

JET

JRT-1

**STÓŁ POD FREZARKE
GÓRNOWRZECIONOWĄ**

PL
Instrukcja obsługi



Producent:
Walter Meier (Fertigung) AG
Bahnstrasse 24
8603 Schwerzenbach/ Switzerland



WYŁĄCZNY PRZEDSTAWICIEL I IMPORTER NA POLSKĘ:

AGENCJA AMK® Sp. z o.o.

PL 61-003 Poznań, ul. Św. Wincentego 10

Tel.: (+48 61) 879 99 25, Fax: (+48 61) 853 28 49

www.agencja-amk.com.pl

Deklaracja zgodności CE

Produkt: Stół pod frezarkę górnwrzecionową

JRT-1

Numer zam.: 10000760M

Marka: JET

Producent:

Walter Meier (Fertigung) AG, Bahnstrasse 24, 8603 Schwerzenbach, Szwajcaria

Niniejszym deklarujemy z pełną odpowiedzialnością zgodność produktu z następującymi dyrektywami:

- * 2006/42/EC Machinery Directive ((29.12.2009•)
- * 2004/108/EC EMC Directive (Electro Magnetic Compatibility)
- * 2006/95/EC Low Voltage Directive
- * 2002/95/EC RoHS Directive (Reduction of Hazardous Substances)

Zawartymi w normach:

** EN ISO 12100-1, EN ISO 12100-2, EN ISO 13857, EN 349, EN 953
EN 61029-1, EN 61058-1, EN 55014-1, EN 55014-2, EN ISO 14121-1

Dokumentacja techniczna przygotowana przez: Marcel Hofstetter, Head of Product Management



2009-12-30 Carl Müller, General Manager

Walter Meier (Fertigung) AG, Bahnstrasse 24, 8603 Schwerzenbach, Switzerland

Stół pod frezarkę górnwrzecionową JET model JRT-1

Dziękujemy bardzo za zaufanie, jakim obdarzyli nas Państwo zakupując urządzenie JET. Poniższa instrukcja ma zapewnić nabywcy i personelowi obsługującemu stół pod frezarkę górnwrzecionową JET model JRT-1 bezpieczne jego uruchomienie, obsługę i konserwację. Należy przestrzegać wskazówek zawartych w otrzymanej instrukcji. Proszę zapoznać się szczegółowo z instrukcją, szczególnie z rozdziałami poświęconymi bezpieczeństwu, zanim przystąpią Państwo do uruchomienia urządzenia. Aby zapewnić maksymalną żywotność i wydajność urządzenia należy stosować się do podanych informacji.

Spis treści:

1. Deklaracja Zgodności

2. Warunki gwarancyjne

3. Bezpieczeństwo pracy

Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem
Ogólna warunki bezpieczeństwa
Pozostałe zagrożenia

4. Specyfikacja maszyny

Dane techniczne
Poziom głośności
Zakres dostawy
Opis maszyny

5. Transport i uruchomienia

Transport i ustawienie maszyny
Montaż
Podłączenie odciążu
Podłączenie elektryczne
Uruchomienie

6. Praca maszyny

7. Ochrona środowiska

1. Deklaracja zgodności

Deklaracja zgodności producenta: Niniejszym poświadczamy, świadomi własnej odpowiedzialności, że produkt spełnia dyrektywy wymienione na stronie 2. Przy konstruowaniu maszyny uwzględnione zostały następujące normy**.

2. Warunki gwarancyjne

Sprzedający gwarantuje, że dostarczony produkt jest wolny od wad materiałowych czy usterek będących wynikiem błędów w produkcji.

Gwarancja ta nie obejmuje wszystkich usterek; wykluczone są uszkodzenia powstałe bezpośrednio lub pośrednio na skutek niewłaściwej i niefachowej eksploatacji, nieuwagi, wskutek upadku, napraw, braku konserwacji lub będące wynikiem normalnego zużycia.

Roszczenia gwarancyjne należy zgłosić w ciągu 12 miesięcy, licząc od daty zakupu (daty faktury) . Wyklucza się roszczenia wybiegające poza ten okres.

Poniższa gwarancja obejmuje wszelkie obowiązki gwarancyjne Sprzedającego i zastępuje wcześniejsze ustalenia w kwestii gwarancji.

