložisky a ostatním materiálem.



IX. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY.

- 1.** U dodaného výrobku výrobce odpovídá za konstrukci, funkci, jakost a úplnost stroje a nářadí jen za těch podmínek, že se strojem je zacházeno podle návodu k obsluze, jež je nedílnou součástí každého stroje a nářadí
- 2.** Záruka se nevztahuje na pojistná zařízení proti přetížení stroje, na vady vzniklé přirozeným opotřebením stroje či nářadí, vadným skladováním nebo neodbornou obsluhou, případně poškození způsobená odběratelem nebo třetí osobou.
- 3.** Záruka zaniká havárií stroje nebo nářadí, jež nebyla způsobena závadou vzniklou u výrobce, nebo jakýmkoliv zásahem do konstrukce stroje či nářadí bez souhlasu výrobce.
- 4.** Podrobný popis záručních podmínek je uveden v záručním listě, který je přiložen ke stroji či nářadí a který dostane zákazník při koupi.

POKYNY K OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ:

Při objednávání náhradních dílů uvádějte pro snažší identifikaci:

- typ stroje, výrobní číslo a rok výroby stroje.
- výrobcem určené "číslo dílu" v seznamu součástí a jeho název
- počet objednávaných kusů u každé položky zvlášť.
- přesnou adresu, popřípadě telefonní číslo či číslo faxu.
- pokud si nebudete jisti svou správnou identifikací součástí, zašlete poškozenou součást buď nejbližšímu servisnímu středisku nebo do výrobního podniku.
- veškeré součásti objednávejte v nejbližším servisním středisku nebo u prodejce.

V případě jakýchkoliv nejasností ohledně náhradních dílů, jakož i při dalších technických problémech na Vaše dotazy odpoví pracovníci technického oddělení MEPOLu, nebo obchodního oddělení VARI.

Adresa výrobce: MEPOL LIBICE a.s.
Opolanská ul. 350
LIBICE nad CIDLINOU
289 07
tel. 0324/ 77 161-5
fax: 0324/ 77 550

Adresa distributora: VARI a.s.
Opolanská ul. 350
LIBICE nad CIDLINOU
289 07
tel.: 0324/ 77 161-5
fax: 0324/ 77 261