



A TEREX BRAND

Podręcznik Operatora

Zakres numeru fabrycznego

GTH-4016 SR

Od nr fabr. 20918 do
nr fabr. 23823
plus nr fabr. 20584

GTH-4018 SR

Od nr fabr. 20882 do
nr fabr. 24176
plus nr fabr. 20559;
20598; 20623;
20708

Zawiera informacje na
temat konserwacji

Pierwsze Wydanie
Drugi Druk
Kod 57.0009.0609

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

- Thank you very much for reading the preview of the manual.
- You can download the complete manual from: www.heydownloads.com by clicking the link below



- Please note: If there is no response to CLICKING the link, please download this PDF first and then click on it.

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

Etykiety I Tabliczki Przyczepione Do Maszyny

Odn.	Tabliczka	Kod	Opis	Il.
9		09.4618.1050	Etykieta - Maksymalny nacisk stabilizatorów	4
10		09.4618.1399	Etykieta - Wewnętrzny system odblokowujący górną część drzwi	1
11		09.4618.1370	Naklejka ze skróconą instrukcją i dźwignie sterujące	1
12		09.4618.0921	Etykieta - Limiti d'uso in prossimità di linee elettriche aeree	1
13		09.4618.0933	Niebezpieczeństwo zgniecenia	8
14		09.4618.0922	Niebezpieczeństwo zgniecenia	6
15 16		09.4618.0243 09.4618.0241	Naklejka dekoracyjna na białym tle - Logo GENIE	1 1
17 18 19	 	09.4618.1108 09.4618.1109 09.4618.1061 09.4618.1111 09.4618.1112 09.4618.1113	Naklejka dekoracyjna - Genie GTH-4016 SR Naklejka dekoracyjna - Genie GTH-4018 SR	1 1 2 1 1 2

Normy Bezpieczeństwa

- Teren, na którym jest ustawiana maszyna musi być odpowiedni do utrzymania maksymalnej nośności. Jeżeli podłoże uległoby usunięciu, maszyna mogłaby się przewrócić. Aby tego uniknąć, przestrzegać następujących zaleceń:
1. Spytać pracodawcę (kierownika budowy, nadzorca budowlanego) czy pod stabilizatorami mogą występować ukryte wgłębienia, np. kanały, studzienki, stare cysterny, stropy piwnic, gnojownie.
 2. Streszczenie oceny konsystencji terenu może być wykonane używając np. tabel i szkiców przedstawionych poniżej.
 3. W zależności od typu terenu i jego charakterystyki geomorfologicznej, podłoże może wytrzymać naprężenia tylko w ograniczony sposób. Tabela 1 wskazuje dozwolony nacisk na powierzchnię pod stabilizatorami maszyny.

Typ terenu, charakterystyka geomorfologiczna		Dozwolony nacisk powierzchniowy	
		kg/cm ²	N/mm ²
teren luźny, nie zwarty		inaczej mówiąc nie trwały; wymaga specjalnych środków zapobiegawczych	
teren błotnisty, torfowy, miękki			
teren zwarty, miękki			
teren nie zwarty, dobrze ubity, piasek, żwir		2.0	0.2
teren zwarty	średnio mocny	1.0	0.1
	mocny	2.0	0.2
	twardy	4.0	0.4
Skała, beton, droga asfaltowa przeznaczona do ciężkiego ruchu		ponad 10.0	ponad 1.0

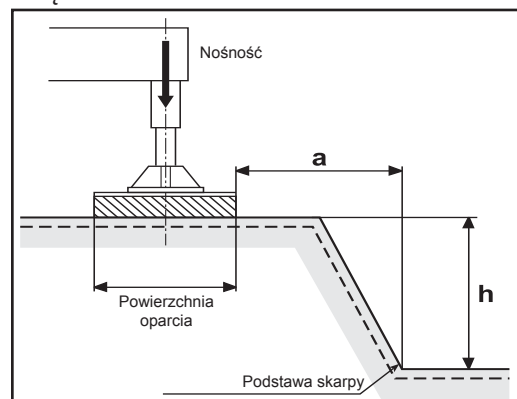
Tabela 1



Upewnić się czy teren, na którym stoi maszyna (koła lub stabilizatory) jest dostatecznie twardy, aby nie zagrażał jej stabilności.

Jeżeli teren nie gwarantowałby stabilności maszyny, przygotować płyty podporowe pod stabilizatory lub pod koła. Płyty te powinny gwarantować nacisk na jednostkę powierzchni nie większy od 1,2÷1,5 kg/cm² (płyty o wymiarach 800x800 mm są wystarczające).

- Przeanalizować jak najlepsze dojście do strefy pracy.
- Podczas pracy maszyny, nikt nie może znajdować się w promieniu jej działania.
- Podczas pracy trzymać w należyłym porządku strefę pracy: nie pozostawiać żadnego typu przedmiotów porzucanych w otoczeniu, które uniemożliwiają lub zagrażają bezpieczeństwu przechodzących pracowników lub przejeżdżającej maszyny.
- W przypadku występowania rowów, obniżyć stabilizatory w bezpiecznej odległości od krawędzi rowu.



W przypadku obecności rowów obniżyć stabilizatory w bezpiecznej odległości od krawędzi rowu. Odległość (a) od podnóża skarpy musi być odpowiednia do wysokości (h) skarpy.

Jeżeli podłoże jest odpowiednie:

$$a : h = 1 : 1$$

(wartości w szarym kolorze w tabeli 1)

W razie wątpliwości:

$$a : h = 2 : 1$$

Opis Maszyny

■ Opis Ogólny Maszyny GTH-4018 SR

Maszyna składa się głównie z wózka mobilnego wyposażonego w silnik i kompletny układ napędowy, kół i wieży obrotowej z kabiną kierowcy dla obsługującego operatora oraz ramię teleskopowe z przyłączem przegubowym do przenoszenia ładunku, który może przenosić i transportować ładunki nie przekraczające udźwigu nominalnego samej maszyny.

Moc mechaniczna konieczna do umożliwienia ruchu maszyny oraz uruchomienia mechanizmu przenoszenia ładunku jest dostarczana przez silnik Diesla zainstalowany po prawej stronie wózka i sterowany za pomocą pedału mechanicznego umieszczonego wewnątrz kabiny kierowcy.

Ropa naftowa, która zasila silnik znajduje się w stalowym zbiorniku umieszczonym z lewej strony wózka, zaraz za zbiornikiem oleju i drabinką dostępu do kabiny kierowcy.

Silnik zasila trzy pompy hydrauliczne.

Większą jest pompa tłokowa o zmiennej pojemności, zamontowana kołnierzowo bezpośrednio w miejscu koła zamachowego silnika i jest podłączona hydraulicznie do tłokowego silnika hydraulicznego o zmiennej pojemności skokowej, który wytwarza odpowiednią parę sił do przesuwu maszyny.

Te dwie jednostki są głównymi częściami składowymi napędu hydrostatycznego, który jest mechanicznie podłączony do osi i kół maszyny. Silnik hydrauliczny jest osadzony przegubowo na reduktorze zamocowanym na podłużnicy środkowej, która łączy ze sobą dwa boki wózka. Mechaniczny moment napędowy wytwarzany przez silnik hydrostatyczny i który przechodzi przez reduktor jest przekazywany na przednią oś i następnie na tylną oś za pomocą dwóch wałów kardanowych umieszczonych na środkowej linii wózka w celu dostarczenia mocy napędowej do czterech kół napędzających. Zarówno pompa hydrostatyczna jak i silnik są sterowane hydraulicznie i regulują automatycznie ich parametry funkcjonowania w oparciu o obroty silnika i moc wymaganą przez pompy.