Czas gwarancji dotyczy codziennej pracy urządzenia przez 8 godzin. Przekroczenie tego czasu spowoduje skrócenie czasu gwarancji proporcjonalnie do wydłużenia czasu pracy, ale maksymalnie do 3 miesięcy.

Wysyłka urządzenia odbywa się tylko po uprzedniej, jednoznacznej akceptacji Sprzedającego. Jej koszty i ryzyko ponosi Kupujący.

Szczegółowe warunki gwarancyjne (Allgemeinen Geschaeftsbedingungen AGB) można znaleźć na stronie www.jettools.com lub na indywidualne zapytanie otrzymać pocztą.

Sprzedający zastrzega sobie prawo do podejmowania zmian w produkcie i oprzyrządowaniu.

3. Bezpieczeństwo

3.1 Urządzenie jest przeznaczone tylko i wyłącznie do frezowania drewna i materiałów zastępujących drewno. Obróbka innych materiałów nie jest dopuszczona w indywidualnych przypadkach i może się odbywać tylko po uzyskaniu aprobaty producenta.

Urządzenie nie jest przeznaczone do obróbki materiałów metalicznych.

Można obrabiać tylko elementy, które są pewnie położone na stole i bezpiecznie prowadzone.

Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem oznacza także przestrzeganie wskazówek producenta odnośnie pracy i konserwacji urządzenia.

Maszyna może być obsługiwana wyłącznie przez osoby przeszkolone pod kątem pracy i konserwacji urządzenia oraz poinformowanych o możliwych zagrożeniach.

Należy przestrzegać minimalnego, dopuszczonego ustawą wieku pracownika obsługującego maszynę.

Wolno eksploatować tylko urządzenie sprawne technicznie.

Podczas pracy na maszynie muszą być zamontowane wszystkie urządzenia zabezpieczające i osłony.

Oprócz zawartych w instrukcji wskazówek odnośnie bezpieczeństwa pracy oraz szczegółowych przepisów obowiązujących na terenie danego kraju, należy bezwzględnie przestrzegać ogólne przepisy i zasady użytkowania maszyn do obróbki drewna.

Użytkowania urządzenia wybiegające poza te przepisy jest traktowane jako niezgodne z tymi zasadami i za powstałe na jego skutek uszkodzenia producent nie ponosi odpowiedzialności. Ryzyko ponosi sam użytkownik.

3.2 Ogólne wskazówki bezpieczeństwa

Maszyny do obróbki drewna mogą być w wypadku niewłaściwego korzystania, bardzo niebezpieczne.

Dlatego w trosce o bezpieczeństwo użytkownika konieczne jest stosowanie się do zasad zapobiegania wypadkom i poniżej zamieszczonych wskazówek.

Należy przeczytać i zrozumieć całą instrukcję obsługi przed przystąpieniem do montażu i uruchomienia maszyny.

Instrukcję należy bezwzględnie zachować, chronić przed brudem i wilgocią. W razie sprzedaży urządzenia należy przekazać ją nowemu właścicielowi.

Przy maszynie nie wolno dokonywać żadnych przeróbek lub zmian.

Codziennie przed uruchomieniem maszyny należy skontrolować jej funkcjonowanie i sprawdzić obecność wszystkich urządzeń ochronnych. Stwierdzone uszkodzenia lub braki w osprzęcie ochronnym winny być natychmiast zgłoszone odpowiedniemu personelowi i przez niego natychmiast usunięte.

Maszyny nie wolno w żadnym wypadku wówczas uruchamiać, a do czasu dokonania naprawy, należy wyciągnąć wtyczkę z gniazdka, w celu uniemożliwienia włączenia urządzenia przez osoby niepowołane.

Osoby posiadające długie włosy, powinny nosić czapkę lub siatkę ochronną na włosy.

Należy nosić odzież przylegającą do ciała. Na czas pracy należy zdjąć ozdoby, pierścionki czy zegarki.

Należy nosić obuwie ochronne, zabronione są sandały lub inne podobne obuwie wycieczkowe.

Należy stosować, zalecane przepisami, środki ochrony osobistej:

- okulary ochronne
- słuchawki ochronne
- maski anty- pyłowe

Podczas pracy przy maszynie **nie wolno nosić rękawiczek**.

Aby zapewnić pewne trzymanie narzędzi frezujących należy używać rękawic ochronnych.

Zakleszczone elementy należy usuwać tylko przy wyłączonej maszynie.

