



An Oshkosh Corporation Company

Instrukcja obsługi i bezpieczeństwa

Pierwotne instrukcje - Ta instrukcja powinna zawsze znajdować się w maszynie.

Model

3369LE/4069LE

M3369/M4069



Nr kat. 3122899

December 10, 2010

Polish – Operation & Safety

WPROWADZENIE

Ta instrukcja jest bardzo ważnym narzędziem! Powinna zawsze znajdować się w maszynie.

Celem tej instrukcji jest przekazanie właścicielom, użytkownikom, operatorom, dzierżawiącym i dzierżawcom odpowiednich środków ostrożności oraz procedur roboczych, które są istotnym czynnikiem bezpiecznej i prawidłowej obsługi maszyny, zgodnie z jej przeznaczeniem.

Ze względu na ciągłe udoskonalanie swoich produktów firma JLG Industries, Inc. zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian w danych technicznych bez wcześniejszego powiadomienia. W celu uzyskania aktualnych informacji należy skontaktować się z firmą JLG Industries, Inc.

SYMBOLE OSTRZEŻENIA PRZED ZAGROŻENIEM I SŁOWA SYGNALIZUJĄCE ZAGROŻENIE



To jest symbol ostrzeżenia przed zagrożeniem. Jest on stosowany do ostrzegania przed potencjalnym zagrożeniem odniesienia obrażeń ciała. Należy przestrzegać wszystkich komunikatów ostrzegawczych umieszczonych za tym symbolem, aby nie dopuścić do obrażeń lub śmierci.

⚠ NIEBEZPIECZEŃSTWO

OZNACZA SYTUACJĘ ZAWSZE NIEBEZPIECZNĄ. JEŚLI ZOSTANIE ONA ZIGNOROWANA, SPOWODUJE POWAŻNE OBRAŻENIA CIAŁA LUB ŚMIERĆ. TA PLAKIETKA JEST ZAWSZE PRZEDSTAWIANA NA CZERWONYM TLE.

⚠ OSTRZEŻENIE

OZNACZA SYTUACJĘ POTENCJALNIE NIEBEZPIECZNĄ. JEŚLI ZOSTANIE ZIGNOROWANA, MOŻE SPOWODOWAĆ POWAŻNE OBRAŻENIA CIAŁA LUB ŚMIERĆ. TA PLAKIETKA JEST ZAWSZE PRZEDSTAWIANA NA POMARAŃCZOWYM TLE.

⚠ PRZESTROGA

OZNACZA SYTUACJĘ POTENCJALNIE NIEBEZPIECZNĄ. JEŚLI ZOSTANIE ZIGNOROWANA, MOŻE SPOWODOWAĆ NIEWIELKIE LUB UMIARKOWANE OBRAŻENIA CIAŁA. MOŻE BYĆ RÓWNIEŻ UŻYWANA DO OSTRZEŻENIA PRZED NIEBEZPIECZNYMI PRAKTYKAMI. TA PLAKIETKA JEST ZAWSZE PRZEDSTAWIANA NA ŻÓŁTYM TLE.

WAŻNE

OZNACZA INFORMACJE LUB PRZEPISY FIRMOWE, KTÓRE SĄ BEZPOŚREDNIO LUB POŚREDNIO ZWIĄZANE Z BEZPIECZEŃSTWEM PERSONELU LUB OCHRONĄ WŁASNOŚCI.

⚠ OSTRZEŻENIE

TEN PRODUKT MUSI BYĆ ZGODNY ZE WSZYSTKIMI PRZEPISAMI DOTYCZĄCYMI BEZPIECZEŃSTWA. INFORMACJE NA TEMAT PRZEPISÓW BEZPIECZEŃSTWA, KTÓRE MOGŁY ZOSTAĆ OPUBLIKOWANE NA POTRZEBY TEGO URZĄDZENIA, MOŻNA UZYSKAĆ W FIRMIE JLG INDUSTRIES, INC. LUB U AUTORYZOWANEGO LOKALNEGO PRZEDSTAWICIELA FIRMY JLG.

WAŻNE

FIRMA JLG INDUSTRIES, INC. WYSYŁA BIULETYNY DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA WŁAŚCICIELOWI REJESTRU TEJ MASZyny. ABY UPEWNIĆ SIĘ, ŻE BIEŻĄCE REJESTRY WŁAŚCICIELA MASZyny SĄ AKTUALNE I UZUPEŁNIONE, PROSIMY O KONTAKT Z FIRMĄ JLG INDUSTRIES, INC.

WAŻNE

NALEŻY NIEZWŁOCZNIE POWIADOMIĆ FIRMĘ JLG INDUSTRIES, INC. O WSZYSTKICH WYPADKACH ZWIĄZANYCH Z PRODUKTAMI JLG, W REZULTACIE KTÓRYCH WYSTĄPIŁY OBRAŻENIA CIAŁA, ŚMIERĆ PRACOWNIKÓW LUB ZNACZNE USZKODZENIA MIENIA LUB PRODUKTU JLG.

Aby:

- przekazać raport dotyczący wypadku,
- uzyskać publikacje dotyczące bezpieczeństwa produktu,
- przekazać informacje o aktualnym właścicielu,
- zadać pytania dotyczące bezpieczeństwa produktu,
- uzyskać informacje na temat zgodności z normami i regulacjami prawnymi,
- zadać pytania dotyczące specjalnych zastosowań produktu,
- zadać pytania dotyczące modyfikacji produktu,

Prosimy o kontakt z wymienionymi poniżej:

Dział bezpieczeństwa i niezawodności produktów
JLG Industries, Inc.
13224 Fountainhead Plaza
Hagerstown, MD 21742

lub z lokalnym oddziałem firmy JLG
(patrz adresy na okładce tylnej instrukcji)

Na terenie USA:

Numer bezpłatny: 877-JLG-SAFE (877-554-7233)

Poza terenem USA:

Telefon: 240-420-2661
E-mail: ProductSafety@JLG.com

HISTORIA ZMIAN

Wydanie pierwsze	– 5 maja 2005 r.
Zmiany	– 24 maja 2005 r.
Zmiany	– 11 sierpnia 2006 r.
Zmiany	– 29 marca 2007 r.
Zmiany	– 21 maja 2008 r.
Zmiany	– 10 grudnia 2010 r.

ROZDZIAŁ – AKAPIT, TEMAT	STRONA	ROZDZIAŁ – AKAPIT, TEMAT	STRONA
ROZDZIAŁ – 1 – ZASADY BEZPIECZEŃSTWA			
1.1 INFORMACJE OGÓLNE	1-1	2.2 PRZYGOTOWANIE, KONTROLA I KONSERWACJA	2-2
1.2 PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO EKSPLOATACJI	1-1	2.3 KONTROLA PRZED ROZPOCZĘCIEM PRACY	2-4
Szkolenie i wiedza operatora	1-1	Przygotowanie maszyny do pracy	2-5
Kontrola w miejscu pracy	1-2	Kontrola funkcji	2-5
Kontrola maszyny	1-3	2.4 TEST BLOKADY WAHAŃ OSI (O ILE ZNAJDUJE SIĘ NA WYPOSAŻENIU)	2-7
1.3 OBSŁUGA	1-3	INFORMACJE OGÓLNE	2-9
Informacje ogólne	1-3	Lokalizacje wyłączników krańcowych	2-11
Ryzyko wypadnięcia i przewrócenia	1-4	ROZDZIAŁ – 3 – ELEMENTY STERUJĄCE MASZYNĄ I WSKAŹNIKI	
Ryzyko śmiertelnego porażenia prądem	1-5	3.1 INFORMACJE OGÓLNE	3-1
Ryzyko przewrócenia	1-7	3.2 ELEMENTY STERUJĄCE I WSKAŹNIKI	3-1
Ryzyko zmiążdżenia i kolizji	1-8	Naziemne elementy sterujące	3-1
1.4 HOLOWANIE, PODNOSZENIE I PRZEWÓZ	1-9	Elementy sterujące platformy	3-3
1.5 KONSERWACJA	1-9	ROZDZIAŁ – 4 – OBSŁUGA MASZYN	
Informacje ogólne	1-9	4.1 OPIS	4-1
Ryzyko związane z konserwacją	1-10	4.2 WYBÓR ZASILANIA	4-1
Ryzyko związane z akumulatorem	1-10	Wybór sterowania z panelu naziemnego/platformy	4-1
ROZDZIAŁ – 2 – ZAKRES ODPOWIEDZIALNOŚCI UŻYTKOWNIKA, PRZYGOTOWANIE MASZYN I JEJ KONTROLA		4.3 PODNOSZENIE I OPUSZCZANIE	4-1
2.1 SZKOLENIE PRACOWNIKÓW	2-1	Podnoszenie i opuszczanie	4-1
Szkolenie operatora	2-1		
Nadzór nad szkoleniem	2-1		
Zakres odpowiedzialności operatora	2-1		

ROZDZIAŁ – AKAPIT, TEMAT	STRONA
4.4 SŁOWNIKI POZIOMUJĄCE	4-2
4.5 PRZEDŁUŻENIE PLATFORMY	4-2
4.6 PROCEDURA SKŁADANIA PORĘCZY PLATFORMY (O ILE ZNAJDUJĄ SIĘ NA WYPOSAŻENIU)	4-2
4.7 KIEROWANIE	4-2
Jazda do przodu i do tyłu	4-4
4.8 WYŁĄCZANIE I PARKOWANIE	4-4
4.9 PODPORA BEZPIECZEŃSTWA	4-5
4.10 PROCEDURA ŁADOWANIA AKUMULATORA ..	4-5
4.11 MOCOWANIE/PODNOŚZENIE	4-5
Mocowanie	4-5
Podnoszenie	4-5

ROZDZIAŁ – 5 – PROCEDURY POSTĘPOWANIA W SYTUACJACH AWARYJNYCH

5.1 INFORMACJE OGÓLNE	5-1
5.2 POWIADOMIENIE O WYPADKU	5-1
5.3 PROCEDURY HOLOWANIA AWARYJNEGO ...	5-1
5.4 UKŁAD JAZDY W DÓŁ W TRYBIE RĘCZNYM ...	5-2
5.5 OBSŁUGA MASZYN W SYTUACJI AWARYJNEJ	5-2
Operator nie ma możliwości sterowania maszyną	5-2
Platforma została zablokowana w powietrzu ...	5-2

ROZDZIAŁ – AKAPIT, TEMAT	STRONA
---------------------------------	---------------

ROZDZIAŁ – 6 – OGÓLNE DANE TECHNICZNE ORAZ KONSERWACJA WYKONYWANA PRZEZ OPERATORA

6.1 WPROWADZENIE	6-1
6.2 INFORMACJE UZUPEŁNIAJĄCE	6-1
6.3 ROBOCZE DANE TECHNICZNE	6-2
Dane wymiarowe	6-6
Ilości	6-6
Opony	6-7
Silnik	6-8
Akumulatory (maszyny z napędem elektrycznym)	6-8
Ciężar elementów krytycznych pod względem stabilności	6-8
Smarowanie	6-11
6.4 KONSERWACJA WYKONYWANA PRZEZ OPERATORA	6-12
6.5 OPONY I KOŁA	6-14
Uszkodzenia opon	6-14
Wymiana opony	6-14
Wymiana koła	6-15
Montaż koła	6-15

ROZDZIAŁ – 7 – DZIENNIK KONTROLI I NAPRAW

ROZDZIAŁ – AKAPIT, TEMAT	STRONA	ROZDZIAŁ – AKAPIT, TEMAT	STRONA
LISTA RYSUNKÓW		LISTA TABEL	
2-1. Obchód kontrolny (strona 1 z 3)	2-8	1-1 Minimalna odległość (MAD)	1-6
2-2. Obchód kontrolny (strona 2 z 3)	2-9	2-1 Tabela kontroli i konserwacji	2-3
2-3. Obchód kontrolny (strona 3 z 3)	2-10	2-2 Ograniczenia dotyczące jazdy	2-6
2-4. Lokalizacje wyłączników krańcowych	2-11	2-3 Przechyl i wysokość	2-6
3-1. Naziemne elementy sterujące	3-2	3-1 Legenda lokalizacji plakietek (ANSI)	3-9
3-2. Elementy sterujące platformy	3-6	3-2 Legenda lokalizacji plakietek (ANSI Export)	3-12
3-3. Panel wskaźników	3-7	3-3 Legenda lokalizacji plakietek (CE/AUS)	3-18
3-4. Rozmieszczenie plakietek (ANSI)	3-8	6-1 Robocze dane techniczne	6-2
3-5. Rozmieszczenie plakietek (ANSI Export)	3-11	6-2 Dane wymiarowe	6-6
3-6. Rozmieszczenie plakietek (CE/AUS)	3-17	6-3 Ilości	6-6
4-1. Stok i pochyłość boczna	4-3	6-4 Dane techniczne opon	6-7
4-2. Diagram podnoszenia i mocowania – strona 1 z 2	4-6	6-5 Dane techniczne silnika	6-8
4-3. Diagram podnoszenia i mocowania – strona 2 z 2	4-7	6-6 Dane techniczne akumulatora	6-8
6-1. Dane techniczne dotyczące temperatury roboczej silnika Kubota – strona 1 z 2	6-9	6-7 Dane techniczne akumulatora	6-8
6-2. Dane techniczne dotyczące temperatury roboczej silnika Kubota – strona 2 z 2	6-10	6-8 Ciężar elementów krytycznych pod względem stabilności	6-8
6-3. Konserwacja wykonywana przez operatora i schemat smarowania	6-12	6-9 Olej hydrauliczny	6-11
		6-10 Dane techniczne smarowania	6-11
		6-11 Moment przy dokręcaniu koła	6-16
		7-1 Dziennik kontroli i napraw	7-1

Tę stronę celowo pozostawiono pustą.

ROZDZIAŁ 1. ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

1.1 INFORMACJE OGÓLNE

Niniejszy rozdział przedstawia środki ostrożności niezbędne do poprawnego i bezpiecznego użytkowania i utrzymania maszyny. W celu zagwarantowania poprawnego użytkowania maszyny niezbędne jest ustalenie zasad codziennego postępowania na podstawie treści tej instrukcji.

Wykwalifikowany pracownik musi opracować także program konserwacji na podstawie informacji przedstawionych w tej instrukcji oraz w instrukcji napraw i konserwacji. Należy przestrzegać wytycznych tego programu, aby praca z maszyną była bezpieczna.

Właściciel, użytkownik, operator, dzierżawiący lub dzierżawca maszyny nie może rozpocząć eksploatacji maszyny, jeśli nie zapoznał się z instrukcją, nie ukończył szkolenia, a obsługa maszyny nie odbywa się pod nadzorem doświadczonego i wykwalifikowanego operatora.

Te rozdziały przedstawiają zakres obowiązków właściciela, użytkownika, operatora, dzierżawiącego i dzierżawcy dotyczących bezpieczeństwa, szkolenia, kontroli, konserwacji, zastosowania i eksploatacji. W przypadku pytań dotyczących bezpieczeństwa, szkolenia, kontroli, konserwacji, zastosowania i eksploatacji prosimy o kontakt z firmą JLG Industries, Inc. („JLG”).

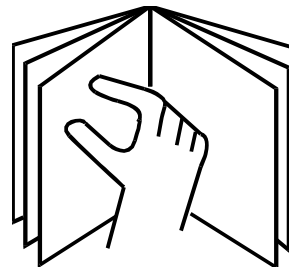
⚠ OSTRZEŻENIE

NIEPRZESTRZEGANIE ZASAD BEZPIECZEŃSTWA PRZEDSTAWIONYCH W TYM PODRĘCZNIKU MOŻE SPOWODOWAĆ USZKODZENIE MASZINY, MIENIA, OBRAŻENIA CIAŁA LUB ŚMIERĆ.

1.2 PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO EKSPLOATACJI

Szkolenie i wiedza operatora

- Przed przystąpieniem do eksploatacji należy zapoznać się w całości z Instrukcją obsługi i bezpieczeństwa. Aby uzyskać wyjaśnienia, odpowiedzi na pytania lub dodatkowe informacje na temat dowolnej części instrukcji, prosimy o kontakt z firmą JLG Industries, Inc.



- Operator nie może przystąpić do eksploatacji maszyny, jeśli nie przeszedł odpowiedniego przeszkolenia prowadzonego przez kompetentną i upoważnioną do tego osobę.
- Maszynę mogą obsługiwać tylko ci upoważnieni i wykwalifikowani pracownicy, którzy wykażą się umiejętnościami w zakresie bezpiecznej i poprawnej obsługi i konserwacji maszyny.
- Należy zapoznać się ze wszystkimi wskazówkami oznaczonymi słowami NIEBEZPIECZEŃSTWO, OSTRZEŻENIE, PRZESTROGA oraz wskazówkami z tej instrukcji dotyczącymi obsługi maszyny.
- Należy dopilnować, aby maszyna była używana zgodnie z przeznaczeniem, które zostało określone przez firmę JLG.
- Wszyscy pracownicy obsługujący maszynę muszą znać procedurę zatrzymania awaryjnego oraz obsługę maszyny w sytuacji awaryjnej, opisane w tym podręczniku.
- Należy zapoznać się ze wszystkimi lokalnymi i ustawowymi regulacjami prawnymi i prawa pracy dotyczącymi użytkowania i zastosowania maszyny, zrozumieć je i przestrzegać ich.
- Nie wolno obsługiwać ani podnosić platformy umieszczonej na samochodach ciężarowych, naczepach, pojazdach szynowych, barkach, rusztowaniach i innym sprzęcie, o ile takie zastosowanie nie zostanie zatwierdzone pisemnie przez firmę JLG.
- Przed przystąpieniem do pracy należy skontrolować strefę roboczą pod kątem zagrożeń napowietrznych, takich jak linie energetyczne, suwnice pomostowe oraz inne potencjalne przeszkody.
- Należy sprawdzić powierzchnie podłóg pod kątem występowania dziur, wybojów, spadków, gruzów, ukrytych otworów i innych potencjalnych zagrożeń.
- Należy sprawdzić miejsce pracy pod kątem występowania niebezpiecznych miejsc. Nie wolno obsługiwać maszyny w niebezpiecznym środowisku, o ile firma JLG nie wydała na to pozwolenia.
- Należy upewnić się, że warunki terenowe wytrzymają maksymalne obciążenie na oponę, wskazane na plakietkach obciążenia opon znajdujących się na podwoziu w okolicy każdego koła.
- Nie wolno obsługiwać maszyny, jeśli prędkość wiatru przekracza 12,5 m/s (28 mph).
- Ta maszyna może być eksploatowana w nominalnym zakresie temperatur otoczenia od -20°C do 40°C (od 0°F do 104°F). W celu uzyskania informacji na temat optymalizacji pracy maszyny poza tym zakresem, prosimy o kontakt z firmą JLG.

Kontrola w miejscu pracy

- Przed przystąpieniem do pracy z maszyną należy przedsięwziąć środki ostrożności w celu uniknięcia wszystkich zagrożeń w miejscu pracy.

Kontrola maszyny

- Nie wolno obsługiwać tej maszyny, jeśli nie zostały wykonane kontrole oraz kontrole funkcjonalne zgodnie z opisem w rozdziale 2 niniejszej instrukcji.
- Nie wolno obsługiwać tej maszyny, jeśli nie była serwisowana i konserwowana zgodnie z wymaganiami dotyczącymi konserwacji i kontroli określonymi w Instrukcji obsługi i konserwacji maszyny.
- Należy sprawdzić, czy wszystkie urządzenia zabezpieczające działają prawidłowo. Modyfikacja tych urządzeń jest naruszeniem zasad bezpieczeństwa.