Cztery koła są wyposażone w opony odpowiednie do funkcjonowania maszyny w każdych warunkach roboczych, które zostały przewidziane dla tego modelu i są w stanie utrzymać maksymalny ciężar wytworzony przez masę maszyny i uniesiony

ładunek.

Drugą pompą jest pompa zębata, jest przymocowana kołnierzowo do tylnej części większej pompy, jest podłączona mechanicznie do niej za pomocą WOM (wał odbioru mocy) i wytwarza natężenie i ciśnienie konieczne do ruchu ramienia teleskopowego, łącznika przegubowego do przenoszenia ładunku, urządzenia obrotowego do uruchomienia przednich i tylnych stabilizatorów oraz do zasilania układu skrętu. Trzecia pompa jest pompą zębatą, zamontowaną kołnierzowo na bocznym WOM rozrządu silnika i zasila serwisowy układ hamulcowy.

Te trzy pompy są zasilane za pomocą linii ssawnych oleju, które są podłączone do zbiornika oleju hydraulicznego umieszczonego z lewej strony wózka, tuż przed zbiornikiem paliwa i z tyłu drabinki dostępu do kabiny kierowcy.

Ten zbiornik oleju jest wykonany ze stali i wyposażony jest również w filtr (na linii powrotnej), wskaźniki poziomu oraz korek wlewowy do uzupełnienia poziomu.

Silnik i trzy pompy są umieszczone wewnątrz przedziału silnika, odpowiednio składającego się ze stałej dolnej przegrody wykonanej ze stali oraz górnej maski stalowej, otwieranej przy okazji wykonywania czynności konserwacyjnych wewnątrz przedziału silnika.

Przedział silnika zawiera również chłodnicę do chłodzenia silnika i oleju hydraulicznego, wyposażoną w zbiornik ekspansyjny chłodziwa silnika, filtr i przewód ssawny powietrza, alternator, akumulator, filtry oleju silnikowego i ropy.

Tłumik wydechu i przewód wydechowy silnika są poprowadzone z dna przedziału silnika do tylnej wewnętrznej części wózka i na koniec do tylnej części wózka z takim układem geometrii, który pozwala na wydalanie gazów spalinowych silnika w górnej tylnej części maszyny.

Cztery stabilizatory, umieszczone w czterech zewnętrznych rogach wózka dostarczają maszynie rozszerzonej zdolności załadunku dzięki strefie podpory o większej stabilności, gdy cztery nogi stabilizatorów są całkowicie rozstawione na ziemi. Cztery mechanizmy stabilizatorów składają się z wysięgnika stabilizatora obrotowego, wyposażonego w nogę obrotową, która może obracać się w dwóch

Sterowania I Przyrządy

28 _ Wyłącznik świateł drogowych

Dysponuje trzema pozycjami:



- 0 Światła wyłączone
- 1 Światła pozycyjne zapalone (zapala się częściowo lampka w wyłączniku).
- 2 Światła mijania zapalone (zapala się lampka w wyłączniku).

30 _ Przełącznik klimatyzatora (OPCJONALNY)

Dysponuje dwoma pozycjami:



- 0 Klimatyzacja włączona
- 1 Klimatyzacja wyłączona

22 _ Przełącznik świateł roboczych (OPCJONALNY)

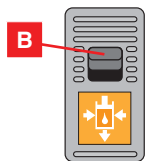
Dysponuje dwoma pozycjami:



- 0 Światła zgaszone
- 1 Światła zapalone

20 _ Przełącznik pomocniczego obwodu hydraulicznego (OPCJONALNY)

Przełącznik dwupozycyjny, który gdy zostanie wciśnięty przełącza obwód hydrauliczny do zasilania przyrządów doczepianych wyposażonych w linie pomocnicze.

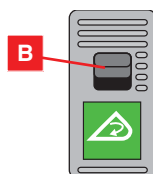


- 0 Olej w głównym obwodzie
- 1 Olej w obwodzie hydraulicznym przyrządu doczepianego

Przełącznik jest wyposażony w blokadę, która utrzymuje wyłącznik we wciśniętej pozycji. Przed przełączeniem przełącznika konieczne jest odblokowanie zacisku **B** umieszczonego na jego końcówce.

21 _ Przełącznik czepaka mieszającego (OPCJONALNY)

Dysponuje dwoma pozycjami i gdy jest wciśnięty uaktywnia ślimak mieszający wewnątrz czepaka.



- 0 Czepak mieszający wyłączony
- 1 Czepak mieszający włączony

Przełącznik jest wyposażony w blokadę, która utrzymuje wyłącznik we wciśniętej pozycji. Przed przełączeniem przełącznika konieczne jest odblokowanie zacisku **B** umieszczonego na jego końcówce.

33 _ Przełącznik przepływu oleju hydraulicznego czepaka mieszającego (OPCJONALNY)

Przełącznik trzypozycyjny: Naciśnięcie tego przycisku pozwala na wysłanie przepływu oleju w prawo lub w lewo.



- 2 Przepływ oleju w lewo
- 0 Żaden przepływ oleju do czepaka mieszającego
- 1 Przepływ oleju w prawo

15 _ Kurek podgrzewacza w kabinie

Znajduje się z lewej strony u podstawy siedzenia kierowcy.

- Przekręcając go w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara zamyka ogrzewanie.
- Przekręcając go w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, otwiera ogrzewanie kabiny.
- Ilość ciepłego powietrza jest regulowana przez przełącznik wentylatora klimatyzacji kabiny **29**.

Sterowania I Przyrządy

■ OBRACANIE WIEŻY

Sterowanie obracaniem wieżyczek

UWAGA

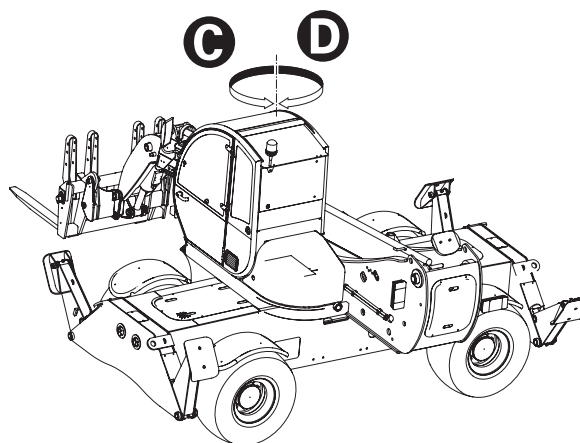
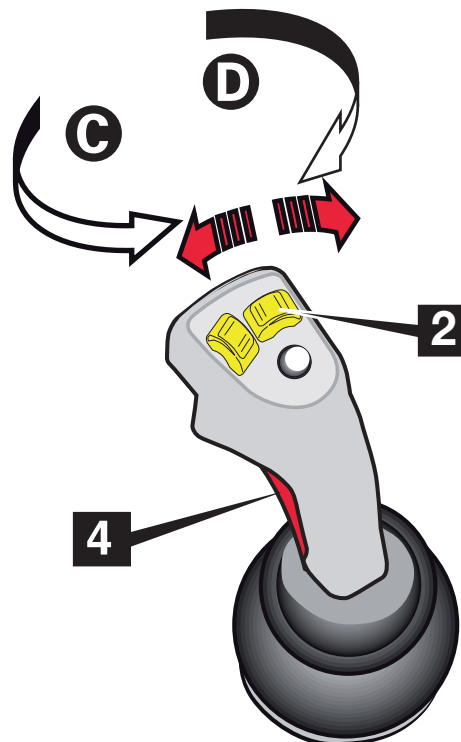
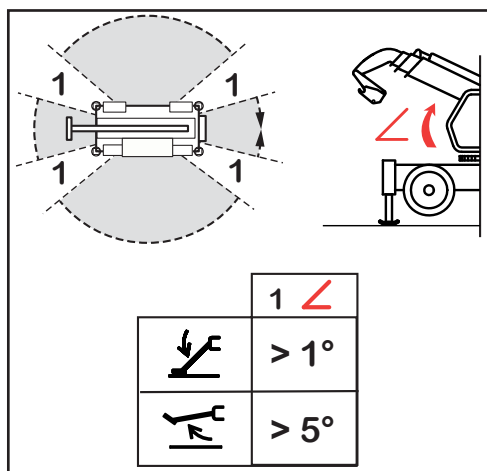
Przed włączeniem sterowania obracaniem wieży, upewnić się czy został usunięty czop antyrotacyjny.