Maszynę należy tak ustawić, aby mieć odpowiednio dużo miejsca do obsługi i prowadzenia elementów.

Należy zatroszczyć się o odpowiednie oświetlenie miejsca pracy.

Maszynę należy użytkować w pomieszczeniach zamkniętych. Należy zwrócić uwagę, aby maszyna stała na płaskiej i stabilnej powierzchni.

Należy zwrócić uwagę, aby przyłącze elektryczne nie zakłócało przebiegu pracy i nie groziło ciągłym potykaniem się pracowników.

Należy unikać gromadzenia w miejscu pracy niepotrzebnych przedmiotów.

Podczas pracy należy być skoncentrowanym i uważnym. Do pracy podchodzić z rozsądkiem.

Nigdy nie należy obsługiwać maszyny pod wpływem środków odurzających takich jak alkohol lub narkotyki. Należy uwzględnić również wpływ leków na stan zachowań.

Należy zwrócić uwagę na ergonomiczną postawę ciała.

Zawsze należy pewnie stać na podłożu i zachowywać równowagę całego ciała.

Nigdy nie należy ingerować w pracujące podzespoły maszyny.

Obszar niebezpieczny, jakim jest miejsce pracy maszyny, należy chronić przed osobami postronnymi a szczególnie dziećmi.

Nigdy nie należy pozostawiać pracującej maszyny bez dozoru. Przed opuszczeniem miejsca pracy, maszynę należy zawsze wyłączyć.

Nigdy nie należy użytkować maszyny w pobliżu substancji palnych lub gazów. Należy bezwzględnie stosować się do przepisów ppoż; zapoznać się z usytuowaniem i obsługą urządzeń gaśniczych.

Nie należy użytkować maszyny w wilgotnym otoczeniu i nigdy nie wystawiać jej na działanie deszczu.

Nie należy dopuszczać do nadmiernej koncentracji pyłu w miejscu pracy- zawsze należy korzystać z urządzenia odciągowego o odpowiedniej wydajności.

Pył drzewny jest wybuchowy i może przyczyniać się utraty zdrowia. Szczególnie gatunki tropikalne drewna jak również buczyna i dąb są określane jako rakotwórcze.

Przed rozpoczęciem obróbki należy usunąć z elementu gwoździe oraz wszelkie ciała obce.

Nigdy nie należy uruchamiać maszyny, jeśli są zdemontowane urządzenia zabezpieczające – duże ryzyko zranienia.

W zależności od aktualnego zastosowania, należy zawsze stosować odpowiednie urządzenia ochronne, które zapewniają bezpieczne prowadzenie elementu obrabianego. Urządzenie ochronne należy zawsze dopasować do typu obróbki i wymiarów obrabianego elementu.

Obroty wrzeciona należy dopasować do średnicy narzędzia.

Palce należy zawsze trzymać w bezpiecznej odległości od obracającego się narzędzia frezującego.

Podczas prowadzenia elementu nigdy nie wolno wprowadzać palców pod osłonę frezu.

Wolno obrabiać tylko elementy, które są bezpiecznie położone na stole i bezpiecznie prowadzone.

Element obrabiany należy dosuwać tylko w kierunku przeciwnym do obrotów frezu.

Doprowadzenie elementu od niewłaściwej strony, może prowadzić do odrzutu elementu. Palce osoby obsługującej urządzenie mogą być w wypadku niewłaściwego doprowadzenia elementu, wciągnięte w pole obróbki narzędzia.

Podczas obróbki wąskich elementów należy na koniec obróbki stosować popychacz.

W razie obróbki elementów o długości poniżej 200mm konieczne jest stosowanie dodatkowych pomocy (popychacz itp.)

Nie wolno obrabiać elementów, które nie gwarantują zachowania bezpiecznej odległości od narzędzia frezującego.

Nigdy nie wolno prowadzić elementu z „wolnej ręki”. Narzędzie frezujące może wciągnąć gwałtownie element.

Elementu nie wolno nigdy wprowadzać między ogranicznik frezujący i narzędzie frezujące. Może w takim wypadku dojść do zakleszczenia elementu, a tym samym możliwy jest odrzut elementu.

Nie zezwala się na wykonywanie wpustów i wypustów z wykorzystaniem urządzenia (duże ryzyko zranienia).