⚠ OSTRZEŻENIE

MODYFIKACJA LUB ZMIANA KONSTRUKCJI NAPOWIETRZNEJ PLATFORMY ROBOCZEJ MOŻE BYĆ WPROWADZANA JEDYNIÉ PO UPRZEDNIM UZYSKANIU PISEMNEGO POZWOLENIA OD PRODUCENTA.

- Nie wolno obsługiwać maszyny, na której brakuje nalepek lub plaketek ostrzegawczych z instrukcjami lub są one nieczytelne.
- Należy sprawdzić maszynę pod kątem modyfikacji oryginalnych komponentów. Sprawdzić, czy modyfikacje te zostały zatwierdzone przez firmę JLG.
- Należy zapobiegać gromadzeniu się zanieczyszczeń na pokładzie platformy. Obuwie i pokład platformy nie mogą być zanieczyszczone błotem, olejem, smarem ani innymi śliskimi substancjami.

1.3 OBSŁUGA

Informacje ogólne

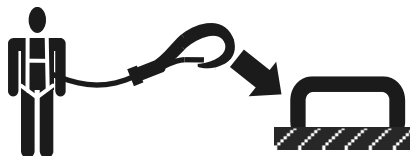
- Nie wolno używać maszyny do innych celów niż podnoszenie pracowników, ich narzędzi oraz osprzętu.
- Przed przystąpieniem do obsługi użytkownik musi zapoznać się z wydajnością maszyny oraz charakterystyką roboczą wszystkich jej funkcji.
- Nie wolno obsługiwać niesprawnej maszyny. W przypadku jakiegokolwiek usterki należy wyłączyć maszynę. Należy wycofać ją z eksploatacji i powiadomić przełożonych.
- Nie wolno demontować, modyfikować ani wyłączać jakichkolwiek urządzeń zabezpieczających.
- Nie wolno gwałtownie przestawiać w przeciwnie położenie (z przejściem przez położenie neutralne) przełącznika sterującego lub dźwigni sterującej. Zawsze przed przestawieniem w położenie innej funkcji należy przestawiać przełącznik w położenie neutralne i zatrzymywać go. Elementy sterujące należy obsługiwać powoli i równomiernie.
- Żadnych siłowników hydraulicznych, poza siłownikami wysięgników podpory, nie wolno pozostawiać w końcu przemieszczenia roboczego (całkowicie wysuniętych lub całkowicie wsuniętych) przed wyłączeniem lub na dłuższy czas. Gdy dana funkcja osiągnie koniec przemieszczenia roboczego, należy zawsze delikatnie

popchnąć element sterujący w przeciwnym kierunku. Dotyczy to zarówno maszyn w pozycji roboczej, jak i złożonych.

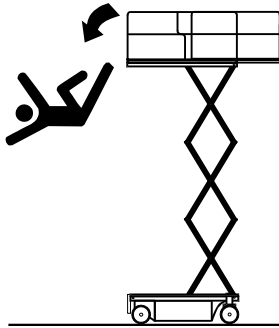
- Pracownikom nie wolno manipulować maszyną ani obsługiwać jej za pomocą naziemnego panelu sterowania, gdy na platformie znajdują się inni pracownicy. Nie dotyczy to sytuacji awaryjnych.
- Nie wolno przewozić materiałów bezpośrednio na poręczach platformy, o ile nie zostało to zatwierdzone przez firmę JLG.
- Gdy na platformie znajdują się co najmniej dwie osoby, operator jest odpowiedzialny za obsługę maszyny.
- Należy dopilnować, aby narzędzia elektryczne były prawidłowo składane i nie zwisały na przewodach elektrycznych z obszaru roboczego platformy.
- Nie wolno pchać ani ciągnąć unieruchomionej lub wyłączonej maszyny inaczej niż za pomocą uszu holowniczych znajdujących się na podwoziu.
- Przed pozostawieniem maszyny należy złożyć ramię nożycowe i wyłączyć zasilanie.

Ryzyko wypadnięcia i przewrócenia

- Firma JLG Industries, Inc. zaleca, by wszyscy pracownicy pracujący na platformie zakładali pełną uprząż zabezpieczającą, a lina zabezpieczająca była zamocowana do dedykowanego punktu zaczepienia. Szczegółowe informacje na temat wymagań dotyczących ochrony przed upadkami w odniesieniu do produktów JLG można uzyskać w firmie JLG Industries, Inc.



- Przed przystąpieniem do pracy należy sprawdzić, czy wszystkie bramki i poręcze są przymocowane i zablokowane w odpowiednim położeniu. Należy znaleźć dedykowane punkty zaczepienia liny zabezpieczającej na platformie i przymocować do nich linę. Można zamocować tylko jedną (1) linę zabezpieczającą do jednego punktu zaczepienia.

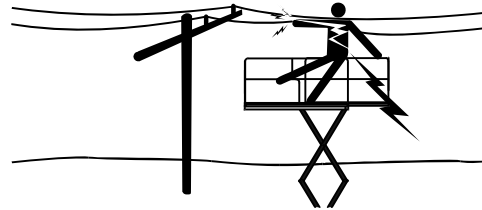


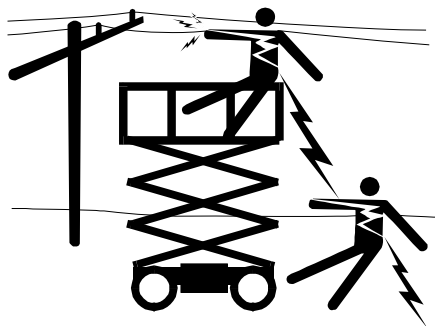
- Podczas pracy na platformie należy stać pewnie obiema stopami na jej podłodze. W żadnym wypadku nie wolno ustawiać na platformie drabin, skrzyń, stopni, desek lub podobnych przedmiotów w celu zwiększenia zasięgu.
- Nie wolno używać ramienia nożycowego do wchodzenia na platformę i schodzenia z niej.
- Należy zachować najwyższą ostrożność podczas wchodzenia na platformę i schodzenia z niej. Należy sprawdzić, czy ramię nożycowe jest całkowicie opuszczone. Wchodzenie na platformę i schodzenie z niej odbywa się przodem do maszyny. Podczas wchodzenia na maszynę i schodzenia z niej należy zachować zasadę trzech punktów kontaktu z maszyną – używać dwóch rąk i jednej stopy lub dwóch stóp i jednej ręki.

- Obuwie i podłoga platformy nie mogą być zanieczyszczone błotem, olejem, smarem ani innymi śliskimi substancjami.

Ryzyko śmiertelnego porażenia prądem

- Ta maszyna nie jest izolowana elektrycznie i nie zapewnia ochrony w razie zetknięcia się ze źródłem prądu elektrycznego lub zbliżenia do niego.





- Należy zachować bezpieczną odległość od linii i urządzeń elektroenergetycznych oraz wszelkich części pod napięciem (odsłoniętych lub izolowanych) zgodnie z wartością minimalnej bezpiecznej odległości (MAD), podaną w tab. 1-1.
- Należy brać pod uwagę ruchy maszyny oraz kołysanie lub zwisanie linii elektroenergetycznej.

Tabela 1-1. Minimalna odległość (MAD)

Zakres napięcia (międzyfazowego)	MINIMALNA BEZPIECZNA ODLEGŁOŚĆ m (ft)
0–50 kV	3 (10)
50 kV – 200 kV	5 (15)
200 kV – 350 kV	6 (20)
Od ponad 350 kV do 500 kV	8 (25)
Od ponad 500 kV do 750 kV	11 (35)
Od ponad 750 kV do 1000 kV	14 (45)
WSKAZÓWKA: <i>To wymaganie obowiązuje zawsze, z wyjątkiem sytuacji, w których lokalne ustawowe regulacje prawne lub prawo pracy stawia surowsze wymagania.</i>	

- Należy zachować odstęp co najmniej 3 m (10 ft) pomiędzy dowolną częścią maszyny i osobami znajdującymi się na niej, ich narzędziami i osprzętem a dowolną linią elektroenergetyczną lub urządzeniem elektrycznym pod napięciem do 50 kV. Przy wzroście napięcia o każde 30 kV lub mniej należy zadbać o dodatkowy odstęp 1 stopy.
- Minimalna bezpieczna odległość może ulec zmniejszeniu, jeśli zostaną zamontowane barierki izolujące uniemożliwiające kontakt, a znamionowa

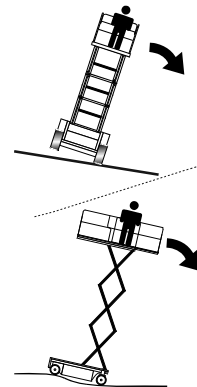
wartość ochrony barierki będzie odpowiadać napięciu linii elektrycznej, przed którą zabezpieczają. Barierki te nie powinny stanowić części maszyny lub być do niej zamocowane. Minimalna bezpieczna odległość zmniejsza się do odległości z zakresu rozmiarów roboczych barierki izolacyjnej. Jest to określone przez wykwalifikowanego pracownika zgodnie z lokalnymi ustawowymi regulacjami prawnymi i prawem pracy dotyczącymi pracy w pobliżu sprzętu pod napięciem.

⚠ NIEBEZPIECZEŃSTWO

NIE WOLNO MANEWROWAĆ MASZYNĄ W STREFIE ZABRONIONEJ (W ODLEGŁOŚCI MNIJSZEJ NIŻ MINIMALNA BEZPIECZNA). DOTYCZY TO TAKŻE PRACOWNIKÓW. W RAZIE WĄTPLIWOŚCI NALEŻY ZAŁOŻYĆ, ŻE WSZYSTKIE CZĘŚCI ELEKTRYCZNE ORAZ PRZEWODY SĄ POD NAPIĘCIEM.

Ryzyko przewrócenia

- Należy upewnić się, że warunki terenowe wytrzymają maksymalne obciążenie na oponę, wskazane na plakietkach obciążenia opon znajdujących się na podwoziu w okolicy każdego koła. Nie należy przemieszczać maszyny na niestabilnych powierzchniach.
- Użytkownik powinien sprawdzić nawierzchnię nośną przed przemieszczeniem maszyny. Podczas jazdy nie wolno przekraczać dopuszczalnego nachylenia bocznego oraz kąta.

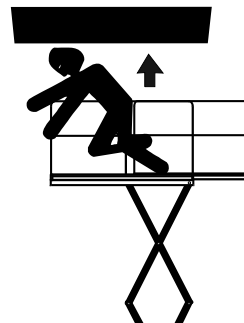


- Nie wolno pochylać platformy lub jechać pochyloną platformą po zboczu lub w jego pobliżu, a także po nierównej lub miękkiej nawierzchni. Przed podniesieniem platformy lub przemieszczaniem maszyny z podniesioną platformą należy sprawdzić, czy maszyna znajduje się na twardej, poziomej i równomiernie podpartej nawierzchni.
- Przed wjechaniem na podłogę, most, samochód ciężarowy i inne nawierzchnie należy sprawdzić ich dopuszczalne obciążenie.
- Nie wolno przekraczać maksymalnego obciążenia roboczego określonego na platformie. Obciążenie powinno być umieszczone w obrębie platformy, o ile nie zostało zatwierdzone inaczej przez firmę JLG.

- Podwozie maszyny musi znajdować się w odległości minimalnej 0,6 m (2 ft) od dziur, wybojów, spadków, gruzu, ukrytych otworów i innych potencjalnych zagrożeń na poziomie nawierzchni.
- Nie wolno używać maszyny jako żurawia. Nie wolno przywiązywać maszyny do pobliskiej budowli. Nie wolno przywiązywać przewodów, lin lub podobnych przedmiotów do platformy.
- Podczas pracy na zewnątrz nie wolno zasłaniać powierzchni bocznej platformy lub przewozić na niej elementów o dużej powierzchni. Umieszczenie na maszynie takich elementów zwiększa powierzchnię maszyny narażoną na podmuchy wiatru.
- Nie wolno powiększać rozmiarów platformy, stosując niedozwolone przedłużenia pokładu lub dołączając inne elementy.
- Jeśli ramię nożycowe lub platforma ulegną zakleszczeniu tak, że jedno lub więcej kół uniesie się z nawierzchni, przed próbą uwolnienia maszyny należy ewakuować wszystkich pracowników. Do ustabilizowania położenia maszyny i ewakuacji pracowników należy użyć żurawia, wózków widłowych lub innego odpowiedniego do tego celu sprzętu.

Ryzyko zmiążdżenia i kolizji

- Pracownicy naziemni i obsługujący platformę muszą nosić kaski ochronne z atestem.
- Nie wolno zbliżać dłoni i kończyn do ramienia nożycowego podczas pracy.
- Podczas jazdy maszyną należy uważać na przeszkody znajdujące się dookoła maszyny i w powietrzu. Podczas podnoszenia i opuszczania należy sprawdzić odległości nad i pod platformą, a także po jej bokach.



- Podczas pracy wszystkie części ciała powinny znajdować się w obrębie obręczy platformy.
- Należy zachować czujność podczas jazdy w obszarze o ograniczonej widoczności.

- Podczas jazdy wszyscy postronni pracownicy powinni zachować odległość co najmniej 1,8 m (6 ft) od maszyny.
- Podczas jazdy operator musi dostosować prędkość jazdy do warunków nawierzchni, ruchu w pobliżu, widoczności, nachylenia, lokalizacji pracowników oraz innych czynników zagrożenia, mogących przyczynić się do kolizji lub obrażeń pracowników.
- Należy pamiętać o drodze hamowania przy każdej prędkości jazdy. Podczas jazdy z dużą prędkością przed zatrzymaniem należy zmniejszyć prędkość. Jazda po stoku może odbywać się tylko z małą prędkością.
- Nie wolno jeździć z dużą prędkością w obszarach zakazu lub ograniczonego ruchu, a także podczas cofania.
- Należy zawsze zachować najwyższą ostrożność, by przeszkody nie uderzały w elementy sterujące i pracowników na pomoście ani nie zakłócały ich pracy.
- Należy sprawdzić, czy operatorzy innych maszyn pracujących w górze i na powierzchni mają świadomość obecności napowietrznej platformy roboczej. Należy odłączyć zasilanie suwnic. W razie potrzeby ogrodzić nawierzchnię, na której odbywają się prace.
- Należy unikać pracy, gdy poniżej znajdują się pracownicy. Ostrzec pracowników, by nie pracowali, stali lub przechodzili pod podniesioną platformą. W razie konieczności ogrodzić nawierzchnię, na której odbywają się prace.

1.4 HOLOWANIE, PODNOSZENIE I PRZEWÓZ

- Przebywanie pracowników na platformie podczas holowania, podnoszenia i przewożenia jest zabronione.
- Maszyny nie wolno holować, z wyjątkiem sytuacji awaryjnej, wystąpienia usterki, zaniku zasilania lub podczas załadunku i rozładunku. Patrz procedury holowania awaryjnego.
- Należy sprawdzić, czy przed holowaniem, podnoszeniem i przewożeniem platforma jest całkowicie opuszczona i czy nie ma na niej żadnych narzędzi.
- Gdy maszyna jest podnoszona wózkiem widłowym, widły można ustawić tylko w wyznaczonych punktach maszyny. Wózek widłowy powinien mieć dostateczny udźwóg.
- Informacje dotyczące podnoszenia można znaleźć w rozdziale 4.

1.5 KONSERWACJA

Informacje ogólne

Niniejszy rozdział przedstawia ogólne środki ostrożności, których należy przestrzegać podczas konserwacji tej maszyny. Dodatkowe środki ostrożności, jakich należy przestrzegać podczas konserwacji maszyny, znajdują się w odpowiednich punktach tej instrukcji oraz w Instrukcji obsługi i konserwacji.

Bardzo ważne jest, by pracownicy odpowiedzialni za konserwację ściśle przestrzegali tych środków ostrożności, aby uniknąć potencjalnych obrażeń ciała lub uszkodzeń mienia i sprzętu. Program konserwacji musi być opracowany przez wykwalifikowanego pracownika i musi być przestrzegany, aby praca maszyny była bezpieczna.

Ryzyko związane z konserwacją

- Przed przystąpieniem do regulacji lub napraw należy wyłączyć zasilanie wszystkich elementów sterujących i unieruchomić wszystkie podzespoły operacyjne.
- Nie wolno pracować pod podniesioną platformą, jeśli nie została całkowicie opuszczona lub całkowicie unieruchomiona za pomocą odpowiednich podpór bezpieczeństwa, blokad lub górnych wsporników.
- Zawsze przed odkręcaniem lub demontażem komponentów układu hydraulicznego należy zlikwidować ciśnienie w układzie hydraulicznym.
- Przed dokonaniem napraw instalacji elektrycznej lub spawaniem należy odłączyć akumulatory.
- Wyłączyć silnik maszyny (jeśli jest w niego wyposażona) podczas napełniania zbiornika paliwa.
- Sprawdzić, czy części lub komponenty zamienne są identyczne lub równoważne częściom lub komponentom oryginalnym.
- Nie próbować przemieszczać ciężkich części bez pomocy urządzenia mechanicznego. Nie pozostawiać

ciężkich przedmiotów w niestabilnym położeniu. Podczas podnoszenia komponentów maszyny sprawdzić, czy zastosowano dostateczną podporę.

- Przed przystąpieniem do konserwacji należy zdjąć wszystkie pierścionki, zegarki i biżuterię. Nie wolno nosić luźnych ubrań lub nieupiętych, długich włosów, które mogą zostać pochwycone przez osprzęt lub zakleszczyć się w nim.
- Można używać wyłącznie zatwierdzonych, niepalnych środków czyszczących.
- Nie wolno modyfikować, demontować ani zastępować elementów takich jak przeciwwagi, opony, akumulatory, platformy lub innych, które mogą obniżyć lub zmienić ogólny ciężar lub stabilność maszyny.
- Dane na temat ciężaru elementów krytycznych pod względem stabilności można znaleźć w Instrukcji obsługi i konserwacji.

⚠ OSTRZEŻENIE

**MODYFIKACJA LUB ZMIANA KONSTRUKCJI
NAPOWIERZNEJ PLATFORMY ROBOCZEJ MOŻE BYĆ
WPROWADZANA JEDYNIĘ PO UPRZEDNIM UZYSKANIU
PISEMNEGO POZWOLENIA OD PRODUCENTA.**

Ryzyko związane z akumulatorem

- Przed dokonaniem napraw instalacji elektrycznej lub spawaniem należy odłączyć akumulatory.

- Podczas ładowania lub serwisowania akumulatora nie wolno palić tytoniu, używać otwartego ognia ani generować iskieł.
- Nie wolno zwierać wyprowadzeń akumulatora narzędziami ani innymi metalowymi przedmiotami.
- Podczas serwisowania akumulatora należy nosić rękawice oraz okulary ochronne i maskę na twarzy. Należy uważać, by elektrolit z akumulatora nie wszedł w kontakt ze skórą ani odzieżą.

⚠ OSTRZEŻENIE

ELEKTROLIT JEST BARDZO ŻRĄCY. NALEŻY UNIKAĆ JEGO KONTAKTU ZE SKÓRĄ I ODZIEŻĄ. NALEŻY NATYCHMIAST PRZEPŁUKAĆ CZYSTĄ WODĄ OBSZAR ZANIECZYSZCZONY I SKONTAKTOWAĆ SIĘ Z LEKARZEM.