W celu wykonania obrócenia wieżyczki:

- Ustawić drążek na środku i nacisnąć przycisk 4.
- Obracać krążkiem 2 w kierunku pozycji D w celu obrócenia wieży w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara bez uruchamiania dźwigni; obracać krążek w kierunku pozycji C w celu obrócenia wieży w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara bez uruchamiania dźwigni.

UWAGA

TYLKO DLA GTH-4018 SR: Gdy uruchamia się obracanie wieży z przegubem GM-1 (opcjonalne), sprawdzić kąt ramienia w oparciu o poniższy rysunek:



Przeglądy

■ PRZEGLĄD STREFY PRACY

Przeгляд strefy pracy pozwala operatorowi na określenie czy jest ona kompatybilna z funkcjonowaniem maszyny w warunkach bezpieczeństwa. Kontrola musi być wykonana przed przestawieniem maszyny do miejsca pracy.

Pamiętać i przestrzegać:

- Zrozumieć i stosować podstawowe zasady odnośnie funkcjonowania maszyny w warunkach bezpieczeństwa zawartych w niniejszym podręczniku.
 - 1 Unikać sytuacji zagrożenia.
 - 2 Przed rozpoczęciem pracy przeprowadzić zawsze przegląd.
 - 3 Przeprowadzić zawsze próbę funkcji przed przystąpieniem do używania maszyny.
 - 4 Sprawdzić strefę pracy.
 - 5 Używać maszyny wyłącznie do celów, dla których została zaprojektowana.

Odpowiedzialnością operatora jest poznanie i zapamiętanie zagrożeń związanych ze strefą pracy i w konsekwencji być przygotowanym do ich zapobieżenia podczas przestawiania, przystosowania i funkcjonowania maszyny.

Rozpoznanie i uniknięcie następujących sytuacji zagrożenia:

- skarpy lub rowy
- występowanie wybojów, przeszkód lub gruzu na ziemi
- powierzchnie nachylone
- powierzchnie niestabilne lub ślizkie
- przeszkody powyżej maszyny i linie napowietrzne wysokiego napięcia
- środowisko niebezpieczne
- powierzchnie nieodpowiednie do utrzymania wszystkich naprężeń ładunku wytworzonych przez maszynę
- wiatr i zła pogoda
- obecność nieupoważnionych pracowników
- inne warunki potencjalnego zagrożenia.

Funkcjonowanie i Obsługa

■ 9 _ OGRANICZNIK ŁADUNKU

W tylnej części kabiny znajduje się ogranicznik ładunku, który kieruje systemem zapobiegającym wywracaniu maszyny.

Zebrane dane w powiązaniu z typem używanego przyrządu, są stale konfrontowane z danymi wprowadzonymi do programu systemu. Wynik przetwarzania jest tłumaczony na trzy możliwe sytuacje z displayu wyświetlone przez lampki kontrolne umieszczone z lewej strony displayu:

1 **Zielona Dioda zapalona**

Stan stabilności. Podniesiony ładunek nie przekracza 90% dozwolonego ładunku w tabeli w tej wstępie ustalonej pozycji pracy.

2 **Żółta Dioda zapalona**

Stan przed-alarmu. Podniesiony ładunek przekracza 90% ale jest mniejszy od maksymalnie dozwolonego ładunku. Ruchy ramienia są spowolnione i brzęczyk włącza serię krótkich sygnałów „bip”.

3 **Czerwona Dioda zapalona**

Stan alarmu. Podniesiony ładunek przekracza maksymalnie dopuszczalny udźwig. Brzęczyk włącza długie sygnały „bip” i zostają zablokowane ruchy maszyny, za wyjątkiem ruchów powrotnych do pozycji stabilności.

Panel ogranicznika jest podzielony na trzy strefy:

Strefa Diod: Występują trzy Diody, które wskazują zmianę warunków operacyjnych:

- 1 **Zielona Dioda** - maszyna stabilna
- 2 **Żółta Dioda** - maszyna w przed-alarmie
- 3 **Czerwona Dioda** - maszyna w alarmie

Klawisze sterujące

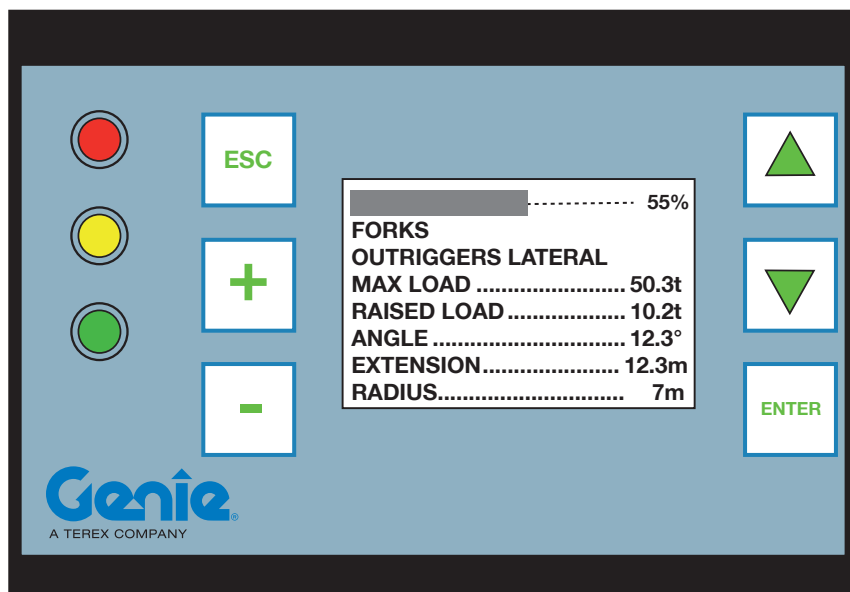
ESC Do powrotu na poprzednią stronę

ENTER Do zatwierdzenia i otwarcia powiązanej strony

STRZAŁKAMI Do przesuwu wewnątrz menu w górę lub w dół

PLUS (+) Dodatkowy przycisk wyboru

MINUS (-) Dodatkowy przycisk wyboru



Transport Maszyny

■ PRZENOSZENIE MASZyny W AWARII

Holowanie maszyny jest zalecane wyłącznie w przypadku gdy nie ma inne możliwości transportu. Zawsze zaleca się, gdy jest to możliwe, naprawę maszyny na miejscu.