Należy przestrzegać maksymalnych i minimalnych wymiarów obrabianego elementu.

Wióry i skrawki elementów należy usuwać tylko przy wyłączonym urządzeniu.

Wolno stosować tylko ostre narzędzia.

W wypadku obróbki długich elementów należy z przodu i tyłu urządzenia zastosować transportery rolkowe.

Powierzchnię stołu należy utrzymywać w czystości, szczególnie starannie należy usuwać pozostałości żywicy.

Nigdy nie należy stawać na maszynie.

Prace związane z wyposażeniem elektrycznym urządzenia mogą być wykonywane tylko przez wykwalifikowanych elektryków.

Uszkodzony kabel elektryczny należy natychmiast wymienić.

Prace związane z przezbrajaniem, regulacją czy konserwacją maszyny należy przeprowadzać tylko przy wyłączonym urządzeniu i wyciągniętej wtyczce.

Stół pod frezarkę górnoprzecionową i samą frezarkę wolnoużytkować, jeśli montaż został wykonany zgodnie z wskazówkami zawartymi w instrukcji obsługi.

Frezarka górnoprzecionowa musi być bezpiecznie zamontowana na stole. Sposób mocowania należy regularnie kontrolować.

Stół należy zamocować na poziomej, stabilnej powierzchni, tak aby podczas obróbki nie doszło do jego przewrócenia.

Elementy należy frezować na ich całej długości.

Frezowanie na fragmencie elementu jest dozwolone tylko w wypadku korzystania z pomocy odpowiednich ograniczników wzdłużnych.... Duże ryzyko zranienia !!!

Podczas obróbki skomplikowanych kształtów, należy skonstruować odpowiednie szablony, aby móc dokładnie i bezpiecznie prowadzić element.

Przed rozpoczęciem obróbki elementu, należy na kawałku drewna przeprowadzić frezowanie próbne.

Długie elementy należy podeprzeć na transporterach rolkowych lub przedłużeniach stołu.

W jednym przejściu wolno obrabiać tylko jeden element.

Podczas obróbki wąskich elementów (węższych niż 150mm) należy korzystać z pomocy bocznego docisku.

Zawsze należy stosować możliwie najmniejszy wkład stołu.

Zużyty wkład stołu należy wymienić.

Narzędzie frezujące należy montować zgodnie ze wskazówkami zawartymi w instrukcji producenta frezarki górnoprzecionowej. Maszynę można użytkować tylko, jeśli narzędzie frezujące jest bezpiecznie zamocowane na frezarce.

Obróbkę zaczynamy dopiero kiedy frezarka osiągnie pełne obroty.

3.3 Pozostałe zagrożenia.

Również w wypadku przestrzegania wszelkich przepisów bezpieczeństwa mogą mieć miejsce inne zagrożenia.

Kontakt z narzędziem frezującym w polu obróbki. Aby zapewnić skuteczną ochronę, osłona frezu musi być zawsze dopasowana do elementu i typu obróbki.

Ryzyko odrzutu. Element obrabiany może zostać pochwycony przez obracające się narzędzie frezujące i z impetem wyrzucone w kierunku osoby obsługującej urządzenie.

Zagrożenie przez swobodnie wylatujące z maszyny elementy.

Zagrożenie może stanowić hałas i kurz. Należy zastosować środki ochrony osobistej w postaci okularów, słuchawek i masek anty-pyłowych. Należy stosować dobrane pod względem wydajności urządzenie odciągowe!

Zagrożenie może stanowić prąd poprzez niewłaściwie wykonane okablowanie.

4. Specyfikacja maszyny

4.1 Dane techniczne

Wielkość stołu	610 x 360mm
Wielkość stołu z poszerzeniem	1030 x 360mm
Przykładnica frezująca	540 - 610 x 75mm
Średnica króćca odciągowego zew./wew.	100/57mm
Maksymalna średnica narzędzia	50mm
Wymiary maszyny (dł. x szer. x wys.)	1030 x 360 x 410mm
Waga	10 kg
Włącznik magnetyczny:	
Napięcie/częstotliwość	230 V / 50-60Hz
Maks. Moc	1600W
Parametry kabla przyłączeniowego	(H07RN-F) x 3x 1,5mm ²
Zabezpieczenie (w gestii Kupującego)	10A
Klasa izolacji	I