- Akumulatory należy ładować tylko w miejscu o dobrej wentylacji.
- Unikać nadmiernego napełnienia akumulatora elektrolitem. Wodę destylowaną można dolewać do akumulatora tylko po jego naładowaniu do pełna.

This image shows a blank sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

ROZDZIAŁ 2. ZAKRES ODPOWIEDZIALNOŚCI UŻYTKOWNIKA, PRZYGOTOWANIE MASZyny I JEJ KONTROLA

2.1 SZKOLENIE PRACOWNIKÓW

Platforma napowietrzna służy do podnoszenia pracowników. Dlatego też musi być obsługiwana i konserwowana wyłącznie przez przeszkolony personel.

Maszyny nie mogą obsługiwać osoby znajdujące się pod wpływem narkotyków, alkoholu, cierpiące na padaczkę, zawroty głowy lub zagrożone utratą kontroli fizycznej.

Szkolenie operatora

Szkolenie operatora musi obejmować następujące zagadnienia:

1. Użycie i ograniczenia elementów sterujących platformy i naziemnego panelu sterowania, elementów zatrzymania awaryjnego i systemów bezpieczeństwa.
2. Etykiety na elementach sterujących, instrukcje i ostrzeżenia na maszynie.
3. Zasady ustalone przez pracodawcę oraz przepisy rządowe.
4. Użycie zatwierdzonego sprzętu ochrony przed upadkiem.

5. Dostateczną wiedzę w zakresie mechanicznej obsługi maszyny, umożliwiającą rozpoznanie usterki lub potencjalnej usterki.
6. Najbezpieczniejszą obsługę maszyny w obecności przeszkód napowietrznych, innego ruchomego sprzętu, przeszkód, zagłębień, dziur i spadków.
7. Sposoby unikania zagrożeń stwarzanych przez niezabezpieczone przewodniki elektryczności.
8. Wymagania związane z wykonywaną pracą lub zastosowaniem maszyny.

Nadzór nad szkoleniem

Szkolenie musi odbywać się pod nadzorem wykwalifikowanej osoby, na otwartym terenie wolnym od przeszkód. Szkolenie powinno trwać do momentu, gdy osoba szkolona będzie mogła bezpiecznie sterować maszyną i ją obsługiwać.

Zakres odpowiedzialności operatora

Należy poinstruować operatora, że jest odpowiedzialny za zatrzymanie i wyłączenie maszyny w przypadku usterki lub innej niebezpiecznej sytuacji związanej z maszyną lub miejscem pracy.

2.2 PRZYGOTOWANIE, KONTROLA I KONSERWACJA

W poniższej tabeli zawarte zostały okresowe kontrole i konserwacje zalecane przez JLG Industries, Inc. Dodatkowe wymagania dotyczące napowietrznych platform roboczych zawarte są w przepisach lokalnych. Częstotliwość przeprowadzania kontroli oraz czynności konserwacyjnych należy w razie potrzeby zwiększyć, jeśli maszyna jest używana w ciężkim lub bardzo ciężkim środowisku, jest używana bardzo często lub bardzo intensywnie.

WAŻNE

ZA SERWISANTA FABRYCZNEGO FIRMA JLG INDUSTRIES, INC. UZNAJE OSOBE, KTÓRA POMYŚLNIE UKOŃCZYŁA SZKOLENIE SERWISOWE JLG W ZAKRESIE DANEGO MODELU PRODUKTU.

ROZDZIAŁ 2 – ZAKRES ODPOWIEDZIALNOŚCI UŻYTKOWNIKA, PRZYGOTOWANIE MASZYNY I JEJ KONTROLA

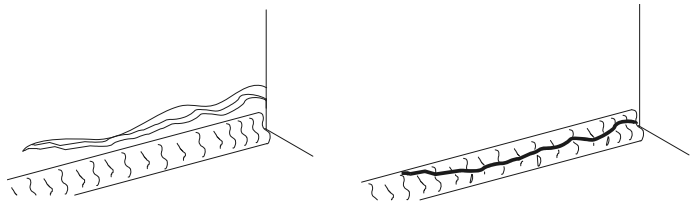
Tabela 2-1. Tabela kontroli i konserwacji

Typ	Częstotliwość	Osoba odpowiedzialna	Kwalifikacje serwisowe	Materiały referencyjne
Przed rozpoczęciem pracy – kontrola	Codziennie przed rozpoczęciem pracy lub po zmianie operatora.	Użytkownik lub operator	Użytkownik lub operator	Instrukcja obsługi i bezpieczeństwa
Kontrola przed dostarczeniem do klienta/wysyłką (patrz Wskazówka)	Przed sprzedażą, wynajęciem lub dostawą do klienta.	Właściciel, dealer lub użytkownik	Wykwalifikowany mechanik JLG	Instrukcja obsługi i konserwacji oraz obowiązujący formularz kontroli JLG
Częsta kontrola	Gdy maszyna była używana 3 miesiące lub 150 godzin (którekolwiek wystąpi wcześniej). Gdy maszyna nie była używana ponad 3 miesiące. Po zakupieniu używanej maszyny.	Właściciel, dealer lub użytkownik	Wykwalifikowany mechanik JLG	Instrukcja obsługi i konserwacji oraz obowiązujący formularz kontroli JLG
Coroczna kontrola maszyny (patrz Wskazówka)	Raz na rok, nie później niż 13 miesięcy od daty poprzedniej kontroli.	Właściciel, dealer lub użytkownik	Serwisant fabryczny JLG (zalecane)	Instrukcja obsługi i konserwacji oraz obowiązujący formularz kontroli JLG
Konserwacja profilaktyczna	W odstępach określonych w Instrukcji obsługi i konserwacji.	Właściciel, dealer lub użytkownik	Wykwalifikowany mechanik JLG	Instrukcja obsługi i konserwacji

WSKAZÓWKA: Formularze kontroli można uzyskać w firmie JLG. Podczas kontroli należy wykorzystać Instrukcję obsługi i konserwacji.

2.3 KONTROLA PRZED ROZPOCZĘCIEM PRACY

Kontrola przed rozpoczęciem pracy powinna obejmować każdy z wymienionych elementów:

1. **Czystość** – należy sprawdzić wszystkie powierzchnie pod kątem wycieków (oleju, paliwa lub elektrolitu) lub obecności obcych przedmiotów. Należy poinformować o wszelkich wyciekach pracowników odpowiedzialnych za konserwację.
 2. **Konstrukcja** – należy skontrolować konstrukcję maszyny pod względem wygięć, uszkodzeń, pęknięć połączeń spawanych i pęknięć konstrukcji, a także innych nieprawidłowości strukturalnych.
- 

Pęknięcie konstrukcji metalowej Pęknięcie połączenia spawanego
3. **Plakietki i nalepki** – należy sprawdzić, czy są czyste i czytelne. Należy sprawdzić, czy nie brakuje żadnych plakietek i nalepek. Należy sprawdzić, czy nieczytelne plakietki i nalepki zostały wyczyszczone lub wymienione.

4. **Instrukcje obsługi i bezpieczeństwa** – należy sprawdzić, czy kopia Instrukcji obsługi i bezpieczeństwa znajduje się w wodoodpornym pojemniku.
5. **Obchód kontrolny** – patrz rysunek 2-1., Obchód kontrolny (strona 1 z 3).
6. **Akumulator** – należy doładować w razie potrzeby.
7. **Paliwo** – (maszyny napędzane silnikiem spalinowym) – w razie potrzeby należy dołączyć odpowiedniego paliwa.
8. **Układ zasilania olejem silnikowym** – należy sprawdzić, czy poziom oleju silnikowego sięga znaku „pełny” na przętowym wskaźniku poziomu oraz czy korek wlewu jest dokręcony.
9. **Poziomy płynów** – należy sprawdzić poziomy oleju silnikowego i oleju hydraulicznego.
10. **Urządzenia dodatkowe/osprzęt** – szczegółowe informacje na temat kontroli, obsługi oraz konserwacji każdego urządzenia dodatkowego i osprzętu zamontowanego na maszynie można znaleźć w Instrukcji obsługi i bezpieczeństwa.
11. **Kontrola funkcji** – po zakończeniu obchodu kontrolnego należy przeprowadzić kontrolę działania wszystkich systemów w miejscu wolnym od przeszkód na podłożu i w powietrzu. Bardziej szczegółowe instrukcje na temat działania poszczególnych funkcji zawarte są w rozdziale 4.

Przygotowanie maszyny do pracy

Naziemne awaryjne elementy sterujące

1. Przetaw stacyjkę na sterowanie naziemne.
2. Wyciągnij przełącznik zatrzymania awaryjnego do pozycji włączonej.
3. Sprawdź działanie klatki ochronnej nożyc.

Panel sterowania platformy

1. Upewnij się, że panel sterowania jest podłączony do platformy.
2. Wykonaj czynności kontrolne przed rozpoczęciem pracy:
 - Sprawdź wszystkie funkcje.
 - Nie powinno być możliwości jazdy maszyną z wysuniętymi wysięgnikami podpór.
 - Sprawdź wszystkie wyłączniki krańcowe.
 - Sprawdź działanie przycisku zatrzymania awaryjnego.
 - Sprawdź funkcję poziomowania automatycznego.

⚠ OSTRZEŻENIE

JEŚLI MASZYNA NIE DZIAŁA PRAWIDŁOWO, NALEŻY JĄ NATYCHMIAST WYŁĄCZYĆ! NALEŻY POINFORMOWAĆ O PROBLEMIE PRACOWNIKÓW ODPOWIEDZIALNYCH ZA KONSERWACJĘ. NIE WOLNO OBSŁUGIWAĆ MASZYN, DOPÓKI NIE ZOSTANIE NAPRAWIONA I PRZEKAZANA DO EKSPLOATACJI JAKO BEZPIECZNA.

Kontrola funkcji

Kontrolę funkcji należy wykonać w następujący sposób:

1. Za pomocą naziemnego panelu sterowania awaryjnego, bez obciążenia na platformie:
 - a. Sprawdź, czy platforma jest unoszona i opuszczana prawidłowo.
 - b. Sprawdź funkcję opuszczania w trybie ręcznym.
 - c. Sprawdź, czy wszystkie funkcje maszyny są wyłączone po naciśnięciu wyłącznika zatrzymania awaryjnego.

WSKAZÓWKA: *Przed rozpoczęciem opuszczania upewnij się, że przedłużenie platformy jest wsunięte.*

2. Za pomocą elementów sterujących platformą:
 - a. Upewnij się, że konsola sterująca jest dobrze zamocowana na swoim miejscu.
 - b. Sprawdź, czy wszystkie osłony zabezpieczające przełączniki sterujące funkcjami są na miejscu.
 - c. Sprawdź wysokość, przy której wyłączana jest duża prędkość jazdy, unosząc platformę ponad ustawioną wysokość wyłączenia dużej prędkości jazdy (z pozycji złożonej); upewnij się, że duża prędkość jazdy została wyłączona.
 - d. Upewnij się, że wszystkie funkcje maszyny są wyłączone po naciśnięciu wyłącznika zatrzymania awaryjnego.

ROZDZIAŁ 2 – ZAKRES ODPOWIEDZIALNOŚCI UŻYTKOWNIKA, PRZYGOTOWANIE MASZyny I JEJ KONTROLA

- e. Upewnij się, że wszystkie diody na panelu sterowania działają prawidłowo.
 - f. Sprawdź, czy przedłużenie platformy wsuwa się i wysuwa prawidłowo.
3. Gdy platforma znajduje się w pozycji złożonej:
- a. Jechać maszyną po stoku, nie przekraczać maksymalnego nachylenia i zatrzymać ją w celu sprawdzenia działania hamulców.
 - b. Czerwony, ostrzegawczy wskaźnik LED na panelu sterowania wskazuje, że podwozie znajduje się na pochyłości o nachyleniu większym niż znamionowe w kierunku do boków i przód – tył, gdy platforma jest w pozycji złożonej.

Tabela 2-2. Ograniczenia dotyczące jazdy

Model	Wysokość odcięcia funkcji	Odcięcie funkcji jazdy	Jazda z prędkością pełzania
3369LE/M3369	Powyżej pozycji złożonej	Nie dotyczy	Nie dotyczy
4069LE/M4069	Powyżej pozycji złożonej	9,1 m (30 ft)	Nie dotyczy
M4069 (AUSTRALIA, model do jazdy z normalną prędkością przy pełnej wysokości)	Powyżej pozycji złożonej	Nie dotyczy	8,5 m – 9,1 m (28 ft – 30 ft)

Tabela 2-3. Przechył i wysokość

Wysokość	Przechylenie	
	Lewa – prawa	Przód – tył
3369LE/M3369 (ANSI/CE/Australia/Japonia)		
< 7,6 m (25 ft)	5°	5°
< 9,1 m (30 ft)	4°	5°
Pełna wysokość	3°	5°
3369LE/M3369 (CSA)		
Pełna wysokość	3°	3°
3369LE/M3369 (CE) – z opcją prędkości wiatru 16,7 m/s (37 mph)		
< 7,6 m (25 ft)	4°	5°
Pełna wysokość	2°	4°
4069LE/M4069 (ANSI/CE/Australia/Japonia)		
< 9,1 m (30 ft)	5°	5°
< 11 m (36 ft)	4°	5°
Pełna wysokość	3°	5°
4069LE/M4069 (CSA)		
Pełna wysokość	3°	3°

WSKAZÓWKA: Gdy zostaną przekroczone wartości graniczne, odcinane są funkcje jazdy i podnoszenia.

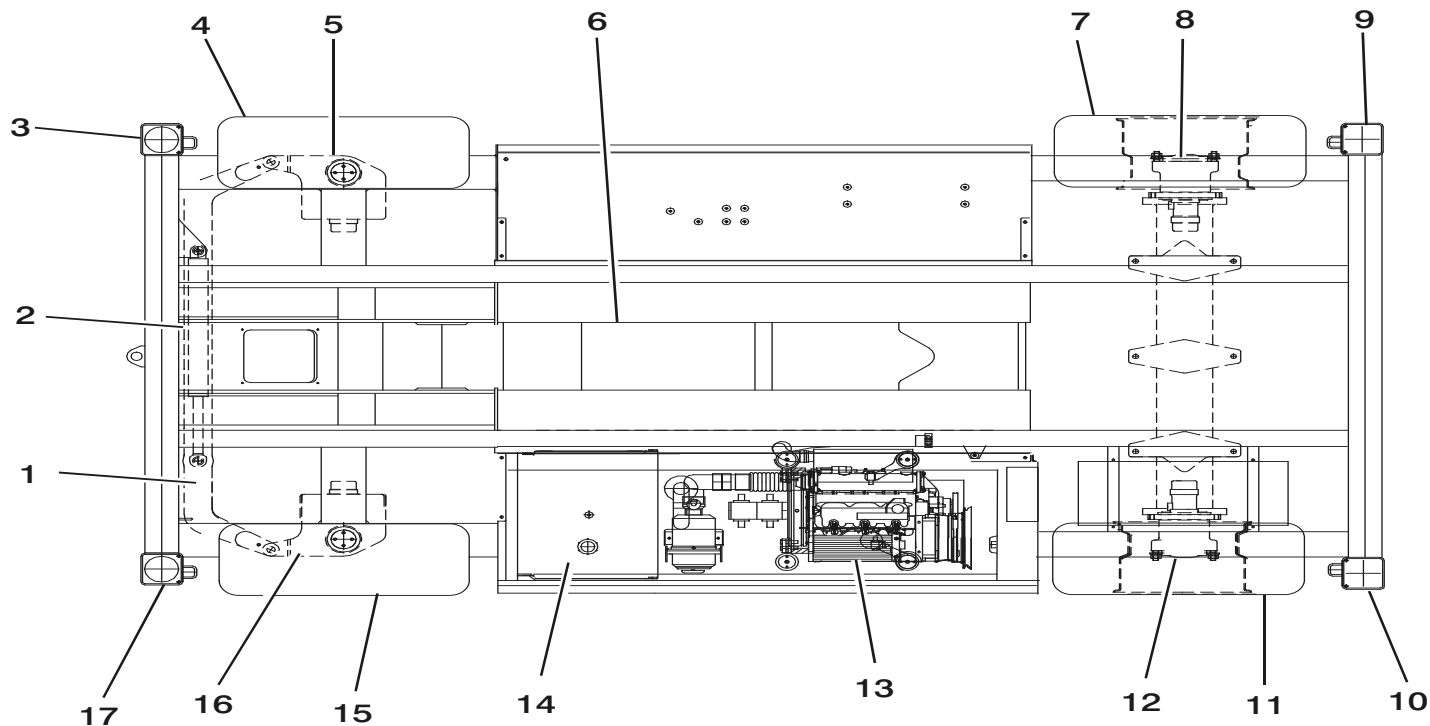
2.4 TEST BLOKADY WAHAŃ OSI (O ILE ZNAJDUJE SIĘ NA WYPOSAŻENIU)

WAŻNE

TEST UKŁADU BLOKADY WAHAŃ MUSI BYĆ WYKONYWANY CO KWARTAŁ, PO KAŻDEJ WYMIANIE KOMPONENTU UKŁADU LUB STWIERDZENIU NIEPRAWIDŁOWEJ PRACY UKŁADU.

WSKAZÓWKĄ: *Przed rozpoczęciem testu siłownika blokującego sprawdź, czy platforma jest całkowicie opuszczona.*

1. Ustaw blok o wysokości 15,2 cm (6 in) wraz ze wznoszącą się pochylnią przed lewym przednim kołem.
2. Na panelu sterowania na platformie wybierz NISKĄ prędkość jazdy.
3. Ustaw przełącznik sterujący na jazdę DO PRZODU i ostrożnie wjeżdżaj maszyną na pochylnię, aż lewe przednie koło znajdzie się na bloku.
4. Podnieś platformę maszyny na wysokość ok. 2,1 m (7 ft) w przypadku modelu 3369LE lub 2,7 m (9 ft) w przypadku modelu 4069LE.
5. Ustaw przełącznik sterujący na jazdę DO TYŁU i ostrożnie zjedź maszyną z bloku i pochylni.
6. Poproś pomocnika o sprawdzenie, czy lewe przednie koło pozostaje zablokowane w pozycji ponad gruntem.
7. Opuść platformę maszyny; powinno nastąpić zwolnienie siłownika blokady, umożliwiając opuszczenie koła na ziemię. Do zwolnienia siłowników konieczne może być włączenie NAPIĘDU.
8. Ustaw blok o wysokości 15,2 cm (6 in) wraz ze wznoszącą się pochylnią przed prawym przednim kołem.
9. Na panelu sterowania na platformie wybierz NISKĄ prędkość jazdy.
10. Ustaw przełącznik sterujący na jazdę DO PRZODU i ostrożnie wjeżdżaj maszyną na pochylnię, aż prawe przednie koło znajdzie się na bloku.
11. Podnieś platformę maszyny na wysokość ok. 2,1 m (7 ft) w przypadku modelu 3369LE lub 2,7 m (9 ft) w przypadku modelu 4069LE.
12. Ustaw przełącznik sterujący na jazdę DO TYŁU i ostrożnie zjedź maszyną z bloku i pochylni.
13. Poproś pomocnika o sprawdzenie, czy prawe przednie koło pozostaje zablokowane w pozycji ponad gruntem.
14. Opuść platformę maszyny; powinno nastąpić zwolnienie siłownika blokady, umożliwiając opuszczenie koła na ziemię. Do zwolnienia siłowników konieczne może być włączenie NAPIĘDU.
15. Jeśli siłowniki blokady nie działają prawidłowo, przed przystąpieniem do dalszej pracy wykwalifikowany pracownik musi usunąć usterkę.