W przypadku nieuniknionej konieczności holowania, należy postępować w poniższy sposób:

- Odblokować hamulec postojowy.
- Ciągnąć przyczepę przez krótki dystans i ze zredukowaną prędkością (poniżej 5 km/h).
- Zastosować sztywny drążek holowniczy.
- Wyselekcjonować zwrotność na dwóch kołach.
- Ustawić przełącznik biegu do przodu/wstecz na luzie.
- Ustawić skrzynię biegów na luzie (patrz poniżej).
- Podnieść przednie koła maszyny.
- W miarę możliwości włączyć silnik w celu skorzystania z kierowania ze wspomaganiem i systemu hamowania.

Wyłączenie hamulca postojowego

W celu odblokowania hamulca ujemnego maszyny w stanie awaryjnym:

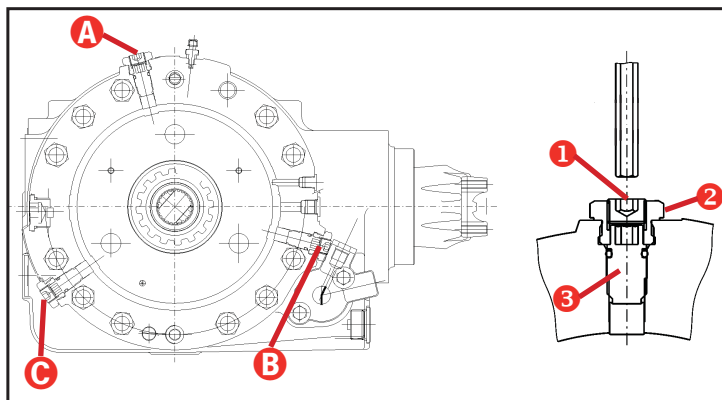
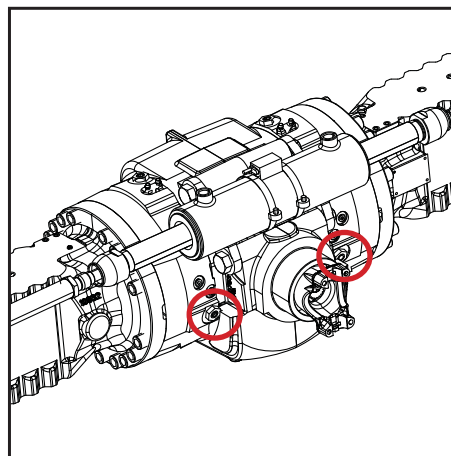
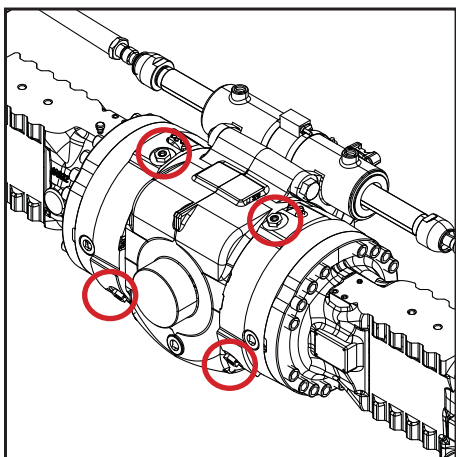
- Usunąć trzy śruby blokujące (1) z obu stron przedniej osi używając klucza sześciokątneho 8 mm. *Uwaga:* Podczas tej operacji, utrzymać w pozycji specjalne śruby (2) używając podwójnego klucza 25 mm.
- Wkręcić śruby odblokowania hamulca (3) o pół obrotu każdorazowo w kolejności (A, B, C) aż

do całkowitego poluzowania (4÷5 obrotów).

Włączenie hamulca postojowego

W celu ponownego uaktywnienia hamulca ujemnego:

- Usunąć śruby blokujące (1) i wykręcić śruby odblokowania hamulca (3) z dwóch stron osi przedniej aż do punktu krańcowego (do styku ze specjalnymi śrubami (2)). *Uwaga:* nie przestawiać specjalnych śrub (2).
- Zamontować śruby blokujące (1) na specjalnych śrubach (2).
- Zablokować specjalne śruby (2) z momentem dokręcania 30 Nm, następnie docisnąć śruby blokujące na dwóch końcówkach z momentem 20 Nm.



CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

- Thank you very much for reading the preview of the manual.
- You can download the complete manual from: www.heydownloads.com by clicking the link below



- Please note: If there is no response to CLICKING the link, please download this PDF first and then click on it.

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

Konserwacja

Po 6000 godzinach pracy lub po 5 lat i następnie co 2 lata

Operacje do wykonania oprócz tych wcześniej wskazanych.

1. Sprawdzić integralność struktury ze szczególnym zwróceniem uwagi na przyspawane łączniki nośne oraz czopy ramienia.

PROGRAM WYMIANY OLEI

	Interwencja	Godziny pracy*	Odstępy czasowe *	Typ oleju
Silnik	Kontrola poziomu	10	codziennie	SHELL RIMULA 15W-40 (API CH-4/CG-4/CF-4/CF; ACEA E3; MB228.3)
	1° zmiana	500	-	
	Przerwa w zmianie oleju	500	raz w roku	
Osie i skrzynia biegów	Kontrola poziomu	300-400	miesięcznie	TRACTORENAULT THFI 208 LF SAE 80W; API GL4 / FORD M2C 86B; MASSEY FERGUSON M 1135
	1° zmiana	150-200	-	
	Przerwa w zmianie oleju	1500	okresowo	
Olej hydrauliczny	Kontrola poziomu	10	codziennie	GAZPROMNEFT HYDRAULIC HDZ 46 (DIN 51524 cz 3 HVLP, ASTM D6158 HV, SAE MS1004 MS)
	1° zmiana	-	-	
	Przerwa w zmianie oleju	1000	co 6 miesięcy	
Reduktor obrotowy wieżyczki	Kontrola poziomu	250	miesięcznie	SHELL OMALA 150 DN 51 517-3 CLP, ISO 12295- 1 TYPE CKC, US STEEL 224, DAVID BROWN 51.53.101
	1° zmiana	-	-	
	Przerwa w zmianie oleju	1000	co 6 miesięcy	

* Wymiana oleju przy pierwszej osiągniętej wartości.

Konserwacja

■ REDUKTOR OBRACANIA WIEŻY



■ Kontrola poziomu oleju reduktora obracania wieży

W celu sprawdzenia poziomu w reduktorze obracania wieży:

- Zatrzymać maszynę na płaskim terenie i zaciągnąć hamulec postojowy.
- Wyczyścić strefę naokoło korka poziomu **A**.
- Wykręcić korek poziomy **A** i sprawdzić czy olej znajduje się na poziomie otworu.
- W razie konieczności wykręcić korek z otworu wlewowego **B** i wlać olej przez otwór do momentu aż nie wypłynie z otworu **A**.
- Z powrotem założyć i dokręcić korek **A** i korek **B**.