4.2 Poziom głośności

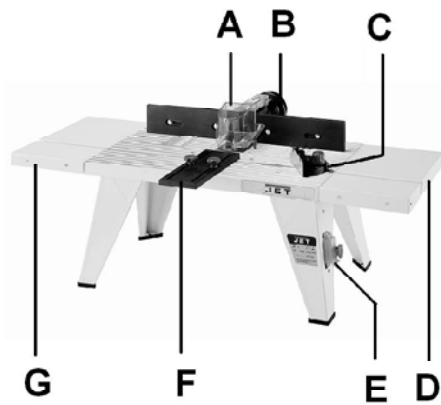
Zależy od obrotów, narzędzia frezującego i typu obróbki.

O zagrożeniach związanych z poziomem głośności mówią wskazówki producenta zawarte w instrukcji obsługi frezarki górnoprzecionowej.

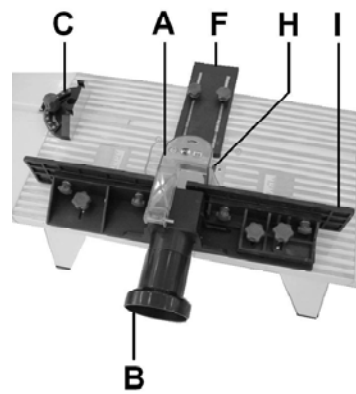
4.3 Zakres dostawy

2 poszerzenia stołu
3 wkłady stołu
Przykładnica kątowna
Boczny docisk
Przykładnica frezująca
Osłona frezu
Płyta montażowa
Przyłącze odciągowe
Instrukcja obsługi
Lista części zapasowych

4.4 Opis urządzenia



Rys.1



Rys.2

- A.....Ośłona frezu
- B.....Przyłącze odciągowe
- C.....Przykładnica kątowa
- D, G..Poszerzenia stołu
- E..... Włącznik/wyłącznik magnetyczny
- F..... Boczny docisk
- H.....Wkład stołu
- I.....Przykładnica frezująca

5. Transport i ustawienie maszyny

5.1 Transport i ustawienie

Urządzenie należy ustawić w pomieszczeniu zamkniętym.

Powierzchnia posadowienia musi być wystarczająco płaska i odporna na obciążenia.

5.2 Montaż

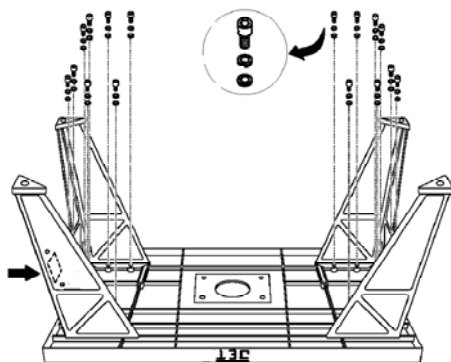
W wypadku stwierdzenia po rozpakowaniu maszyny uszkodzeń transportowych, należy powiadomić o tym niezwłocznie Sprzedającego . Nie wolno w takim wypadku uruchamiać maszyny!

Opakowanie po maszynie należy, w trosce o środowisko, utylizować zgodnie z obowiązującymi wymogami.

Montaż przedłużenia stołu:

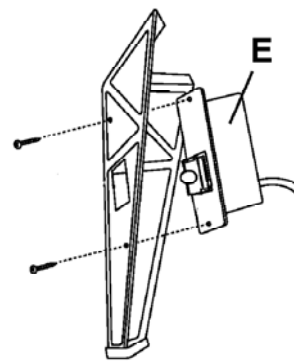
Zamontować poszerzenia stołu (G, D rys. 1) za pomocą dostarczonych śrub z łbem soczewkowym).