Rysunek 2-1. Obwód kontrolny (strona 1 z 3)

INFORMACJE OGÓLNE

Obchód kontrolny należy rozpocząć od pozycji 1 zgodnie z opisem na rysunku. Podczas obchodu należy poruszać się w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara (patrzac od góry), sprawdzając po kolei każdą pozycję wymienioną w zamieszczonej poniżej liście kontrolnej.

⚠ OSTRZEŻENIE

ABY UNIKNĄĆ EWENTUALNYCH OBRAŻEŃ CIAŁA, PODCZAS OBCHODU KONTROLNEGO ZASILANIE MASZyny MUSI BYĆ WYŁĄCZONE.

WAŻNE

NIE WOLNO POMINĄĆ KONTROLI WZROKOWEJ SPODNEJ CZĘŚCI PODWOZIA. SPRAWDZENIE TEGO OBSZARU CZĘSTO POWODUJE ODKRYCIE WARUNKÓW, KTÓRE MOGĄ SPOWODOWAĆ POWAŻNE USZKODZENIE MASZyny.

WSKAZÓWKA: *Podczas sprawdzania każdej pozycji należy się upewnić, że nie ma obluzowanych lub brakujących części, że są one dobrze przykręcone i, poza wymienionymi innymi kryteriami, nie wykazują one widocznych oznak uszkodzeń.*

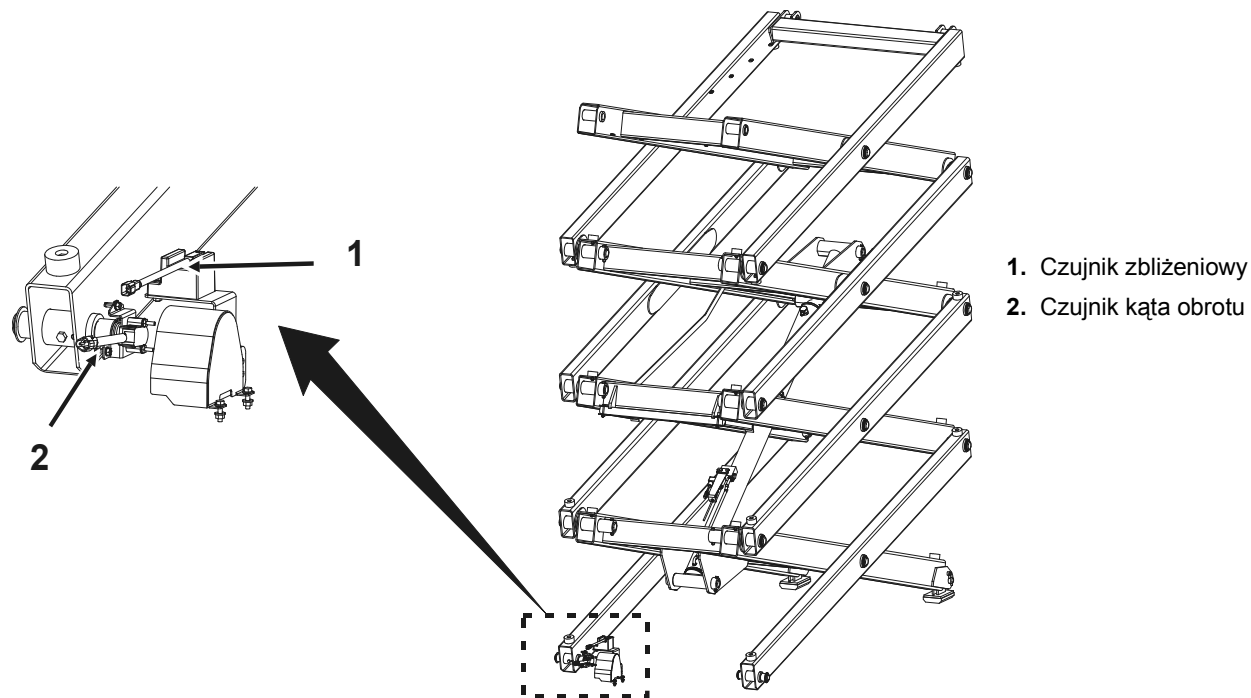
1. Elementy sterujące platformą – nalepki są dobrze zamocowane i czytelne, dźwignia sterująca i przełączniki powracają do położenia neutralnego, blokada dźwigni sterującej i wyłącznik zatrzymania awaryjnego działają prawidłowo, instrukcja znajduje się w schowku.
2. Siłowniki poziomujące – patrz Wskazówka.
3. Trzpień obrotowy, drążek kierowniczy oraz połączenia układu kierowniczego (lewy przód) – patrz Wskazówka.
4. Koła i opony – są prawidłowo dokręcone, nie brakuje śrub motylkowych. Patrz rozdział 6 „Opony i koła”. Należy sprawdzić koła pod kątem uszkodzeń i korozji.
5. Siłownik kierownicy – patrz Wskazówka.
6. Zbiornik płynu hydraulicznego – zalecany poziom płynu hydraulicznego na wskaźniku poziomu w zbiorniku. Korek odpowietrznika prawidłowo założony i sprawny.
7. Pompa hydrauliczna – patrz Wskazówka.
8. Silnik hydrauliczny – patrz Wskazówka.
9. Komora akumulatora – prawidłowy poziom elektrolitu w akumulatorze.
10. Odłącznik akumulatorów – patrz Wskazówka.

Rysunek 2-2. Obchód kontrolny (strona 2 z 3)

11. Oś wahlowa, siłownik wahań osi – patrz Wskazówka.
12. Piasty układu napędowego – patrz Wskazówka.
13. Hamulec, lewy, tył – patrz Wskazówka.
14. Wyłącznik krańcowy – patrz Wskazówka.
15. Drabina – patrz Wskazówka.
16. Funkcja jazdy w dół w trybie ręcznym – patrz Wskazówka.
17. Wyłącznik krańcowy – patrz Wskazówka.
18. Hamulec, prawy, tył – patrz Wskazówka.
19. Siłownik wahań osi – patrz Wskazówka.
20. Odłącznik akumulatorów – patrz Wskazówka.
21. Siłownik podnoszący – patrz Wskazówka.
22. Układ zasilania paliwem generatora – patrz Wskazówka.
23. Naziemny panel sterowania – nalepki są dobrze zamocowane i czytelne, przełączniki sterujące powracają do położenia neutralnego, wyłącznik zatrzymania awaryjnego działa prawidłowo. Oznaczenia sterowania są czytelne.
24. Zawór sterujący – brak wiszących przewodów elektrycznych lub węży; brak uszkodzonych lub przerwanych przewodów elektrycznych.
25. Ramiona nożyc i ślizgowe klocki cierne – patrz Wskazówka.
26. Trzpień obrotowy, drążek kierowniczy oraz połączenia układu kierowniczego (prawy przód) – patrz Wskazówka.
27. Prostownik akumulatorów – patrz Wskazówka.
28. Instalacja platformy/poręczy (nie są pokazane) – patrz Wskazówka.

Rysunek 2-3. Obchód kontrolny (strona 3 z 3)

Lokalizacje wyłączników krańcowych



Rysunek 2-4. Lokalizacje wyłączników krańcowych



WSKAZÓWKI:

ROZDZIAŁ 3. ELEMENTY STERUJĄCE MASZYNĄ I WSKAŹNIKI

3.1 INFORMACJE OGÓLNE

WAŻNE

PRODUCENT NIE MA MOŻLIWOŚCI SKONTROLOWANIA ZASTOSOWAŃ MASZINY I SPOSOBU, W JAKI JEST ONA OBSŁUGIWANA. UŻYTKOWNIK I OPERATOR SĄ ODPOWIEDZIALNI ZA POSTĘPOWANIE ZGODNIE Z ZASADAMI BEZPIECZNEGO UŻYTKOWANIA.

Niniejszy rozdział przedstawia informacje potrzebne do zapoznania się z funkcjami sterującymi.

3.2 ELEMENTY STERUJĄCE I WSKAŹNIKI

Naziemne elementy sterujące

⚠ OSTRZEŻENIE

NIE WOLNO ICH OBSŁUGIWAĆ ZA POMOCĄ NAZIEMNEGO PANELU STEROWANIA MASZINY, GDY PRACOWNICY ZNAJDUJĄ SIĘ NA PLATFORMIE, Z WYJĄTKIEM SYTUACJI AWARYJNEJ.

WSKAZÓWKA: *Gdy maszyna jest wyłączona, wyłącznik zatrzymania awaryjnego na naziemnym panelu sterowania musi znajdować się w położeniu wyłączonym, aby uniemożliwić rozładowanie akumulatorów.*

1. Zasilanie / zatrzymanie awaryjne

Dwupołożeniowy, czerwony grzybkowy wyłącznik, który po wyciągnięciu (włączeniu) przekazuje zasilanie do przełącznika wyboru sterowania z panelu naziemnego/platformy. Gdy jest wciśnięty (wyłączony), zasilanie przełącznika wyboru sterowania z panelu naziemnego/platformy jest wyłączone.

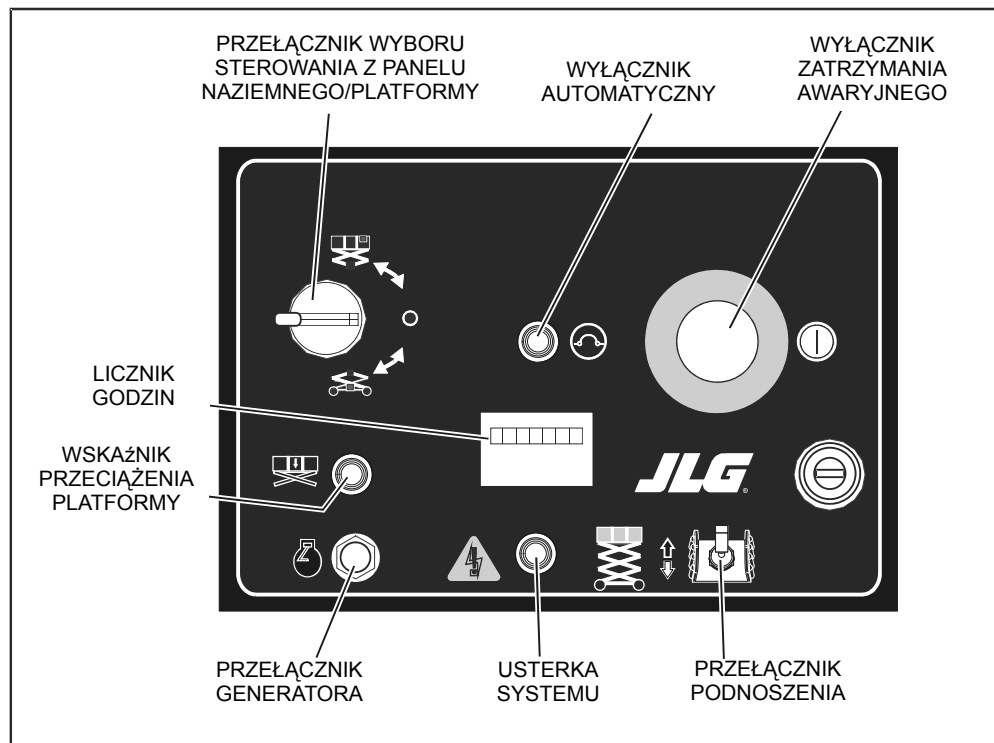
2. Wybór sterowania z panelu naziemnego/platformy

Trójpokożeniowy przełącznik obsługiwany kluczykiem (stacyjka) przekazuje napięcie zasilania do konsoli sterowania na platformie, gdy jest ustawiony w położeniu platformy. Gdy stacyjka jest w położeniu naziemnego panelu sterowania, odcięte jest zasilanie elementów sterujących na platformie i działa tylko naziemny panel sterowania.

WSKAZÓWKA: *Gdy przełącznik wyboru sterowania z panelu naziemnego/platformy jest w położeniu środkowym, odcięte jest zasilanie elementów sterujących na platformie i naziemnego panelu sterowania.*

3. Podnoszenie/opuszczanie

Trójpokożeniowy przełącznik chwilowy sterowania podnoszeniem umożliwia podnoszenie i opuszczanie platformy, gdy ustawiony jest w pozycji górnej lub dolnej.



Rysunek 3-1. Naziemne elementy sterujące

4. Przełącznik uruchomienia generatora (opcjonalnego)

Przełącznik chwilowy w formie przycisku, który umożliwia ręczne uruchomienie opcjonalnego generatora.

5. Wskaźnik przeciążenia platformy (o ile jest zainstalowany)

Wskazuje stan przeciążenia platformy. Stan przeciążenia platformy będzie też wskazywany alarmem dźwiękowym.

WSKAZÓWKA: *Jeśli świeci się wskaźnik przeciążenia, wszystkie funkcje elementów sterujących platformą będą nieaktywne. Za pomocą naziemnego panelu sterowania lub funkcji jazdy w dół w trybie ręcznym należy całkowicie opuścić maszynę i zmniejszyć obciążenie platformy tak, by nie przekraczało nośności znamionowej wskazanej na plakietce z nośnością.*

6. Licznik godzin

Licznik godzin wskazuje liczbę godzin pracy maszyny.

7. Wyłącznik automatyczny

Jeśli wyłącznik automatyczny zostanie otwarty, oznacza to wystąpienie zwarcia lub przeciążenia maszyny.

8. Usterka systemu

Wskaźnik świeci się w przypadku wystąpienia jakiegokolwiek usterki w układzie elektrycznym.

Elementy sterujące platformy

1. Zasilanie / zatrzymanie awaryjne

Dwupołożeniowy, czerwony grzybkowy wyłącznik, który po wyciągnięciu (włączeniu) przekazuje zasilanie do przełącznika wyboru sterowania z panelu naziemnego/platformy. Gdy jest wciśnięty (wyłączony), zasilanie przełącznika wyboru sterowania z panelu naziemnego/platformy jest wyłączone.

2. Sterownik (manipulator)

Manipulator steruje czterema funkcjami: jazdą, kierowaniem, podnoszeniem i opcjonalnymi wysięgnikami podpory. Aby możliwe było sterowanie za pomocą manipulatora, wcześniej należy wybrać za pomocą przycisku funkcję jazdy lub podnoszenia. Sterownik jest nachylony, co umożliwia zmianę prędkości jazdy.

3. Kierowanie

Kierowanie odbywa się za pomocą przełącznika kciukowego na górze manipulatora.

4. Mała/duża prędkość

Dwupołożeniowy przełącznik prędkości umożliwia wybór dużej lub małej prędkości jazdy.

WSKAZÓWKA: *Prędkość jazdy zostanie automatycznie zmniejszona do małej, gdy platforma jest podniesiona powyżej pozycji złożonej. W modelu M4069 (AUSTRALIA, model do jazdy z normalną prędkością przy pełnej wysokości), mała prędkość jest zmieniana na prędkość pełzania po przekroczeniu wysokości 28–30 ft (8,5–9,1 m) aż do wysokości maksymalnej 40 ft (12,2 m).*

5. Wybór trybu jazdy

Po wybraniu tego trybu funkcja jazdy będzie aktywna przez 3 sekundy. Operator ma 3 sekundy na wybranieżądanego kierunku jazdy.

⚠ OSTRZEŻENIE

NIE WOLNO OBSŁUGIWAĆ MASZYNY, GDY DZIAŁA DUŻA PRĘDKOŚĆ JAZDY PO PODNIESIENIU PLATFORMY Z POZYCJI ZŁOŻONEJ. NIE WOLNO OBSŁUGIWAĆ MODELU DO JAZDY Z NORMALNĄ PRĘDKOŚCIĄ PRZY PEŁNEJ WYSOKOŚCI (AUSTRALIA), JEŚLI PO PRZEKROCZENIU WYSOKOŚCI 8,5–9,1 m (28–30 FT) MAŁĄ PRĘDKOŚĆ NIE ZMIENI SIĘ NA PRĘDKOŚĆ PEŁZANIA.

6. Podnoszenie/opuszczanie

Po wybraniu tego trybu funkcja podnoszenia będzie aktywna przez 3 sekundy. Operator ma 3 sekundy na wybranieżądanego kierunku podnoszenia.

⚠ OSTRZEŻENIE

NIE WOLNO OPUSZCZAĆ PLATFORMY BEZ CAŁKOWITEGO WSUNIĘCIA JEJ PRZEDŁUŻENIA.

7. Siłowniki poziomujące (opcjonalne; wyposażenie obowiązkowe w M4069, AUSTRALIA, model do jazdy z normalną prędkością przy pełnej wysokości)

Po wybraniu tego trybu funkcja siłownika poziomującego będzie aktywna przez 3 sekundy. Można wtedy podnosić lub opuszczać siłowniki. Wsuwanie lub wysuwanie siłowników poziomujących będzie wskazywane za pomocą kontrolki. Patrz rysunek 3-3., Panel wskaźników.

8. Przełącznik uaktywnienia generatora (opcjonalnego)

Przełącznik uaktywnienia generatora (w położeniu wyłączonym) uniemożliwia uruchomienie silnika generatora, gdy maszyna jest używana wewnątrz pomieszczeń. Gdy przełącznik znajduje się w położeniu włączonym – a wyłącznik zatrzymania awaryjnego na naziemnym panelu sterowania jest podciągnięty – generator uruchomi się automatycznie, gdy trzeba będzie doładować akumulatory.

9. Napęd na wszystkie koła (opcjonalny)

Po naciśnięciu przełącznika napędu na wszystkie koła operator może włączyć przednie silniki napędowe na okres 10 sekund. System sterowania może także automatycznie włączyć funkcję śledzenia położenia. Występuje to przy poślizgu tylnych kół i ustawieniu manipulatora w położeniu 75%. Funkcja jest włączana na okres 10 sekund.

WSKAZÓWKA: *Funkcja napędu na wszystkie koła nie ułatwia jazdy po pochyłości.*

10. Sygnał dźwiękowy

Po naciśnięciu włączane jest zasilanie sygnału dźwiękowego.