CZĘSTOTLIWOŚĆ INTERWENCJI

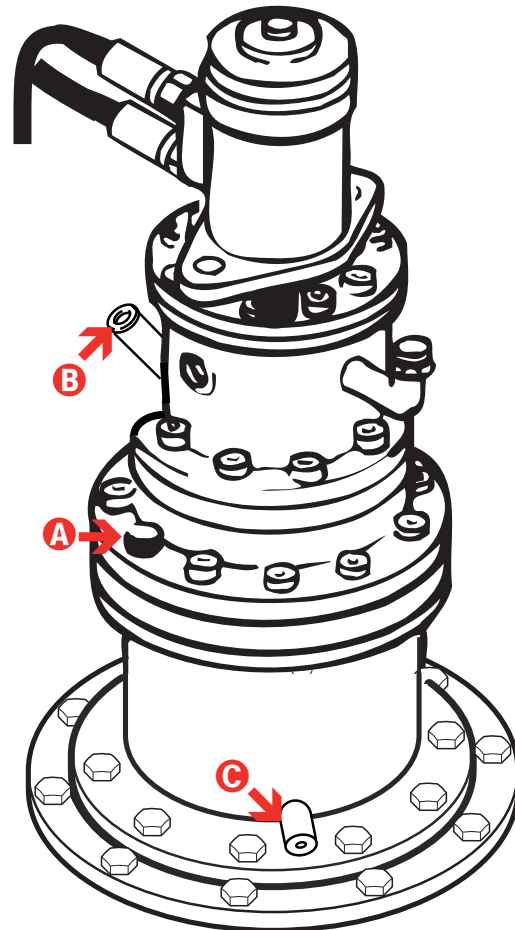
Docieranie _____ Żadne

Zwykle _____ Co **250** godzin

■ Wymiana oleju reduktora obracania wieży

W przypadku konieczności wymiany oleju w reduktorze obracania wieży:

- Zatrzymać maszynę na płaskim terenie i zaciągnąć hamulec postojowy.
- Ustawić odpowiedniej wielkości pojemnik pod korkiem spustowym oleju **C**.
- Ściągnąć korek spustowy **C** i poczekać na całkowity wypływ oleju z reduktora.
- Wykręcić korek wlewowy **B**.
- Wyczyścić strefę naokoło korka poziomu **A**.
- Wykręcić korek poziomu **A**.
- Z powrotem założyć i docisnąć korek spustowy oleju **C**.
- Wlać nowy olej przez otwór wlewowy **B**, do momentu aż olej nie będzie wypływał z otworu **A**.
- Z powrotem założyć i dokręcić korek **A** i korek **B**.



CZĘSTOTLIWOŚĆ INTERWENCJI

Docieranie _____ Żadne

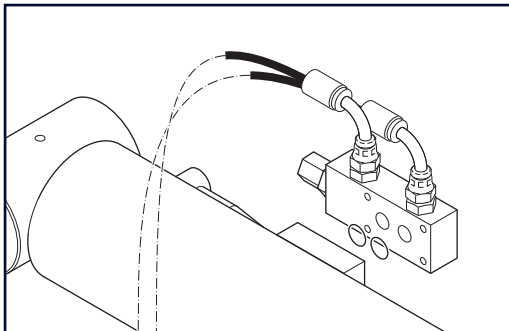
Zwykle _____ Co **1000** godzin

Konserwacja

■ ZAWORY BLOKUJĄCE na wszystkich CYLINDRACH

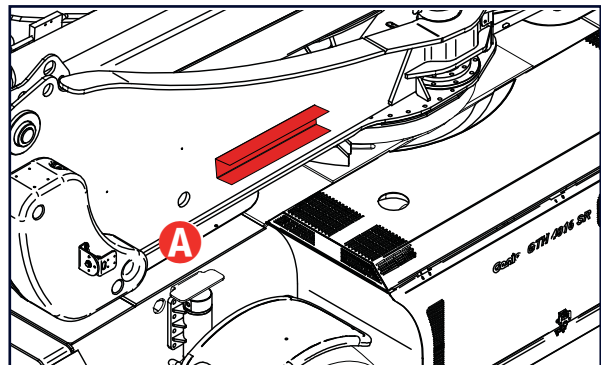
Zawory blokujące są zainstalowane na wszystkich cylindrach znajdujących się na w maszynie:

- Zawór blokujący na cylindrze podnoszenia
- Zawór blokujący na cylindrze równowagi
- Zawór blokujący na cylindrze rozkładania ramienia teleskopowego
- Zawór blokujący na cylindrze ruchu posuwisto-zwrotnego płyty przyrządów
- Zawór blokujący na cylindrach stabilizatorów



Założyć zawsze hamulce bezpieczeństwa na cylindrze podnoszenia (patrz poniższy rysunek) przed wykonaniem interwencji konserwacyjnych na cylindrze lub zazwyczaj w strefie poniżej ramienia:

- I. **Podnieść i rozłożyć ramię**
- II. **Poluzować dwie śruby na podwoziu (odn. A) w celu odblokowania zacisku bezpieczeństwa**
- III. **Ustawić hamulec na cylindrze podnoszenia (odn. B)**
- IV. **Zablokować zacisk dokręcając odpowiednie śruby.**



Problemy Funkcjonowania I Wyszukiwanie Usterek

■ PROBLEMY FUNKCJONOWANIA I WYSZUKIWANIE USTEREK

Niniejszy rozdział stanowi dla operatora przewodnik podczas naprawy usterek, od banalnych z jednej strony, a z drugiej do wskazania interwencji, które mogą być wykonane wyłącznie przez wyspecjalizowanych techników.

W przypadku wszelkich wątpliwości w zrozumieniu działań do wykonania na maszynie, zgłosić się do wyspecjalizowanego technika.



Wszystkie interwencje konserwacyjne, wyszukiwanie usterek i naprawa muszą być wykonane na wyłączonej maszynie, z ramieniem w pozycji spoczynkowej lub opartym o ziemię, z zaciągniętym hamulcem postojowym oraz wyciągniętym kluczem ze stacyjki.