Montaż nóg



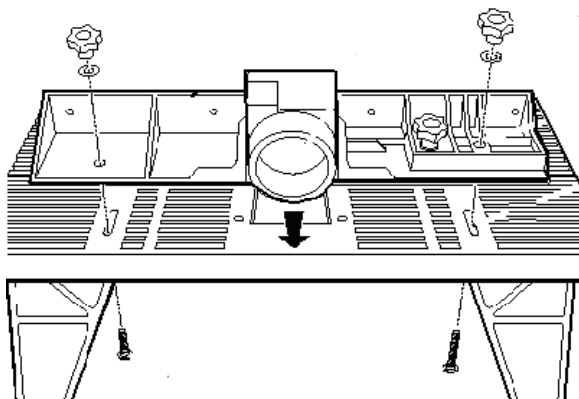
Rys.3

Montaż włącznika magnetycznego



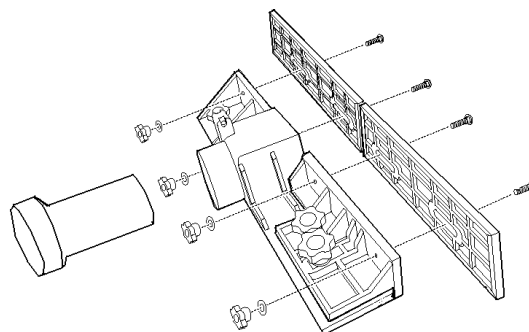
Rys.4

Montaż przykładnicy frezującej na stole



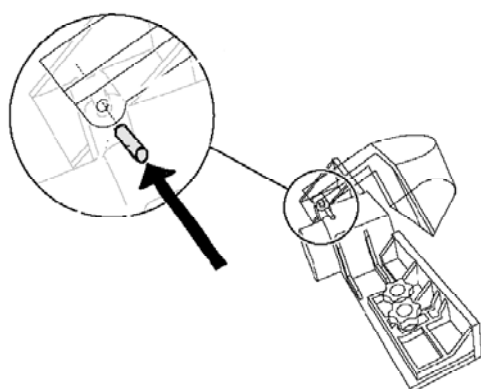
Rys. 5

Montaż listwy przykładnicy i króćca odciągowego



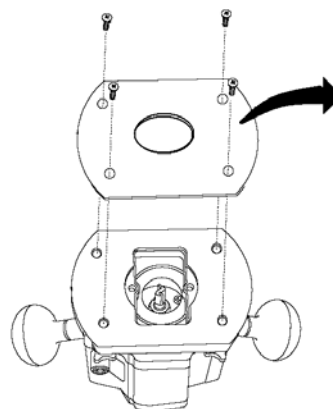
Rys.6

Montaż osłony frezu



Rys. 7

Montaż frezarki górno-wrzecionowej na stole

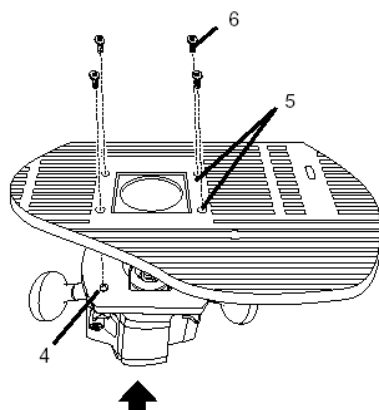


Rys.8

A). Montaż bezpośredni

Przy niektórych typach frezarek możliwy jest bezpośredni montaż urządzenia na stole.

Zdemontować płytę ślizgową frezarki górnowrzecionowej (rys.8).



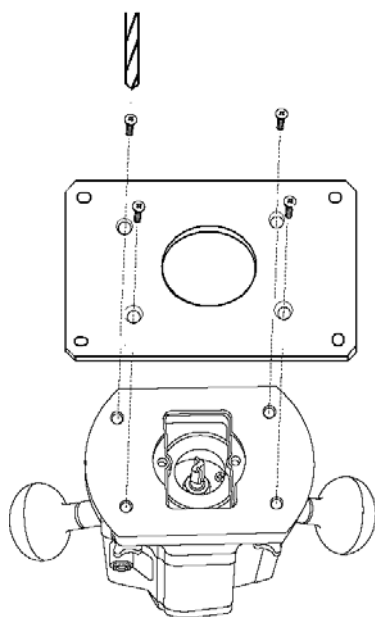
Zamocować frezarkę za pomocą dostarczonych śrub i nakrętek bezpośrednio na stole (rys.9).

B). Montaż z wykorzystaniem płyty montażowej

Przy większości frezarek konieczne jest wcześniejsze zamocowanie płyty montażowej.

Rys. 9

Należy wywiercić otwory montażowe zgodnie z załączonym do frezarki szablonem (rys.10).