11. Kontrolka LED wskaźnika przechyłu

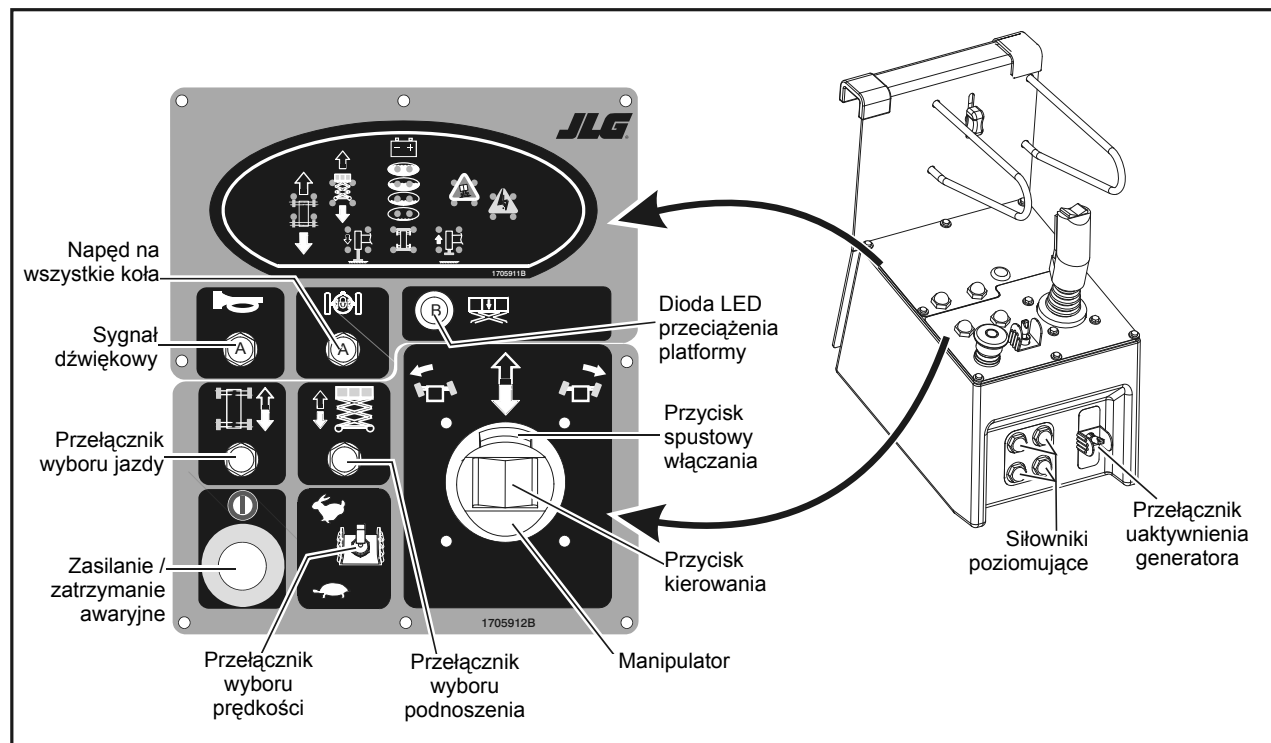
Czerwona kontrolka LED na panelu sterowania, która wskazuje nachylenie podwozia większe niż zaprogramowane w maszynie.

12. Sygnał dźwiękowy wskaźnika przechyłu

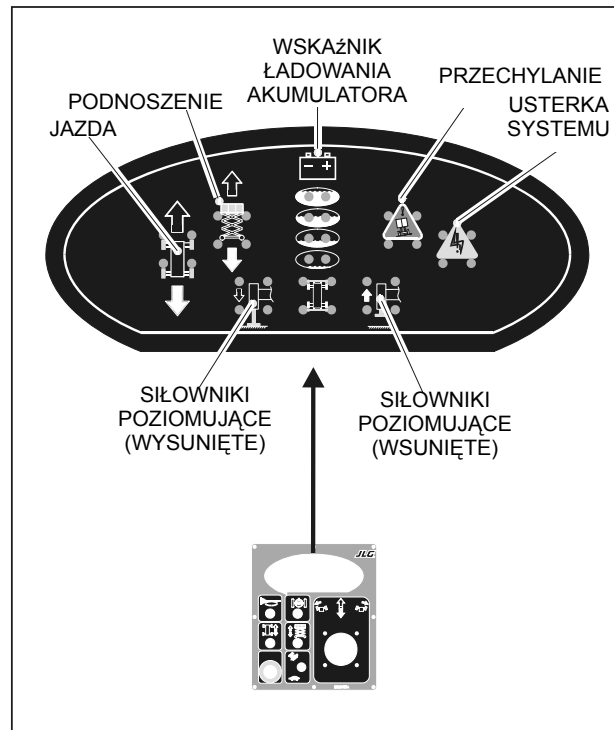
Sygnał dźwiękowy wskaźnika przechyłu jest włączany, gdy nachylenie podwozia przy podniesionej platformie jest większe niż zaprogramowane w maszynie.

13. Wskaźnik ładowania akumulatora

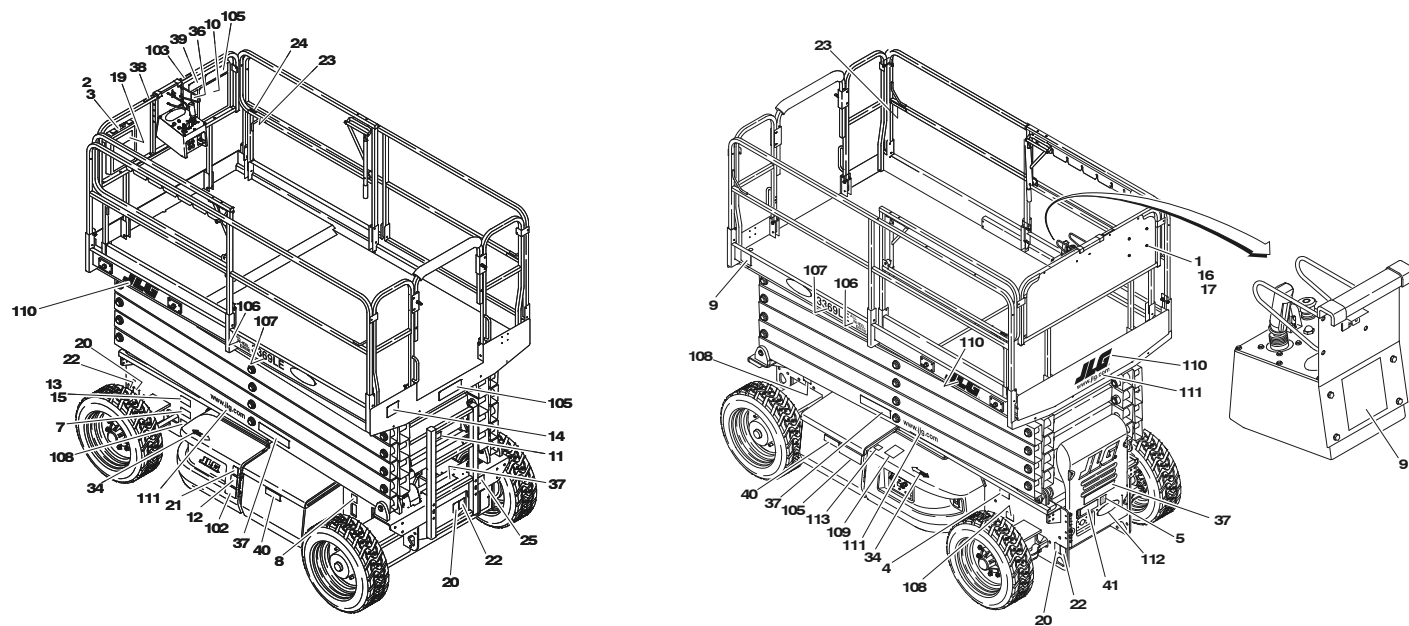
Wskazuje poziom naładowania akumulatora.



Rysunek 3-2. Elementy sterujące platformy



Rysunek 3-3. Panel wskaźników



Rysunek 3-4. Rozmieszczenie plaketek (ANSI)

Tabela 3-1. Legenda lokalizacji plakietek (ANSI)

Pozycja	ANSI 0270591-6
1–3	–
4	1700584
5	1701644
6	–
7	1702153
8	1702155
9	–
10	1703816
11	1704211
12	1704412
13	–
14	3251813
15	–
16–18	–

Tabela 3-1. Legenda lokalizacji plakietek (ANSI)

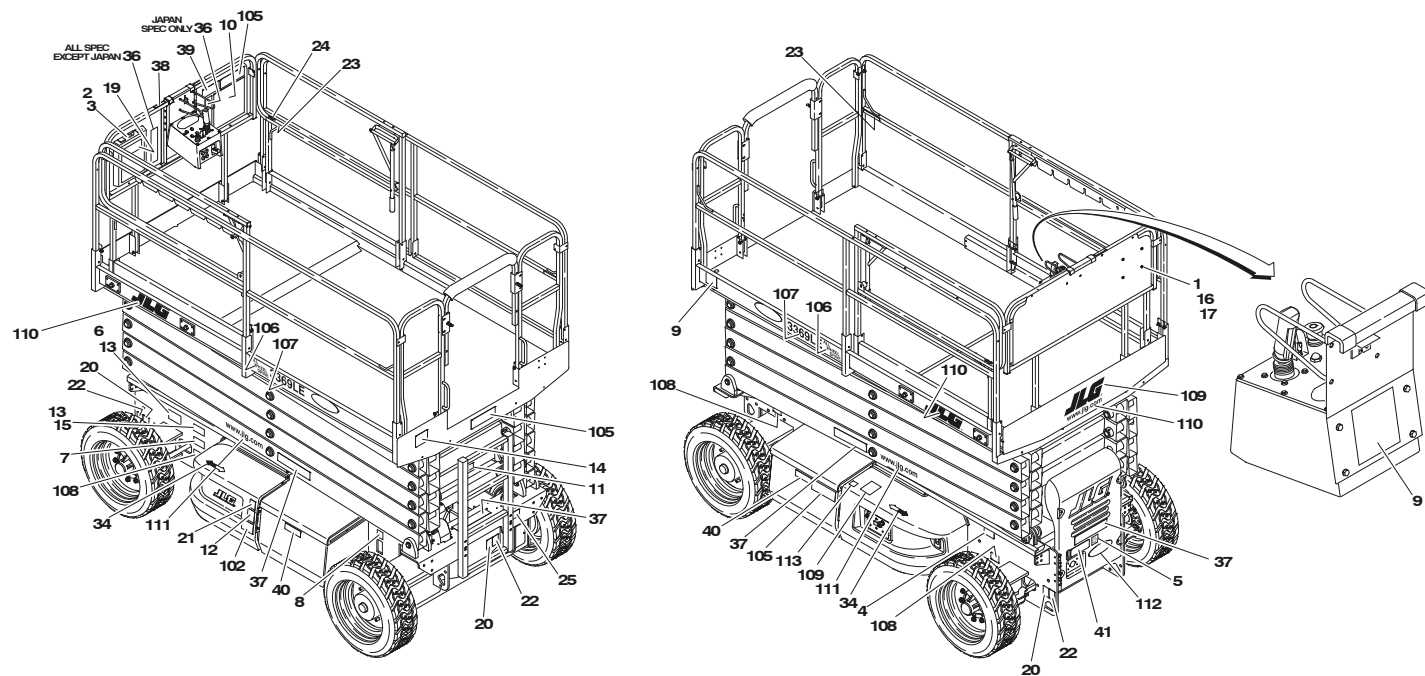
Pozycja	ANSI 0270591-6
19 Wyprodukowane w USA – numery seryjne niższe niż 0200101481	1703788
Wyprodukowane w USA – numery seryjne od 0200101481 do aktualnych	1701509
Wyprodukowane w Belgii – numery seryjne od 1200000398 do aktualnych	1701509
20	1701500
21	1703812
22	1703814
23	1704277
24	1703819
25	1703822
26–33	–
34	1703687
35	–
36	1704911
37	1703818
38	1703821

Tabela 3-1. Legenda lokalizacji plaketek (ANSI)

Pozycja	ANSI 0270591-6
39	1704903
40	1703813
41	1704248
101	–
102	1704174
103 (M3369/M4069, tylko specyfikacje ANSI, dotyczące stanu Kalifornia)	1702962
104	–
105 3369LE i M3369 4069LE i M4069	1001125438 1001125437
106 (tylko z napędem na 4 koła)	1704998
107 3369LE 4069LE M3369 M4069	1704783 1704784 1704908 1704909

Tabela 3-1. Legenda lokalizacji plaketek (ANSI)

Pozycja	ANSI 0270591-6
108 3369LE i M3369 4069LE i M4069	1703490 1704953
109 (tylko M3369/M4069)	1704286
110	1702773
111	1704885
112	1704830
113 (tylko M3369/M4069)	1701505



Rysunek 3-5. Rozmieszczenie plaketek (ANSI Export)

Tabela 3-2. Legenda lokalizacji plaketek (ANSI Export)

Nr pozycji	Brazylia 0270601_5	Chiński 0272005_2	CSA 0272653_2	Japoński 0270602_2	Ameryka Południowa 0270600_5	Korea 0275688_2
1–3	–	–	–	–	–	–
4	1700584	1700584	1700584	1700584	1700584	1700584
5	1701644	1701644	1701644	1701644	1701644	1701644
6						
Wyprodukowane w USA – numery seryjne niższe niż 0200108331	3252191	3252191	–	3252191	3252191	3252191
Wyprodukowane w USA – numery seryjne od 0200108331 do aktualnych	1705303	1705303	–	1705303	1705303	1705303
Wyprodukowane w Belgii – numery seryjne niższe niż 1200000459	3252191	3252191	–	3252191	3252191	3252191
Wyprodukowane w Belgii – numery seryjne od 1200000459 do aktualnych	1705303	1705303	–	1705303	1705303	1705303

Tabela 3-2. Legenda lokalizacji plakietek (ANSI Export)

Nr pozycji	Brazylia 0270601_5	Chiński 0272005_2	CSA 0272653_2	Japoński 0270602_2	Ameryka Południowa 0270600_5	Korea 0275688_2
7	1704008	1704607	1704007 (Wyprodukowane w USA – numery seryjne niższe niż 0200108331) 1704006 (Wyprodukowane w USA – numery seryjne od 0200108331 do aktualnych) 1704007 (Wyprodukowane w Belgii – numery seryjne niższe niż 1200000459) 1704006 (Wyprodukowane w Belgii – numery seryjne od 1200000459 do aktualnych)	1701621	1704006	1703962
8	1702155	1702155	1702155	1702155	1702155	1702155
9	1702631	1702631	1702631	1702631	1702631	1702631

Tabela 3-2. Legenda lokalizacji plakietek (ANSI Export)

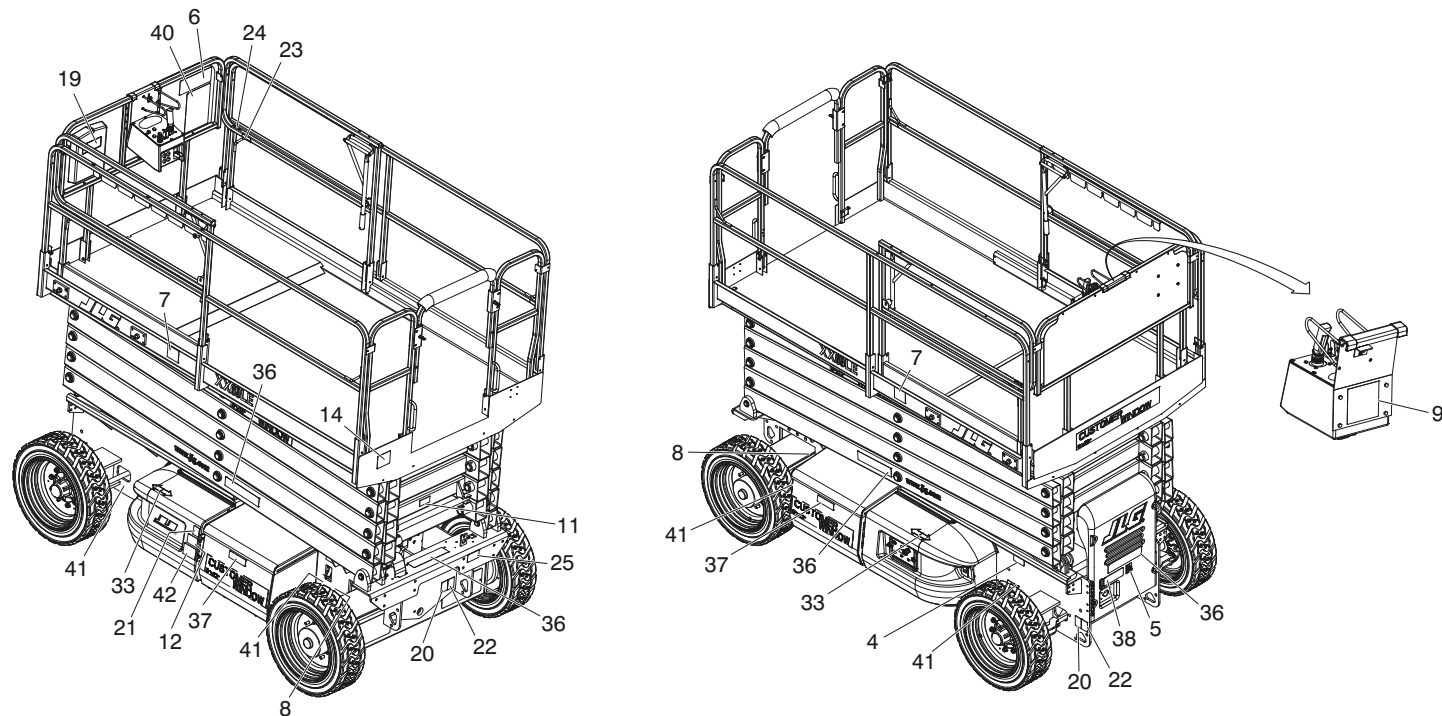
Nr pozycji	Brazylia 0270601_5	Chiński 0272005_2	CSA 0272653_2	Japoński 0270602_2	Ameryka Południowa 0270600_5	Korea 0275688_2
10	1704699	1705195	1704684	1704278	1704691	1707021
11	1704211	1704211	1704211	1704211	1704211	1704211
12	1704412	1704412	1704412	1704412	1704412	1704412
13	–	–	–	–	–	–
14	3251813	3251813	3251813	3251813	3251813	3251813
15	3252645	3252645	3252645	3252645	3252645	3252645
16-17	–	–	–	–	–	–
18	2901912	2901912	2901912	2901912	2901912	2901912
19 Wyprodukowane w USA – numery seryjne niższe niż 0200101481	1703788	1703788	1703788	1703788	1703788	1703788
Wyprodukowane w USA – numery seryjne od 0200101481 do aktualnych	1701509	1701509	1701509	1701509	1701509	1701509
Wyprodukowane w Belgii – numery seryjne od 1200000398 do aktualnych	1701509	1701509	1701509	1701509	1701509	1701509

Tabela 3-2. Legenda lokalizacji plakietek (ANSI Export)

Nr pozycji	Brazylia 0270601_5	Chiński 0272005_2	CSA 0272653_2	Japoński 0270602_2	Ameryka Południowa 0270600_5	Korea 0275688_2
20	1703811	1703811	1703811	1703811	1703811	1703811
21	1703812	1703812	1703812	1703812	1703812	1703812
22	1703814	1703814	1703814	1703814	1703814	1703814
23	1704277	1704277	1704277	1704277	1704277	1704277
24	1703819	1703819	1703819	1703819	1703819	1703819
25	1703822	1703822	1703822	1703822	1703822	1703822
26-33	–	–	–	–	–	–
34	1703687	1703687	1703687	1703687	1703687	1703687
35	–	–	–	–	–	
36	1704915	1705097	1704904	1704917	1704913	1707026
37	1704701	1705193	1704686	1705394	1704693	1707018
38	1704702	1705194	1704687	1705398	1704694	1707020
39	1704916	1705098	1704912	1704918	1704914	1707024
40	1704341	1704344	1704340	1704342	1704339	1707022
41	1704330	1704333	1704329	1704331	1704329	1707025
101	–	–	–	–	–	–
102	1704174	1704174	1704174	1704174	1704174	1704174
103-104	–	–	–	–	–	–

Tabela 3-2. Legenda lokalizacji plakietek (ANSI Export)

Nr pozycji	Brazylia 0270601_5	Chiński 0272005_2	CSA 0272653_2	Japoński 0270602_2	Ameryka Południowa 0270600_5	Korea 0275688_2
105 3369LE i M3369 4069LE i M4069	1001125438 1001125437					
106 (tylko z napędem na 4 koła)	1704998	1704998	1704998	1704998	1704998	1704998
107 3369LE 4069LE M3369 M4069	1704783 1704784 1704908 1704909	1704783 1704784 1704908 1704909	1704783 1704784 1704908 1704909	1704783 1704784 1704908 1704909	1704783 1704784 1704908 1704909	1704783 1704784 1704908 1704909
108 3369LE i M3369 4069LE i M4069	1703490 1704953	1703490 1704953	1703490 1704953	1703490 1704953	1703490 1704953	1703490 1704953
109 (tylko M3369/M4069)	1704373	–	1704368	1704369	1704371	–
110	1702773	1702773	1702773	1702773	1702773	1702773
111	1704885	1704885	1704885	1704885	1704885	1704885
112 (tylko M3369/M4069)	1704830	1704830	1704830	1704830	1704830	1704830
113	1701505	1701505	1701505	1701505	1701505	1701505



Rysunek 3-6. Rozmieszczenie plaketek (CE/AUS)

Tabela 3-3. Legenda lokalizacji plaketek (CE/AUS)

Nr pozycji	CE/AUS 0275084_2 3369LE/4069LE	CE/AUS 0275085_2 M3369/M4069
1–3	–	–
4	1700584	1700584
5	1701644	1701644
6	1706338	1706338
7	–	1705084
8	1702155	1702155
9	1702631	1702631
10	–	–
11	1704211	1704211
12	1704412	1704412
13–17	–	–
18	2901912	2901912
19	1701509	1701509
20	1703811	1703811
21	1703812	1703812
22	1703814	1703814
23	1704277	1704277
24	1703819	1703819

Tabela 3-3. Legenda lokalizacji plakietek (CE/AUS)

Nr pozycji	CE/AUS 0275084_2 3369LE/4069LE	CE/AUS 0275085_2 M3369/M4069
25	1703822	1703822
26–32	–	–
33	1703687	1703687
34–35	–	–
36	1706338	1706338
37	1705670	1705670
38	1706492	1706492
39	–	–
40	1704530 (3369LE i M3369) 1706491 (tylko 3369LE)	1704580
41	1703490 (3369LE i M3369)	1704953 (4069LE i M4069)
42	1704174	1704174

This image shows a blank sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

ROZDZIAŁ 4. OBSŁUGA MASZyny

4.1 OPIS

Ta maszyna jest samobieżnym podnośnikiem hydraulicznym wyposażonym w platformę roboczą umieszczoną na podnoszonym mechanizmie nożycowym. Drgania emitowane przez te maszyny nie stanowią zagrożenia dla operatora znajdującego się na platformie roboczej. Równoważny poziom dźwięku A na platformie roboczej nie przekracza 70 dB(A).