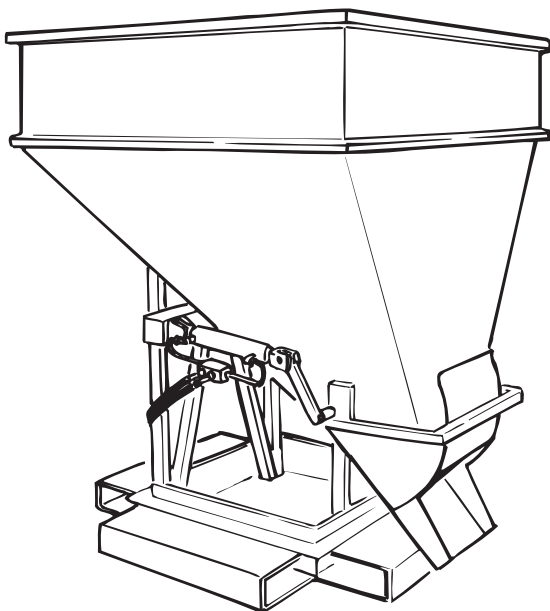
USTERKI	PRZYCZYNY	NAPRAWY
TABLICA NIE WŁĄCZA SIĘ	<ul style="list-style-type: none"> Bateria jest odłączona Bezpiecznik przerwany w skrzynce przegrody silnika 	<ul style="list-style-type: none"> Z powrotem podłączyć baterię za pomocą wyłącznika Sprawdzić bezpiecznik F16 w przegrodzie silnika w razie konieczności wymienić go
SILNIK ROZRUCHOWY NIE OBRACA SIĘ	<ul style="list-style-type: none"> Przełącznik ruchu do przodu/do tyłu nie jest w pozycji zerowej Przycisk awaryjny wciśnięty Bezpiecznik przerwany Bateria jest odłączona 	<ul style="list-style-type: none"> Ustawić przełącznik w pozycji 0 Przywrócić do pierwotnego stanu Sprawdzić i w razie konieczności wymienić bezpiecznik F46 Naładować lub wymienić baterię
SILNIK ROZRUCHOWY OBRACA SIĘ, ALE SILNIK NIE STARTUJE	<ul style="list-style-type: none"> Wyczerpane paliwo Filtr oleju napędowego zapchany Rury oleju napędowego opróżnione (w następstwie wyczerpania paliwa) 	<ul style="list-style-type: none"> Dolać paliwa Wymienić filtr (patrz Instrukcja Obsługi i Konserwacji silnika) Dolać paliwa i odnieść się do Instrukcji Obsługi i Konserwacji silnika
MASZYNA NIE PRZESUWA SIĘ DO PRZODU/DO TYŁU	<ul style="list-style-type: none"> Dźwignia zmiany biegów w pozycji luzu Hamulec postojowy zaciągnięty Jeden lub kilka stabilizatorów jest obniżonych Ogranicznik aktywnych stabilizatorów nisko Bezpiecznik przerwany Poziom oleju hydraulicznego jest niski Operator nie siedzi prawidłowo 	<ul style="list-style-type: none"> Ustawić dźwignię prowadnicy Wyłączyć hamulec postojowy Podnieść stabilizatory Wyłączyć je Sprawdzić bezpiecznik F14 Sprawdzić poziom oleju hydraulicznego w zbiorniku Usiąść prawidłowo

Akcesoria Opcjonalne

■ CZERPAK DO CEMENTU 500 LITRÓW

(kod 59.0400.0000 _ Wersja ręczna)

(kod 59.0400.1000 _ Wersja hydrauliczna)



DANE TECHNICZNE	
Pojemność	500 litri
Szerokość	1110 mm
Długość	1110 mm
Wysokość	1320 mm
Ciężar	230 kg
Pojemność SAE	0.5 m ³
Środek Ciężkości	700 mm

Zakres stosowania

Przyrząd doczepiany do standardowych widel podnośnika i przymocowany za pomocą specjalnych łańcuchów ze strzemiączkami dostarczonymi w wyposażeniu.

Bezpieczeństwo

Odnieść się skrupulatnie do ogólnych norm bezpieczeństwa podanych w rozdziale "Normy bezpieczeństwa".

Funkcjonowanie

Założyć czerpak na widły zwracając uwagę na bok, skąd zamierza się wyładować produkt.

Przymocować czerpak na widłach za pomocą specjalnych łańcuchów dostarczonych w wyposażeniu.

W celu wyładowania produktu:

- *Wersja ręczna:* Działać ręcznie na dźwigni otwierania.
- *Wersja hydrauliczna:* Działać na dźwigni blokującej przyrządów, na linii której zostały przewencyjnie podłączone, z użyciem tych samych szybkozłączek, przewody zasilające nowy doczepiany przyrząd.

Konserwacja

Sprawdzić wizualnie czy nie jest uszkodzona przed jej użyciem.

Dokładnie umyć ją wodą na zakończenie dnia pracy lub przed okresem nieużywania w celu doprowadzenia do skrzepnięcia konglomeratu lub pozostałości produktu.

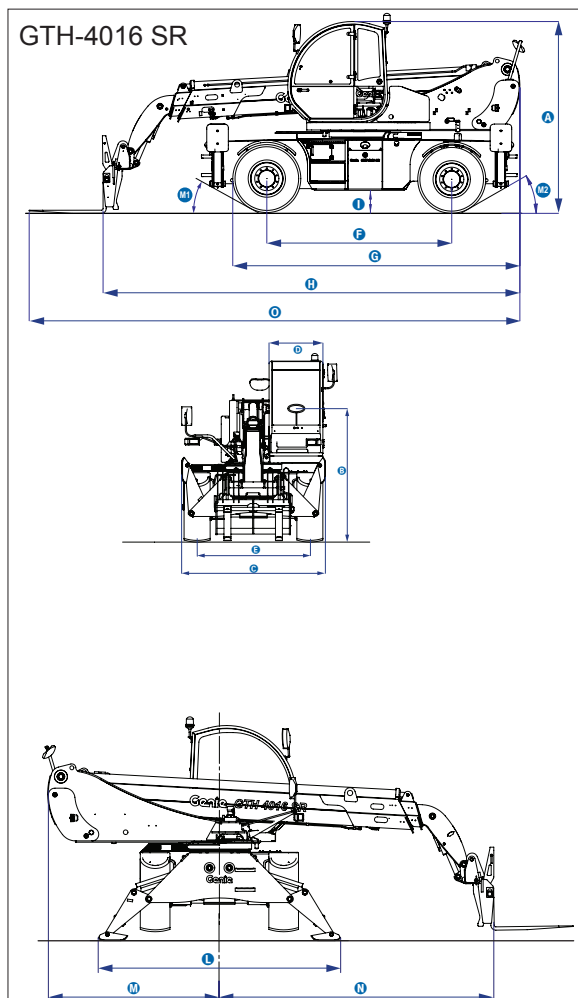
Sprawdzić czy nie występują wycieki oleju hydraulicznego z przewodów lub szybkozłączek.

Zabezpieczyć odpowiednio szybkozłączki po każdym odłączeniu w celu niedopuszczenia, aby brud dostał się do środka obwodu.

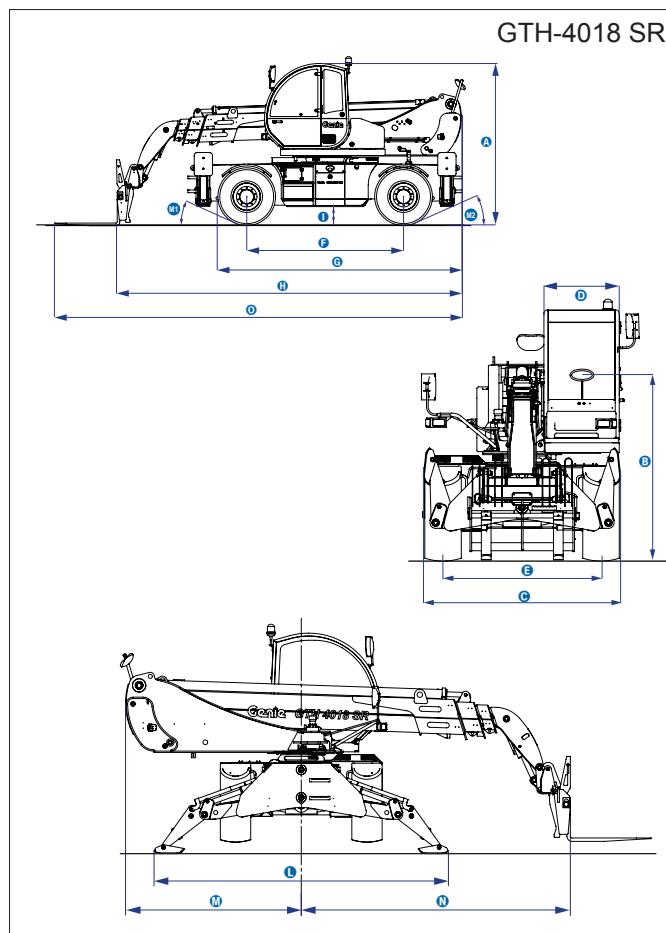
Sprawdzić przy każdym użyciu, integralność łańcuchów mocujących i wymienić je, gdy są zużyte lub zdeformowane.