Rys.10

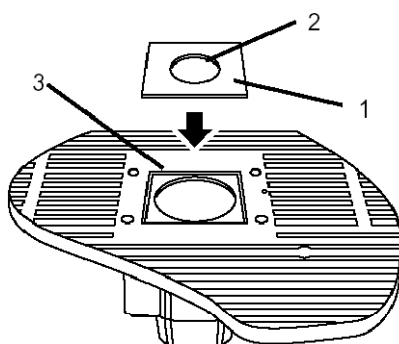
Frezarkę zamocować wykorzystując dostarczone śruby i nakrętki (rys.10).

Za pomocą płyty montażowej zamocować frezarkę na stole pod frezarkę (rys.10). Zastosować dostarczone śruby i nakrętki (rys.11).



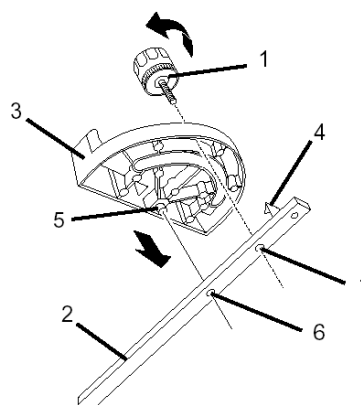
Rys.11

Montaż wkładu stołu



Rys. 12

Składanie przykładnicy kątowej



Rys.13

5.3 Podłączenie odciągu

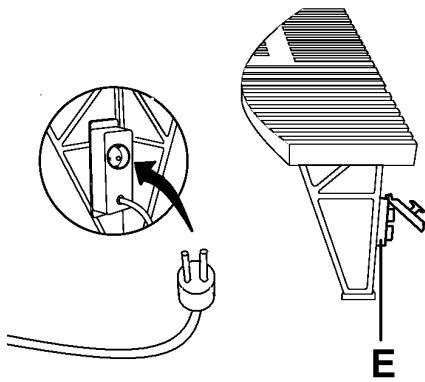
Maszynę przed jej uruchomieniem należy podłączyć do odciągu. Po włączeniu maszyny urządzenie odciągowe powinno się samoczynnie załączać.

5.4 Podłączenie elektryczne

Ze względów bezpieczeństwa frezarka górnwrzecionowa musi być podłączona do włącznika magnetycznego (E, rys.14).

Pozwala to na bezpieczne włączanie i wyłączenie urządzenia i zapobiega ponownemu samoczynnemu włączeniu w przypadku przerw w dostawie prądu.

Frezarkę górnwrzecionową należy wyłączyć przed włączeniem wtyczki.



Rys. 14

Nie wolno używać na stole frezarek, których moc jest większa niż 1600W (moc znamionowa).

Kupujący ze swojej strony gwarantuje, że doprowadzone do maszyny zasilanie oraz kable przedłużające spełniają wymagane przepisy.

Napięcie sieciowe oraz częstotliwość muszą być zgodne z danymi podanymi na maszynie.

Maszyna wymaga zabezpieczenia 16A. Do podłączenia należy stosować tylko przewody oznaczane symbolem H07RN-F.

Należy zwrócić uwagę, aby przyłącze elektryczne nie utrudniało pracy i nie powodowało potykania się pracowników.

Podłączenie maszyny oraz wszelkie naprawy winny być dokonywane tylko przez wykwalifikowanych elektryków.

5.5 Uruchomienie

Włączamy frezarkę górnwrzecionową.

Zielonym przyciskiem- włącznika magnetycznego (E,rys.14) możemy uruchomić frezarkę. Czerwony przycisk kończy pracę frezarki.

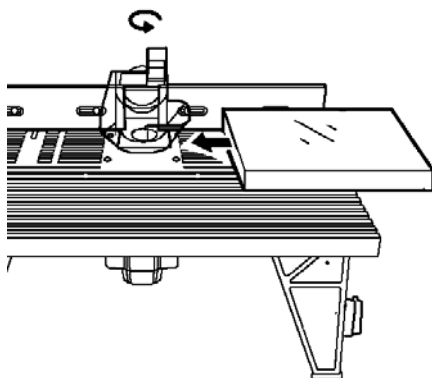
6.Praca maszyny

Trzymanie elementu:

Element obrabiany prowadzimy prosto po powierzchni stołu frezarki. Należy przy tym trzymać palce zamknięte a element prowadzić płaską ręką.

Ręk nigdy nie należy wprowadzać pod lub z tyłu osłony frezu. Zawsze należy zachować bezpieczną odległość od obracającego się narzędzia.