Główny panel sterowania operatora znajduje się na platformie. Za pomocą tego panelu operator może obsługiwać funkcje jazdy maszyną i kierowania nią do przodu i do tyłu. Maszyna wyposażona jest w naziemny panel sterowania, który przejmuje funkcje sterowania panelu na platformie. Naziemnego panelu sterowania można użyć do obsługi funkcji podnoszenia i opuszczania wyłącznie w sytuacji awaryjnej w celu opuszczenia platformy, jeśli nie może tego zrobić operator w platformie. Naziemnego panelu sterowania należy także używać w trakcie kontroli przed rozpoczęciem pracy.

4.2 WYBÓR ZASILANIA

Wybór sterowania z panelu naziemnego/platformy

Przełącznik wyboru sterowania z panelu naziemnego/platformy umożliwia podanie zasilania odpowiednio do panelu naziemnego lub platformy. Aby zasilanie zostało podane, WYŁĄCZNIK ZASILANIA/ZATRZYMANIA AWARYJNEGO musi być wyciągnięty (włączony).

4.3 PODNOSZENIE I OPUSZCZANIE

Podnoszenie i opuszczanie

Aby opuścić lub podnieść platformę, użyj przełącznika funkcji podnoszenia/opuszczania i przytrzymaj go aż do osiągnięcia odpowiedniej wysokości.

⚠ OSTRZEŻENIE

NIE WOLNO OPUSZCZAĆ PLATFORMY BEZ CAŁKOWITEGO WSUNIĘCIA JEJ PRZEDŁUŻENIA.

4.4 SIŁOWNIKI POZIOMUJĄCE

Gdy siłowniki poziomujące nie znajdują się już w pozycji złożonej (całkowicie wsunięte), ale nie są też całkowicie wysunięte, odcinane są wszystkie funkcje podnoszenia i jazdy.

Po całkowitym wysunięciu wszystkich czterech siłowników i ich oparciu o twarde podłoże odcinana jest tylko funkcja jazdy. Funkcja jazdy jest przywracana po ustawieniu siłowników poziomujących w pozycji złożonej (ich całkowitym wsunięciu).

4.5 PRZEDŁUŻENIE PLATFORMY

Maszyna jest wyposażona w mechanicznie wysuwany pokład. Aby wysunąć pokład, podnieś uchwyt z lewej i prawej strony platformy, aby zwolnić zatrzask, a następnie użyj uchwytu do wypchnięcia pomostu na zewnątrz. Gdy pomost wysunie się do końca, opuść uchwyt w celu zatrzaśnięcia. Spowoduje to zablokowanie uchwytu i unieruchomienie pokładu. Aby wsunąć pokład, wykonaj czynności w odwrotnej kolejności.

4.6 PROCEDURA SKŁADANIA PORĘCZY PLATFORMY (O ILE ZNAJDUJĄ SIĘ NA WYPOSAŻENIU)

1. Wyjmij dwa sworznie z bramki przedłużenia platformy i złóż bramkę na lewą poręcz.

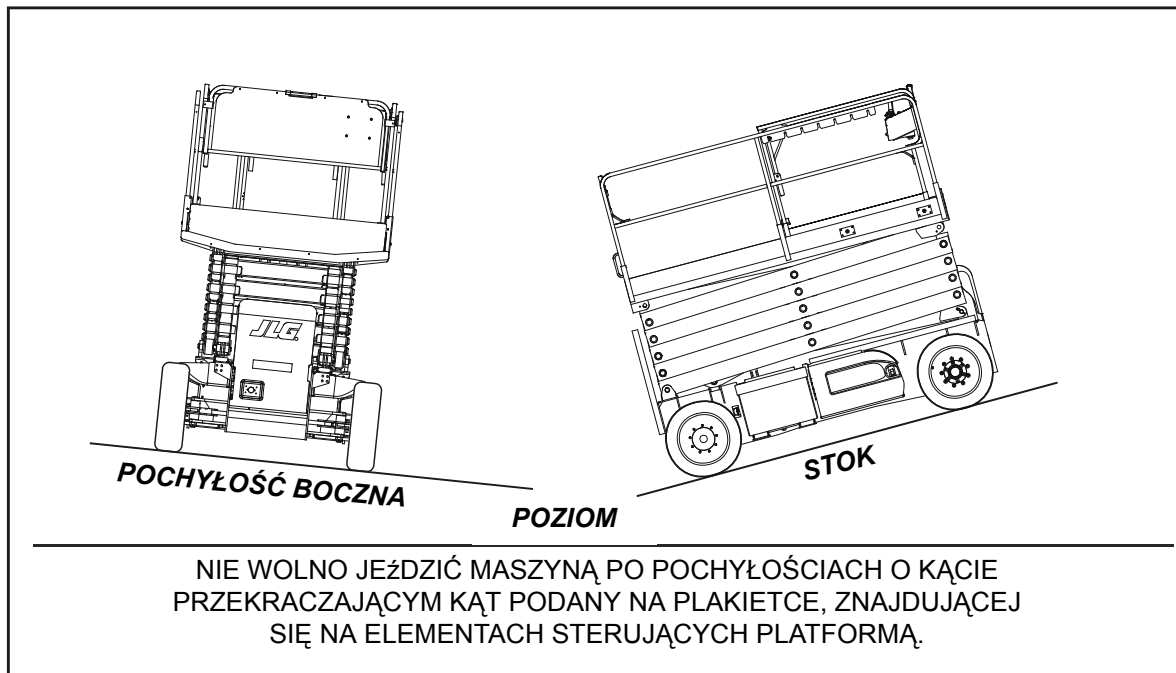
2. Wyjmij sworzeń z lewej poręczy przedłużenia, podnieś i złóż poręcz na pokład platformy.
3. Wyjmij sworzeń z prawej poręczy przedłużenia, podnieś i złóż na pokład platformy.
4. Wyjmij dwa sworznie z tylnej poręczy przedłużenia, podnieś i złóż bramkę na pokład platformy.
5. Podnieś lewą poręcz i złóż ją na pokład platformy.
6. Podnieś prawą poręcz i złóż ją na pokład platformy.

4.7 KIEROWANIE

Przesuń przełącznik kciukowy na sterowniku jazdy/podnoszenia/kierowania w prawo, aby skrócić w prawo lub w lewo, aby skrócić w lewo.

⚠ OSTRZEŻENIE

ABY UNIKAĆ UTRATY STEROWNOŚCI LUB UPADKÓW PODCZAS JAZDY PO POCHYŁOŚCIACH I STOKACH, NIE NALEŻY WJEŹDZAĆ MASZYNĄ NA POCHYŁOŚCI I STOKI O KĄCIE WIĘKSZYM NIŻ OKREŚLONY NA PLAKIETCE OSTRZEGAWCZEJ ZNAJDUJĄCEJ SIĘ NA PLATFORMIE.



Rysunek 4-1. Stok i pochyłość boczna

Jazda do przodu i do tyłu

1. Na elementach sterujących na platformie wyciągnij wyłącznik zatrzymania awaryjnego i naciśnij przełącznik jazdy.
2. Ustaw sterownik jazdy w żądanym położeniu – do przodu lub do tyłu.

⚠ OSTRZEŻENIE

KIERUNEK JAZDY I SKRĘTU MOŻE BYĆ PRZECIWNY DO TEGO, JAKI WYNIKA Z DZIAŁANIA ELEMENTÓW STERUJĄCYCH. PRZED ROZPOCZĘCIEM JAZDY NALEŻY ZNALEŹĆ CZARNE/BIAŁE STRZAŁKI NA PODWOZIU I ELEMENTACH STERUJĄCYCH PLATFORMY. NALEŻY PRZESTAWIĆ ELEMENTY STERUJĄCE JAZDĄ W KIERUNKU WSKAZYWANYM PRZEZ STRZAŁKI.



Do tyłu

Do przodu

⚠ OSTRZEŻENIE

JEŚLI WŁĄCZY SIĘ ALARM PRZECZYŁU PRZY PODNIESIONEJ PLATFORMIE, NALEŻY PRZERWAĆ JAZDĘ, CAŁKOWICIE OBNIŻYĆ PLATFORMĘ I ZMIENIĆ POŁOŻENIE MASZYNY TAK, ABY JĄ WYPOZIOMOWAĆ PRZED PODNIESIENIEM PLATFORMY.

4.8 WYŁĄCZANIE I PARKOWANIE

WSKAZÓWKA: *Gdy maszyna jest parkowana na noc, należy naładować jej akumulatory. Zapewni to jej gotowość do pracy następnego dnia.*

Aby wyłączyć i zaparkować maszynę, postępuj zgodnie z poniższą procedurą:

1. Przejedź maszyną w bezpieczne miejsce.
2. Sprawdź, czy platforma jest całkowicie opuszczona.
3. Naciśnij wyłącznik zatrzymania awaryjnego na elementach sterujących platformą.
4. Naciśnij wyłącznik zatrzymania awaryjnego na naziemnym panelu sterowania. Ustaw przełącznik wyboru sterowania z panelu naziemnego/platformy w położeniu środkowym (wyłączonym).
5. W razie potrzeby zakryj panel sterowania platformy, aby ochronić nalepki z instrukcjami, plakietki z ostrzeżeniami i elementy sterujące przed wpływem nieprzyjemnego środowiska.
6. Jeżeli maszyna będzie zaparkowana dłuższy czas, ustaw kliny pod co najmniej dwoma kołami.

4.9 PODPORA BEZPIECZEŃSTWA

⚠ PRZESTROGA

JEŚLI W DANEJ PROCEDURZE KONSERWACYJNEJ WYMAGANE JEST PODNIESIENIE RAMION NOŻYC, NALEŻY ZAWSZE UŻYWAĆ PODPORY BEZPIECZEŃSTWA.

1. Aby założyć podporę bezpieczeństwa, podnieś platformę, odciągnij pierścień w celu zwolnienia podpory, a następnie obracaj ją w kierunku wskazówek zegara, aż będzie zwisać pionowo. Opuść platformę, aż podpora bezpieczeństwa znajdzie się pomiędzy dwoma wysuniętymi poprzeczkami.
2. Aby złożyć podporę bezpieczeństwa, wykonaj w odwrotnej kolejności czynności z kroku 1.

4.10 PROCEDURA ŁADOWANIA AKUMULATORA

Gniazdko do podłączenia prostownika znajduje się w przedniej części maszyny. Gniazdko znajduje się w panelu przednim.

1. Podłącz gniazdko prostownika do gniazda sieciowego o napięciu 115 V (220 V) o obciążalności co najmniej 15 A.
2. Akumulatory są całkowicie naładowane, gdy świeci się dioda LED 100%. W tym momencie prostownik zostanie odłączony automatycznie.

WSKAZÓWKA: Ładowanie rozładowanych akumulatorów trwa około 23 godzin.

4.11 MOCOWANIE/PODNIOSZENIE

Mocowanie

1. Ustaw platformę w pozycji złożonej i wsuń przedłużenie pokładu.
2. Usuń wszystkie luźne przedmioty z maszyny.
3. Przymocuj podwozie za pomocą pasów lub łańcuchów o odpowiedniej wytrzymałości.

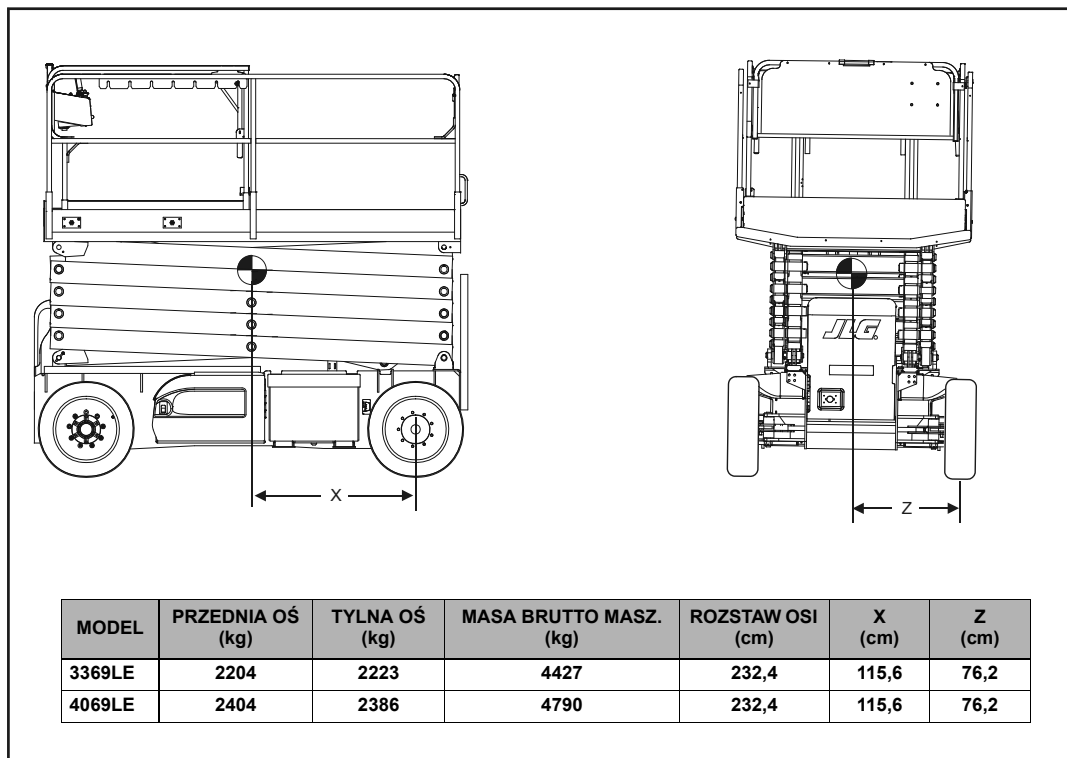
Podnoszenie

WSKAZÓWKA: Masa brutto oryginalnie wyprodukowanej maszyny jest podana na tabliczce znamionowej producenta.

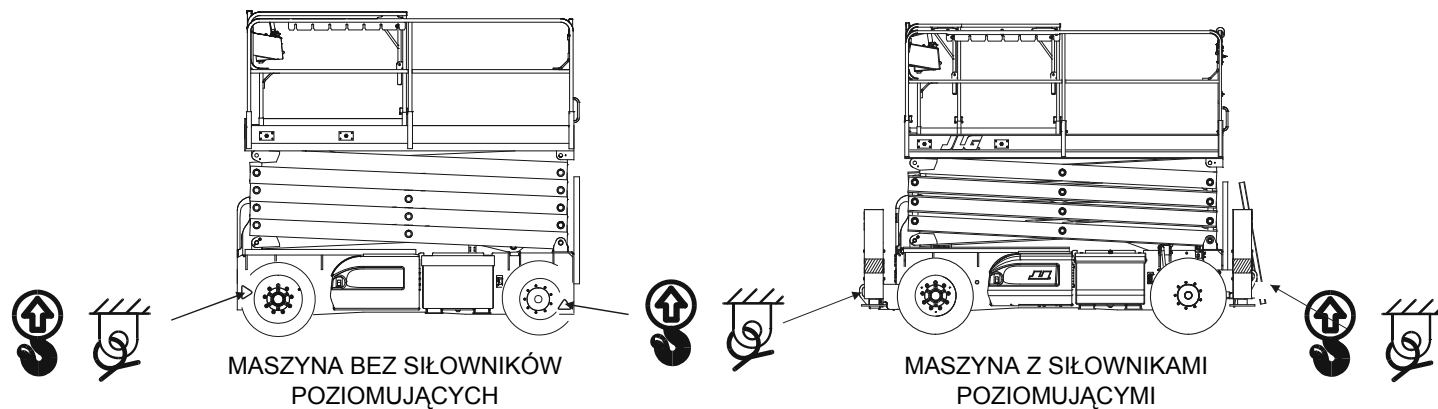
1. Ustaw platformę w pozycji złożonej i wsuń przedłużenie pokładu.
2. Usuń wszystkie luźne przedmioty z maszyny.
3. Olinowanie ustaw w taki sposób, aby zapobiec uszkodzeniu maszyny i zachować wypoziomowanie.

WAŻNE

NIE NALEŻY PRÓBOWAĆ PODNOŚIĆ MASZyny ZA POMOCĄ WÓZKA WIDŁOWEGO. KIESZENIE NA WIDŁY – ZNAJDUJĄCE SIĘ POD ZESTAWAMI AKUMULATORÓW – SĄ PRZEZNACZONE TYLKO DO PODNOSZENIA AKUMULATORÓW.



Rysunek 4-2. Diagram podnoszenia i mocowania – strona 1 z 2



Rysunek 4-3. Diagram podnoszenia i mocowania – strona 2 z 2



WSKAZÓWKI:

ROZDZIAŁ 5. PROCEDURY POSTĘPOWANIA W SYTUACJACH AWARYJNYCH

5.1 INFORMACJE OGÓLNE

Niniejszy rozdział wyjaśnia czynności, jakie należy wykonać, gdy w trakcie pracy wystąpi sytuacja awaryjna.

5.2 POWIADOMIENIE O WYPADKU

Należy powiadomić firmę JLG Industries, Inc. o wypadku związanym z wyprodukowanym przez nią sprzętem. Nawet jeśli nie wystąpiły obrażenia ciała lub uszkodzenie mienia, należy skontaktować się telefonicznie z firmą JLG i przekazać wszystkie niezbędne informacje.

Telefon do firmy JLG: 717-485-5161

Niepowiadomienie producenta o wypadku związanym z produktem JLG w ciągu 48 godzin od jego wystąpienia może spowodować unieważnienie gwarancji na daną maszynę.

WAŻNE

PO KAŻDYM WYPADKU NALEŻY DOKŁADNIE SKONTROLOWAĆ MASZYNĘ I SPRAWDZIĆ DZIAŁANIE JEJ WSZYSTKICH FUNKCJI NAJPIERW ZA POMOCĄ NAZIEMNEGO PANELU STEROWANIA, A POTEM ZA POMOCĄ ELEMENTÓW STERUJĄCYCH PLATFORMY.

5.3 PROCEDURY HOLOWANIA AWARYJNEGO

Holowanie maszyny jest zabronione. Maszyna ma jednak wyposażenie służące do jej przemieszczania. Poniższe procedury mogą być stosowane TYLKO do awaryjnego przemieszczenia maszyny.

1. Ustaw kliny pod kołami.
2. Włącz zwalniacze hamulców w obu piastach układu napędowego, poluzowując śruby, całkowicie obracając osłony rozłączające i ponownie dokręcając śruby.
3. Podłącz osprzęt do holowania i wyjmij kliny.

Po zakończeniu holowania maszyny wykonaj następujące czynności:

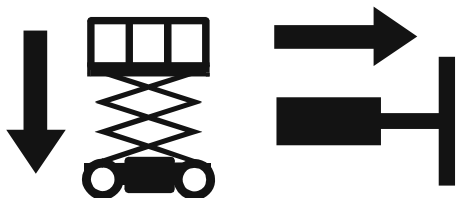
1. Ustaw maszynę na twardej, poziomej nawierzchni.
2. Ustaw kliny pod kołami.
3. Odłącz zwalniacze hamulców w obu piastach układu napędowego, poluzowując śruby, całkowicie obracając osłony rozłączające i ponownie dokręcając śruby.
4. Wyjmij kliny.

5.4 UKŁAD JAZDY W DÓŁ W TRYBIE RĘCZNYM

Układ jazdy w dół w trybie ręcznym jest używany do opuszczenia platformy pod jej ciężarem w przypadku całkowitego rozładowania akumulatorów. Pociągnij za rączkę, znajdującą się z tyłu maszyny za drabiną.

⚠ PRZESTROGA

UKŁAD JAZDY W DÓŁ W TRYBIE RĘCZNYM W MODELU 4069LE NIE UMOŻLIWIA CAŁKOWITEGO OPUSZCZENIA PLATFORMY. ABY CAŁKOWICIE OPUŚCIĆ PLATFORMĘ, NALEŻY UŻYĆ PRZEŁĄCZNIKA FUNKCJI OPUSZCZANIA NA NAZIEMNYM PANELU STEROWANIA. PLATFORMA ZOSTANIE SWOBODNIE OPUSZCZONA NA WYSOKOŚĆ KILKU, KILKUNASTU CENTYMETRÓW NAD PODŁOŻEM. NIE WOLNO ZBLIŻAĆ SIĘ DO OPADAJĄCEJ PLATFORMY.



5.5 OBSŁUGA MASZYNY W SYTUACJI AWARYJNEJ

Operator nie ma możliwości sterowania maszyną

WSKAZÓWKĄ: *Jeśli operator platformy jest zablokowany, uwięziony lub nie może obsługiwać maszyny i sterować nią:*

1. Pozostali pracownicy powinni obsługiwać maszynę za pomocą naziemnego panelu sterowania tylko w razie potrzeby.
2. Pracownicy na platformie mogą używać elementów sterujących platformy. **NIE WOLNO UŻYWAĆ ELEMENTÓW STERUJĄCYCH, JEŚLI NIE DZIAŁAJĄ ONE PRAWIDŁOWO.**
3. Żurawie, wózki widłowe lub inny, dostępny osprzęt mogą być użyte do ewakuacji pracowników, znajdujących się na platformie i do ustabilizowania ruchu maszyny.

Platforma została zablokowana w powietrzu

Jeśli platforma zostanie zablokowana przez konstrukcję napowietrzną lub osprzęt albo zaczepi o nie, przed jej uwolnieniem należy ewakuować pracowników znajdujących się na platformie.

ROZDZIAŁ 6. OGÓLNE DANE TECHNICZNE ORAZ KONSERWACJA WYKONYWANA PRZEZ OPERATORA

6.1 WPROWADZENIE

Niniejszy rozdział instrukcji przedstawia dodatkowe niezbędne dla operatora informacje dotyczące prawidłowej obsługi i konserwacji tej maszyny.

Zamieszczone w tym rozdziale informacje dotyczące konserwacji są jedynie wskazówkami dla operatora, jak wykonywać codzienną konserwację maszyny. Nie zastępują one dokładnego harmonogramu konserwacji zapobiegawczej i kontroli, przedstawionego w Instrukcji obsługi i konserwacji.

Inne dostępne publikacje dotyczące tej maszyny:

Instrukcja obsługi i konserwacji (rynek krajowy).....	3121122
Ilustrowany podręcznik części (rynek krajowy).....	3121123
Instrukcja obsługi i konserwacji (CE)	3121824
Ilustrowany podręcznik części (CE).....	3121825

6.2 INFORMACJE UZUPEŁNIAJĄCE

Poniższe informacje podano zgodnie z wymogami dyrektywy parlamentu europejskiego 2006/42/WE w sprawie maszyn. Mają one zastosowanie wyłącznie do maszyn posiadających certyfikat CE.

Dla maszyn napędzanych elektrycznie równoważny poziom dźwięku A na platformie roboczej nie przekracza 70 dB(A).

Dla maszyn napędzanych silnikiem spalinowym gwarantowany poziom emitowanego hałasu (LWA), zgodnie z Dyrektywą 2000/14/WE (w sprawie emisji hałasu do środowiska przez urządzenia używane na zewnątrz pomieszczeń), w oparciu o metody badawcze zgodne z Załącznikiem III, Częścią B, Metodą 1 i 0 dyrektywy, wynosi 109 dB.

Całkowita wartość wibracji, jakim poddawany jest układ ręką-ramię, nie przekracza 2,5 m/s². Najwyższa ważona wartość skuteczna przyspieszenia, jakiemu poddawany jest korpus, nie przekracza 0,5 m/s².

6.3 ROBOCZE DANE TECHNICZNE

Table 6-1. Robocze dane techniczne

Opis	3369LE/M3369			4069LE/M4069		
	ANSI	CE/AUS	CSA	ANSI	CE/AUS	CSA
Maksymalna liczba osób	2			2		
Maksymalne obciążenie robocze (udźwig) Samo przedłużenie:	ANSI/CSA/Brazil: CE/AUS: ANSI/CSA/Brazil: CE/AUS:	454kg (1000 lbs) 450kg (1000 lbs) 113kg (250 lbs) 120kg (250 lbs)		ANSI/CSA/Brazil: CE/AUS: ANSI/CSA/Brazil: CE/AUS:	363kg (800 lbs) 360kg (800 lbs) 113kg (250 lbs) 120kg (250 lbs)	
Maksymalna wysokość platformy	10,06 m (33 ft)			12,2 m (40 ft)		
Maks. zdolność pokonywania wzniesień	35%			35%		
Maks. nachylenie (lewa – prawa)	5° do 7,6 m (25 ft) 4° do 9,1 m (30 ft) 3° do 10 m (33 ft)		3° do 10 m (33 ft)	5° do 9,1 m (30 ft) 4° do 11 m (36 ft) 3° do 12,2 m (40 ft)		3° do 12,2 m (40 ft)
Maks. nachylenie (lewa – prawa) (opcjonalnie, tylko w przypadku maszyn CE z prędkością znamionową wiatru 37 mph (16,7 m/s))	Nie dotyczy	4° do 7,6 m (25 ft) 2° do 10 m (33 ft)	Nie dotyczy	Nie dotyczy		

Table 6-1. Robocze dane techniczne

Opis	3369LE/M3369			4069LE/M4069		
	ANSI	CE/AUS	CSA	ANSI	CE/AUS	CSA
Maks. nachylenie (przód – tył)	5° do 10 m (33 ft)		3° do 10 m (33 ft)	5° do 12,2 m (40 ft)		3° do 12,2 m (40 ft)
Maks. nachylenie (przód – tył) (opcjonalnie, tylko w przypadku maszyn CE z prędkością znamionową wiatru 37 mph (16,7 m/s))	Nie dotyczy	5° do 7,6 m (25 ft) 4° do 10 m (33 ft)	Nie dotyczy	Nie dotyczy		
Maksymalne obciążenie na oponę	1452 kg (3200 lb)			1680 kg (3700 lb)		
Maksymalny nacisk nośny na podłoże	8 kg/cm ² (114 psi)			9,4 kg/cm ² (133 psi)		
Maksymalna dopuszczalna prędkość wiatru (standardowe dane znamionowe)	12,5 m/s (28 mph)			12,5 m/s (28 mph)		
Maksymalna pozioma boczna siła ręczna	150 lb force (667 N)	90 lb force (400 N)		120 lb force (534 N)	90 lb force (400 N)	

ROZDZIAŁ 6 – OGÓLNE DANE TECHNICZNE ORAZ KONSERWACJA WYKONYWANA PRZEZ OPERATORA

Table 6-1. Robocze dane techniczne

Opis	3369LE/M3369			4069LE/M4069		
	ANSI	CE/AUS	CSA	ANSI	CE/AUS	CSA
Maksymalna dopuszczalna prędkość wiatru (maszyny 16,7 m/s) (opcjonalne dane znamionowe tylko dla danych technicznych CE)	Nie dotyczy	37 mph (16,7 m/s)	Nie dotyczy	Nie dotyczy		
Promień skrętu: Wewnętrzny Zewnętrzny	2,3 m (7.5 ft) 4,9 m (16 ft)			2,3 m (7.5 ft) 4,9 m (16 ft)		
Rozstaw osi	2,3 m (91.5 in)			2,3 m (91.5 in)		
Ciężar brutto maszyny (w przybliżeniu)	4427 kg (9760 lb)	4563 kg (10 060 lb)		4790 kg (10 560 lb)	5216,3 kg (11 500 lb)	
Maksymalna prędkość jazdy	4,8 km/h (3 mph)			4,8 km/h (3 mph)		
Prędkość jazdy – zmniejszona	16–24 s/15 m (50 ft)			16–24 s/15 m (50 ft)		
Prędkość jazdy – duża	10,6–12 s/15 m (50 ft)			10,6–12 s/15 m (50 ft)		
Prędkość jazdy – pełzanie (AUSTRALIA, model do jazdy z normalną prędkością przy pełnej wysokości)	Nie dotyczy			Nie dotyczy		142–146 s/7,6 m (25 ft)

Table 6-1. Robocze dane techniczne

Opis	3369LE/M3369			4069LE/M4069		
	ANSI	CE/AUS	CSA	ANSI	CE/AUS	CSA
Prędkość z podniesioną platformą (pusta platforma)	36–40 s			52–60 s		
Prędkość z opuszczoną platformą (pusta)	43–48 s			49–51 s		
Maks. robocze ciśnienie hydrauliczne	207 barów (3000 psi)			207 barów (3000 psi)		
Napięcie układu elektrycznego	48 V			48 V		
Prześwit pod maszyną	20 cm (8 in)			20 cm (8 in)		

Dane wymiarowe

Table 6-2. Dane wymiarowe

	3369LE/M3369	4069LE/M4069
Wysokość transportowa (poręcze opuszczone)	1,9 m (76.5 in)	2 m (79 in)
Długość maszyny	3,1 m (121 in)	
Szerokość maszyny	1,75 m (69 in)	

Ilości

Table 6-3. Ilości

Zbiornik paliwa (tylko modele M)	Ok. 3,3 l (0.9 gal)
Zbiornik hydrauliczny	31,2 l (8.25 gal)
Układ hydrauliczny	32,1 l (8.5 gal)
Skrzynia korbowa generatora	1,1 l (1.2 qt)

Opony

Table 6-4. Dane techniczne opon

Rozmiar	240/55 D17.5 bieżnik R4 (Opona wypełniona twardą pianką poliuretanową pod ciśnieniem 90 psi)	IN240/55-17.5 FF	27.2/10.5-15 FF Turf	IN240/55-17.5 niepozostawiająca śladów
Nośność	3611 kg przy 655 kPa (7960 lb przy 95 psi) 3506 kg przy 621 kPa (7730 lb przy 90 psi)	3878 kg przy 724 kPa (8550 lb przy 105 psi) 3611 kg przy 655 kPa (7960 lb przy 95 psi) 3506 kg przy 621 kPa (7730 lb przy 90 psi)	1823 kg przy 290 kPa (4019 lb przy 42 psi) 989 kg przy 221 kPa (2180 lb przy 32 psi)	3878 kg przy 724 kPa (8550 lb przy 105 psi) 3611 kg przy 655 kPa (7960 lb przy 95 psi) 3506 kg przy 621 kPa (7730 lb przy 90 psi)
Liczba Ply Rating	12 osnów	10 osnów	6 osnów	10 osnów
Moment dokręcenia nakrętek kół	230 Nm (170 lb-ft)			

Silnik

Table 6-5. Dane techniczne silnika

Typ	4–suwowy silnik wysokoprężny Deutz, chłodzony powietrzem
Pojemność skokowa	306 cm ³ (18.7 in ³)
Średnica × skok	78 mm × 64 mm (3 in × 2.5 in)
Liczba cylindrów	1
Moc w hp	4,9 kW/3600 obr./min. (6.6 HP/3600 obr./min.)
Rodzaj paliwa	Olej napędowy

Table 6-6. Dane techniczne akumulatora

Wielkość grupy BCI	51R
Zdolność rozruchowa	550 A przy 0°C (32°F) 450 A przy –18°C (0°F)
Pojemność zapasowa	80 minut przy 27°C (80°F)

Akumulatory (maszyny z napędem elektrycznym)

Table 6-7. Dane techniczne akumulatora

Typ	706HD	EVL16A-A (AGM)
Napięcie	6	6
Pojemność zapasowa	810 minut	841 minut
Pojemność znamionowa (Ah)	375 (przez 20 godzin)	390 (przez 20 godzin)

WAŻNE

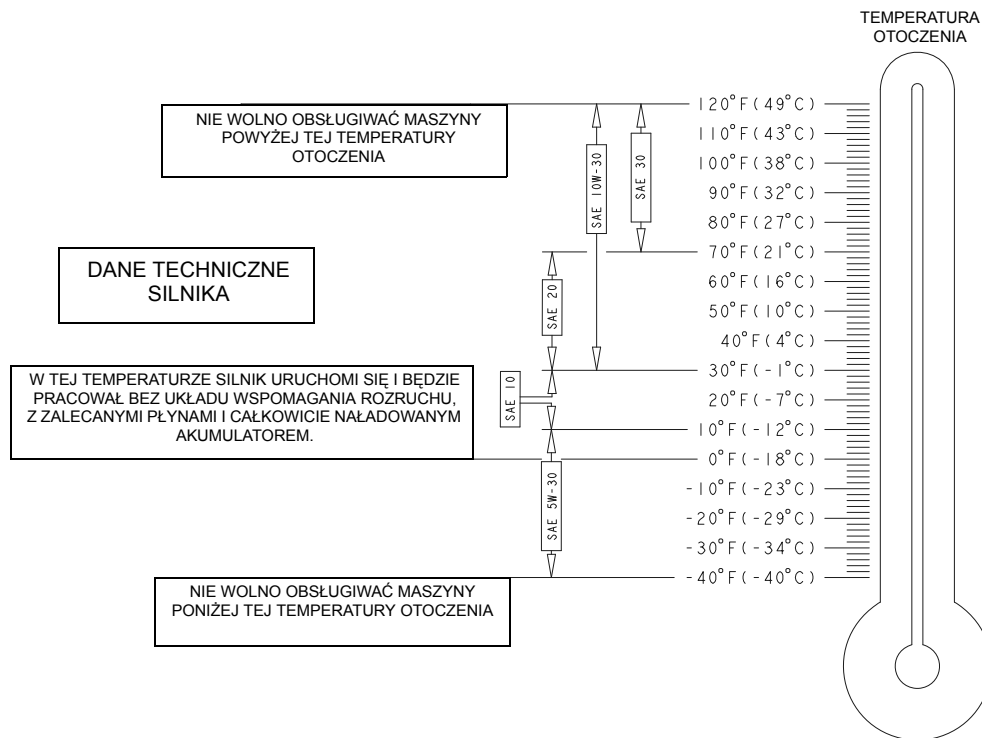
JMASZYNY FIRMY JLG WYPOSAŻONE W PROSTOWNIKI DELTA Q SĄ PRZEZNACZONE DO PRACY Z AKUMULATORAMI OEM, KTÓRE SĄ ZATWIERDZONE PRZEZ PRODUCENTA. ZATWIERDZONE AKUMULATORY ZAMIENNE FIRMY JLG SĄ DOSTĘPNE W CENTRACH OBSŁUGI POSPRZEDAŻNEJ FIRMY JLG LUB W RAMACH PROGRAMÓW OBSŁUGI POSPRZEDAŻNEJ FIRMY JLG. ABY UZYSKAĆ POMOC W DOBORZE WŁAŚCIWEGO AKUMULATORA ZAMIENNEGO, PROSIMY O KONTAKT Z LOKALNYM ODDZIAŁEM FIRMY JLG. AKUMULATORY, KTÓRE SĄ ZATWIERDZONE PRZEZ FIRMĘ

JLG, ZOSTAŁY SPRAWDZONE POD WZGLĘDEM ZGODNOŚCI Z ALGORYTMEM ŁADOWANIA PROSTOWNIKA DELTA Q W CELU ZOPTYMALIZOWANIA ŻYWOTNOŚCI AKUMULATORA I CYKLU PRACY MASZYN. UŻYCIE NIEZATWIERDZONYCH AKUMULATORÓW W MASZYNIE FIRMY JLG MOŻE BYĆ PRZYCYNĄ PROBLEMÓW Z WYDAJNOŚCIĄ LUB WYSTĄPIENIEM KODÓW BŁĘDÓW W PROSTOWNIKU. FIRMA JLG NIE PONOSI ODPOWIEDZIALNOŚCI ZA PROBLEMY Z SERWISOWANIEM LUB WYDAJNOŚCIĄ, KTÓRE POWSTAŁY W WYNIKU UŻYWANIA NIEZATWIERDZONYCH AKUMULATORÓW.

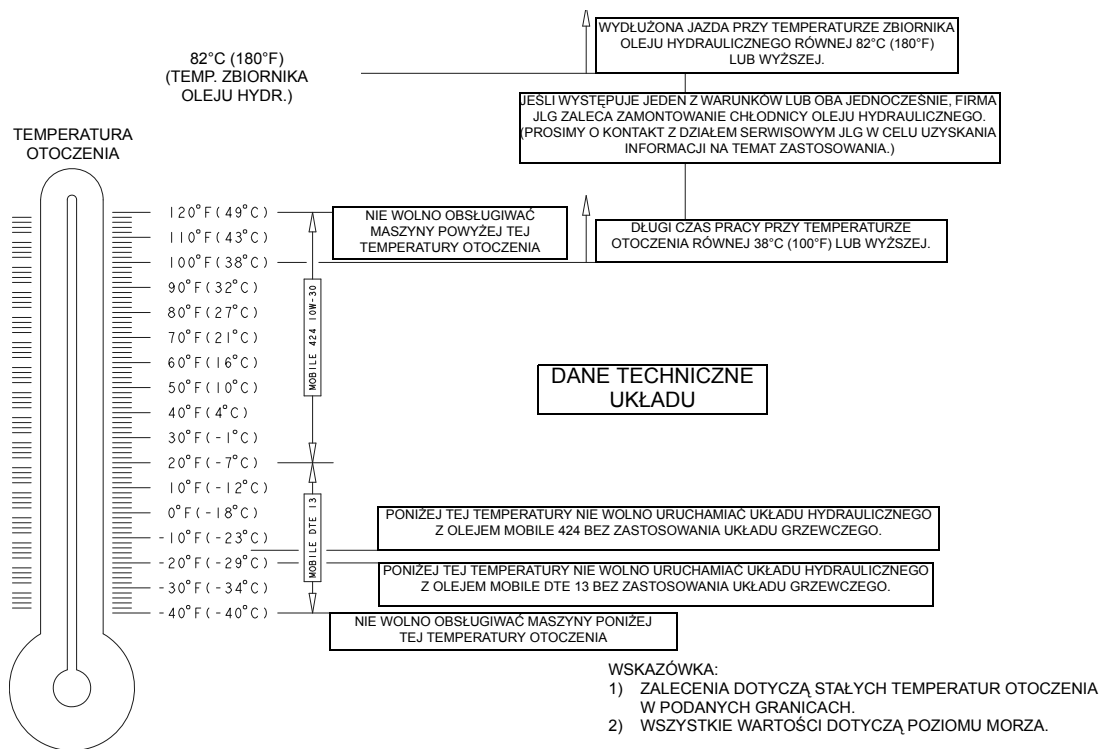
Ciążar elementów krytycznych pod względem stabilności

Table 6-8. Ciężar elementów krytycznych pod względem stabilności

ELEMENT	kg	lb
Platforma	354	780
Przedłużenie platformy	163	360
Opony piankowe	94	207
Akumulatory (maszyny z napędem elektrycznym – każdy)	50,3	111



Rysunek 6-1. Dane techniczne dotyczące temperatury roboczej silnika Kubota – strona 1 z 2



Rysunek 6-2. Dane techniczne dotyczące temperatury roboczej silnika Kubota – strona 2 z 2

Smarowanie

Olej hydrauliczny

Table 6-9. Olej hydrauliczny

ZAKRES TEMPERATUR ROBOCZYCH UKŁADU HYDRAULICZNEGO	LEPKOŚĆ W SKALI SAE
Od -18°C do -5°C (od 0°F do +23°F)	10W
Od -18°C do +100°C (od 0°F do +210°F)	10W-20, 10W-30
Od +10°C do +100°C (od +50°F do +210°F)	20W-20

WSKAZÓWKA: Olej hydrauliczny musi mieć właściwości zapobiegające zużyciu odpowiadające co najmniej klasyfikacji serwisowej API GL-3, a także dostateczną stabilność chemiczną wymaganą w mobilnych układach hydraulicznych. Firma JLG Industries zaleca olej hydrauliczny Mobilfluid 424, z indeksem lepkości SAE równym 152.

WSKAZÓWKA: W temperaturach poniżej -7°C (20°F) firma JLG Industries zaleca stosowanie oleju Mobil DTE13.

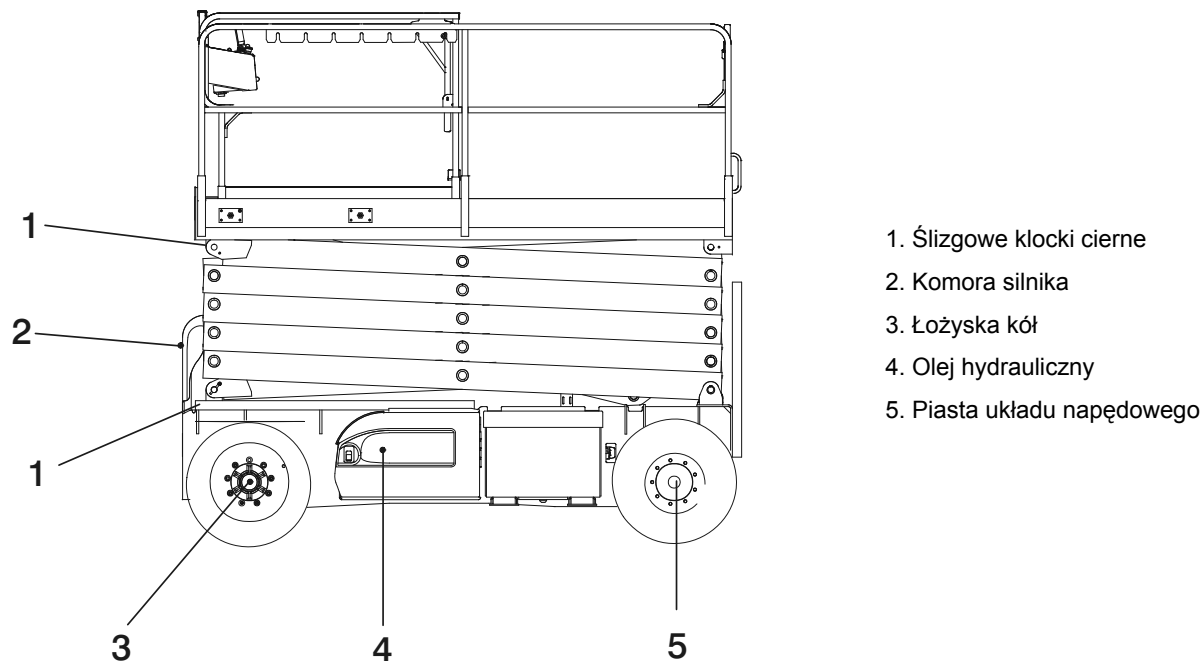
WSKAZÓWKA: Poza zaleceniami firmy JLG nie jest wskazane mieszanie olejów różnych typów lub marek, gdyż mogą one nie zawierać tych samych wymaganych dodatków lub mieć inne indeksy lepkości. Jeśli jest wymagane zastosowanie oleju innego niż Mobilfluid 424, należy skontaktować się z firmą JLG Industries w celu uzyskania odpowiednich informacji.

Dane techniczne smarowania

Table 6-10. Dane techniczne smarowania

OZNACZENIE	DANE TECHNICZNE
MPG	Smar uniwersalny o minimalnej temperaturze kapania 350°F. Doskonała odporność na działanie wody i doskonała lepkość. Można stosować pod wysokim ciśnieniem. (Timken OK min. 40 lb).
EPGL	Olej przekładniowy do skrajnie wysokich ciśnień, zgodny z klasyfikacją serwisową API GL-5 lub MIL-Spec MIL-L-2105.
EO	Olej silnikowy (do skrzyni korbowej). Silnik benzynowy – klasa API SF/SG, MIL-L-2104. Silnik wysokoprężny – klasa API CC/CD, MIL-L-2104B/MIL-L-2104C.
HO	Olej hydrauliczny. Klasyfikacja serwisowa API GL-3, np. Mobil 424.

6.4 KONSERWACJA WYKONYWANA PRZEZ OPERATORA



Rysunek 6-3. Konserwacja wykonywana przez operatora i schemat smarowania

WSKAZÓWKA: Poniższe liczby odpowiadają tym, które przedstawione są na Rysunek 6-3., Konserwacja wykonywana przez operatora i schemat smarowania.

1. Ślizgowe klocki cierne
Punkty smarowania – 8 ślizgowych klocków ciernych
Smar – MPG
Odstęp – co miesiąc lub co 50 godzin.
2. Komora silnika – komora silnika jest zamontowana na przesuwnej płycie, którą można wyciągnąć z przodu maszyny.
 - a. Sprawdzenie/dolanie oleju silnikowego
Pojemność – patrz instrukcja silnika
Smar – patrz instrukcja silnika
Odstęp – sprawdzać poziom raz dziennie;
wymieniać zgodnie z instrukcją producenta silnika.
 - b. Filtr powietrza
Punkt smarowania – wkład filtra
Odstęp – sprawdzać co 3 miesiące lub 150 godzin;
wymieniać co 6 miesięcy lub 300 godzin.
 - c. Filtr paliwa
Punkt smarowania – wkład filtra
Odstęp – czyścić co 3 miesiące lub 150 godzin;
wymieniać co 6 miesięcy lub 300 godzin.
3. Łożyska kół
Punkty smarowania – koła przednie (2)
Smar – MPG
Odstęp – co 2 lata lub 1200 godzin.
4. Olej hydrauliczny
Punkt smarowania – poziom napełnienia / korek spustowy
Smar – HO
Odstęp – sprawdzać poziom oleju co 10 godzin pracy;
wymienić olej co 2 lata lub 1200 godzin pracy.
5. Piasta układu napędowego
Punkt smarowania – korek wlewu
Smar – EPGL
Odstęp – co 2 lata lub 1200 godzin.

6.5 OPONY I KOŁA

Uszkodzenia opon

Jeśli na oponie pneumatycznej zostanie wykryte przecięcie, rozdarcie lub otarcie, które powoduje odsłonięcie drutówki w powierzchni ścianki bocznej lub bieżnika, firma JLG zaleca jej demontaż i wycofanie z eksploatacji. Należy wówczas wymienić oponę lub całe koło.

Jeśli w oponie wypełnionej pianką poliuretanową zostaną wykryte przedstawione poniżej uszkodzenia, firma JLG zaleca jej natychmiastowy demontaż i wycofanie z eksploatacji, a następnie wymianę opony lub całego koła na nowe.

- Gładkie, równe rozcięcia drutówki o łącznej długości powyżej 7,5 cm (3 in).
- Wszelkie otarcia lub rozdarcia (wyrzępienie krawędzie) drutówki o długości ponad 2,5 cm (1 in) w dowolnym kierunku.
- Otwory o średnicy większej niż 2,5 cm (1 in).
- Wszelkie uszkodzenia drutówki bieżnika opony.

Jeśli opona jest uszkodzona, ale rozmiar uszkodzeń mieści się w podanych powyżej granicach, opona musi być codziennie sprawdzana w celu uzyskania pewności, że uszkodzenie nie ulega zwiększeniu powyżej dopuszczalnych granic.

Wymiana opony

JLG zaleca wymianę opon na opony o tym samym rozmiarze, tej samej liczbie warstw osnowy i tej samej marce co opony oryginalnie założone w maszynie. Numery części zalecanych opon dla konkretnej maszyny i modelu zawarte są w podręczniku części JLG. Jeśli opony będą wymieniane na inne niż zalecane przez firmę JLG, powinny one mieć następujące parametry robocze:

- obciążalność, liczba warstw osnowy i rozmiar – równe oponie oryginalnej lub większe od niej;
- szerokość styku powierzchni bieżnika – taka sama jak powierzchni oryginalnej lub większa od niej;
- średnica koła, jego szerokość i odsadzenie – równe oryginalnemu.

O ile nie zostanie to dopuszczone przez firmę JLG, nie wolno zastępować opon piankowych oponami pneumatycznymi. Podczas dobierania i montowania koła na wymianę należy sprawdzić, czy ciśnienie we wszystkich oponach jest równe zalecanemu przez firmę JLG. Ze względu na różnice rozmiarów pomiędzy różnymi markami opon, opony na tej samej osi muszą być identyczne.

Wymiana koła

Felgi montowane w każdym modelu maszyny zostały dostosowane do wymagań pod względem stabilności, które obejmują szerokość toru, ciśnienie w oponie oraz udźwig. Zmiana rozmiaru (np. szerokość felgi, lokalizacja części środkowej, mniejsza lub większa średnica itd.) bez pisemnych zaleceń producenta, może spowodować pogorszenie stabilności.

Montaż koła

Bardzo ważne jest przestrzeganie prawidłowej wartości momentu przy dokręcaniu koła.

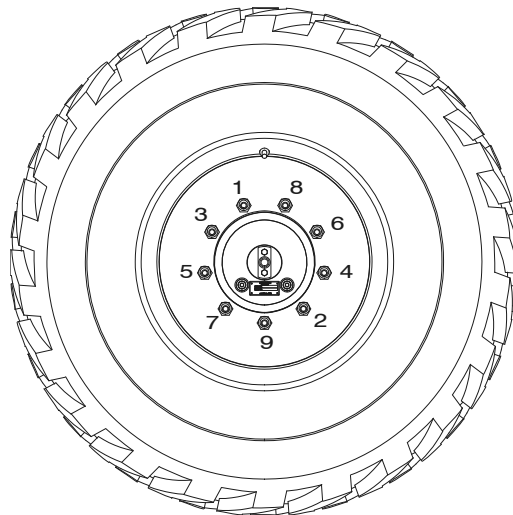
⚠ OSTRZEŻENIE

NAKRĘTKI KOŁA MUSZĄ BYĆ DOKRĘCANE Z PRAWIDŁOWYM MOMENTEM, ABY ZAPOBIEC OBLUZOWANIU KOŁA, ZERWANIU SZPILEK I EWENTUALNIE NIEBEZPIECZNEMU ODPADNIĘCIU KOŁA Z OSI. NALEŻY UŻYWAĆ WYŁĄCZNIE TYCH NAKRĘTEK, KTÓRE SĄ DOSTOSOWANE DO KĄTA STOŻKA KOŁA.

Śruby motylkowe należy dokręcać z odpowiednim momentem, aby zapobiec poluzowaniu koła. Do dokręcania nakrętek i śrub należy używać klucza dynamometrycznego. Jeśli nie jest dostępny klucz dynamometryczny, należy dokręcić nakrętki lub śruby kluczem maszynowym, a następnie udać się do dealera lub punktu serwisowego w celu dokręcenia ich z prawidłowym momentem. Dokręcenie z nadmiernym momentem spowoduje

zerwanie szpilek lub trwałe odkształcenie otworów na szpilki w kołach. Poniżej przedstawiono prawidłową procedurę montażu kół:

1. Wkręcanie wszystkich nakrętek należy rozpocząć ręcznie, aby zapobiec zerwaniu gwintu. **NIE WOLNO** smarować smarem gwintu ani nakrętek.
2. Nakrętki dokręcaj w następujący sposób:



ROZMIESZCZENIE
9 UCHWYTÓW

3. Dokręcanie nakrętki powinno być wykonywane stopniowo. Przestrzegając kolejności dokręć nakrętki z prawidłowym momentem, który znajduje się w tabeli.

Table 6-11. Moment przy dokręcaniu koła

WARTOŚCI MOMENTU W KOLEJNYCH ETAPACH DOKRĘCANIA		
Etap 1	Etap 2	Etap 3
60–70 Nm (40–50 lb-ft)	125–150 Nm (90–105 lb-ft)	200–240 Nm (145–170 lb-ft)

Nakrętki kół należy dokręcić odpowiednim momentem po pierwszych 50 godzinach pracy oraz po każdym demontażu koła. Moment dokręcenia należy sprawdzać co 3 miesiące lub co 150 godzin pracy.

– Podnośnik JLG –

7-1

[illegible]

Tabela 7-1. Dziennik kontroli i napraw

[illegible]



An Oshkosh Corporation Company

PRZENIESIENIE WŁASNOŚCI

Informacja dla właściciela produktu:

Jeśli użytkownik posiada, ale NIE JEST pierwszym nabywcą produktu opisanego w niniejszej instrukcji, chcielibyśmy dowiedzieć się, kim jest. Aby otrzymywać aktualne biuletyny dotyczące bezpieczeństwa, istotne jest informowanie firmy JLG Industries o danych właściciela jej produktu. Firma JLG przechowuje informacje na temat wszystkich swoich produktów i wykorzystuje je, gdy zajdzie konieczność przekazania ich właścicielowi danego produktu.

Należy skorzystać z poniższego formularza, aby przekazać firmie JLG aktualne informacje dotyczące posiadanych produktów JLG. Prosimy przesłać wypełniony formularz do działu bezpieczeństwa i niezawodności produktów JLG faksem lub pocztą elektroniczną na poniższy adres.

Dziękujemy.

Dział bezpieczeństwa i niezawodności produktów
JLG Industries, Inc.

13224 Fountainhead Plaza
Hagerstown, MD 21742
USA

Telefon: +1-717-485-6591

Faks: +1-301-745-3713

WSKAZÓWKA: Na formularzu nie należy podawać danych urządzeń leasingowanych ani wynajmowanych.

Model : _____

Numer seryjny: _____

Poprzedni właściciel: _____

Adres: _____

Kraj: _____ Telefon: (_____) _____

Data przeniesienia własności: _____

Aktualny właściciel: _____

Adres: _____

Kraj: _____ Telefon: (_____) _____

Kogo w Państwa organizacji należy powiadomić?

Nazwisko: _____



An Oshkosh Corporation Company

Siedziba centrali
JLG Industries, Inc.
1 JLG Drive
McConnellsburg PA. 17233-9533
USA

 (717) 485-5161

 (717) 485-6417



3122899

Oddziały firmy JLG na całym świecie

JLG Industries (Australia)
P.O. Box 5119
11 Bolwarra Road
Port Macquarie
N.S.W. 2444
Australia

 +61 2 65 811111

 +61 2 65 810122

JLG Latino Americana Ltda.
Rua Eng. Carlos Stevenson,
80-Suite 71
13092-310 Campinas-SP
Brazylia

 +55 19 3295 0407

 +55 19 3295 1025

JLG Industries (UK) Ltd
Bentley House
Bentley Avenue
Middleton
Greater Manchester
M24 2GP – Anglia

 +44 (0)161 654 1000

 +44 (0)161 654 1001

JLG France SAS
Z.I. de Baulieu
47400 Fauillet
Francja

 +33 (0)5 53 88 31 70

 +33 (0)5 53 88 31 79

JLG Deutschland GmbH
Max-Planck-Str. 21
D-27721 Ritterhude-Ihlpohl
Niemcy

 +49 (0)421 69 350 20

 +49 (0)421 69 350 45

JLG Equipment Services Ltd.
Rm 1107 Landmark North
39 Lung Sum Avenue
Sheung Shui N. T.
Hongkong

 (852) 2639 5783

 (852) 2639 5797

JLG Industries (Italia) s.r.l.
Via Po. 22
20010 Pregnana Milanese – MI
Włochy

 +39 029 359 5210

 +39 029 359 5845

Oshkosh - JLG Singapore T. E. P. Ltd.
29 Tuas Ave 4
Jurong Industrial Estate
639379
Singapore

 +65-6591-9030

 +65-6591-9031

JLG Polska
ul. Królewska
00-060 Warszawa
Polska

 +48 (0)914 320 245

 +48 (0)914 358 200

JLG Industries (Scotland)
Wright Business Centre
1 Lonmay Road
Queenslie, Glasgow G33 4EL
Szkocja

 +44 (0)141 781 6700

 +44 (0)141 773 1907

Plataformas Elevadoras
JLG Iberica, S.L.
Trapadella, 2
P.I. Castellbisbal Sur
08755 Castellbisbal, Barcelona
Hiszpania

 +34 93 772 4700

 +34 93 771 1762

JLG Sverige AB
Enkopingsvagen 150
Box 704
SE – 176 27 Jarfalla
Szwecja

 +46 (0)850 659 500

 +46 (0)850 659 534