Informacje odnośnie obsługi tego przyrządu są podane w specjalnym podręczniku.



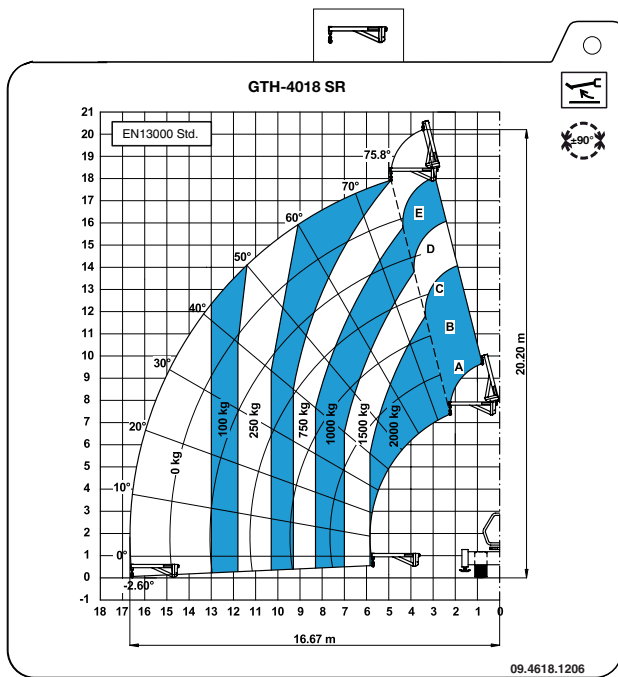
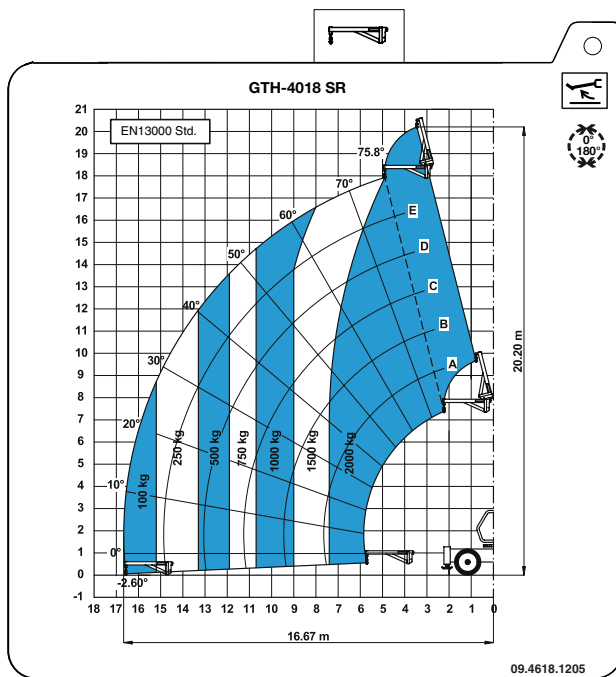
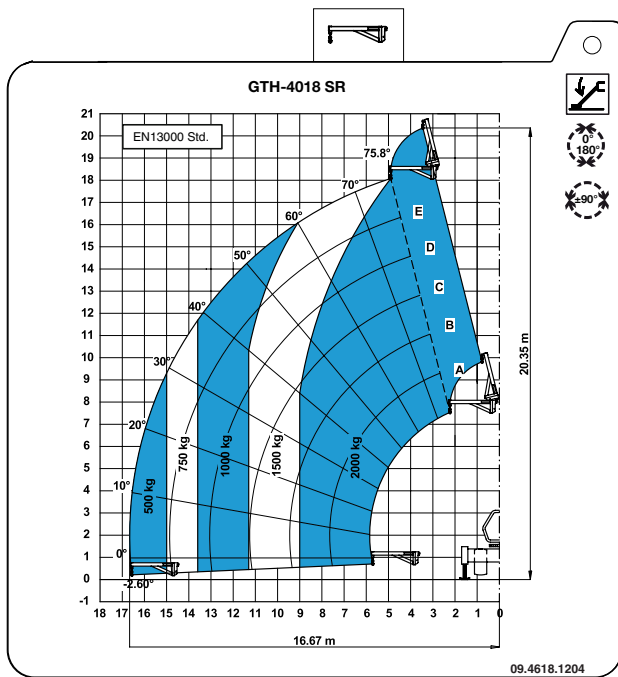
Dane Techniczne



	GTH-4016 SR	GTH 4018 SR
■ GŁÓWNE WYMIARY		
A Wysokość z całym oprzyrządowaniem.....mm	2990	2990
B Wysokość przy kierownicymm	2220	2220
C Szerokość z całym oprzyrządowaniem.....mm	2400	2400
D Szerokość wewnętrzna kabinymm	930	930
E Rozstaw kół.....mm	1950	1950
F Suwmm	3000	3000
G Długość przednich oponmm	4660	4675
H Długość płyty zaczepu oprzyrządowania.....mm	6760	6600
I Wolna wysokość od ziemi, prodek.....mm	345	345
L Szerokość z rozszerzonymi stabilizatorami.....mm	3600	4400
M Zwis tylny bocznymm	2595	2610
N Zwis przedni.....mm	4170	3990
O Długość z całym oprzyrządowaniemmm	7960	7800
• Kąt wewnętrzny skrętumm		
• Kąt zewnętrzny skrętu.....mm		