Podczas obróbki element należy prowadzić tylko przeciwnie do kierunku obrotów frezu (rys.15).



Rys.15

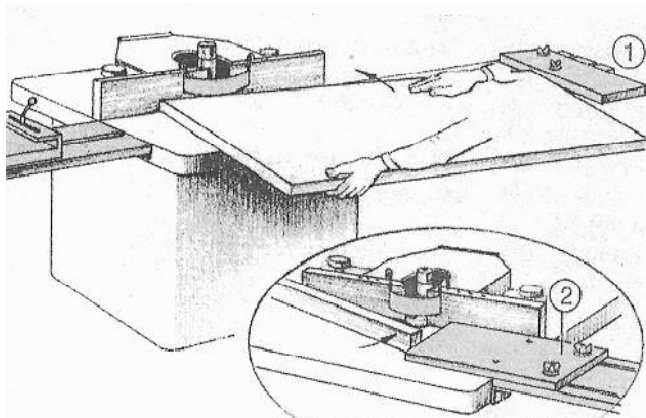
Wąskie elementy na koniec obróbki należy przesuwac popychaczem.

W przypadku obróbki elementów o długości poniżej 200mm należy skorzystać z dodatkowych pomocy (popychacz, kawałek klocka do przesuwania).

Element należy frezować zawsze na całej jego długości.

Prace na określonej długości elementu wolno wykonywać tylko pod warunkiem wykorzystania odpowiednich przykładnic wzdłużnych (rys.16). Duże ryzyko odrzutu !!!

W razie wykonywania skomplikowanych kształtów należy wykonać odpowiedni szablon aby móc pewnie i bezpiecznie prowadzić element.



Rys.16

Na maszynie nie wolno wykonywać wpustów i wypustów (duże ryzyko zranienia).

Przed rozpoczęciem obróbki na klocku drewnianym należy przeprowadzić próbę frezowania.

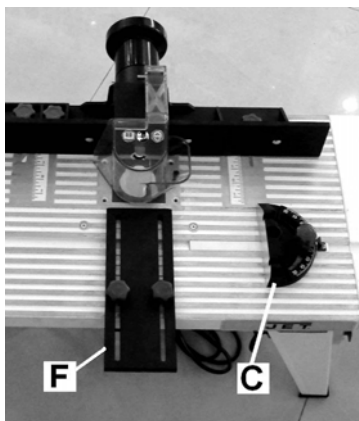
Długie elementy należy podeprzeć na transporterach rolkowych lub przedłużeniach stołu.

Jednocześnie wolno obrabiać tylko jeden element.

Wolno obrabiać tylko elementy, które są pewnie i bezpiecznie położone na stole.

Nigdy nie wolno pracować z „wolnej ręki”.

W przypadku obróbki małych elementów (szerokość mniejsza niż 150mm) należy korzystać z bocznego trzewika dociskowego (F, rys.17).



Rys.17

Jeśli element ma być obrabiany od czoła, należy wykorzystać do tego przykładnicę kątową (C).

Uwaga:

Narzędzie frezujące należy zawsze montować zgodnie z wskazówkami producenta frezarki górnoprzecionowej. Frezarkę wolno użytkować, jeśli narzędzie jest bezpiecznie zamocowane we frezarce.

Nie wolno stosować tępych lub uszkodzonych narzędzi.

Dostarczone oprzyrządowanie zabezpieczające musi być zawsze zamontowane.

Przed rozpoczęciem pracy należy zawsze skontrolować właściwe położenie oprzyrządowania zabezpieczającego.

Obróbkę wolno rozpocząć dopiero gdy frezarka osiągnie pełne obroty.

Wióry i ścinki elementów obrabianych usuwamy tylko przy wyłączonej frezarce.

Należy zawsze szczególnie zapobiegać odrzutowi elementu podczas obróbki.

Przed rozpoczęciem obróbki należy zwrócić uwagę na właściwe położenie przykładnicy frezującej i docisku bocznego.

Zawsze należy stosować możliwe najmniejszy wkład stołu.

Zużyty wkład stołu należy wymienić.

10. Ochrona środowiska

Chrońcie środowisko!

Wasze urządzenie zawiera wiele różnych materiałów, które można ponownie wykorzystać.

Prosimy o jego użycie tylko w wyspecjalizowanych punktach.