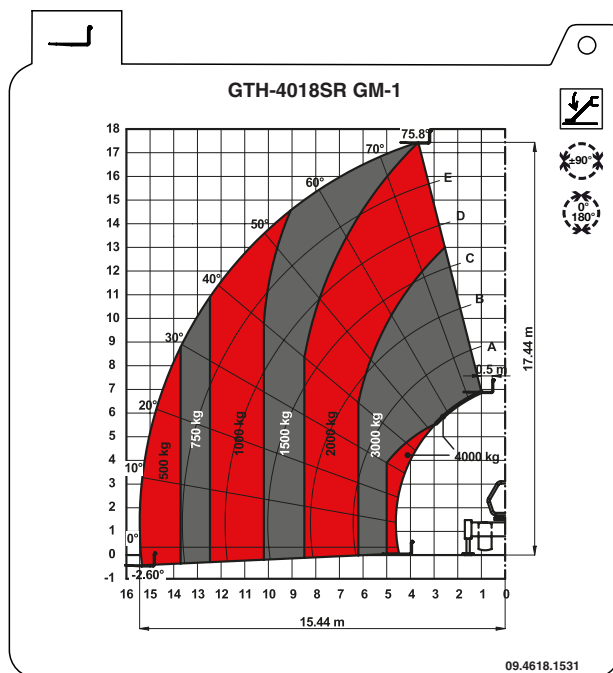
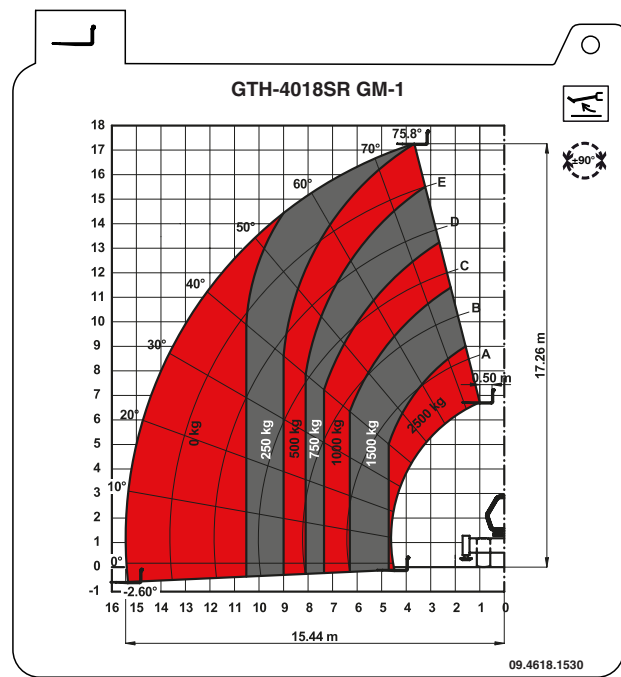
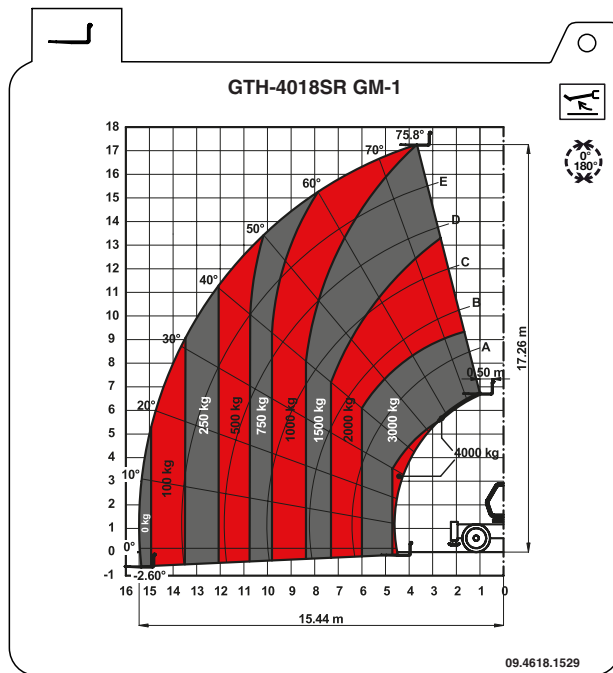
Tabele Udźwigu

■ TABELA UDŹWIGU Z PAŁEM KOTWIĄCYM 2000 KG - GTH-4018 SR



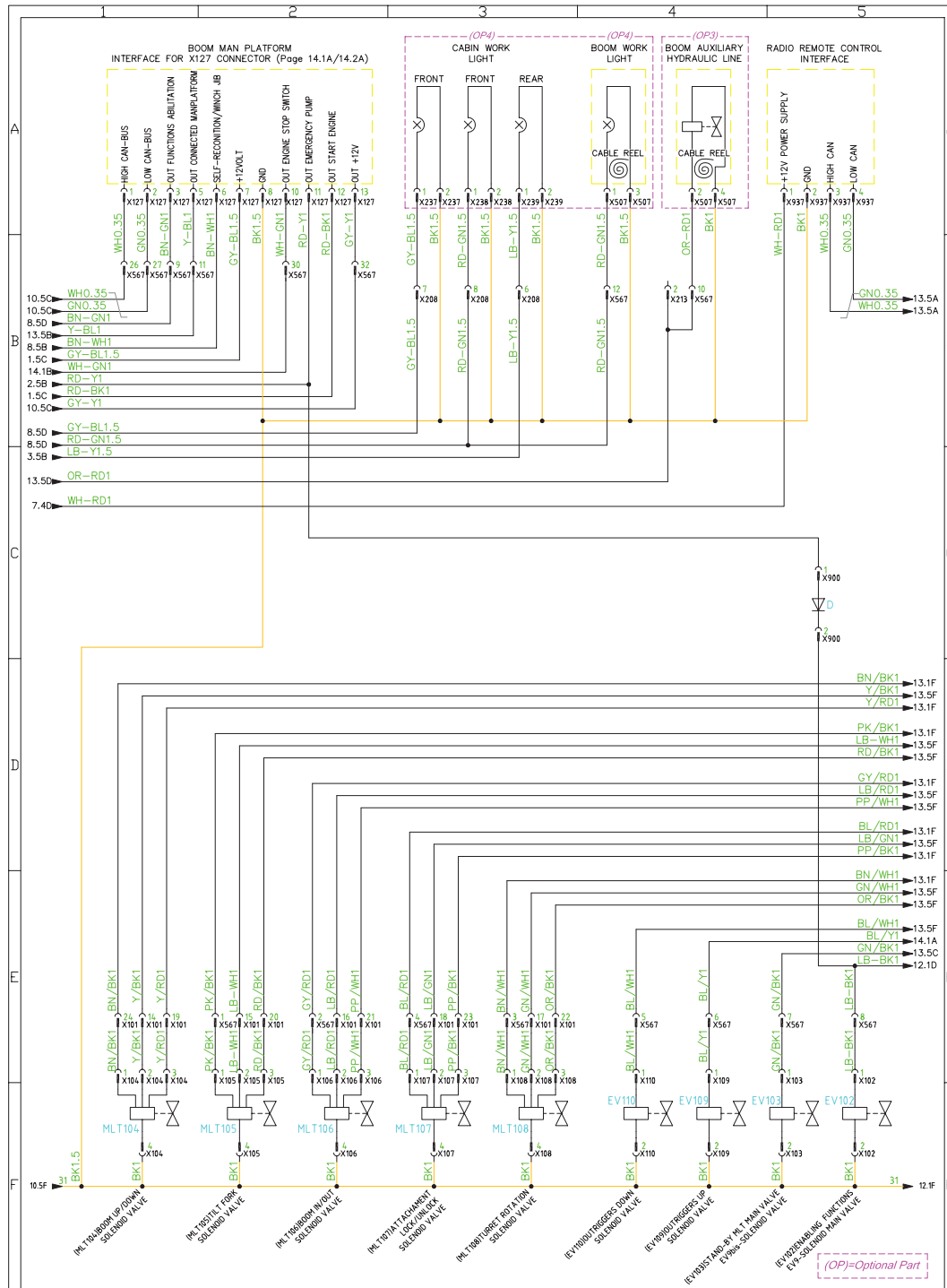
Tabele Udźwigu

■ TABELA UDŹWIGU Z PRZEGUBEM GM-1 I WIDŁAMI - GTH-4018 SR



Schematy

■ SCHEMAT ELEKTRYCZNY 11/14 (Akt.D, Kod: 57.1800.5115)



CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

- Thank you very much for reading the preview of the manual.
- You can download the complete manual from: www.heydownloads.com by clicking the link below



- Please note: If there is no response to CLICKING the link, please download this PDF first and then click on it.

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL