

Wstęp

WYDANIE: 2018

WERSJA: 01.18

Wszelkie prawa zastrzeżone. Żadna część niniejszej instrukcji nie może być powielana, przechowywana w systemie wyszukiwania ani przesyłana w jakiegokolwiek formie i za pomocą jakichkolwiek środków, elektronicznych, mechanicznych, kserograficznych, nagrywających lub innych, w celach innych niż osobisty użytek nabywcy, bez uprzedniej pisemnej zgody producenta.

Producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności za skutki będące następstwem nieprawidłowych czynności wykonanych przez użytkownika.

Dane i informacje zawarte w niniejszym podręczniku mogą ulec zmianie lub aktualizacji bez wcześniejszego powiadomienia i bez żadnych zobowiązań.

UWAGA WYDAWCY

Niniejsza dokumentacja jest przeznaczona wyłącznie dla techników, dlatego też niektóre informacje, które można łatwo wywnioskować z lektury tekstów i analizy rysunków, mogą nie być szczegółowo określone.

Wydawca nie ponosi żadnej odpowiedzialności za informacje i dane zawarte w niniejszej instrukcji. Wszystkie informacje zawarte w niniejszym dokumencie zostały dostarczone, sprawdzone i zatwierdzone przez producenta. Wydawca nie ponosi żadnej odpowiedzialności za konsekwencje wynikające z nieprawidłowych czynności wykonanych przez użytkownika.



MODEL 300/SF

Ogólne rozważania

Maszyna gwarantuje doskonałą jakość pracy pod warunkiem przestrzegania wszystkich instrukcji obsługi, zaleceń i czynności konserwacyjnych opisanych w niniejszej instrukcji.

Aby uzyskać najlepsze rezultaty, producent zaleca stałe utrzymywanie maszyny w czystości i optymalnych warunkach pracy. Czynności konserwacyjne i czyszczące należy wykonywać regularnie, a osoby odpowiedzialne za maszynę muszą być dobrze przeszkolone w zakresie jej obsługi oraz przestrzegać procedur obsługi i wszystkich przepisów bezpieczeństwa określonych w niniejszej instrukcji.

Sekcja „Konserwacja” w instrukcji zawiera formularze „Rejestru konserwacji systemu”. Rejestr ten powinien być stale aktualizowany i zawierać informacje o wszystkich wykonanych czynnościach konserwacyjnych. Dzięki temu zawsze będziesz mieć aktualną historię systemu i Dział Serwisu Technicznego będzie mógł zaoferować Ci lepszą obsługę, aby utrzymać maszynę w jak najlepszym stanie technicznym.

Zawartość

WSTĘP	2
UWAGA WYDAWCY	2
Uwagi ogólne	3
SPIS TREŚCI	4
 1. INFORMACJE OGÓLNE	 8
Normy odniesienia	8
Etykieta i oznakowanie CE.....	9
Dane identyfikacyjne	9
Producent	10
Maszyna	10
Notatki testowe	10
Rozbiórka i utylizacja.....	11
Deklaracja zgodności.....	12
 2. Opis instrukcji użytkowania i konserwacji	 13
Układ ręczny	14
Aktualizacja ręczna	14
Załączniki	14
Jak czytać i korzystać z instrukcji obsługi i konserwacji	15
Załączniki do instrukcji	15
Symbole graficzne używane w instrukcji	16
 3. Informacje wstępne ogólne	 17
Ogólne ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa operatora	18
Obowiązek informowania i szkolenia	18
Informacje dla operatorów	18
Szkolenie operatorów	19
OGÓLNE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA	19
Zasady bezpieczeństwa podczas użytkowania	19
Zasady bezpieczeństwa podczas sprzątania	20
Zasady bezpieczeństwa podczas konserwacji	20
TERMINY DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA UŻYWANE W NINIEJSZEJ INSTRUKCJI	21
DEFINICJA KWALIFIKACJI OPERATORA	21
 Pozostałe ryzyka i środki ostrożności	 22

MODEL 300/SF

Ostrzeżenia i środki ochrony osobistej	23
Zakazy	24
Znaki ostrzegawcze na maszynie	24
Gwarancja	25
4. Opis maszyny	26
Opis maszyny	27
Cel	27
Zakres zastosowania	27
Nomenklatura	28
Dane techniczne	30
Dopuszczalne warunki środowiskowe	31
Oświetlenie	31
Poziom hałasu	32
Przepisy dotyczące ryzyka narażenia na hałas	32
Informacje o wpływie głośnego hałasu	32
Wpływ na słuch	33
Prezentacja wyników	33
Postępowanie operatora	33
5. Transport, obsługa i przechowywanie	34
Transport, obsługa i przechowywanie	35
Waga i wymiary	36
Przyjmowanie i sprawdzanie	39
Rozładunek i obsługa	39
Przechowywanie	40
Instrukcje pozycjonowania	41
<i>Pozycjonowanie</i>	<i>41</i>
6. Procedury obsługi maszyn	42
Stanowisko pracy	43
Opis elementów sterujących	44
<i>Sterowanie</i>	<i>44</i>
Panel sterowania	44
Panel sterowania wieży	46
Systemy bezpieczeństwa	47
Urządzenia zabezpieczające zintegrowane z maszyną	47

Ryzyka resztkowe	48
<i>Strefy niebezpieczne:</i>	48
<i>Zagrożenia podczas eksploatacji:</i>	48
<i>Gorące obszary:</i>	48
1. Strażnicy	49
2. Przycisk alarmowy	50
3. Naklejki ostrzegawcze o niebezpieczeństwie	51
4. Mikrowyłacznik bezpieczeństwa (jeśli jest dostępny)	51
Dostosowania i zmiana formatu	52
1. Regulacja obrotów silnika	52
2. Zmiana formatu (młot)	53
3. Zmiana formatu (ekstraktor mechaniczny) (OPCJA)	57
Procedura uruchomienia i obsługa	61
<i>Procedura obsługi trybu sadzarki</i>	61
Procedura zatrzymywania	63
Procedura tankowania	64
 7. Konserwacja i naprawa	 67
Ogólne zasady bezpieczeństwa	66
Konserwacja	68
Rutynowa konserwacja	68
Listy kontrolne	68
Smarowanie	71
<i>Punkty smarowania</i>	73
<i>Tabele olejowe</i>	74
<i>Pranie</i>	75
Ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa	75
 8. Części zamienne	 77
Zapytanie o części zamienne	78
Prośba o pomoc techniczną	80
Lista zalecanych części zamiennych	82

Rozdział 1



INFORMACJE OGÓLNE

Normy odniesienia

Etykiety bezpieczeństwa, oznaczenia i oznakowanie CE

Dane identyfikacyjne

Notatki testowe

***Deklaracja zgodności
rozbiórki i utylizacji***

1. Informacje ogólne

Normy odniesienia

System został zaprojektowany i skonstruowany w sposób zapobiegający ryzyku stwarzanemu przez ruchome części, zgodnie z następującymi przepisami:

a) Osłony i urządzenia zabezpieczające przed zagrożeniami ze strony ruchomych części są zgodne z dyrektywą 2006/42/WE w zakresie:

- A) Ruchome części przekładni
- B) Części ruchome w trakcie pracy.

b) Osłony i urządzenia zabezpieczające są zamocowane na stałe i solidnie. Można je zamocować wyłącznie za pomocą systemów wymagających użycia narzędzi.

c) Osłony i urządzenia zabezpieczające:

- są solidnej konstrukcji
- nie powodują dodatkowych zagrożeń
- nie można go łatwo ominąć lub uczynić nieskutecznym
- są umieszczone w wystarczającej odległości od strefy zagrożenia
- nie ograniczają obserwacji cyklu operacyjnego
- umożliwiają wykonywanie niezbędnych czynności związanych z instalacją i/lub wymianą narzędzi, a także czynności konserwacyjnych, jednak ograniczają dostęp wyłącznie do obszaru, w którym praca musi zostać wykonana, bez konieczności zdejmowania osłony lub urządzenia zabezpieczającego.

d) Urządzenia zabezpieczające są wbudowane w układ sterowania, aby:

- Części ruchomych nie można uruchomić, dopóki operator znajduje się w pobliżu
- Regulacja urządzeń zabezpieczających wymaga świadomego działania
- Brak lub wadliwe działanie jednej z części uniemożliwia uruchomienie lub powoduje zatrzymanie ruchomych części.

e) Ryzyko wynikające z błędów montażu lub ponownego montażu niektórych części zostało wyeliminowane dzięki ich specjalnej konstrukcji lub umieszczeniu etykiet ostrzegawczych na częściach i/lub osłonach. Dodatkowe zalecenia podano również w instrukcji obsługi.

Maszyna została zaprojektowana i skonstruowana z uwzględnieniem obowiązujących przepisów europejskich.

MODEL 300/SF

Oznakowanie i etykieta CE

Mapa etykiety CE wskazuje miejsce jej umieszczenia na maszynie. Etykiety muszą być zawsze utrzymywane w dobrym i czytelnym stanie.

Oznakowanie CE

Etykieta z oznaczeniem CE umieszczona jest w dobrze widocznym miejscu na systemie i zawiera informacje na temat numeru seryjnego, modelu i roku produkcji.

Prosimy o podawanie tych danych przy każdym kontakcie z producentem w celu uzyskania informacji lub przy zamawianiu części zamiennych.

Dane identyfikacyjne

Poniżej znajdują się dane identyfikacyjne producenta i maszyny:

ETYKIETA CE





MODEL 300/SF

Rozbiórka i utylizacja

W przypadku rozbiórki i utylizacji maszyny należy zastosować różne procedury w zależności od materiału przeznaczonego do utylizacji, zgodnie z obowiązującymi normami (patrz „Deklaracja zgodności” w tym rozdziale). Poniżej wymieniono materiały użyte do budowy poszczególnych części maszyny, aby umożliwić postępowanie zgodnie z obowiązującymi przepisami.

- 1) W maszynie znajdują się oleje smarowe: należy je spuścić i poddać oddzielnej utylizacji.
- 2) Elementy elektryczne: zdemontować instalację elektryczną (urządzenia, kable, osłony ochronne, przewody, silniki elektryczne itp.) w celu oddzielnej utylizacji.
- 3) Elementy plastikowe: wszystkie części plastikowe należy wyrzucić osobno.
- 4) Do budowy maszyny wykorzystano następujące materiały w różnych ilościach:
 - Żelazo
- 5) Inne materiały budowlane w mniejszych ilościach:
 - Stal
 - Brązowy
 - Miedź
 - Łane żelazo
 - Aluminium
 - Guma (węże)



WSZYSTKIE TE MATERIAŁY MUSZĄ BYĆ UTYLIZOWANE ZGODNIE Z PRZEPISAMI OBOWIĄZUJĄCYMI W KRAJU, W KTÓRYM SĄ UTYLIZOWANE. W CELU UZYSKANIA INFORMACJI O PROCEDURACH I MIEJSCACH, NALEŻY SKONTAKTOWAĆ SIĘ Z WŁAŚCIWYMI WŁADZAMI.

Deklaracja zgodności

T
P**COSTRUZIONI
MECCANICHE**

Turchi Daniele snc
Strada Torrazza, 24
Tel.+39(0)521/637382
Fax +39 (0)521.1705225
43124 Corcagnano Parma Italia

**CONFORMITY CE DECLARATION (FAC-SIMILE)****TURCHI DANIELE s.n.c.****STREET TORRAZZA,24 43124 CORCAGNANO PARMA ITALY****AUTHORIZE****TURCHI DANIELE s.n.c.****TO CONSTITUTE THE TECHNICAL FILE MACHINE OBJECT OF
THIS DECLARATION AND STATE UNDER OUR LIABILITY THAT THE MACHINE:**

12

Type:	
Model:	
EN	
Standard numbers	
Made:	
Certificate n°:	

IT IS A WORK MACHINE CONSTRUCTION IN SEMI-AUTOMATIC OPERATION FOR THE LAYING, INSERTION AND EXTRACTION OF
SUPPORT POSTS FOR GUARDRAILS, CORING AND DRILLING, TYPE OF ROUND, TRIANGULAR OR RECTANGULAR.
TO BE PART WITHIN THE DEFINITION "42. PILING EQUIPMENT" OF WHICH AT ALL. I PART A "DEFINITIONS OF MACHINES AND
EQUIPMENT OF THE LEGISLATIVE DECREE NO. 262 / 2002.

HAS AN IMPACT ENERGY INPUT EQUAL TO 830 JOULE**IT IS SUBJECT TO INTERNAL PRODUCTION CONTROL DESCRIBED IN THE ALL. V OF LEGISLATIVE DECREE NO. 262 / 2002.****HA LWAM (MEASURED) = 112 dB.****HA LWAG (GUARANTEED) = 115 dB.****MEETS ESSENTIAL PROVIDED BY FOLLOWING DIRECTIVES AND FOLLOWING ORDERS:****is CONFORMING TO THE PROVIDED ESSENTIAL REQUISITE FROM THE FOLLOWING DIRECTIVE**

- DIRECTIVE 2006/42 CE "MACHINE"

The directive 98/37/CE Codified version of directive 89/392/CEE**(which replaced Directive 98/37/CE and subsequent additions and modifications);**

- DIRECTIVE 2014/35/UE "LOW VOLTAGE";
- DIRECTIVE 2014/30/UE "ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY"
- DIRECTIVE 2000/14 /CE "NOISE ENVIRONMENT OF EQUIPMENT for use outdoors"
- National decree that acknowledge the community directives.

Parma,Italy 30/01/2018

Turchi Daniele Incumbent

Rozdział 2



OPIS UŻYCIA I INSTRUKCJA KONSERWACJI

Układ ręczny

Aktualizacja ręczna

Załączniki

Jak czytać i korzystać z instrukcji obsługi i konserwacji

Załączniki do instrukcji Symbole

graficzne stosowane w instrukcji

2. Opis instrukcji użytkowania i konserwacji

Układ ręczny

Niniejsza instrukcja została opracowana w taki sposób, aby użytkownik mógł łatwo i szybko znaleźć informacje niezbędne do użytkowania i konserwacji urządzenia.

Niektóre symbole mają na celu zwrócenie uwagi użytkownika na ważne kwestie, na które należy zwrócić uwagę.

Indeks umieszczony na początku podręcznika pozwala na łatwe odnalezienie interesującego nas tematu.

Użytkownik powinien uważnie przeczytać całą instrukcję i upewnić się, że wszystko doskonale zrozumiał.

Podręcznik powinien być również wykorzystywany jako dokumentacja, która będzie przypominać o procedurze lub operacji. Dlatego też jego kopia powinna być zawsze pod ręką, aby można było do niego zajrzeć w każdej chwili.

Maszyna opisana w niniejszej instrukcji jest dość złożona i często podlega modyfikacjom i udoskonaleniom w celu poprawy jakości i ograniczenia ryzyka dla operatora. Z tego powodu, w przypadku jakichkolwiek nieścisłości w niniejszej instrukcji, prosimy o powiadomienie producenta, który zaktualizuje instrukcję do poprawnej wersji tak szybko, jak to możliwe.

14Aktualizacja ręczna

Zgodnie z obowiązującymi przepisami, jeśli użytkownik dokona istotnych modyfikacji lub zmian w systemie, może zażądać aktualizacji instrukcji na swój koszt. W takim przypadku należy przesłać producentowi formularz „Rejestr konserwacji systemu”, na którym starannie odnotowywane są wszystkie wprowadzone modyfikacje i zmiany, a także niezbędną dokumentację, aby instrukcja mogła zostać odpowiednio zaktualizowana.

Załączniki

Do niniejszej instrukcji dołączono wszystkie niezbędne załączniki (zarówno od poddostawców, jak i od nas). Załączoną dokumentację należy zawsze przechowywać w tym samym miejscu, co instrukcję, ponieważ wiele opisów, które nie są wyczerpujące w niniejszej instrukcji, omówiono w załączonej dokumentacji.

Jak czytać i korzystać z instrukcji obsługi i konserwacji

Maszyna została skonstruowana zgodnie z Dyrektywą Maszynową 2006/42/WE.

Maszyna spełnia również europejskie przepisy dotyczące sprzętu wiertniczego powierzchniowego i podziemnego (EN 791).

Niniejsza instrukcja obsługi i konserwacji stanowi integralną część maszyny i zawiera wszelkie informacje niezbędne do prawidłowego funkcjonowania systemu, ze szczególnym uwzględnieniem bezpieczeństwa operatora.

ZNACZENIE INSTRUKCJI

Instrukcję należy przechowywać przez cały okres użytkowania systemu i przekazywać ją każdemu innemu użytkownikowi lub nowemu właścicielowi.

Wszystkie instrukcje zawarte w niniejszym podręczniku są przeznaczone zarówno dla operatorów, jak i wykwalifikowanych techników, a ich celem jest zapewnienie prawidłowej i bezpiecznej instalacji, uruchomienia, użytkowania i konserwacji systemu.

JAK PRZECHOWYWAĆ INSTRUKCJĘ

Instrukcję należy starannie przechowywać, aby jej nie uszkodzić i nie uczynić nieczytelną.

Pod żadnym pozorem nie wolno usuwać, wyrywać ani przepisywać fragmentów instrukcji.

Przechowuj instrukcję w miejscu zabezpieczonym przed wilgocią i ciepłem.

Instrukcję obsługi należy przechowywać w pobliżu maszyny, aby można było szybko z niej skorzystać.

Miejsce przechowywania instrukcji musi być łatwe do znalezienia i znane wszystkim operatorom uprawnionym do obsługi maszyny.

Po konsultacji umieścić go z powrotem na miejscu.

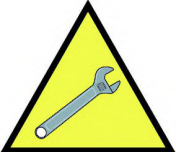
Załączniki do instrukcji

Niniejsza instrukcja użytkowania i konserwacji została sporządzona z uwzględnieniem wszystkich wskazówek zawartych w Dyrektywie Maszynowej 2006/42/WE oraz poniższych szczegółowych wskazówek zaczerpniętych z przepisów dotyczących tego typu maszyn.

Załączniki do instrukcji obsługi i konserwacji są niezbędne do wykonania wszystkich czynności konserwacyjnych i kontrolnych maszyny:

- Schematy okablowania
- Schematy hydrauliczne
- Instrukcje dla poddostawców

Symbole graficzne używane w instrukcji

	Symbol ten służy do ostrzeżenia użytkownika o ważnych instrukcjach związanych z instalacją ELEKTRYCZNĄ.
	Symbol ten służy do ostrzeżenia użytkownika o ważnych instrukcjach dotyczących BEZPIECZEŃSTWA OPERATORA.
	Symbol ten służy do ostrzeżenia użytkownika o ważnych OGÓLNYCH informacjach.
	Symbol ten służy do ostrzeżenia użytkownika o ważnych instrukcjach dotyczących SMAROWANIA.
	Symbol ten służy do ostrzeżenia użytkownika o ważnych instrukcjach związanych z konserwacją CZĘŚCI MECHANICZNYCH.
	Ten symbol służy do ostrzeżenia użytkownika, że podczas CZYSZCZENIA nie wolno używać wody.

Rozdział 3



OGÓLNE INFORMACJE WSTĘPNE

Ogólne ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa operatora

Pozostałe ryzyka i środki ostrożności

Ostrzeżenia i środki ochrony indywidualnej

Zakazy

Znaki ostrzegawcze na maszynie

Gwarancja

3. Informacje wstępne ogólne

Ogólne ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa operatora

Instrukcje zawarte w niniejszej instrukcji należy uważnie przeczytać, aby w pełni zrozumieć działanie maszyny i jej różne możliwości obsługi. Tylko uważne przeczytanie niniejszej instrukcji pozwoli w pełni wykorzystać możliwości maszyny i jej różnorodne możliwości obsługi.

Przed rozpoczęciem jakichkolwiek prac przy maszynie należy dokładnie przeczytać instrukcję obsługi, ponieważ po rozpoczęciu pracy nie będzie już na to czasu.

Przed wszystkim należy mieć świadomość, że urządzenia zabezpieczające zamontowane w systemie stanowią ochronę przed wypadkami, które można w rozsądny sposób przewidzieć podczas normalnej pracy maszyny.

Główna odpowiedzialność za bezwypadkową pracę spoczywa na nabywcy, ale również operatorzy maszyn, technicy zajmujący się konserwacją i naprawami muszą przestrzegać zasad bezpieczeństwa podczas wykonywania swojej pracy lub wszelkich innych prac w obrębie systemu.

Nabywca musi zatem przekazać poniższe ogólne zasady bezpieczeństwa wszystkim osobom zaangażowanym w różne czynności niezbędne do prawidłowego działania maszyny i utrzymania jej w jak najlepszym stanie technicznym, a ponadto zapewnić, że zasady te będą zawsze przestrzegane.

18 Obowiązek informowania i szkolenia

Ogólne aspekty bezpieczeństwa nie są opisane w niniejszym podręczniku, ponieważ za przestrzeganie przepisów bezpieczeństwa w miejscu pracy odpowiada kierownictwo placu budowy. Niemniej jednak, przypominamy Państwu o najważniejszych kwestiach, aby nie zostały one pominięte w podręczniku i planie bezpieczeństwa na placu budowy.



OSTRZEŻENIE!

„Ochrona przed ryzykiem zaczyna się od poinformowania i przeszkolenia operatorów”.

Informacje dla operatorów

Pracodawca musi zapewnić, aby wszyscy operatorzy otrzymali odpowiednie informacje na temat:

- *Zagrożenia dla bezpieczeństwa i zdrowia związane z ogólną działalnością przedsiębiorstwa.*
- *Podjęte środki i działania mające na celu zapewnienie bezpieczeństwa i zapobieganie wypadkom.*
- *Konkretne ryzyka, na jakie narażeni są operatorzy w związku z prowadzoną działalnością oraz przepisy i środki bezpieczeństwa przedsiębiorstwa w tym zakresie.*
- *Procedury udzielania pierwszej pomocy, gaszenia pożaru i ewakuacji.*

Szkolenie operatorów

Pracodawca, kierownik i kierownicy, w ramach swoich kompetencji, muszą zapewnić wszystkim operatorom wystarczające i odpowiednie szkolenie w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy, ze szczególnym uwzględnieniem ich miejsca pracy i zadań.

Szkolenie musi odbyć się:

- *Po zatrudnieniu*
- *Kiedy pracownicy są przenoszeni lub przydzielane im są inne zadania*
- *Gdy wprowadzane są nowe narzędzia pracy, nowe technologie, nowe substancje lub niebezpieczne preparaty.*

Szkolenia należy okresowo powtarzać w zależności od rozwoju ryzyka, czyli w przypadku pojawienia się nowych zagrożeń.

OGÓLNE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

- *Zabrania się wyłączania zabezpieczeń mechanicznych i elektrycznych lub usuwania zabezpieczeń dostarczonych przez producenta, jeżeli nie ma to wpływu na bezpieczne warunki eksploatacji gwarantowane przez producenta.*
- *Upewnij się, że wszystkie osoby zaangażowane w obsługę, konserwację i czyszczenie maszyny znają odpowiednie przepisy bezpieczeństwa. Upewnij się również, że wszystkie zasady bezpieczeństwa są przestrzegane.*
- *Nie należy pozwalać osobom niewykwalifikowanym na wykonywanie prac przy panelu sterowania ani na uzyskiwanie dostępu do jakiegokolwiek innego sprzętu elektrycznego.*
- *Nie wykonuj żadnych czynności konserwacyjnych ani czyszczenia bez uprzedniego wyjęcia kluczyka zapłonu z panelu sterowania.*
- *Właściciel jest odpowiedzialny za utrzymanie wszystkich etykiet ostrzegawczych i danych w stanie idealnie widocznym i czytelnym. Nowe etykiety można zamówić w Dziale Części Zamiennej w dowolnym momencie.*
- *Operatorzy nie mogą nosić żadnej biżuterii, akcesoriów, pierścionków, łańcuszków itp., które mogłyby zostać wciągnięte przez maszynę podczas JAKICHKOLWIEK czynności konserwacyjnych. Operatorzy muszą nosić odzież roboczą zgodną z przepisami EN.*
- *Kategorycznie zabrania się użytkowania maszyny, jeżeli siła wiatru przekracza dopuszczalną wartość odniesienia (dokładne dane podano w odpowiednim rozdziale niniejszej instrukcji).*
- *Nie należy przenosić urządzenia, gdy antena znajduje się w pozycji pionowej.*

19

ZASADY BEZPIECZEŃSTWA PODCZAS UŻYTKOWANIA

- *Przed uruchomieniem silnika należy upewnić się, że wszystkie elementy sterujące znajdują się w pozycji spoczynkowej.*
- *Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić, czy w obszarze roboczym nie znajdują się żadne kable lub kanały podziemne.*
- *Nie należy używać młota hydraulicznego do ciągnięcia lub podnoszenia ładunków.*
- *Nigdy nie należy używać sprzętu systemowego do celów innych niż te, do których został zaprojektowany.*
- *Nigdy nie używaj urządzenia w pomieszczeniach zamkniętych lub niedostatecznie wentylowanych, ponieważ może tam powstawać wysokie stężenie szkodliwych gazów.*
- *Nie ustawiaj urządzenia na pochyłościach ani niestabilnym podłożu.*
- *Nie ustawiaj maszyny w pobliżu otwartych linii elektrycznych. Upewnij się, że pracujesz na stojąco, zachowując bezpieczną odległość.*
- *Operator musi upewnić się, że w czasie pracy systemu w pobliżu nie znajdują się żadne inne osoby. Nigdy nie wolno pozostawiać systemu włączonego bez nadzoru.*

- *Należy upewnić się, że osoby zaangażowane w obsługę systemu zostały uprzednio przeszkolone, przeczytały wszystkie instrukcje zawarte w niniejszym podręczniku, są sprawne fizycznie i intelektualnie oraz świadomie wykonują swoją pracę.*
- *Nie należy pozwalać osobom nieprzeszkolonym lub będącym pod wpływem alkoholu lub narkotyków na wykonywanie jakichkolwiek czynności operacyjnych.*
- *Sprawdź i upewnij się, że wszystkie osoby korzystające z systemu znają i przestrzegają ZASADY BEZPIECZEŃSTWA.*
- *Nie uruchamiaj systemu, jeśli wszystkie urządzenia zabezpieczające nie zostały włączone. Nie wyłączaj żadnego urządzenia zabezpieczającego.*
- *Przed uruchomieniem należy sprawdzić, czy usunięto wszelkie przedmioty, narzędzia lub przeszkody, które mogłyby utrudniać pracę. Operatorzy nie mogą nosić biżuterii, akcesoriów, pierścionków, łańcuszków itp., które mogłyby zostać wciągnięte przez maszynę podczas normalnej pracy.*
- *Nigdy nie dotykaj ruchomych części maszyny ani nie stój w ich pobliżu.*
- *Podczas transportu, instalacji i użytkowania maszyny surowo zabrania się osobom nieprzeszkolonym i/lub nieupoważnionym przebywania w pobliżu maszyny lub poruszania się w jej pobliżu.*
- *Urządzenia nie wolno używać w środowisku zagrożonym wybuchem.*

ZASADY BEZPIECZEŃSTWA PODCZAS SPRZĄTANIA

- *Nie należy wykonywać żadnych czynności czyszczących podczas działania systemu.*
- *Przed rozpoczęciem czyszczenia należy sprawdzić, czy kluczyk zapłonu został wyjęty z panelu sterowania. Nie czyścić elementów elektrycznych wodą ani innymi płynami.*
- *Zawsze należy nosić odpowiednie środki ochrony osobistej, takie jak kombinezon, rękawice, kask, okulary ochronne odporne na działanie silnie żrących środków czyszczących itp.*

20

ZASADY BEZPIECZEŃSTWA PODCZAS KONSERWACJI

- *Nie należy pozwalać osobom nieupoważnionym na wykonywanie regulacji, wymiany części lub prac konserwacyjnych. przeprowadzać czynności i upewnić się, że osoby zaangażowane w prace dokładnie przeczytały rozdział dotyczący konserwacji w instrukcji oraz odpowiednie przepisy bezpieczeństwa i że są one przestrzegane.*
- *Operatorzy nie mogą nosić żadnej biżuterii, dodatków, pierścionków, łańcuszków itp., które mogą wciągnięte w maszynę podczas JAKIEJKOLWIEK czynności konserwacyjnej. Operatorzy muszą nosić odzież roboczą zgodną z przepisami EN.*
- *Nie należy wykonywać żadnych czynności konserwacyjnych podczas pracy maszyny. Wszystkie Czynności konserwacyjne należy wykonywać po wyłączeniu maszyny i ustawieniu jej w takim stanie, aby uniemożliwić jej przypadkowe włączenie.*
- *Zawsze używaj oryginalnych części zamiennych TURCHI do wymiany uszkodzonych lub zużytych części. Używanie części zamiennych Nieprawidłowości dokonane przez użytkownika lub osoby trzecie mogą spowodować nieodwracalne uszkodzenie systemu oraz poważne obrażenia operatorów i techników konserwacyjnych. Instrukcja obsługi i konserwacji jest dostarczana wraz z oryginalną instrukcją części zamiennych oraz formularzem zamówienia, którego należy użyć do zamówienia części zamiennych.*



OSTRZEŻENIE!

Wszystkie czynności kontrolne, regulacyjne, konserwacyjne itp. muszą być wykonywane przez osoby wykwalifikowane do wykonywania powierzonych im zadań.

Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z Działem Inżynierii firmy TURCHI Snc

MODEL 300/SF

TERMINY ZWIĄZANE Z BEZPIECZEŃSTWEM UŻYWANE W NINIEJSZEJ INSTRUKCJI

W niniejszym podręczniku zastosowano następujące terminy związane z bezpieczeństwem:

STREFA NIEBEZPIECZNA:

Obszar wewnątrz lub wokół maszyny, w którym osoba jest narażona na ryzyko wypadku lub obrażeń.

OBSZAR PRACY:

Obszar w pobliżu maszyny, w którym uruchamiane są narzędzia robocze.

OSOBA NARAŻONA:

Osoba znajdująca się całkowicie lub częściowo w strefie zagrożenia.

DEFINICJA KWALIFIKACJI OPERATORA

Operatorzy są klasyfikowani następująco:

OPERATOR MASZYNY:

Osoba obsługująca maszynę po wykonaniu otworu lub wiercenia. Może to być również kierowca pojazdu, na którym zainstalowana jest maszyna.

TECHNIK UTRZYMANIA MECHANICZNEGO:

Wykwalifikowany technik, który potrafi obsługiwać maszynę w normalnych warunkach, wymieniać narzędzia, obsługiwać urządzenia mechaniczne w celu wykonania wszelkich regulacji oraz wykonywać niezbędne czynności konserwacyjne i naprawcze.

Nie jest uprawniony do wykonywania czynności przy zasilaniu elektrycznym.

TECHNIK UTRZYMANIA ELEKTRYCZNEGO:

Wykwalifikowany technik, który jest w stanie obsługiwać maszynę w normalnych warunkach i wykonywać wszelkie czynności związane z regulacją, konserwacją i naprawą urządzeń elektrycznych.

Posiada kwalifikacje do wykonywania czynności na panelach elektrycznych i blokach złączy, gdy układ elektryczny jest zasilany.

TECHNIK TURCJI:

Wykwalifikowany technik udostępniony przez **TURCHI Snc** lub jednego z jego agentów do wykonywania skomplikowanych operacji.

TECHNIK ZEWNĘTRZNY:

Wykwalifikowany technik udostępniony przez producenta lub dystrybutora zaawansowanych podzespołów konsumenckich, zdolny do wykonywania operacji modyfikacji, naprawy lub wymiany.

Pozostałe ryzyka i środki ostrożności

Maszyna została zaprojektowana tak, aby można ją było użytkować bez ryzyka dla operatorów i samej maszyny. Niemniej jednak istnieją pewne ryzyka resztkowe, których nie można wyeliminować ze względu na szczególne okoliczności eksploatacyjne:

Niezwykle ważne jest, aby nie stać ani nie chodzić obok maszyny, gdy operator ją przesuwa, ponieważ istnieje ryzyko zmiążdżenia przez gąsienice.

Podczas „zmiany formatu” należy zwrócić szczególną uwagę na głowicę młotka, gdyż po jej zwolnieniu może ona spaść i spowodować poważne obrażenia operatora.

Głowa porusza się pionowo. Dlatego przebywanie w jej pobliżu lub chodzenie po zatonięciu jest niezwykle niebezpieczne.

Jeśli maszynę obsługuje więcej niż jeden operator, przed każdym przesunięciem maszyny należy sprawdzić, gdzie znajdują się pozostali operatorzy.

Podczas normalnego wiercenia udarowego maszyna emituje hałas przekraczający dopuszczalne wartości. W związku z tym należy stosować środki ochrony indywidualnej określone w odpowiednich przepisach.

Ostrzeżenia i środki ochrony osobistej

Ważne jest, aby użytkownik ściśle stosował się do ogólnych przepisów bezpieczeństwa. Konieczne jest również umieszczenie znaków ostrzegawczych umożliwiających natychmiastową identyfikację zagrożenia.

Znaki ostrzegawcze muszą wyglądać następująco:

TRÓJKĄTNY

Ostrzeżenia o niebezpieczeństwie

OKRĄGŁY

W sprawie obowiązków i/lub zakazów

PROSTOKĄTNY

Informacje

Podczas wykonywania prac w pobliżu systemu, zarówno podczas instalacji, jak i konserwacji i/lub regulacji, należy ściśle przestrzegać ogólnych przepisów bezpieczeństwa.



Zakazy

Ważne jest, aby operator przestrzegał ostrzeżeń, gdyż gwarantują one prawidłowe użytkowanie systemu i jego bezpieczną eksploatację:

- Nie należy używać młota hydraulicznego do ciągnięcia lub podnoszenia ładunków.
- **Nie przeciążaj maszyny.**
- Nie należy używać urządzenia na niestabilnym podłożu lub stromych zboczach.
- Nie należy używać urządzenia w pomieszczeniach zamkniętych lub niedostatecznie wentylowanych, ponieważ może tam powstać wysokie stężenie szkodliwych gazów.
- Nie należy demontować zainstalowanych urządzeń zabezpieczających.
- Nie należy używać maszyny bez uprzedniego zapoznania się z całą instrukcją obsługi i konserwacji (wraz z załącznikami).
- Nie należy wykonywać czynności konserwacyjnych ani obsługiwać maszyny bez odpowiedniej odzieży i środków ochrony osobistej (patrz odpowiedni akapit).
- Nie należy przebywać w „strefie zagrożenia” podczas cyklu pracy maszyny.
- Nie należy używać maszyny bez uprzedniego zapoznania się z lokalnymi przepisami dotyczącymi rodzaju prac, które mają być wykonywane (w każdym kraju mogą obowiązywać inne przepisy dotyczące procedur i metod pracy).
- Nie należy używać urządzenia w otoczeniu zagrożonym wybuchem.
- Nie należy używać urządzenia w pobliżu linii energetycznych.
- Pod żadnym pozorem nie wolno stawiać pod lawetą młota lub wieżą wiertniczą.
- **Nie zdejmuj osłony młota, dopóki maszyna nie zostanie wyłączona.**
- Nie używaj podnożków ani ramp do załadunku maszyny na przyczepy i ciężarówki. Używaj śrub oczkowych do podnoszenia.

Znaki ostrzegawcze na maszynie

Etykiety bezpieczeństwa i ostrzeżenia stanowią integralną część systemu bezpieczeństwa i nie mogą być w żadnym wypadku usuwane.

Th

rzeczywistość

inne

Być



Gwarancja

O ile w potwierdzeniu zamówienia nie określono inaczej, warunki gwarancji są następujące:

Warunki gwarancji

- A) Okres gwarancji wynosi dwa lata od daty dostawy produktu. W przypadku codziennego użytkowania przekraczającego osiem godzin roboczych okres ten ulega proporcjonalnemu skróceniu.
- B) Przez cały okres gwarancji firma TURCHI ponosi odpowiedzialność (poza naszą fabryką) za wszelkie naprawy i wymiany podzespołów NIE NADAJĄCYCH SIĘ DO NORMALNEGO ZUŻYCIA, w przypadku których udowodniono wady materiałowe lub konstrukcyjne. Zastrzegamy sobie prawo do poddania wadliwych części kontroli technicznej, w tym celu należy je do nas odesłać bez kosztów transportu. Jeżeli klient zażąda wymiany części uznanych za wadliwe przed przeprowadzeniem przez nas kontroli technicznej, części te będą regularnie fakturowane zgodnie z obowiązującymi warunkami sprzedaży; jeśli po naszej kontroli reklamacja okaże się zasadna, zostanie wystawiona odpowiednia nota kredytowa. W każdym przypadku wadliwe części wymienione w ramach gwarancji muszą zostać zwrócone do firmy TURCHI snc, która pozostanie ich wyłącznym właścicielem. Żadna część podlegająca reklamacji nie zostanie wymieniona, jeśli nie zostanie wcześniej zwrócona lub jeśli została naruszona.
- C) Okres gwarancji nie ulega przedłużeniu po naprawie lub wymianie w ramach gwarancji. TURCHI snc nie przyjmuje żadnych roszczeń odszkodowawczych za szkody, przestoje maszyn ani szkody na osobach lub rzeczach.

D) GWARANCJA NIE OBEJMUJE:

- 1) Części ulegające normalnemu zużyciu, takie jak:

-  Uszczelki, pierścienie uszczelniające, węże elastyczne, rury, manometry
-  Ładunek azotu do akumulatora
-  Amortyzatory
-  Tuleja narzędziowa
-  Matryce lub młotki
-  Narzędzia lub inne elementy podlegające uderzeniom lub wibracjom, ze szczególnym uwzględnieniem całego bloku uderowego bezpośrednio zaangażowany w przenoszenie uderu przez młotek wbijający.

- 2) Każda część maszyny, której pogorszenie nastąpiło w wyniku nieodpowiedniej konserwacji, niewłaściwego użytkowania, nieodpowiedniego Połączenie maszyny z jej układem hydraulicznym. Temperatura oleju w maszynie nie może przekraczać 80°C, musi być odpowiednio filtrowana i nie może przekraczać ciśnienia kalibracyjnego. W tym celu operatorzy muszą ściśle przestrzegać instrukcji naszych techników. Zabrania się ingerencji w zawór ciśnieniowy i układ hydrauliczny bez naszej uprzedniej pisemnej zgody.

Corcagnano, Parma - WŁOCHY

TURCHI Snc

Rozdział 4



OPIS MASZYN

Definicja maszyny

Zamiar

Obszar zastosowania

Nomenklatura

Dane techniczne

Dopuszczalne warunki środowiskowe

Poziom hałasu

4. Opis maszyny

Opis maszyny

Maszyna opisana w niniejszej instrukcji to samojezdna sadzarka do słupków zamontowana na gąsienicach i sklasyfikowana w kategorii obrabiarek budowlanych. Jest to maszyna przeznaczona do wbijania słupków barier drogowych, wiercenia i wiercenia.

Zamiar

Maszyna ta została zaprojektowana do wbijania słupków, na których następnie mocuje się barierki ochronne.

Można go również stosować po ekstrakcji lub rdzeniowaniu.

Obszar zastosowania

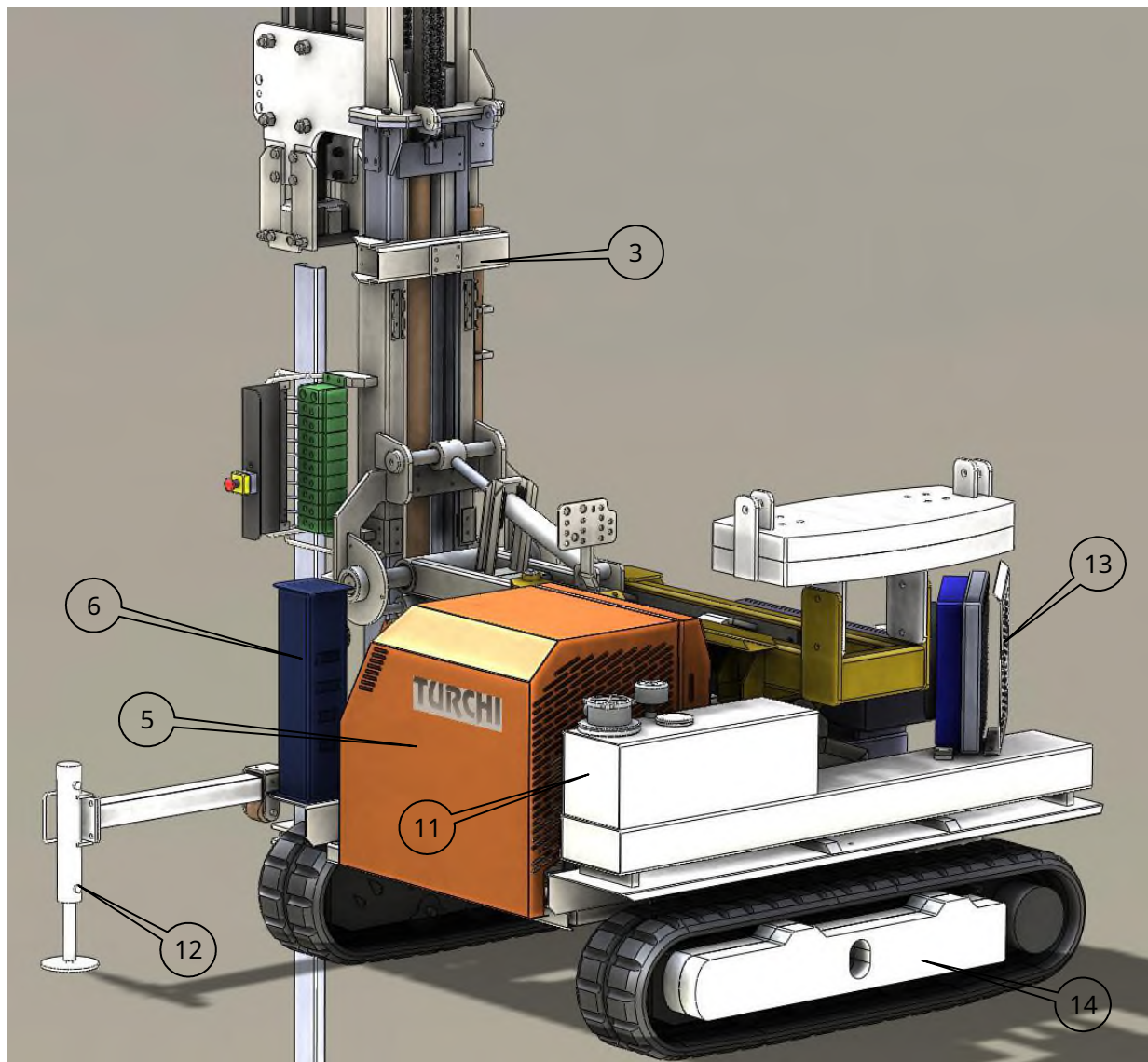
Czynności, które należy wykonać, zależą od rodzaju gruntu i rodzaju słupków, które mają zostać wbite, dlatego producent nie bierze odpowiedzialności za nieprawidłowy wybór lub niewłaściwe użycie maszyny.

Nieprawidłowe wybory, które mogą prowadzić do problemów, to:

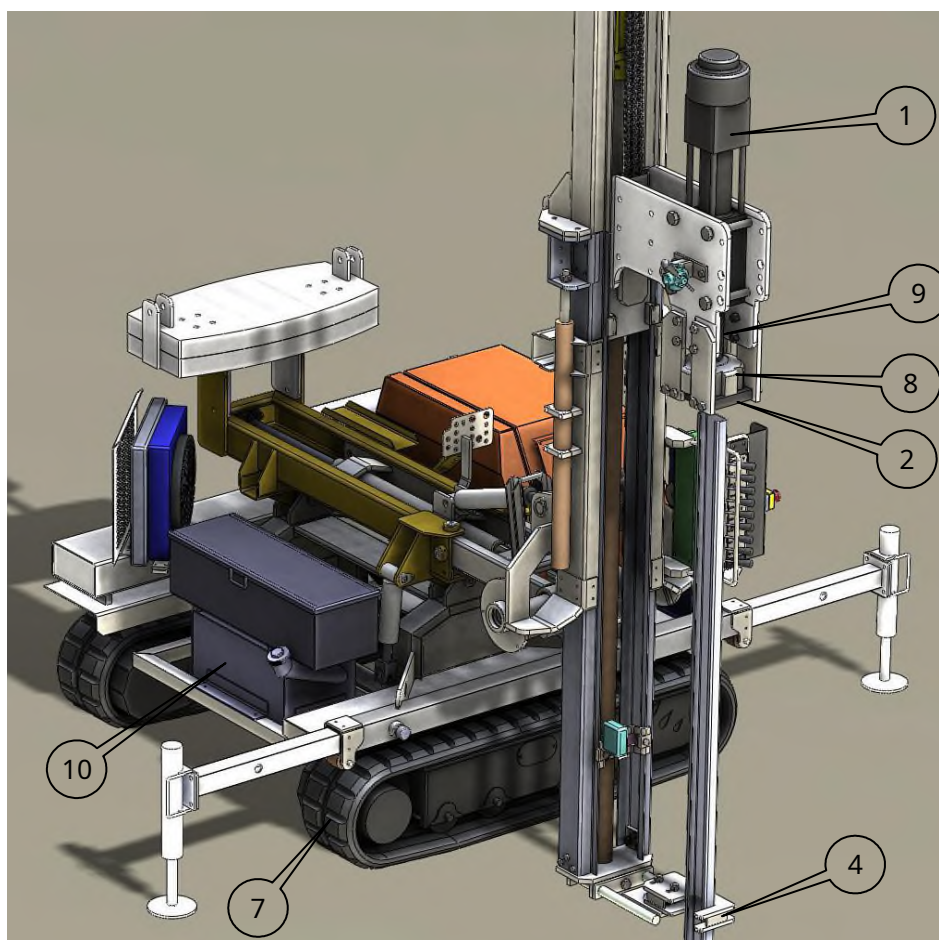
- Użycie niewłaściwego typu lub rozmiaru wpisu.
- Zastosowanie niewłaściwego młotka do danego typu wbijanego słupka.

Nomenklatura

Maszyna wyposażona jest w zestaw narzędzi i akcesoriów umożliwiających wykonywanie wszystkich czynności niezbędnych do fachowej pracy.



Szczegół	Część	Ilość
1	MOTORYZACJA HAMMERHEAD (wiertarka udarowa lub młot)	1
2	PIERŚCIEŃ MŁOTA	1
3	MŁOT STARSZY ZJEŹDŻALNIA	1
4	URZĄDZENIE CENTRUJĄCE DOLNY SŁUPEK	1
5	OSŁONY SILNIKA DIESLA	1
6	PANEL STEROWANIA	1
7	ŚCIEŻKA	2
8	MŁOT HAŁASOWY	1
9	NARZĘDZIE DO CYLINDRÓW	1
10	ZBIORNIK NA OLEJ NAPĘDOWY	1
11	ZBIORNIK UKŁADU HYDRAULICZNEGO	1
12	STABILIZATOR STOPY	2
13	KALORYFER	1
14	PRZECIWWAGA	1



MODEL 300/SF

Instrukcja użytkowania i konserwacji zgodna z przepisami WE

Dopuszczalne warunki środowiskowe

Maszyna została zaprojektowana do wyłącznego użytku w szczególnych warunkach środowiskowych.

Warunki podłoża należy oceniać na podstawie rodzaju użytego narzędzia.

Różne rodzaje gruntu mogą wymagać specjalistycznych narzędzi do prawidłowej pracy.

Urządzenie zostało zaprojektowane do użytkowania i przechowywania w temperaturze nie niższej niż -10°C i nie wyższej niż + 40°C.

W żadnym wypadku nie należy używać urządzenia w pomieszczeniach zamkniętych lub niedostatecznie wentylowanych, ponieważ może dochodzić do tworzenia się wysokich stężeń szkodliwych gazów.

Oświetlenie

Wystarczające oświetlenie w miejscu pracy ma fundamentalne znaczenie dla bezpieczeństwa operatora i jakości pracy.

Oświetlenie musi być takie, aby symbole i znaki znajdujące się w otoczeniu maszyny były doskonale widoczne (300–500 luksów).

Miejsce wiercenia udarowego wymaga oświetlenia o natężeniu co najmniej 100 luksów.

Z tego powodu zaleca się korzystanie z urządzenia wyłącznie w ciągu dnia.

Poziom hałas

Hałas i wibracje wiertarki powstają w wyniku samej maszyny oraz, w dużej mierze, procesu.

Poziom hałas i wibracji może się różnić w zależności od rodzaju podłoża lub skał, na których pracuje maszyna.

Przepisy dotyczące ryzyka narażenia na hałas



W MIEJSCACH, W KTÓRYCH DZIAŁA MASZYNA, POZIOM HAŁAS RZADKO SPOCZYWA PONIŻEJ 100–115 dB (A). DLATEGO NALEŻY UWZGLĘDNIĆ WYSOKIE RYZYKO DYSFUNKCJI SŁUCHOWEJ I POZASŁUCHOWEJ ORAZ PRZESTRZEGAĆ WSZYSTKICH PRZEPISÓW WYDANYCH PRZEZ RÓŻNE ORGANY USTAWODAWCZE STANOWE I LOKALNE.

W związku z powyższym kierownik/y placówki muszą:

- Zapewnij operatorom odpowiednie środki ochrony osobistej
- Poinformuj operatorów o przepisach bezpieczeństwa i ryzyku, jakie mogą ponieść w przypadku niezastosowania wszystkich niezbędnych środków ostrożności.
- Operatorzy powinni okresowo poddawać się badaniu słuchu.

32

Wskazane jest również odizolowanie operatorów od miejsc, w których występuje największy hałas, jeśli zadania na to pozwalają, a także przeniesienie tych operatorów, u których po przeprowadzeniu kontroli okaże się, że są częściowo osłabieni.

Informacje o wpływie głośnego hałasu

Narażenie na hałas może powodować:

- Dysfunkcja słuchu (tymczasowa) lub utrata słuchu (trwała)
- Uszkodzenia lub zaburzenia fizjologiczne (układu sercowo-naczyniowego, układu oddechowego, układu pokarmowego i układu nerwowego)
- Szkody lub zaburzenia psychiczne (trudne do oszacowania, ponieważ związane z doświadczeniami osobistymi)
- Brak uwagi i zaangażowania w pracy, trudności w słyszeniu komunikatów dźwiękowych.

Wpływ na słuch

Najbardziej znanym skutkiem jest dysfunkcja lub utrata słuchu, która najczęściej występuje w miejscu pracy.

Główne cechy szkód wyrządzonych przez zanieczyszczenie hałasem to:

- Zwiększa się, choć nieproporcjonalnie, w zależności od czasu ekspozycji.
- Silniej dotyka osoby z osłabioną odpornością i osoby nieaktywne zawodowo, ale nie w sposób stały i nie w zależności liniowej.
- Ma większy ciężar, jeśli sen i odpoczynek są zakłócone.

Długotrwałe narażenie na hałas nie uruchamia, jak ma to miejsce w przypadku innych stymulacji sensorycznych, mechanizmu przeciwdziałającego, a ponadto czas powrotu do normy jest na ogół dłuższy niż czas narażenia.

Należy podkreślić, że ponieważ wrażenie uszkodzenia słuchu nie jest koniecznie powiązane z ciężkością doznanego uszkodzenia, brak tego wrażenia lub jego umiarkowane nasilenie nie jest podstawą do domniemania, że narażenie na hałas ma charakter uzależniający.

Aby określić stopień uszkodzenia słuchu, istotne jest ustalenie całkowitej ilości energii pochłoniętej przez osobę w jednostce czasu, wyrażonej w jednostkach „równoważnego ciągłego poziomu hałasu”.

Przy ustalaniu należy brać pod uwagę również inne czynniki, takie jak impulsy, składowe dźwięku itp.

Krótko mówiąc, głównymi czynnikami decydującymi o uszkodzeniu słuchu są:

- Poziom ciśnienia akustycznego
- Czas ekspozycji
- Skład widmowy szumu.

Prezentacja wyników

W nawiązaniu do powyższego poniżej podsumowano wyniki pomiarów oryginalnych i ich skorygowane wartości, uwzględniając współczynniki określone w normie ISO/DIS 11201:1993.

Pomiary hałasu: dB (A) Leq

A) Maksymalny poziom hałasu mierzony w odległości jednego metra od obwodu systemu (podczas prac po wykonaniu otworu, wydobywaniu i wierceniu): 114 dB(A) Leq.

Postępowanie operatora

W nawiązaniu do powyższych paragrafów operatorzy muszą mieć zapewnione warunki umożliwiające im podejmowanie środków zapobiegawczych w celu ograniczenia ryzyka związanego z emisją hałasu.



OPERATOR OBSŁUGUJĄCY MASZYNĘ ORAZ WSZYSCY OPERATORZY ZNAJDUJĄCY SIĘ W POBLIŻU OBSZARU ROBOCZEGO (GDY MASZYNA OBSŁUGUJE Z ZAMONTOWANYM MŁOTEM HYDRAULICZNYM) MUSZĄ NOSIĆ ŚRODKI OCHRONY INDYWIDUALNEJ.

Rozdział 5



TRANSPORT, PRZENOSZENIE I MAGAZYNOWANIE

Transport, obsługa i przechowywanie

Instrukcje pozycjonowania

5. Transport, obsługa i przechowywanie

Transport, obsługa i przechowywanie



OSTRZEŻENIE!

Przed rozpoczęciem przemieszczania maszyny należy sprawdzić, czy droga, po której będzie ona transportowana, oraz obszar, w którym będzie ustawiona, są wolne od przeszkód.



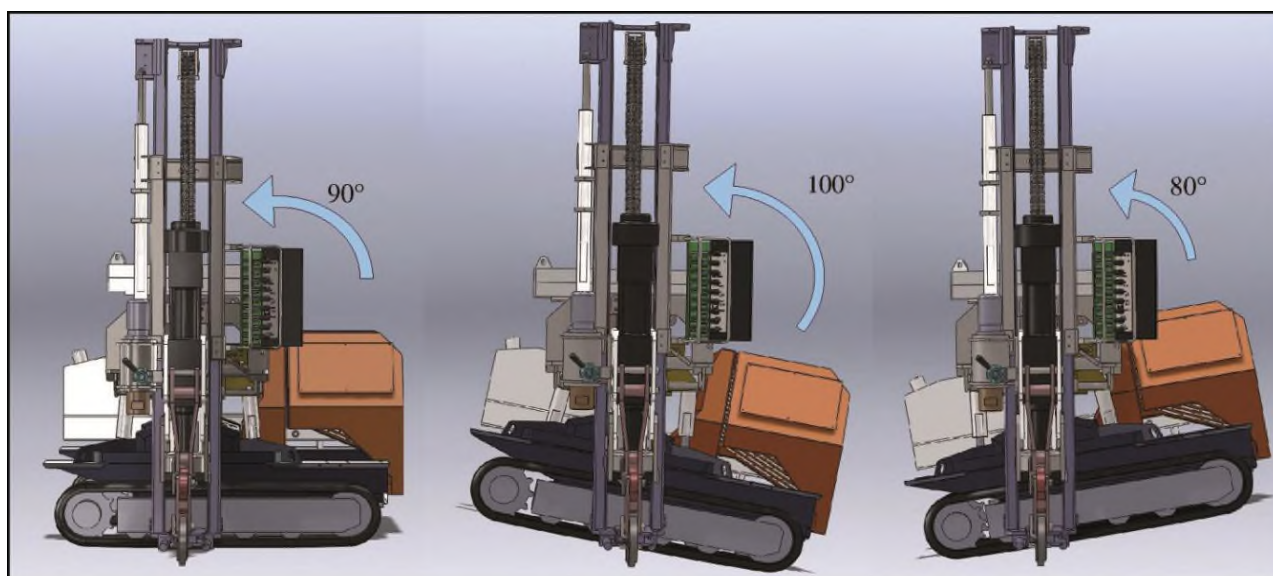
OSTRZEŻENIE!

W przypadku montażu systemu na gąsienicy maksymalne nachylenie wzdłużne wynosi 15%, a poprzeczne 25%.

Aby zapewnić bezpieczny transport w idealnych warunkach należy postępować w następujący sposób:

- Zdejmij wszystkie zamontowane narzędzia i akcesoria.
- Opuść antenę (jeśli jeszcze tego nie zrobiłeś), jak pokazano na rysunku na tej stronie (1).
- Upewnij się, że silnik jest wyłączony i kluczyki wyjęte.
- Podnieś maszynę za pomocą śrub oczkowych (2).

35



OSTRZEŻENIE!

Przy podnoszeniu zawsze należy brać pod uwagę całkowitą masę maszyny i jej środek ciężkości.

MODEL 300/SF

Rysunek na poprzedniej stronie wskazuje punkty, w których należy zaczepić maszynę, aby ją podnieść.

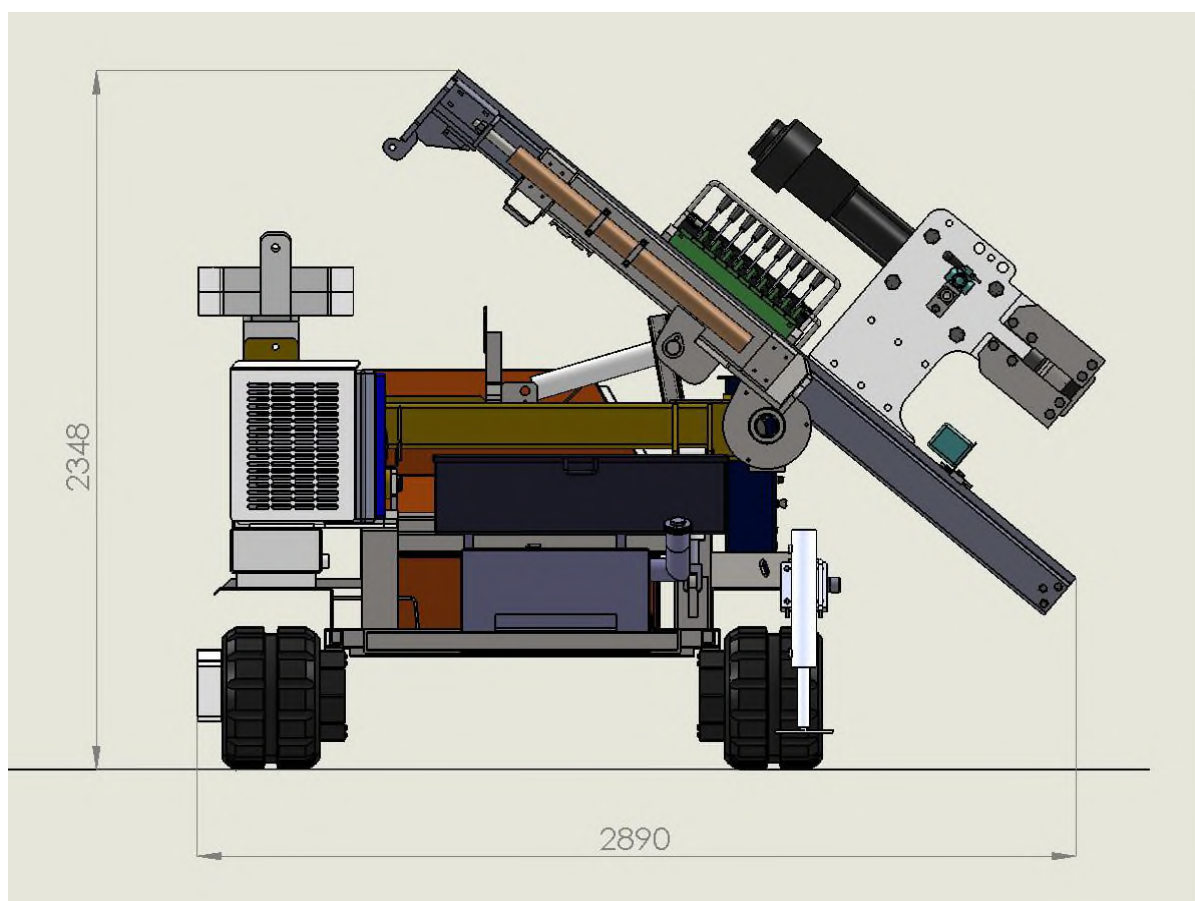
Kable lub zawiesia podnoszące muszą być dobrze zabezpieczone, aby zapobiec niebezpiecznym oscylacjom maszyny.

Maszyna jest wyposażona w łańcuch podnoszący z hakiem.

Należy używać lin lub zawiesi, które są w stanie utrzymać co najmniej dwukrotność ciężaru maszyny.

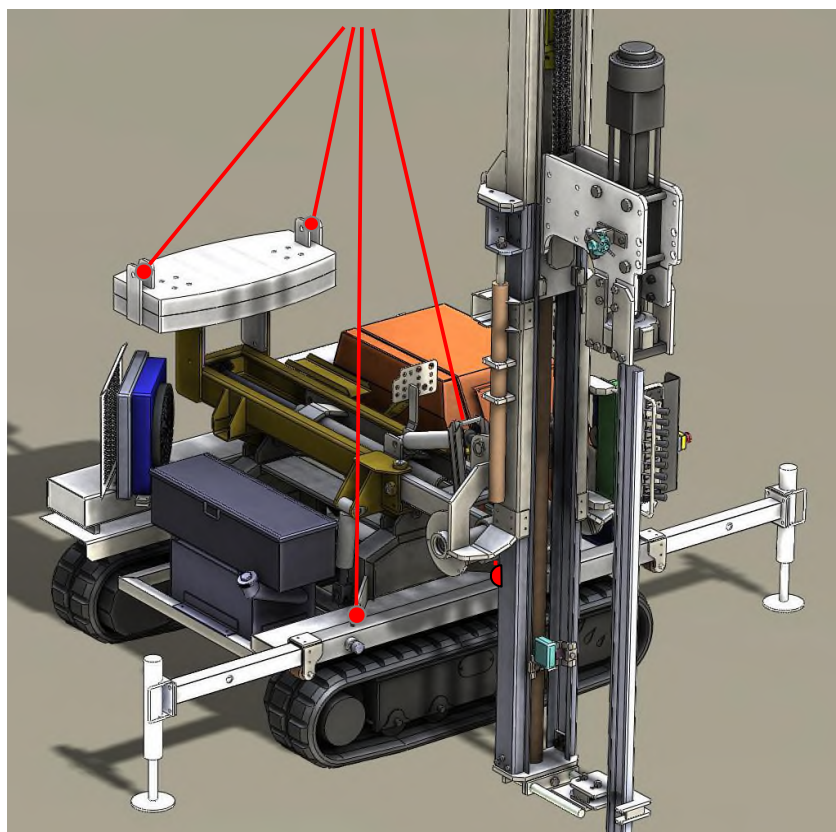
Wszystkie informacje dotyczące prawidłowego i bezpiecznego transportu maszyny znajdują się na tej i następnej stronie.

Waga i wymiary

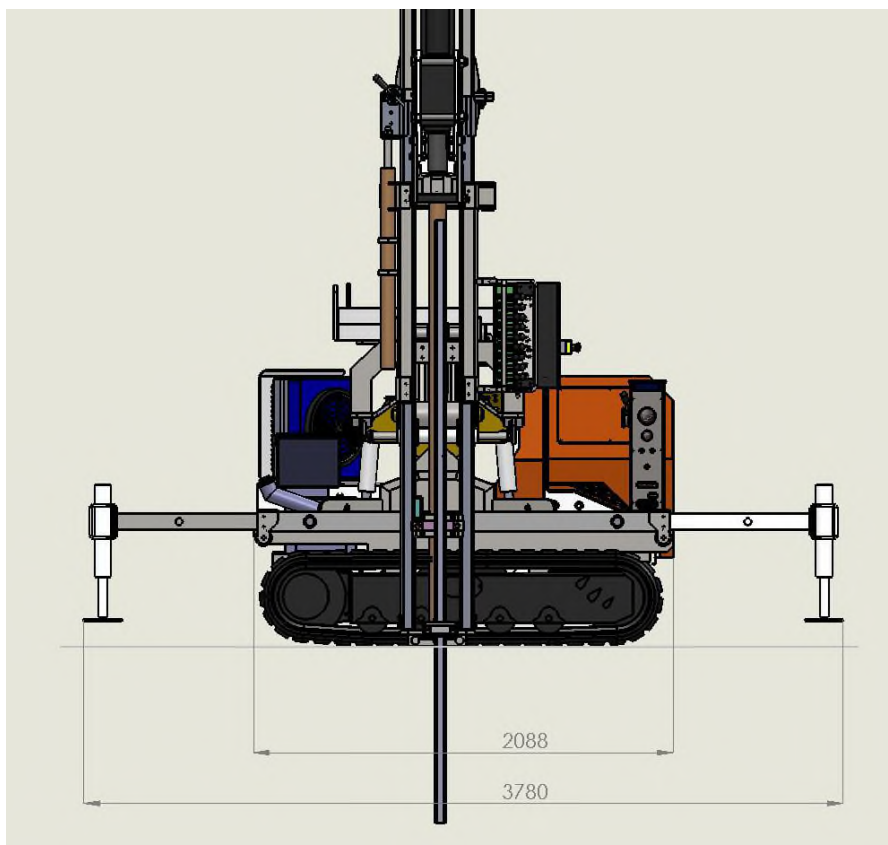


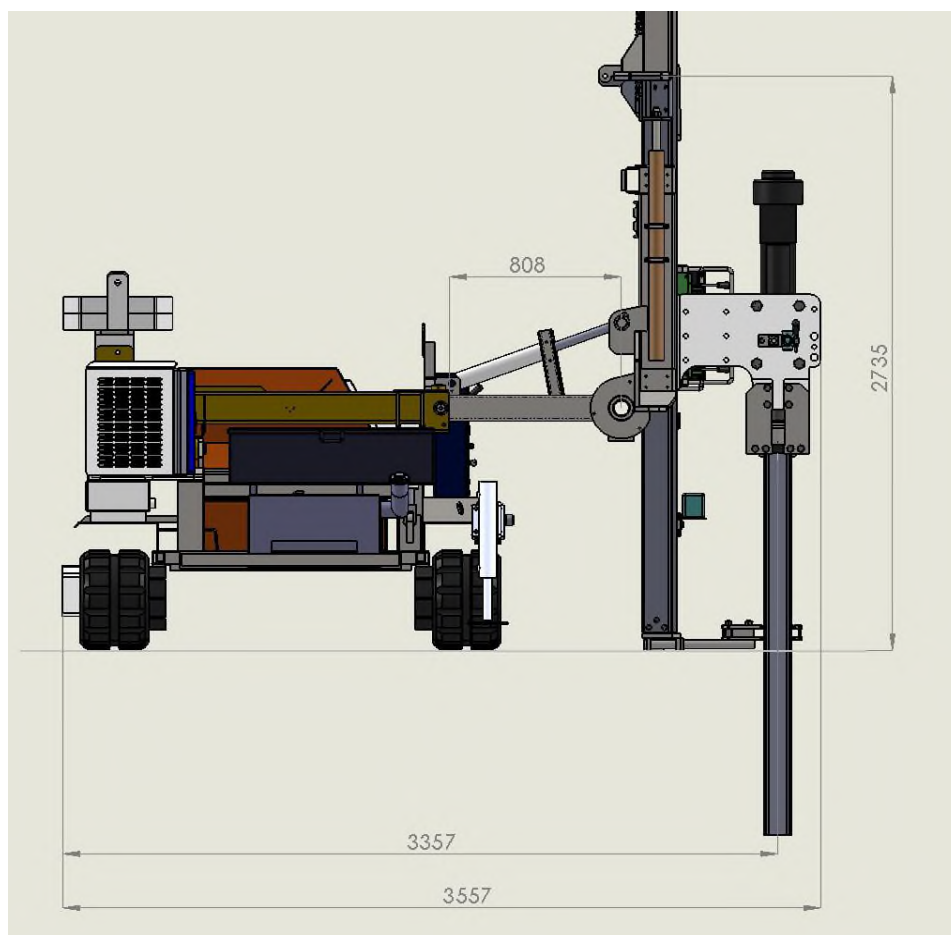
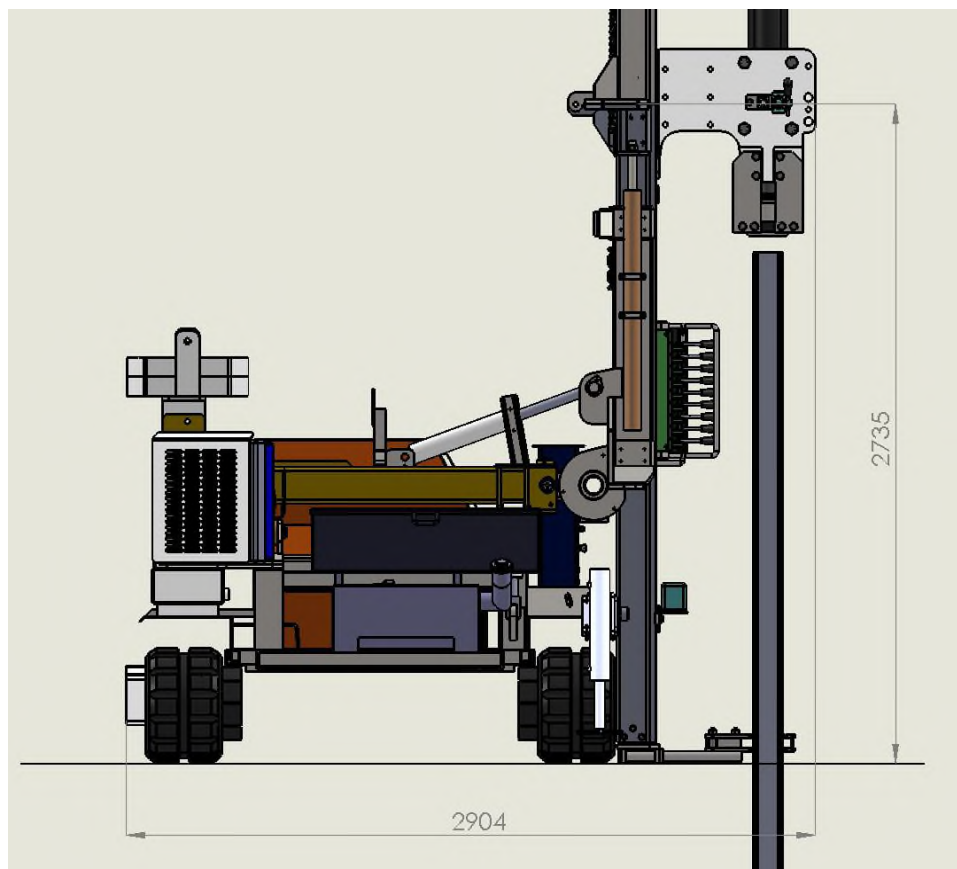
MASA = 4500 kg

Instrukcja użytkowania i konserwacji zgodna z przepisami WE



PUNKTY ZAKOPANIA PODNOŚNIKA





Odbiór i sprawdzanie

Gdy maszyna opuści **Turchi Snc** wszelkie szkody w lokalu powstają z winy przewoźnika, kuriera lub środków transportu kupującego.

W przypadku dostarczenia maszyny lub pojazdu, w którym jest ona zamontowana, z poważnymi uszkodzeniami, prosimy o kontakt z **PRODUCENT** tak szybko jak to możliwe!

Po dostarczeniu przesyłki sprawdź następujące elementy:

Sprawdź otrzymany materiał na podstawie listy przewozowego.

Sprawdź integralność dostarczonego materiału (zidentyfikuj wszelkie uszkodzenia powstałe z winy przewoźnika).

Dokładnie sprawdź cały system.

Rozładunek i obsługa



W przypadku rozładunku i transportu maszyny należy przestrzegać przepisów obowiązujących w kraju sprzedaży. Należy zapoznać się z odpowiednimi przepisami, uwzględniającymi osie i masę całkowitą pojazdu.

Składowanie

Jeżeli maszyna nie będzie używana, należy ją przechowywać w zamkniętym i czystym miejscu, zabezpieczonym przed deszczem i wilgocią.

Środki ostrożności te należy podjąć w celu ochrony systemu przed poważnym pogorszeniem jego stanu lub uszkodzeniem elektrycznym.

Jeżeli nie możesz uniknąć pozostawienia urządzenia na zewnątrz na krótki okres czasu, przykryj je wodoodporną osłoną, aby ochronić je przed kurzem, wilgocią, deszczem itp.

Części elektryczne i pneumatyczne wrażliwe na wilgoć i niskie temperatury należy zabezpieczyć ze szczególną starannością i uwagą.



Nieprzestrzeganie zasad przechowywania urządzenia opisanych na tych stronach może spowodować przedwczesne zużycie ważnych części urządzenia.

Jeżeli maszyna będzie przechowywana przez okres dłuższy niż trzy miesiące przed ponownym użyciem, należy ją przechowywać w zamkniętym i czystym miejscu, zabezpieczonym przed czynnikami atmosferycznymi, kurzem i wilgocią.



Temperatura przechowywania nie może być niższa niż -10°C ani wyższa niż 40°C. Unikać naprężeń spowodowanych wibracjami.

Producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności za uszkodzenia maszyny lub jej podzespołów powstałe w wyniku przechowywania niezgodnego z instrukcjami podanymi na tych stronach.

Instrukcje pozycjonowania

POZYCJONOWANIE

Prawidłowe ustawienie maszyny zapewnia optymalną obsługę i łatwy dostęp do systemów bezpieczeństwa. Należy zapewnić odpowiednią przestrzeń wokół maszyny, dostosowaną do jej wymiarów, aby ułatwić pracę instalatorom.

Ponadto pojazd musi być umieszczony w miejscu zabezpieczonym przed działaniem czynników atmosferycznych, w szczególności przed niekorzystnymi warunkami pogodowymi, na suchym i dobrze wyrównanym podłożu.



OSTRZEŻENIE!

Gdy system jest zamontowany na gąsienicy, możliwe do pokonania nachylenie podłużne wynosi 15%, a poprzeczne — 25%.

Sprawdź, czy teren, na który pada deszcz, jest całkowicie stabilny i nie jest podatny na osiadanie.

Po ustawieniu urządzenia należy podnieść antenę do pozycji roboczej (patrz rysunek na tej stronie).

Rozdział 6



PROCEDURY OBSŁUGI MASZYNY

Stanowisko pracy

Szkolenie

Opis elementów sterujących

Systemy bezpieczeństwa

Regulacja i zmiana formatu

Procedura uruchamiania i obsługa

Procedury zatrzymywania

6. Procedury obsługi maszyn

Stanowisko pracy



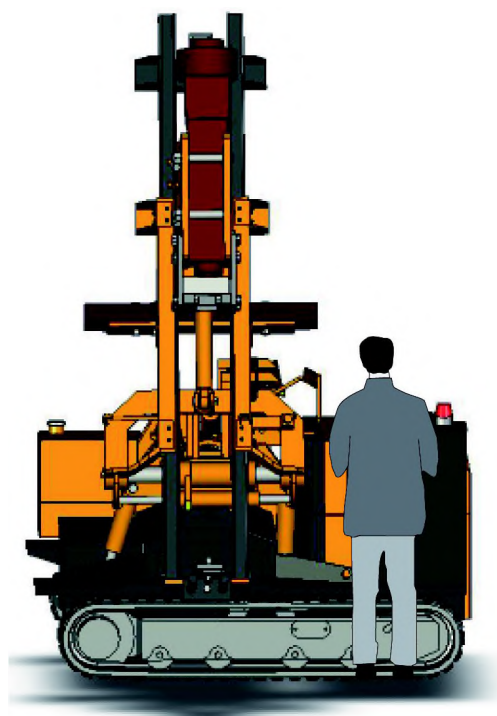
OSTRZEŻENIE!

Operator (lub ktokolwiek obecny) nie może nigdy znajdować się w pobliżu obszaru wiercenia.

Operator musi stać w takiej odległości, która umożliwi mu kontrolę operacji wiertniczych, ale na tyle daleko, aby zapewnić sobie bezpieczeństwo.

Dlatego należy stać wystarczająco blisko panelu sterowania, aby móc kontrolować operacje wiercenia, ale jednocześnie w bezpiecznej odległości.

Na obrazku wskazano prawidłowe miejsce, w którym powinien stać operator.



43



OSTRZEŻENIE!

Na tych stronach opisano prawidłową pozycję roboczą tylko dla jednego operatora (minimalną wymaganą do prawidłowej obsługi). Producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności za osoby trzecie ani za nieprzestrzeganie zasad bezpieczeństwa wskazanych w niniejszej instrukcji.

Szkolenie

Jeżeli w umowie nie uzgodniono inaczej, nabywca jest zaproszony do: **TURCHI Snc** na kurs szkoleniowy, podczas którego nauczysz się, jak najlepiej wykorzystać potencjał maszyny.

W trakcie kursu możesz poprosić o wyjaśnienie wszelkich wątpliwości, które mogą Cię nurtować.

Po ukończeniu kursu operator powinien być w stanie w pełni samodzielnie obsługiwać maszynę.

W razie jakichkolwiek pytań prosimy o kontakt.

Opis elementów sterujących

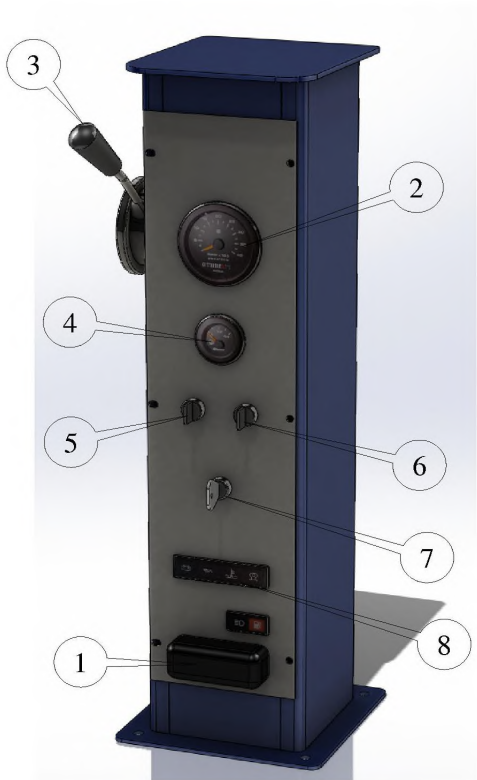
STEROWNICA

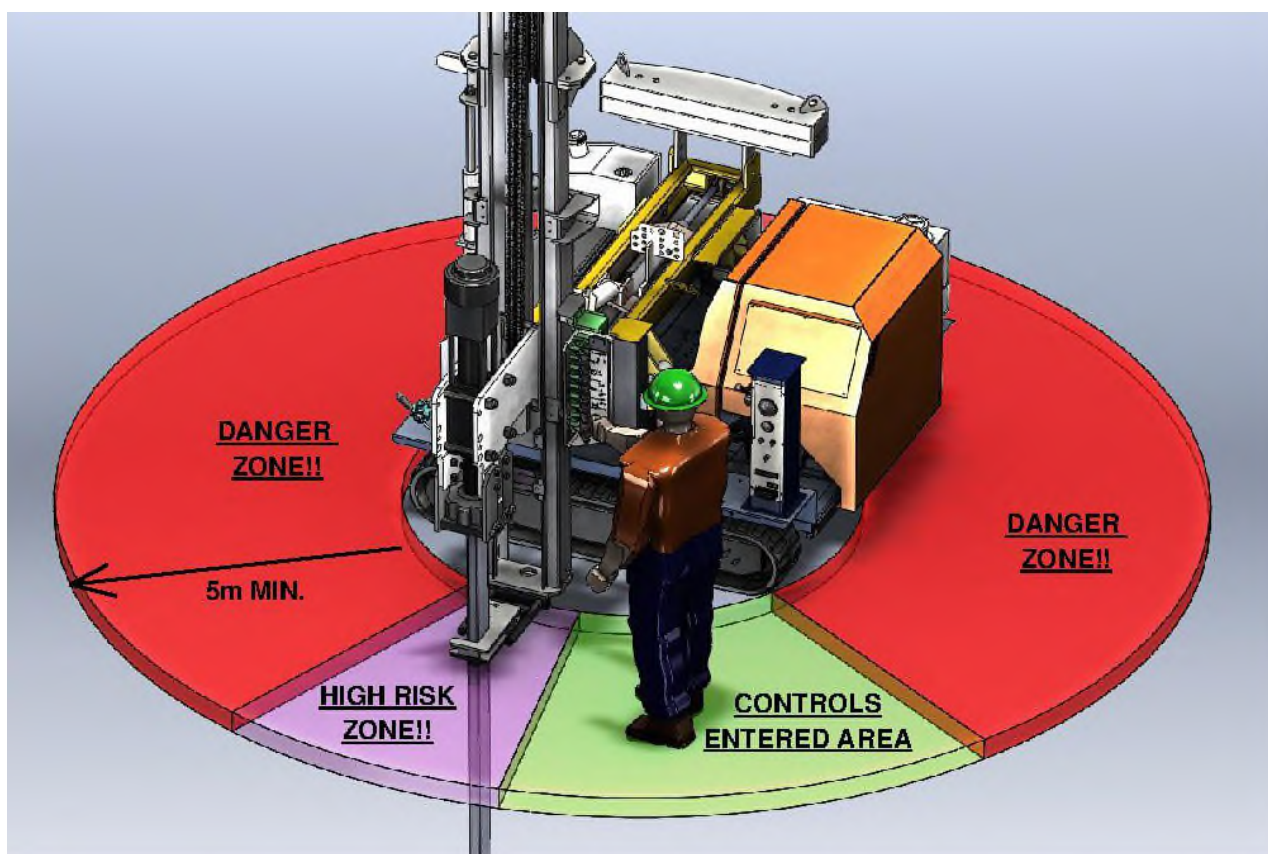
Maszyna wyposażona jest w zestaw elementów sterujących umieszczonych głównie w obszarze obok silnika:

- Panel sterowania
- Panel sterowania wieżą

Panel sterowania

Szczegół	Część	Ilość
1	Skrzynka bezpieczników	1
2	Obrotomierz i licznik godzin pracy silnika Diesla	1
3	Regulacja obrotów silnika	1
4	Wskaźnik paliwa	1
5	Światło selektora	1
6	Selektor rezerwowy	1
7	Kluczyk do stacyjki silnika Diesla	1
8	Zestaw świateł ostrzegawczych	1





YOU MUST A MINIMUM DISTANCE WHILE THE MACHINE IS IN WORK.



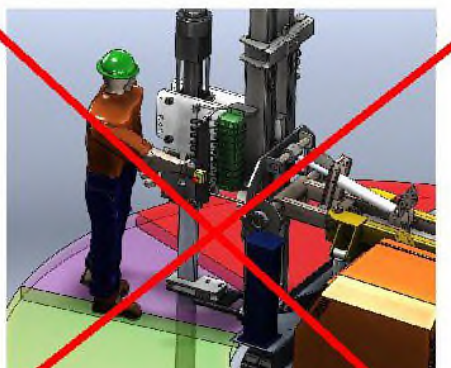
YOU MUST USE THE HAND DRIVE OF THE MACHINE ONLY INSIDE THE GREEN ZONE



**HIGH RISK ZONE.
DO NOT STAY DURING ALL WORK PROCESSING OF THE MACHINE**

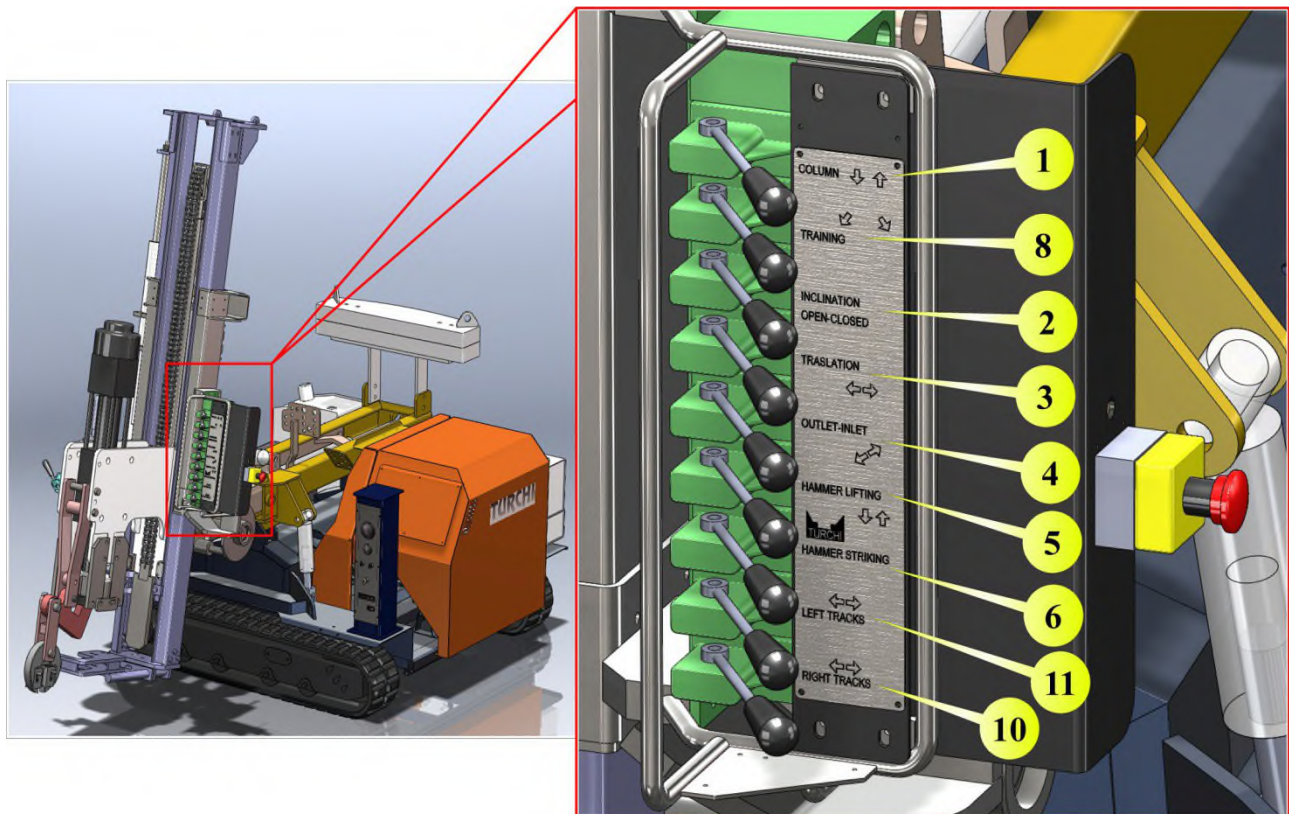


NO



NO

Panel sterowania wieżą



46

Szczegół	Część	Ilość
1	Regulacja wysokości anteny	1
2	Regulacja nachylenia anteny	1
3	Sterowanie przesuwem bocznym anteny	1
4	Regulacja wysuwania slajdu	1
5	Kontrola opuszczania/podnoszenia suwaka młota	1
6	Sterowanie napędem młota hydraulicznego	1
8	Sterowanie przesuwem suwaka (ruch diagonalny)	1
10	Właściwe tory	1
11	Lewe tory	1

Systemy bezpieczeństwa

System wyposażony jest w urządzenia bezpieczeństwa, które uruchamiają się zanim zostaną osiągnięte warunki krytyczne mogące stanowić zagrożenie dla operatora.

System bezpieczeństwa maszyny dzieli się na dwa typy:

- Urządzenia zabezpieczające stanowiące integralną część systemu i dostarczane przez producenta.
- Urządzenia, środki ostrożności lub zabezpieczenia, które musi zapewnić klient.

URZĄDZENIA BEZPIECZEŃSTWA ZINTEGROWANE Z MASZYNĄ

Zainstalowane urządzenia bezpieczeństwa mają na celu ochronę operatora i systemu (zapobiegają osiągnięciu przez maszynę stanów krytycznych).

Ochronę przed nieoczekiwanymi awariami gwarantuje staranna konstrukcja i dobór komponentów (oba zapewniają duży margines bezpieczeństwa), uwzględniający prędkość roboczą maszyny i wykonywane przez nią czynności.

Seria etykiet na maszynie ostrzega operatora (oraz wskazuje na wszelkie ryzyka resztkowe), aby nie wykonywał ryzykownych manewrów, które mogą narazić na ryzyko jego samego, innych użytkowników oraz maszynę.

Pracodawca ma obowiązek informowania i przeszkolenia personelu w zakresie następujących zagadnień związanych z bezpieczeństwem:

- Ryzyko obrażeń
- Urządzenia zabezpieczające operatora
- Ogólne przepisy bezpieczeństwa określone w dyrektywach międzynarodowych i przepisach kraju, w którym używana jest maszyna.

Operator musi zawsze:

- 1) Stosuj środki ochrony osobistej w miejscach, w których jest to wymagane.
- 2) Należy zwrócić szczególną uwagę na środki ostrożności, znaki ostrzegawcze i znaki informujące o niebezpieczeństwie umieszczone na maszynie i systemie.
- 3) Podczas obsługi maszyny należy nosić rękawice robocze.
- 4) Noś słuchawki, aby chronić słuch.
- 5) Podczas obsługi maszyny oraz prac konserwacyjnych i regulacyjnych należy nosić kask ochronny.
- 6) Zawsze noś obuwie ochronne.
- 7) Nie należy nosić ubrań, biżuterii ani akcesoriów, które mogłyby zostać wciągnięte w ruchome części.
- 8) Zawsze noś odzież antystatyczną.

Ryzyko resztkowe

STREFY NIEBEZPIECZNE:

Są to obszary, w których podczas normalnego funkcjonowania występują zagrożenia.

Ponieważ największe ryzyko występuje, gdy operator pracuje w strefie niebezpiecznej, wykonując regulacje, czyszczenie i konserwację maszyny lub inne czynności ręczne, czynności te należy wykonywać z najwyższą ostrożnością i uwagą.

Aby dostać się do strefy zagrożenia w sytuacjach niebędących sytuacjami awaryjnymi, należy postępować w następujący sposób:

- Wyłączyć silnik kluczykiem na panelu sterowania.
- Upewnij się, że nikt nie będzie mógł przypadkowo ponownie uruchomić maszyny w trakcie operacji.
- Nie pozwalaj osobom nieupoważnionym poruszać się po okolicy.

W przypadku stwierdzenia nietypowych warunków ryzyka należy skontaktować się bezpośrednio z Działem Technicznym producenta.

RYZYKA PODCZAS EKSPLOATACJI:

- *Podczas „zmiany formatu” (wymiany głowicy młotka) należy zachować szczególną ostrożność podczas jej zwalniania, ponieważ jeśli nie będzie odpowiednio podparta, może spaść na operatora. Ten element jest bardzo ciężki i może spowodować poważne obrażenia operatora.*
- *Podczas pracy szczytowe poziomy hałas znacznie przekraczają (114 dB) minimalne dopuszczalne wartości. Dlatego operator musi nosić środki ochrony indywidualnej (zatkaczki do uszu lub słuchawki).*

GORĄCE OBSZARY:

Olej hydrauliczny maszyny przepływa przez przewody i bardzo się nagrzewa podczas długotrwałego użytkowania. Dlatego też, wykonując czynności konserwacyjne bez oczekiwania na ostygnięcie przewodów, istnieje ryzyko kontaktu z bardzo gorącymi powierzchniami, co wiąże się z ryzykiem oparzeń. Wykonywanie czynności konserwacyjnych poza specjalistycznymi warsztatami jest surowo zabronione.

Obszary zagrożone:

- Po pewnym czasie pracy głowica młotka może osiągnąć wysoką temperaturę.
- Rury transportujące olej do różnych podzespołów mogą być szczególnie gorące.

Zainstalowane urządzenia bezpieczeństwa to:

- 1) Osłony ruchomych części maszyny.
- 2) Przycisk alarmowy.
- 3) Naklejki ostrzegawcze o niebezpieczeństwie.
- 4) Mikrowyłącznik bezpieczeństwa.

1.Gwardia

Oslony metalowe (lub z pleksiglasu) całkowicie zakrywają wszystkie ruchome części, zapewniając szeroki margines bezpieczeństwa.

Oslony są wyposażone w urządzenia otwierające lub śruby mocujące, które można usunąć, gdy zachodzi potrzeba wykonania czynności regulacyjnych, czyszczących lub konserwacyjnych na danych częściach.



OSTRZEŻENIE!

W przypadku pracy z usuniętymi osłonami operatorzy znajdujący się w pobliżu systemu mogą zetknąć się z ruchomymi lub szczególnie gorącymi częściami.



OSTRZEŻENIE!

Zabrania się w żadnym wypadku zdejmowania osłon ruchomych i stałych podczas pracy maszyny.

Producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności za wypadki powstałe na skutek obsługi maszyny ze zdjętymi osłonami!

**PLEKSIGLAS
GWARDIA**



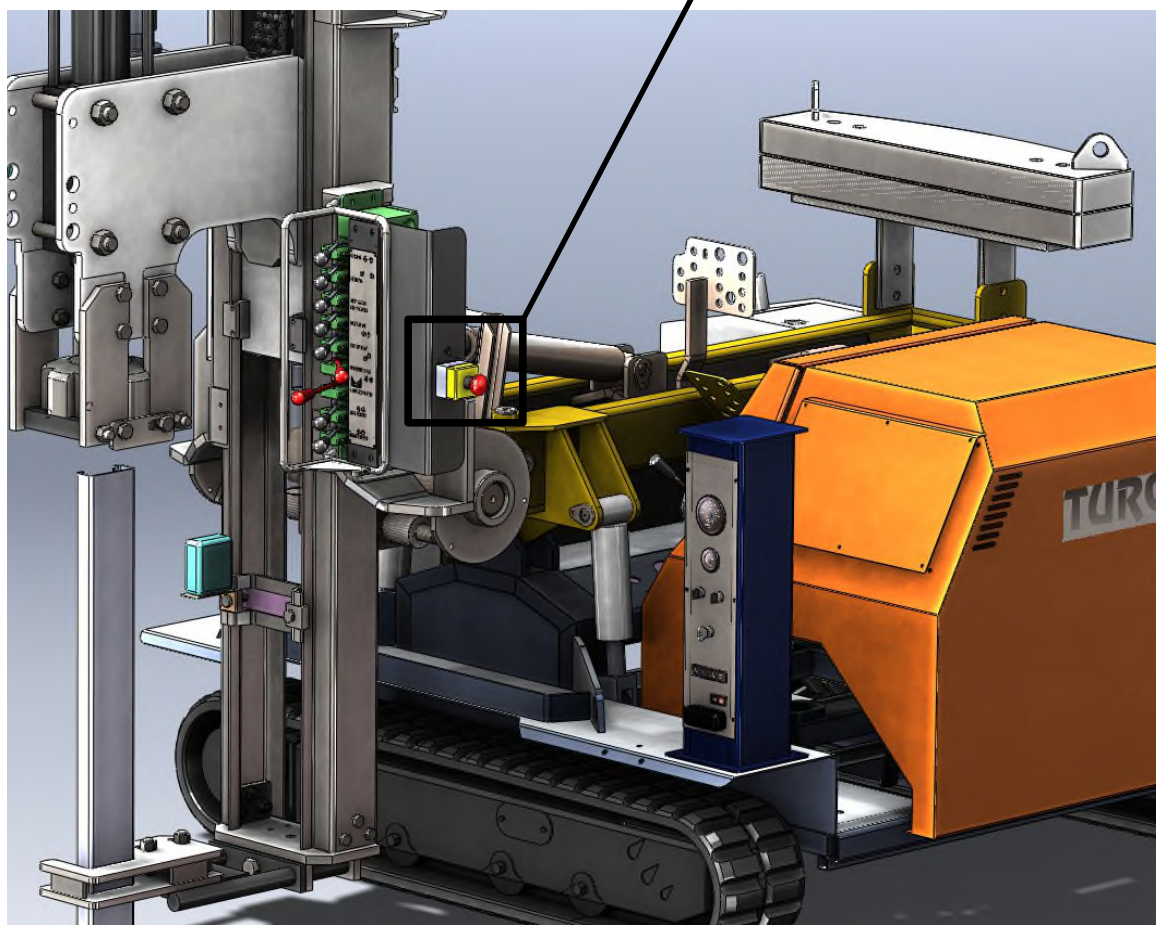
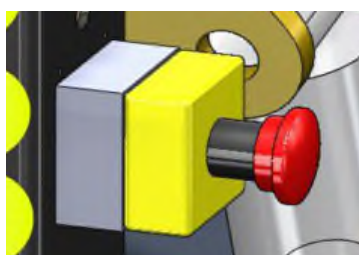
siła n dla

Aby ponownie uruchomić

grzyb

ng the

nietypowy hałas,



3. Naklejki ostrzegawcze o niebezpieczeństwie

Maszyna jest wyposażona w samoprzylepne etykiety ostrzegawcze, które pozwalają operatorowi pracować w pełnym bezpieczeństwie.

Etykiety ostrzegawcze wskazują na ryzyko resztkowe, którego nie można wyeliminować poprzez zastosowanie urządzeń zabezpieczających uniemożliwiających normalną pracę systemu.

Etykiety samoprzylepne muszą być zawsze dobrze widoczne i nie mogą się odklejać ani ulegać uszkodzeniu, ponieważ stanowią integralną część systemu. W przypadku ich uszkodzenia należy skontaktować się z producentem w celu uzyskania kopii etykiet samoprzylepnych, które należy wymienić.



Producent nie bierze odpowiedzialności za szkody wyrządzone systemowi lub osobom, jeżeli system będzie używany bez etykiet samoprzylepnych, z którymi został dostarczony.

4. Mikrowyłącznik bezpieczeństwa

Maszyna wyposażona jest w mikrowyłączniki bezpieczeństwa, które po zadziałaniu natychmiast zatrzymują wszelkie ruchy maszyny.

Gdy
są w

maszyna elektroniczna



Producent nie bierze odpowiedzialności za szkody wyrządzone systemowi lub osobom, jeżeli system będzie używany z pominięciem zainstalowanych urządzeń zabezpieczających.

Dostosowania i zmiana formatu



OSTRZEŻENIE!

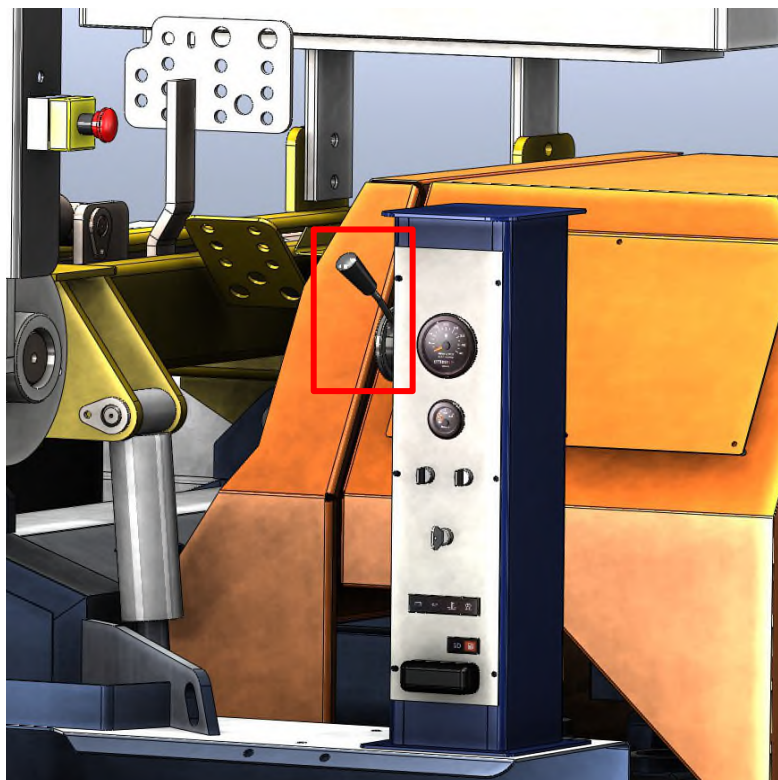
Czynności te musi wykonywać „technik konserwacji mechanicznej”.

Główne regulacje wykonują wyspecjalizowani technicy producenta.

Turchi Snc zaleca, aby nie modyfikować ustawień dokonanych przez producenta podczas testów.

Istnieją jednak pewne zmiany, które użytkownik musi znać, aby móc prawidłowo korzystać z urządzenia:

1.REGULACJA OBROTÓW SILNIKA



2.ZMIANA FORMATU (HAMMERHEAD)

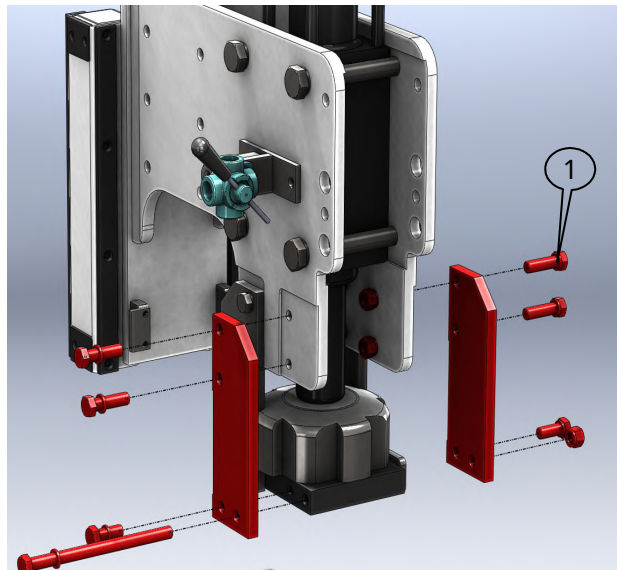
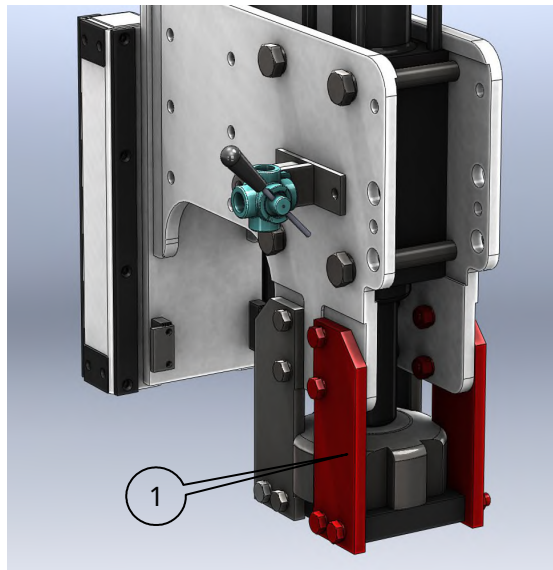
Aby prawidłowo używać maszyny, głowica młota musi być dostosowana do słupów, które będą osadzone w ziemi.

Komponenty wymagające wymiany to:

- Młotowaty
- Pierścień młotkowaty
- Urządzenie centrujące dolny słup

Aby zmienić format młotka, postępuj zgodnie z procedurą opisaną poniżej.

1. Przenieś maszynę na równe miejsce, zapewniające wystarczająco dużo przestrzeni, aby móc pracować w pełnym komforcie i bezpieczeństwie.
2. Ustaw wieżę w pozycji roboczej (pionowej) za pomocą odpowiednich elementów sterujących na panelu sterowania wieży.
3. Wyłącz silnik, wyjmij kluczyk ze stacyjki i schowaj go w bezpiecznym miejscu, aby nikt nie mógł przypadkowo uruchomić maszyny.
4. Odkręcić śruby (1) i zdjąć dwa przednie panele boczne, które mocują głowicę młotka (wykonać

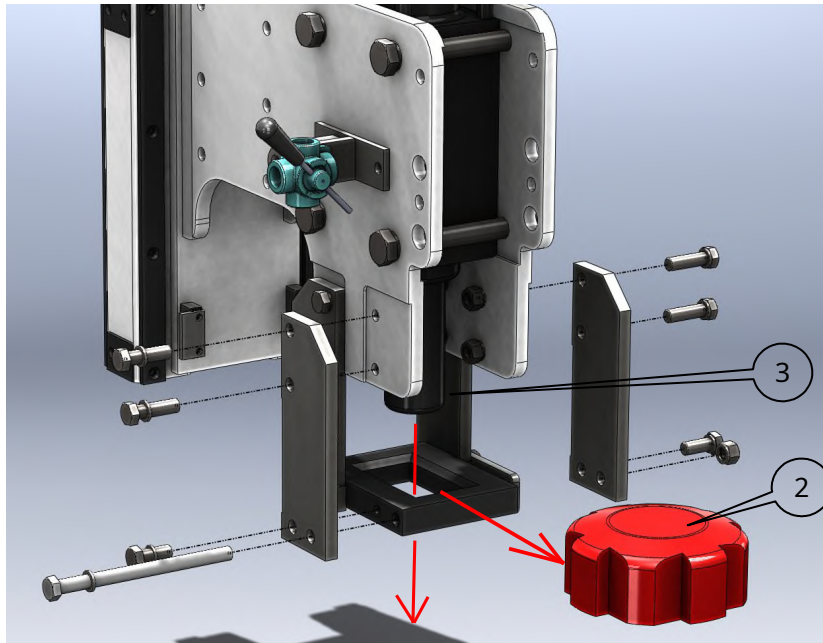


OSTRZEŻENIE!

Poluzowanie dwóch przednich paneli bocznych powoduje uwolnienie głowicy młotka, która ze względu na swoją wagę może wypaść i spowodować poważne obrażenia operatora.

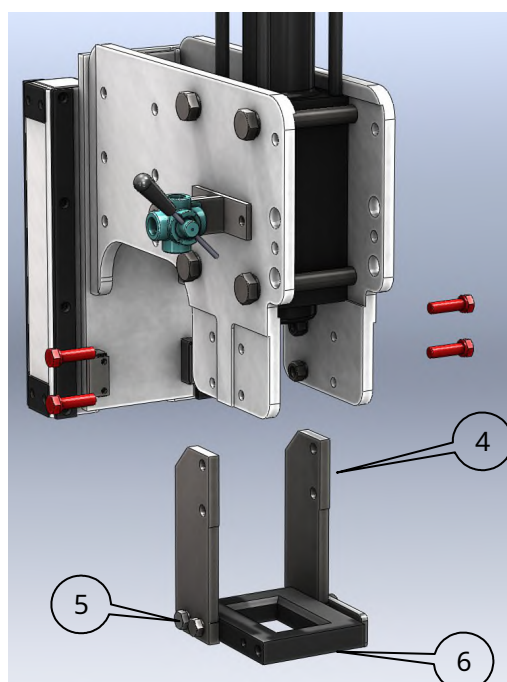
Podczas wyciągania głowicy młotka, cylindryczne narzędzie umieszczone nad głowicą zostaje zwolnione. Trzymaj je mocno, ponieważ narzędzie może również wypaść i spowodować poważne uszkodzenia!

5) Mocno trzymając narzędzie wyciągnij głowicę młotka (2) pociągając ją w swoim kierunku.

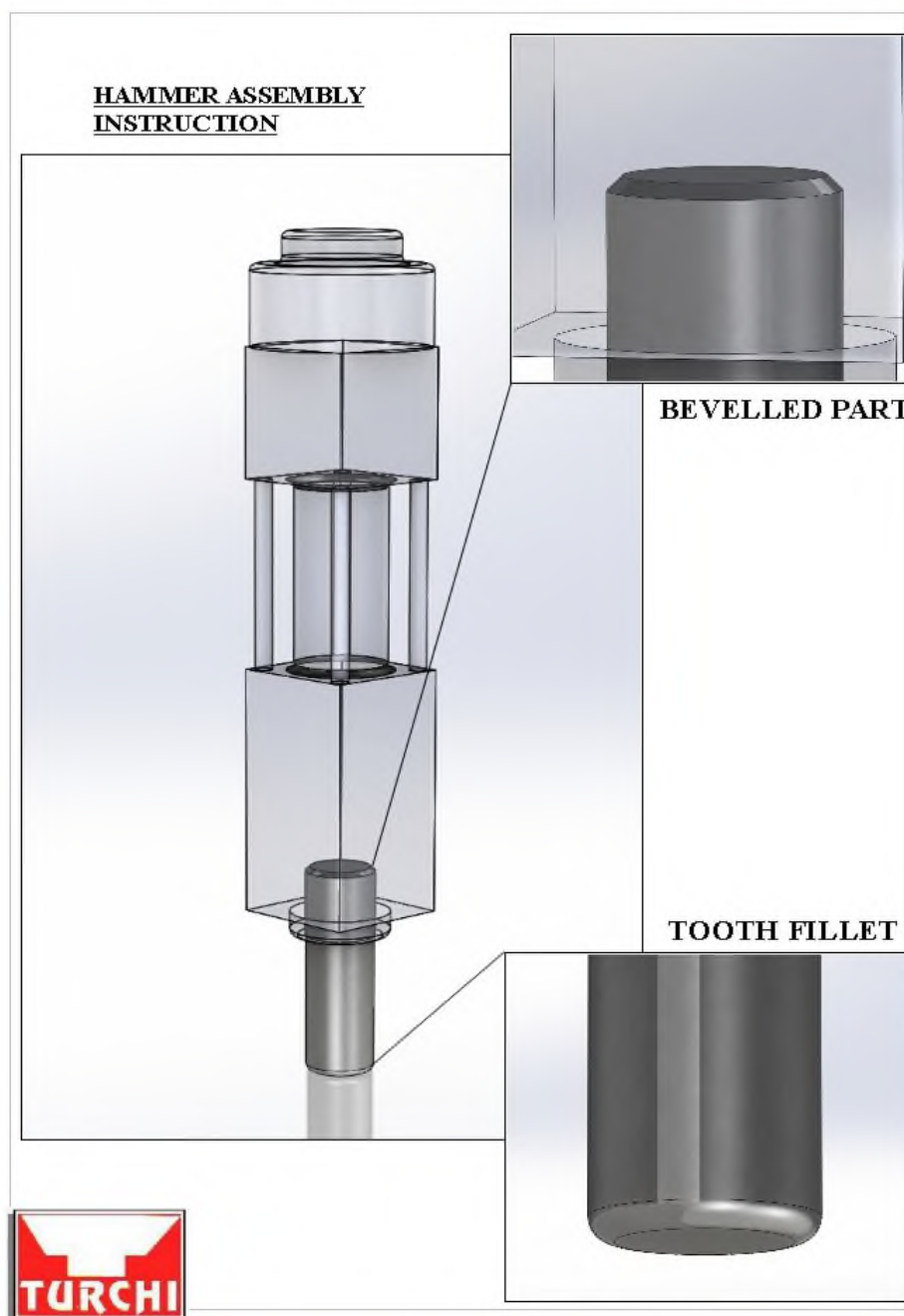


7) Po wyjęciu głowicy młotka i narzędzia należy zdjąć dwa tylne panele boczne (4), które nadal są przymocowane do ramy głowicy.

8) W tym momencie można poluzować śruby (5) mocujące pierścień młotka (6) zamontowany z tyłu

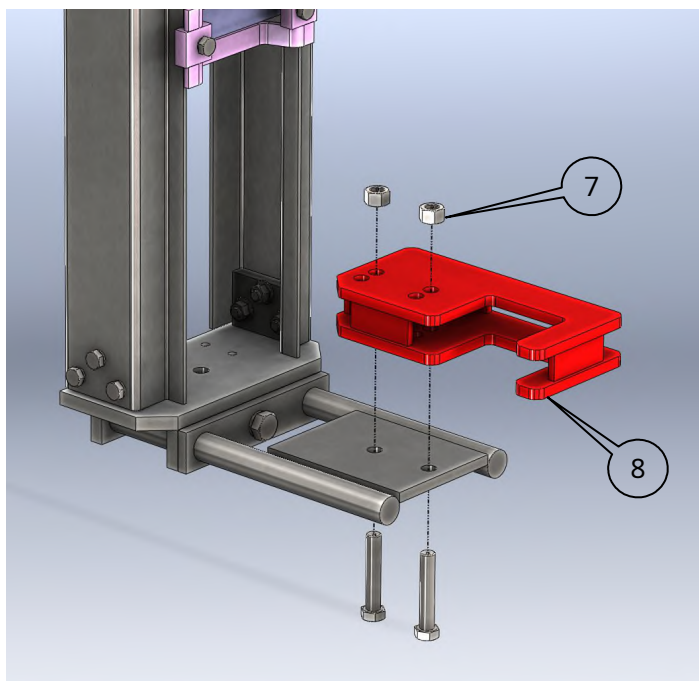
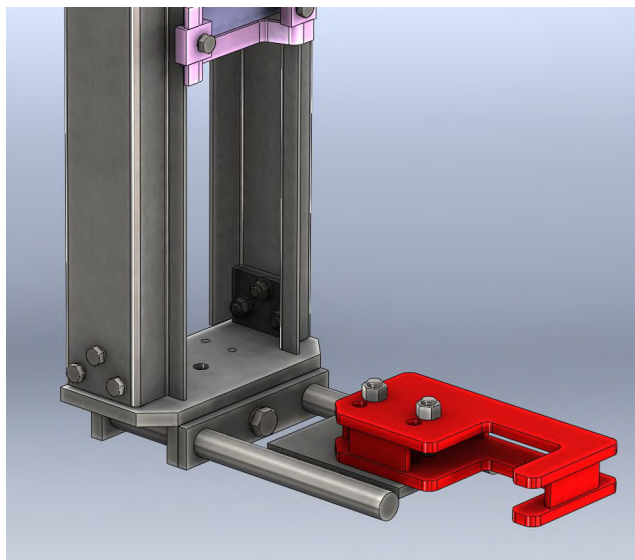


- 9) Wymień pierścienie na taki o właściwym rozmiarze i zamontuj dwa tylne panele boczne, wykonując czynności w odwrotnej kolejności niż przy demontażu.
- 10) Wymień głowicę młotka na taką, która będzie pasować do wbijanych słupków i zamontuj wszystkie elementy, postępując w odwrotnej kolejności niż przy demontażu (jak opisano powyżej).

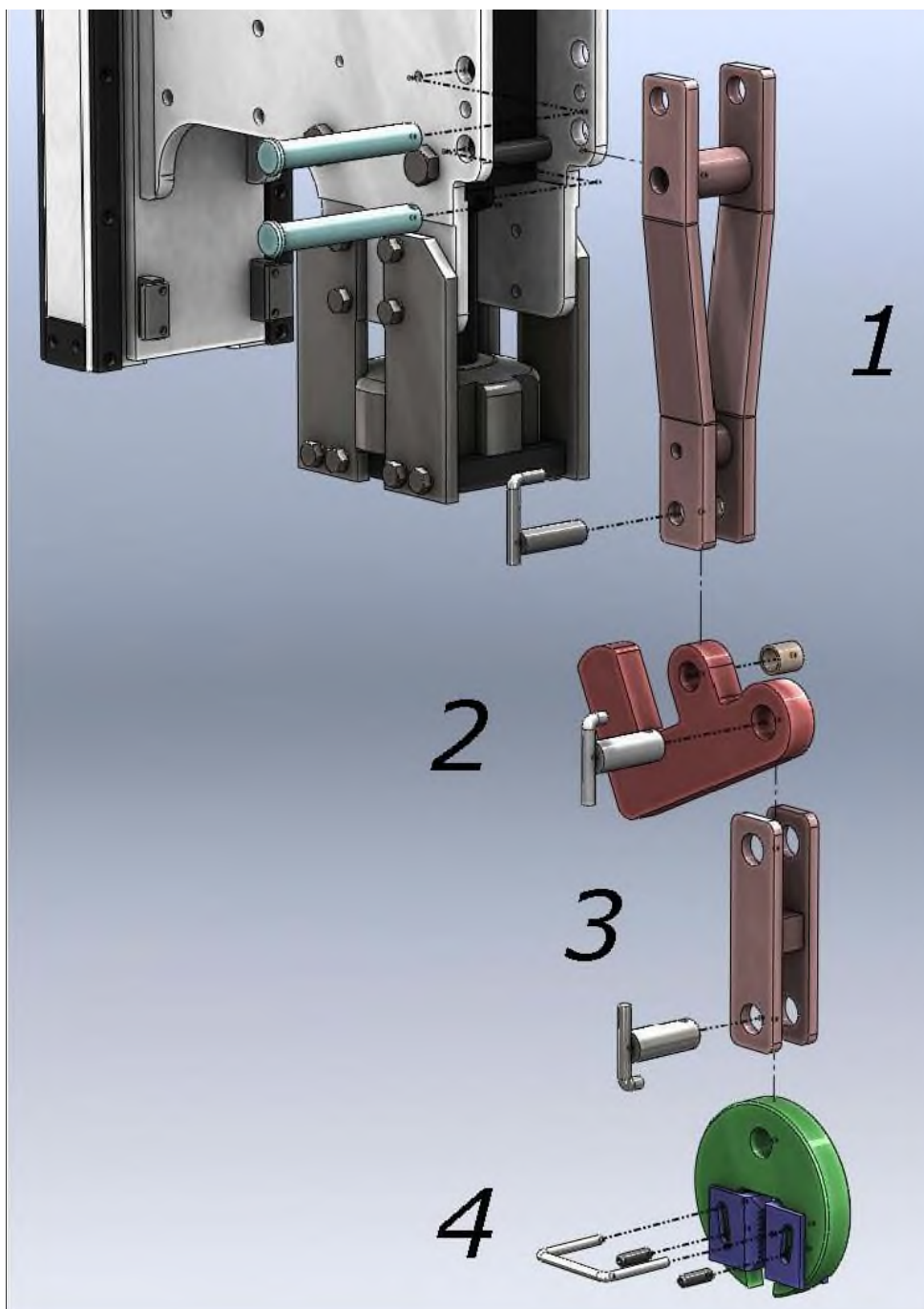


MODEL 300/SF

- 11) Odkręcić śruby mocujące dolny element centrujący słupek (7).
- 12) Wymień dolny element centrujący słupek (8) na taki o odpowiednim rozmiarze, aby słupki miały zostać zagłębione.
- 13) Zamocuj urządzenie centrujące słupek za pomocą śrub mocujących.



3.

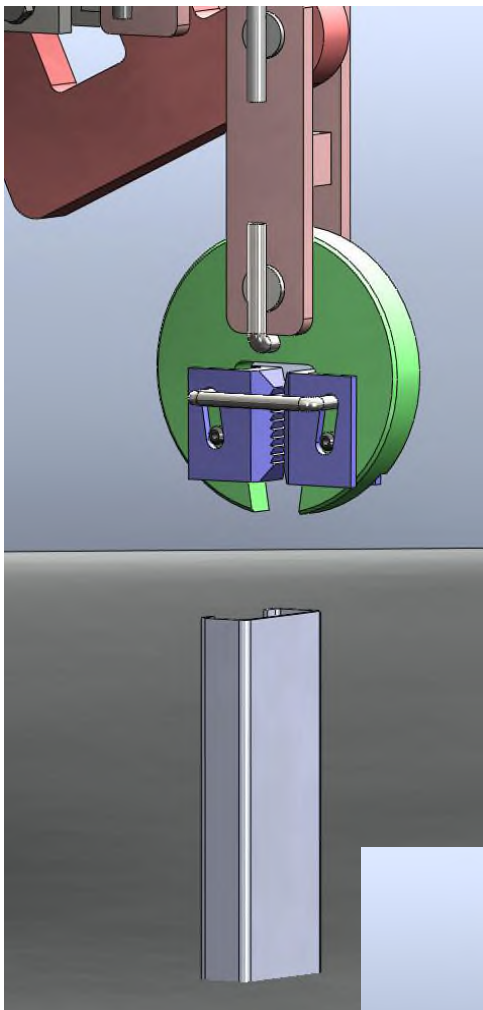


57

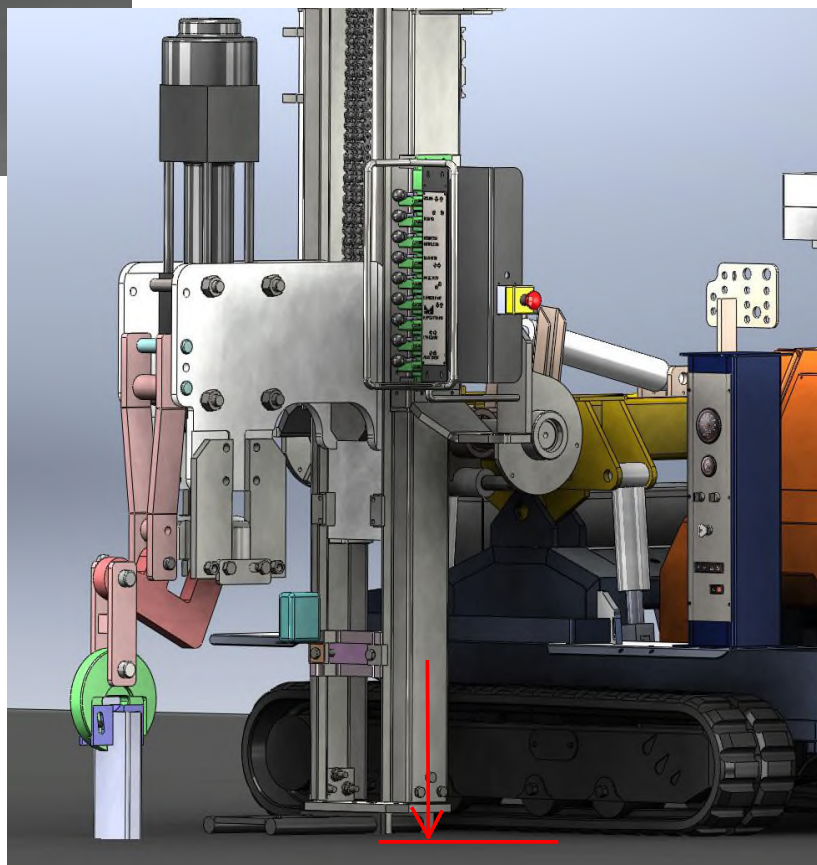
1-
2-
3-

4- Złóż szczypce „4” tak jak pokazano na rysunku

5- Przesuń maszynę i umieść szczypce na górze słupa, jak pokazano na rysunku „2”. 6- Opuść maszt na ziemię, jak pokazano na rysunku „3”.



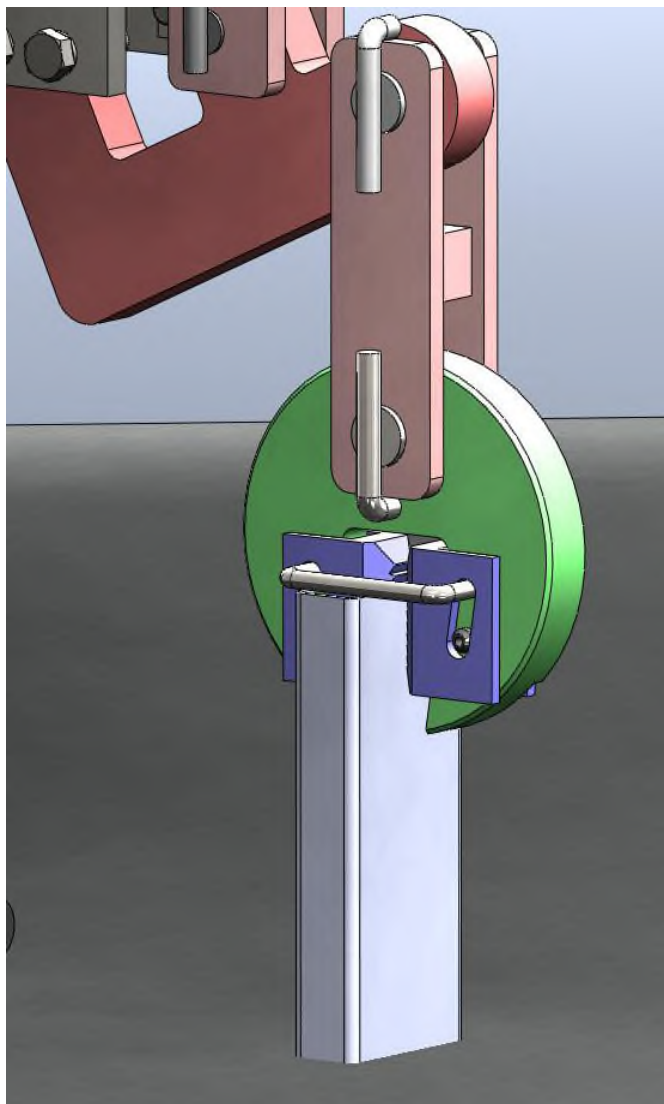
ZDJĘCIE 2



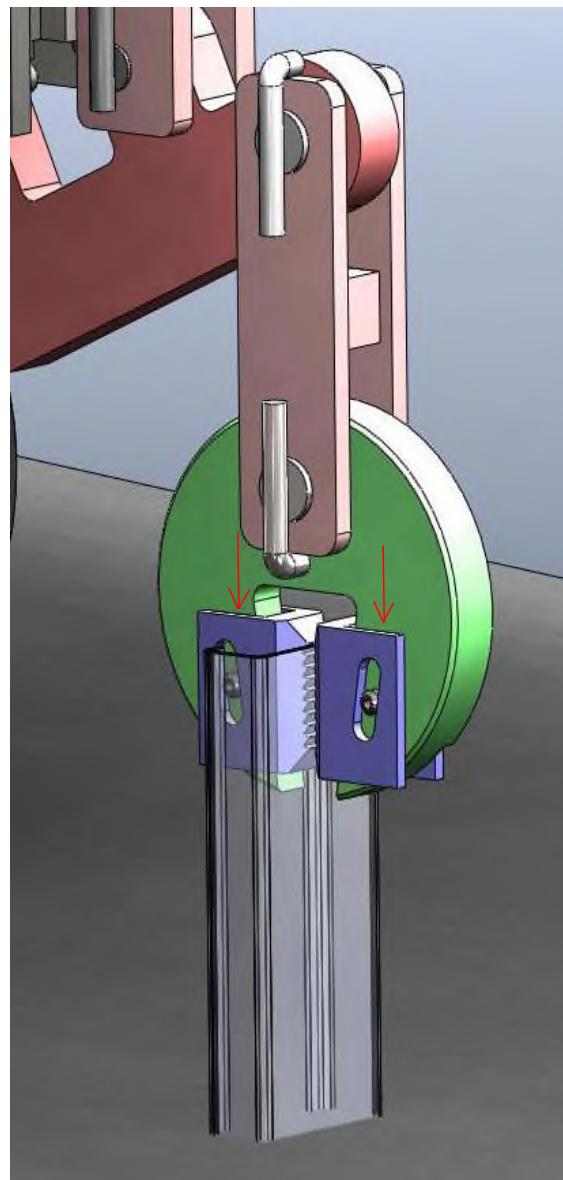
OBRAZEK 3

7- Opuść młotek i szczypce, aby chwycić głowicę słupa „4”

8- Wyjmij sworzeń mocujący szczęki, jak pokazano na rysunku „5”

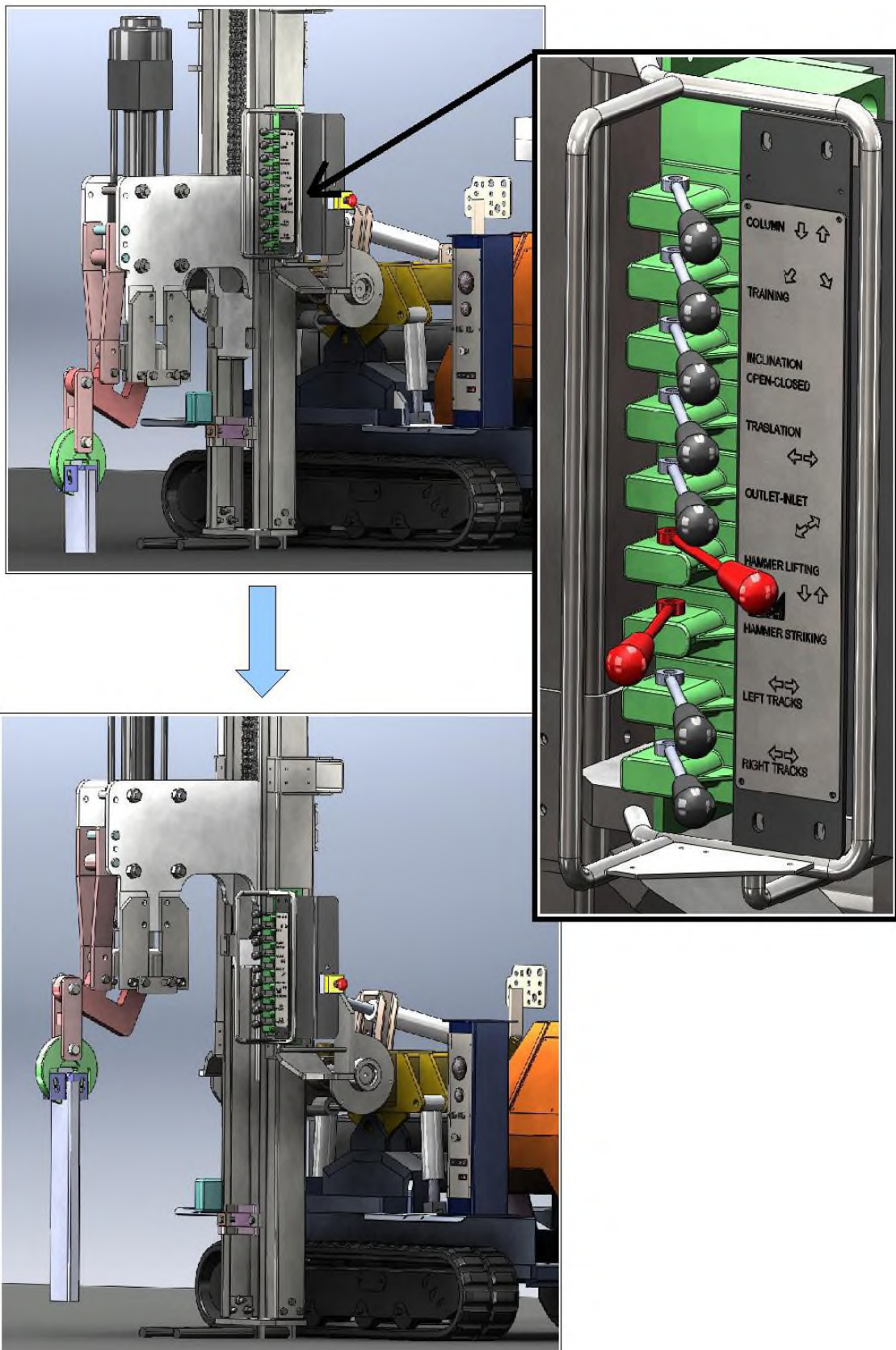


OBRAZEK 4



OBRAZEK 5

- 9- Podnieś młotek i wyciągarke z zablokowanym słupkiem i aktywuj młotek za pomocą dwie czerwone dźwignie, jak pokazano na rysunku „6”.
10. Używaj dźwigni, aż słupek zostanie wysunięty.
- 11-Po wyjęciu słupa pozostaw go na ziemi, uderzając młotkiem w szczypce, aż szczęki się zamkną.
zablokowany.
- 12- Podnieś szczęki i umieść sworzeń blokujący.



Procedura uruchamiania i obsługa

PROCEDURA OBSŁUGI TRYBU SADZARKI POST


OSTRZEŻENIE!

Czynności te musi wykonywać wyspecjalizowany technik.


OSTRZEŻENIE!

Przeczytaj instrukcję obsługi i konserwacji młota hydraulicznego, aby zapobiec trwałemu uszkodzeniu młota i maszyny wbijającej.

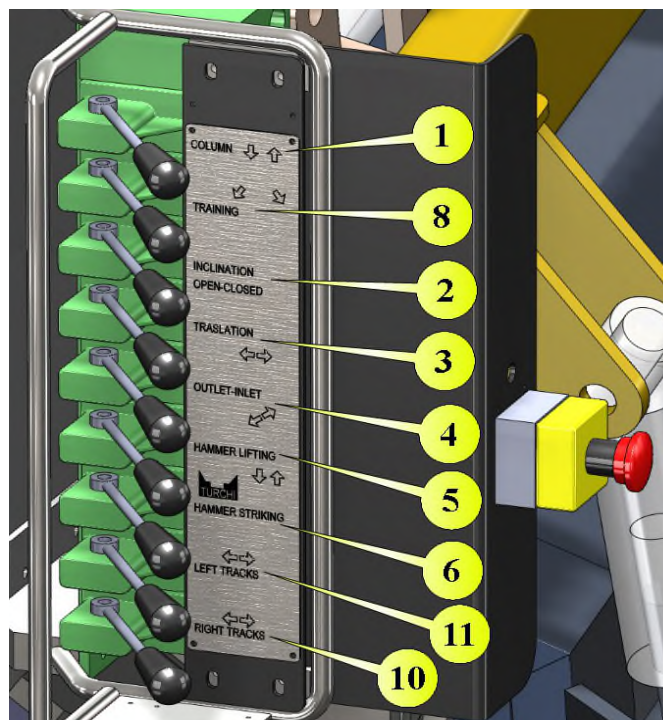
Aby kontynuować operację, postępuj zgodnie z poniższymi instrukcjami:

- 1) Umieść maszynę (postępując zgodnie z instrukcjami zawartymi w niniejszej instrukcji) w miejscu, w którym będzie używana.
- 2) Przed włączeniem i użyciem urządzenia należy zapoznać się z poniższą instrukcją:
 - Sprawdź, czy wszystkie elementy sterujące znajdują się w pozycji spoczynkowej (centralnej).
 - Sprawdź, czy w ziemi, w miejscu, w którym mają być zatopione słupki, nie znajdują się żadne kable, kanały itp.
 - Sprawdź, czy nie ma ryzyka osuwisk lub zapadania się gruntu w miejscu, w którym mają być osadzone słupki.
- 3) Lekko przekręć kluczyk w stacyjce na panelu sterowania, tak aby zaświeciła się kontrolka świec zapłonowych.



KLUCZYK DO ZAPŁONU





62

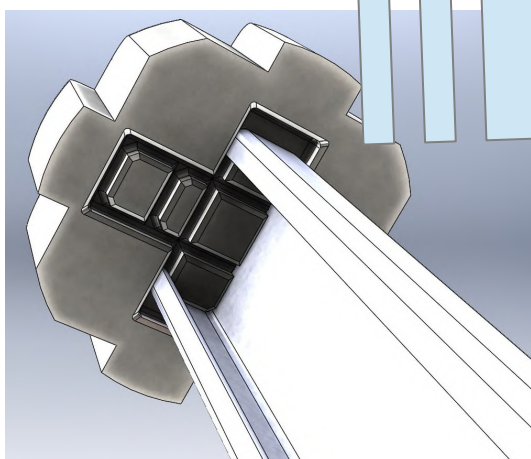
poziomica umieszczona pod blokiem dźwigni.

- 10) Pociągnij dźwignię (4), aby wysunąć zamek wzdłużnie. Naciśnij dźwignię w przeciwnym kierunku, aby schować zamek.
- 11) Za pomocą dźwigni (1) ustaw wysokość anteny, a następnie ustaw dolny element centrujący słupek na żądanej wysokości od podłoża.
- 12) Za pomocą dźwigni (5) opuść suwak młota.
- 13) Umieść słupek, który ma zostać wbity, pod głowicą młotka i w dolnym gnieździe centrującym słupek.

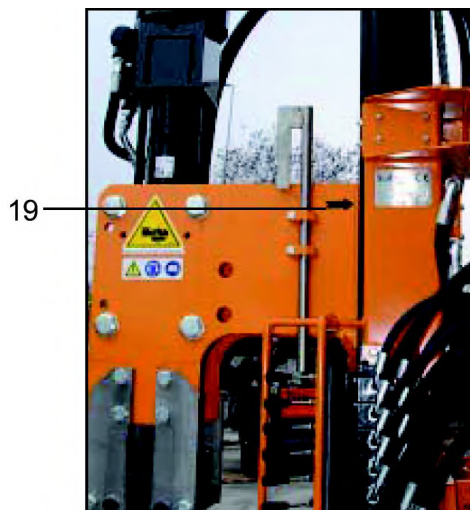


OSTRZEŻENIE!

W razie konieczności należy użyć dźwigni (3 upewniając się, że słupek przylega do głowicy młotka.



- 14) Ponownie użyj dźwigni (5), aby doprowadzić suwak kurka do kontaktu z trzpieniem (przesuń głowicę kurka tak, aby lekko opierała się o trzpień).
- 15) Opuścić młot hydrauliczny za pomocą dźwigni (5).
- 16) Opuszczaj podnośnik do końca, cały czas naciskając dźwignię (5).
- 17) Sprawdź, czy ciężarek przymocowany do łańcucha opadł pod wózek młota. Ta czynność zapobiegnie uszkodzeniu pręta podnośnika.
- 18) Przed przystąpieniem do wbijania głowicy młotka należy ponownie sprawdzić ustawienie za pomocą poziomicy umieszczonej pod dźwignią.
- 19) Za pomocą dźwigni (6) wciśnij młot hydrauliczny. Kontynuuj naciskanie dźwigni, aż młot osiągnie żadaną pozycję.
Wysokość słupka można sprawdzić patrząc na etykietę ze strzałką na ramie młotka.


OSTRZEŻENIE!

Za pomocą ogranicznika mechanicznego (dźwignia 7) można ustawić głębokość, na jaką słupek zostanie automatycznie zagłębiony.

- 20) Ogranicznik mechaniczny należy zastosować po wbiciu pierwszego słupka. Po wbiciu pierwszego słupka należy zmierzyć głębokość osadzenia słupka, aby móc odpowiednio ustawić ogranicznik mechaniczny, tak aby wszystkie kolejne słupki były zagłębione na tę samą głębokość.


OSTRZEŻENIE!

Nie kontynuuj nanoszenia preparatu w danym miejscu, jeśli po 45 sekundach nie nastąpi penetracja.

- 21) Po wbiciu słupka należy podnieść suwak kurka za pomocą dźwigni (5).


OSTRZEŻENIE!

Podczas podnoszenia zjeżdżalni zabrania się stawania w pobliżu zagłębionego słupa i należy zachować szczególną ostrożność, ponieważ jeśli słup nie zostanie zagłębiony idealnie pionowo, może to spowodować efekt urazu kręgosłupa szyjnego i poważne obrażenia operatorów znajdujących się w pobliżu.

- 22) Przesuń się do niezbędnego punktu (za pomocą dźwigni na panelu sterowania), aby rozpocząć nowy cykl roboczy. Ruchy gaśienic są integralną częścią dźwigni, w związku z czym gaśienice i maszyna poruszają się w kierunku, w którym dźwignie są pchane lub ciągnięte.

Procedura zatrzymywania

Podczas normalnego użytkowania maszynę można zatrzymać na kilka sposobów:

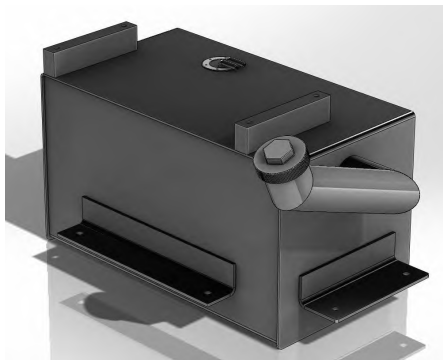
ZATRZYMANIE OPERACJI
ZATRZYMANIE AWARYJNE
WYŁĄCZANIE

- 1) Zatrzymaj maszynę przyciskiem awaryjnym lub kluczykiem zapłonu silnika wysokoprężnego
- 2) Sprawdź, czy dźwignia młotka (6) znajduje się w pozycji spoczynkowej.

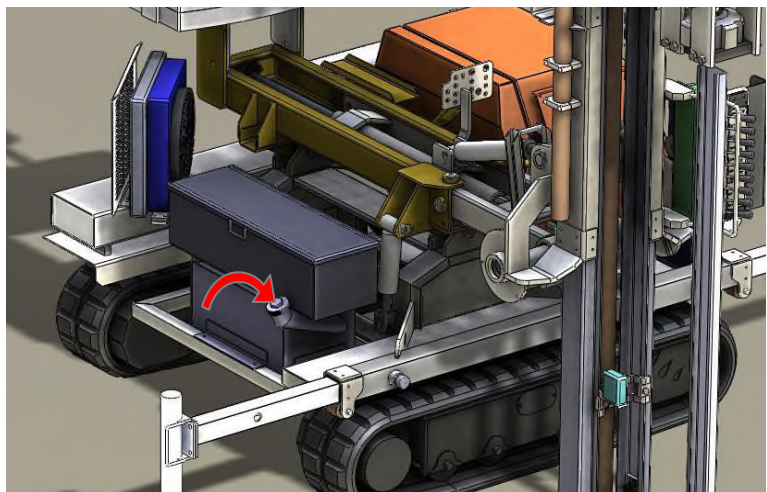
Procedura tankowania

- Wszelkie procedury tankowania powinny być przeprowadzane zgodnie z lokalnymi przepisami dotyczącymi praktyk przemysłowych. Lokalne przepisy ustawowe mają pierwszeństwo przed wszelkimi zaleceniami podanymi poniżej.
- Należy dokładnie rozważyć podane poniżej zalecenia i stosować je jako podstawowe zasady bezpiecznego wykonywania pracy.
- Każda osoba zajmująca się uzupełnianiem paliwa powinna pomyślnie ukończyć lokalne szkolenie w zakresie bezpieczeństwa pracy/kurs wprowadzający w zakresie bezpiecznego uzupełniania paliwa.
- Olej napędowy musi być świeży i czysty.
- Wszystkie zapisy dotyczące zakupu muszą być przechowywane na wypadek konieczności zidentyfikowania zanieczyszczonego paliwa i zgłoszenia tego dostawcy.
- Każde uzupełnianie paliwa powinno odbywać się w obecności odpowiednio przeszkolonego operatora maszyny.
- Maszyna, którą należy zatankować, powinna być wyłączona i nie może pracować.
- Tankowanie nie powinno odbywać się w ograniczonym środowisku.
- Sprzęt bezpieczeństwa, taki jak odpowiednia gaśnica, powinien być dostępny i pod ręką.
- Sprzęt do uzupełniania paliwa powinien być odpowiedniej jakości i gwarantować, że zbiornik oraz linia doprowadzająca paliwo będą chronione przed ładunkami elektrostatycznymi.
- Zarówno pojazd dostarczający paliwo, źródło tankowania, jak i maszyna, która ma być zatankowana, powinny być ekwipotencjalne, tzn. połączone elektrycznie i uziemione.
- Po odkręceniu korka wlewu paliwa zanotuj, jaką ilość paliwa zamierzasz przełać.
- Daj zbiornikowi możliwość oddychania, aby pozbyć się wszelkich oparów, które mogą się w nim znajdować.
- Należy szczególnie pamiętać, że w gorącym
- Nie pozostawiaj dyszy bez nadzoru.
- Nie przepełniaj zbiornika.
- Posiadaj odpowiedni sprzęt do mopowania
- Tankowanie nigdy nie powinno być przeprowadzane
- Zakaz palenia podczas tankowania
- Ubrania muszą być bawełniane, a nie z sy

64



Pojemność = 54 l



Rozdział 7



KONSERWACJA I NAPRAWA

Ogólne zasady bezpieczeństwa

Konserwacja

7. Konserwacja i naprawa

Ogólne zasady bezpieczeństwa

Wszystkie czynności konserwacyjne muszą być wykonywane przez osoby posiadające kwalifikacje „technika konserwacji mechanicznej” lub „technika konserwacji elektrycznej”, w zależności od tego, czy czynność konserwacyjna dotyczy mechaniki czy elektryki.



OSTRZEŻENIE!

Zabrania się osobom nieupoważnionym wykonywania jakichkolwiek czynności konserwacyjnych.

Wszyscy technicy zajmujący się konserwacją muszą wykonywać swoje obowiązki w pełnej zgodności z przepisami bezpieczeństwa, stosując środki ochrony osobistej wymagane przepisami i opisane w niniejszej instrukcji w rozdziale „Środki bezpieczeństwa”.

66



OSTRZEŻENIE!

Czynności konserwacyjne i smarowania nie mogą być w żadnym wypadku wykonywane przy pracującym systemie. W miarę możliwości należy je wykonywać poza strefą zagrożenia.

Podczas przeprowadzania prac konserwacyjnych należy umieścić na przycisku awaryjnym w pobliżu każdego obszaru dostępu tabliczkę z napisem: „UWAGA! MASZYNA W TRAKCIE KONSERWACJI”.

W ten sposób będziesz mieć pewność, że każda osoba znajdująca się w pobliżu maszyny zostanie ostrzeżona, że nie wolno jej uruchamiać ani przenosić.



Podczas wykonywania czynności konserwacyjnych i naprawczych osoby nieupoważnione muszą trzymać się z dala od systemu.

Podczas wykonywania czynności konserwacyjnych należy przełączyć system w tryb awaryjny poprzez naciśnięcie jednego z dwóch przycisków grzybkowych znajdujących się na maszynie.



Wymienione podzespoły i odpady należy utylizować zgodnie z obowiązującymi lokalnymi przepisami i regulacjami.

Jeżeli systemy wymagają przeglądu, zaleca się przesłanie ich do firmy TURCHI snc. Tolerancje montażowe, kontrole części, testy i inspekcje mogą być wykonywane wyłącznie w autoryzowanych warsztatach.

W celu uzyskania wyjaśnień lub umówienia się na wizytę prosimy o kontakt telefoniczny pod numerem 0039-0521-637382



Firma TURCHI Snc nie ponosi żadnej odpowiedzialności za szkody powstałe na skutek braku przeglądu maszyn w naszych warsztatach.

Konserwacja

Konserwację systemu można podzielić na dwie główne sekcje:

- **KONSERWACJA RUTYNOWA:** opisuje wszystkie czynności, które operator musi regularnie wykonywać w ramach konserwacji zapobiegawczej, aby zagwarantować dobre funkcjonowanie maszyny przez długi czas.
- **NADZWYCZAJNA KONSERWACJA:** opisuje wszystkie operacje, które operator musi wykonać w razie potrzeby (awarie, nieprawidłowe działanie).

Rutynowa konserwacja

Części systemu wymagają okresowej konserwacji i/lub przeglądów. Ponieważ od tego w dużej mierze zależy prawidłowe funkcjonowanie i bezpieczna eksploatacja, zapoznaj się z tabelą w tym akapicie, aby zapoznać się z czynnościami, które należy wykonać, aby utrzymać maszynę w idealnym stanie technicznym.

Osoba odpowiedzialna za konserwację musi skopiować tabele na następnych stronach, w których będzie zapisywać datę i rodzaj czynności konserwacyjnych wykonanych na danej części.

Notatki muszą zostać podpisane przez osobę, która wykonała operację.

Jeśli potrzebujesz pomocy, nie wahaj się z nami skontaktować.

Listy kontrolne

Podczas każdej zmiany roboczej sprawdź następujące elementy:

- Sprawdź poziom paliwa w zbiorniku silnika Diesla.
- Nasmaruj młotek za pomocą specjalnej smarownicy (stosuj smar do wysokich temperatur).



Po pierwszych 1000 godzinach pracy należy wymienić łańcuch podnoszący suportu młota (podwójny łańcuch 1 h).

Urządzenie	Działanie	Częstotliwość	Data inspekcji	Odp. Podpis
Złącza cylindryczne	Smarować specjalnym środkiem.	Co 40 godzin		
Smarownice	Nasmaruj wszystkie smarownice.	Co 40 godzin		
Olej	Sprawdź poziom oleju w układzie hydraulicznym.	Co 40 godzin		
Olej	Nasmaruj młotek prowadnice przesuwne i prowadnice wysuwu wzdłużnego.	Co 40 godzin		
Więzy	Wyczyść i nasmaruj łańcuch.	Co 50 godzin		

Urządzenie	Działanie	Częstotliwość	Data inspekcji	Odp. Podpis
Więzy	Sprawdź stan zużycia łańcuchów i bardzo dokładnie sprawdź elementy złączne.	Co 150 godzin		
Hydrauliczny system	Sprawdź, czy śruby łączące układu hydraulicznego są dobrze dokręcone.	Co 150 godzin		
Rury hydrauliczne	Sprawdź stan zużycia przewodów hydraulicznych.	Co 150 godzin		
Olej	Sprawdź poziom oleju i w razie potrzeby uzupełnij.	Co 150 godzin		
Czapki	Sprawdź i w razie potrzeby wymień korki wlewu oleju napędowego i oleju hydraulicznego.	Co 150 godzin		
Pleksyglas gwardia	Sprawdź i w razie konieczności wymień, jeśli są bardzo brudne lub uszkodzone.	Co 150 godzin		

Urządzenie	Działanie	Częstotliwość y	Data inspekcji	Odp. Podpis
Filtr	Wymień wkład filtra układu hydraulicznego	Co 500 godziny		
		Co 500 godziny		

Urządzenie	Działanie	Częstotliwość y	Data inspekcji	Odp. Podpis
Więzy	Wymień łańcuch podnoszący wózek	Każdy 1000 godzin		

Urządzenie	Działanie	Częstotliwość y	Data inspekcji	Odp. Podpis
Olej	Wymień olej hydrauliczny	Każdy 2000 godzin		

Smarowanie

Smarowanie jest częścią konserwacji szczelin i dlatego musi być wykonywane okresowo.



ABY ZABEZPIECZYĆ SYSTEM PRZED ZUŻYCIEM, ZACIERANIEM LUB INNYM USZKODZENIEM RÓŻNYCH MECHANIZMÓW, WSZYSTKIE PUNKTY WSKAZANE W TEJ SEKCJI MUSZĄ BYĆ OKRESOWO SMAROWANE I NAPEŁNIANE, ŚCIŚLE PRZESTRZEGAJĄC HARMONOGRAMU I WSKAZANYCH IŁOŚCI.

W szczególnie wilgotnym środowisku i podatnym na nagłe zmiany temperatury, główne podzespoły ulegną uszkodzeniu, dlatego zaleca się okresową kontrolę ich wydajności. Należy również sprawdzić, czy do pompy nie przedostaje się woda.

Więcej informacji można znaleźć w instrukcjach poddostawców dostarczonych wraz z maszyną.

W tej sekcji znajduje się akapit z ogólną tabelą smarowania, do której można się odwołać, aby określić rodzaje oleju lub smaru, jakie należy stosować w różnych częściach układu.



UWAGA !!

Aby zapewnić prawidłowe smarowanie, postępuj zgodnie z instrukcjami na kolejnych stronach, dzięki czemu zaoszczędzisz wiele godzin pracy, które musiałbyś poświęcić na kosztowne naprawy spowodowane uszkodzeniem układu.



UWAGA !!

Bardzo ważne jest, aby łańcuchy, tuleje, sworznie itp. były dobrze nasmarowane.

MODEL 300/SF

Status linii:

Niepodłączony do źródeł energii

Wyłącznik główny:

Wyłączony

Zatrzymanie awaryjne:

Naciśnięty i zablokowany

Liczba operatorów:

1

Kwalifikacja:

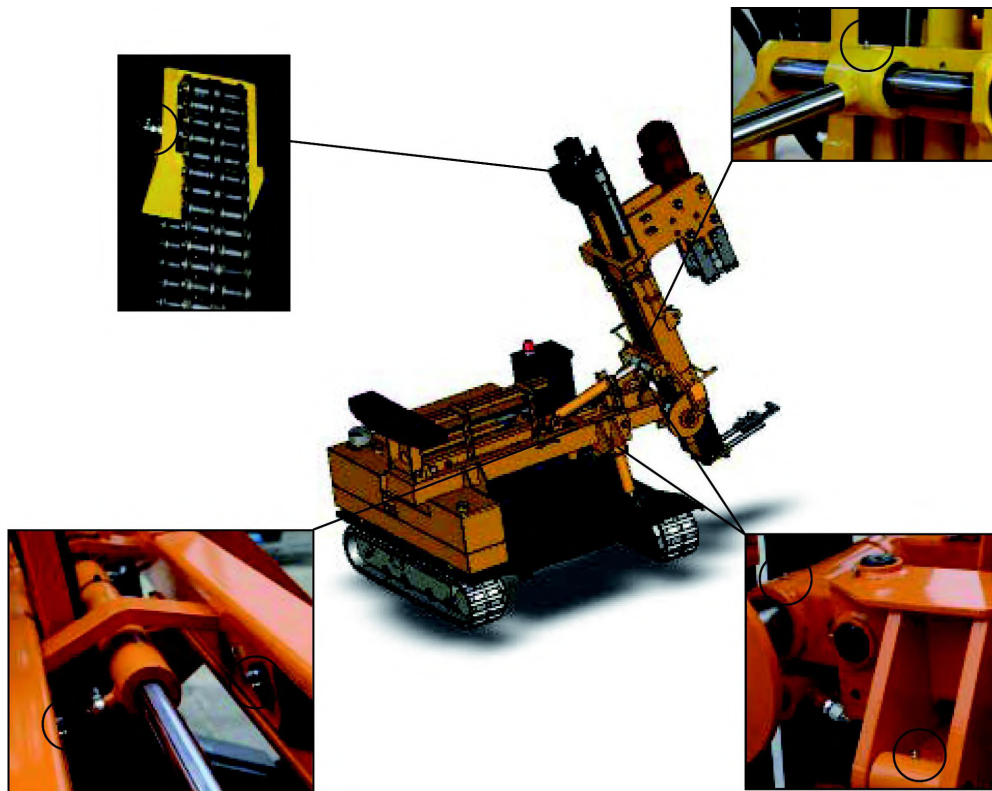
Technik utrzymania ruchu (kwalifikacja 1)

Przed przystąpieniem do smarowania należy dokładnie oczyścić wszystkie części rozpuszczalnikiem, aby zapobiec wpychaniu brudu przez smar do połączeń przegubowych, co mogłoby powodować zjawisko zużycia ściernego.

PUNKTY SMAROWANIA

Punkty smarowania zlokalizowane są na niemal wszystkich ruchomych częściach maszyny.

Poniżej przedstawiono niektóre punkty, które należy okresowo smarować za pomocą smarownicy.



Smaruj maszynę po jej wyłączeniu i odłóż kluczyki zapłonu w bezpieczne miejsce.



Aby nasmarować łańcuchy należy je poluzować, tak aby smar mógł wnikać pomiędzy ogniwa.

Do czyszczenia i późniejszego smarowania należy stosować olej napędowy.

Sworznie ślizgowe i powierzchnie należy zawsze smarować specjalną szczotką.

- Nie należy smarować podzespołów, jeśli maszyna została niedawno zainstalowana.

Aby nasmarować lub uzupełnić olej w:

- silnik
- utwory

konieczne jest zapoznanie się z załączonymi instrukcjami dostawy.

TABELE OLEJOWE

Poniżej podano rodzaje smarów i olejów, które należy stosować:

OLEJ HYDRAULICZNY	BP ENERGOL HLP-HM 46
	AGIP OSO 46
	MOBIL DTE 26
	ESSO NUTO H 46
OLEJ SILNIKOWY	BP VANELLUS E 6 15W40 AGIP
	SIGMA TURBO 15W40 MOBIL
	DELUAC MX 15W40 ESSO
	ESSOLUBE XT4 15W40
OLEJ DO PRZEWODNIKÓW	BP MACCURAF D 220
	AGIP EXIDIA 220
	MOBIL VACTRA N 4
	ESSO FERIS K 220
SMAR DO MŁOTA	BEKEM BERUTOX FH28 KN
	BEKEM BERUTOX M 21 KN
	BEKEM L2MO
	ESSO MP SMAR MOLY INDECO
	DŁUTO SIRIO HB 151288

MYCIE

Mycie form jest czynnością rutynowej konserwacji, którą należy wykonywać okresowo (po każdym użyciu).

Status linii:

Niepodłączony do źródeł energii

Wyłącznik główny:

Wyłączony

Zatrzymanie awaryjne:

Naciśnięty i zablokowany

Liczba operatorów:

1

Kwalifikacja:

Operator

Ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa

75



OSTRZEŻENIE

Należy przestrzegać przepisów dotyczących oczyszczania ścieków obowiązujących w kraju, w którym zainstalowana jest maszyna, ponieważ w ściekach nie mogą znajdować się pozostałości produktu ani innych płynów (np. detergentów, sody kaustycznej, płynów smarowych).

Przemysłany harmonogram sprzątnia pozwala zachować niezbędną czystość, zapobiegając pogorszeniu się stanu lub awarii.

Należy przestrzegać następujących instrukcji:

Czyścić maszynę wyłącznie wodą z detergentem lub sprężonym powietrzem.



OSTRZEŻENIE!

NIGDY nie należy stosować roztworów zawierających agresywne środki chemiczne, aby zapobiec uszkodzeniu materiałów stosowanych w budowie maszyn, gdyż tego typu produkty mogą wywołać zjawisko korozji naprężeniowej, które może w krótkim czasie i w sposób nieprzewidywalny doprowadzić do zawalenia się konstrukcji.

Gwarancja traci ważność, jeżeli warunek ten nie zostanie spełniony.

Nie należy wykonywać żadnych czynności czyszczących podczas działania systemu.

Przed rozpoczęciem czyszczenia i mycia należy sprawdzić, czy silnik został wyłączony za pomocą kluczyka zapłonu.



NIGDY nie myj części elektrycznych wodą.

Czyszczenie to jedna z najważniejszych czynności. Regularne czyszczenie, a w przypadku nowej maszyny częstsze, gwarantuje, że system zawsze będzie działał perfekcyjnie, unikając niepożądanych przestołów w pracy.

Dokładnie umyj wszystkie części urządzenia, uważając, aby nie dopuścić do kontaktu wody z częściami elektrycznymi.

Następujące części należy czyścić sprężonym powietrzem lub strumieniem wody:

Jednostka młotkowa (powietrze i/lub woda)

Obszar toru (powietrze i/lub woda)

Filtry powietrza dolotowego silnika Diesla (powietrze)

W przypadku łańcuchów wystarczające jest normalne smarowanie olejem napędowym, ponieważ jednocześnie następuje ich oczyszczenie.

Jeśli jednak nagromadzi się nadmierna ilość brudu (piasku, ziemi itp.), należy użyć oleju opałowego lub nafty, a następnie natychmiast osuszyć łańcuch sprężonym powietrzem.

Rozdział 8



CZĘŚCI ZAPASOWE

Prośba o części zamienne

*Zgłoszenie serwisowe Lista
zalecanych części zamiennych*

8. Części zamienne

Zapytanie o części zamienne

1) Jeśli chcesz zamówić części zamienne, postępuj w następujący sposób:

2) Skopiuj formularz znajdujący się na następnej stronie.

		SERWIS TECHNICZNY I CZĘŚCI ZAMIENNE DZIAŁ CZĘŚCI FAKS +39.0521.637382		A	
B		FORMULARZ ZAPYTANIA O OFERTĘ CZĘŚCI ZAMIENNYCH			
C			D		
mi		F		H	
		G		I	
Numer części	Opis			Jednostka mierzyć	Ilość
L	M			N	O

78

3) Prześlij kopię prawidłowo wypełnionego formularza na numer faksu podany w formularzu. Odpowiedź wyślemy najszybciej jak to możliwe, z ofertą zawierającą cenę, termin dostawy i warunki sprzedaży.

A Liczba stron zapytania ofertowego. (Przykład: Jeżeli lista części wypełnia 2 formularze, należy wpisać „1/2” na pierwszej stronie i „2/2” na drugiej stronie).

H Preferowany rodzaj przesyłki.

B Numer seryjny danej maszyny.

I Data zapytania ofertowego.

C Szczegóły dotyczące miejsca wysyłki towaru.

L Numer części zamiennej (z tabeli części zamiennych).

D Dane, na które należy wysłać fakturę (jeśli inne **M** Opis części (z tabel części zamiennych). z **C**).

mi Imię i nazwisko osoby, do której należy skierować ofertę (proszę pisać drukowanymi literami).

N Jednostka miary części (z tabel części zamiennych).

F Numer telefonu osoby wnoszącej wniosek.

O Ilość potrzebnych części zamiennych.

G Numer faksu lub adres e-mail, na który należy wysłać ofertę.



Jeżeli zapytanie zostanie przesłane w innej formie lub formularz zapytania nie zostanie wypełniony w całości, producent nie ponosi odpowiedzialności za ewentualne nieszczęścia.

[illegible]

Prośba o serwis techniczny

1) Jeśli chcesz zamówić części zamienne, postępuj w następujący sposób:

2) Skopiuj formularz znajdujący się na następnej stronie.

	SERWIS TECHNICZNY I CZĘŚCI ZAMIENNE DZIAŁ CZĘŚCI FAKS +39.0521.637382		A
B	FORMULARZ ZAPYTANIA O OFERTĘ CZĘŚCI ZAMIENNYCH		
C		D	
mi	F	H	
	G	I	
Opis usterki lub usterki			
L			

3) Prześlij kopię prawidłowo wypełnionego formularza na numer faksu podany w formularzu. Odpowiedź wyślemy najszybciej jak to możliwe, z ofertą zawierającą cenę, termin dostawy i warunki sprzedaży.

80

Liczba stron zapytania ofertowego. (Przykład: Jeżeli lista części wypełnia 2 formularze, napisz „1/2” na pierwszej stronie i „2/2” na drugiej stronie).		F	Numer telefonu osoby wnioskującej.
B Numer seryjny odpowiedniej maszyny.		G	Numer faksu lub adres e-mail, na który należy wysłać ofertę.
C Dane dotyczące miejsca wysyłki towaru.		H	Data zgłoszenia potrzeby serwisu.
D Dane na jaki adres należy wysłać fakturę (jeśli inne niż I i C).		Wymagana data wykonania usługi.	
mi	Imię i nazwisko osoby, do której należy skierować ofertę (proszę pisać drukowanymi literami).	L	Opis usterki lub błędu. W tym oknie opisujesz, w której fazie cyklu wystąpił problem, w której pozycji maszyna się zatrzymała oraz jaki komunikat pojawił się na wyświetlaczu.



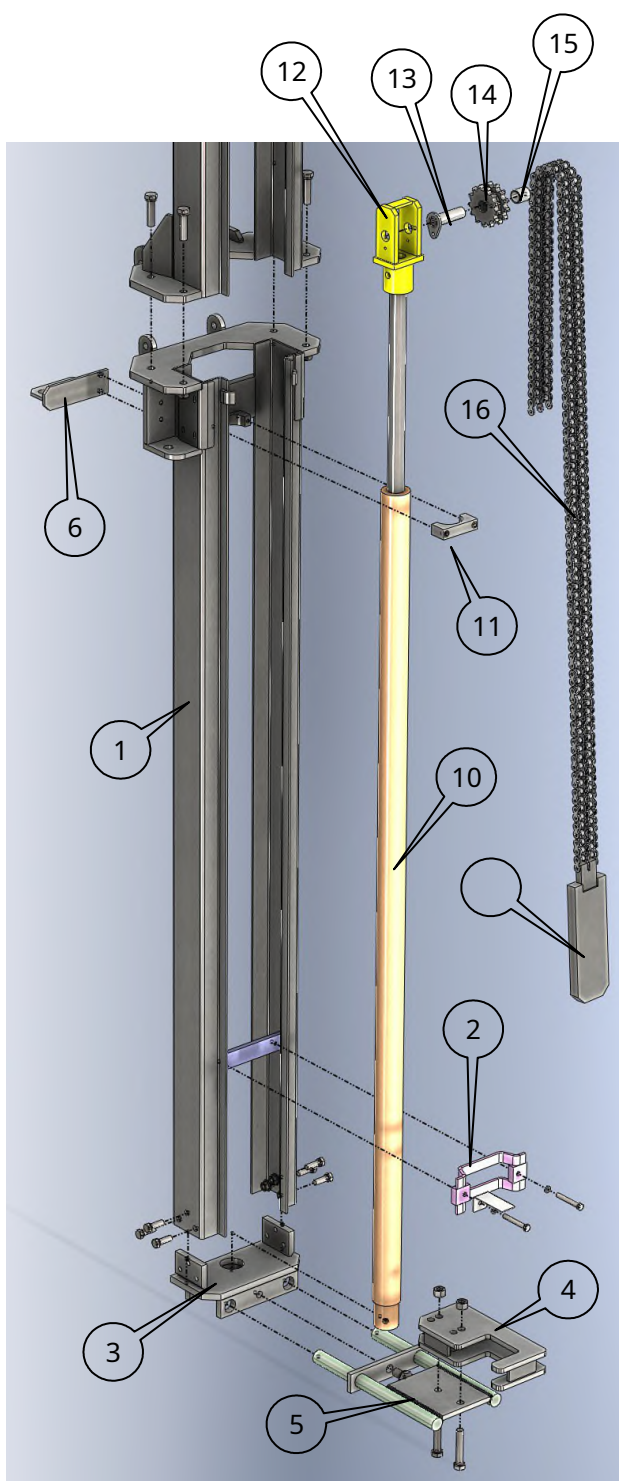
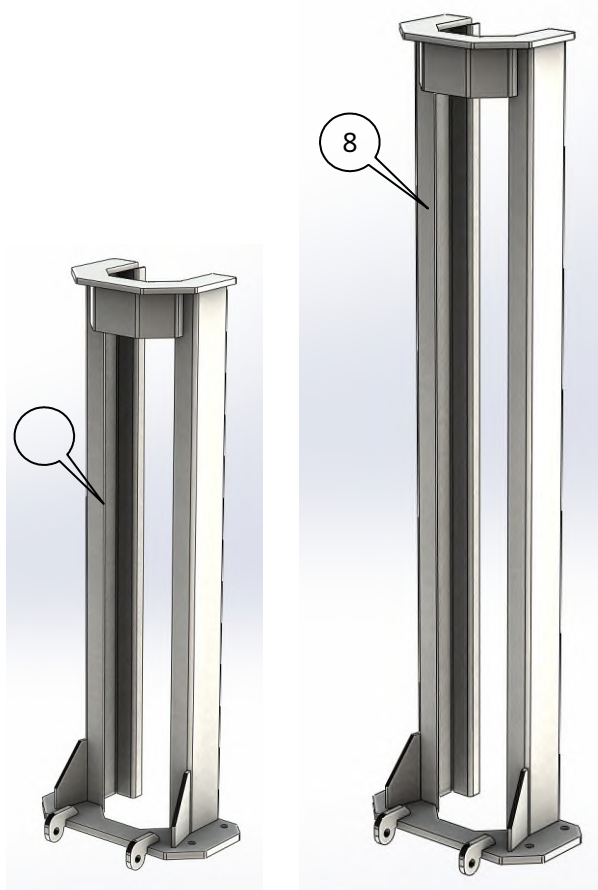
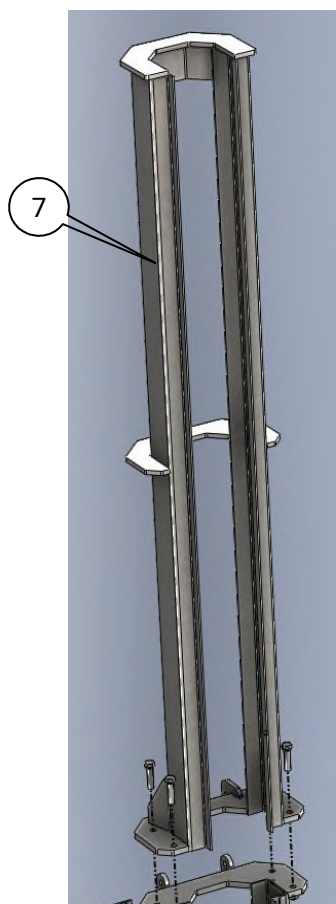
Jeżeli zapytanie zostanie przesłane w innej formie lub formularz zapytania nie zostanie wypełniony w całości, producent nie ponosi odpowiedzialności za ewentualne nieszcześcia.

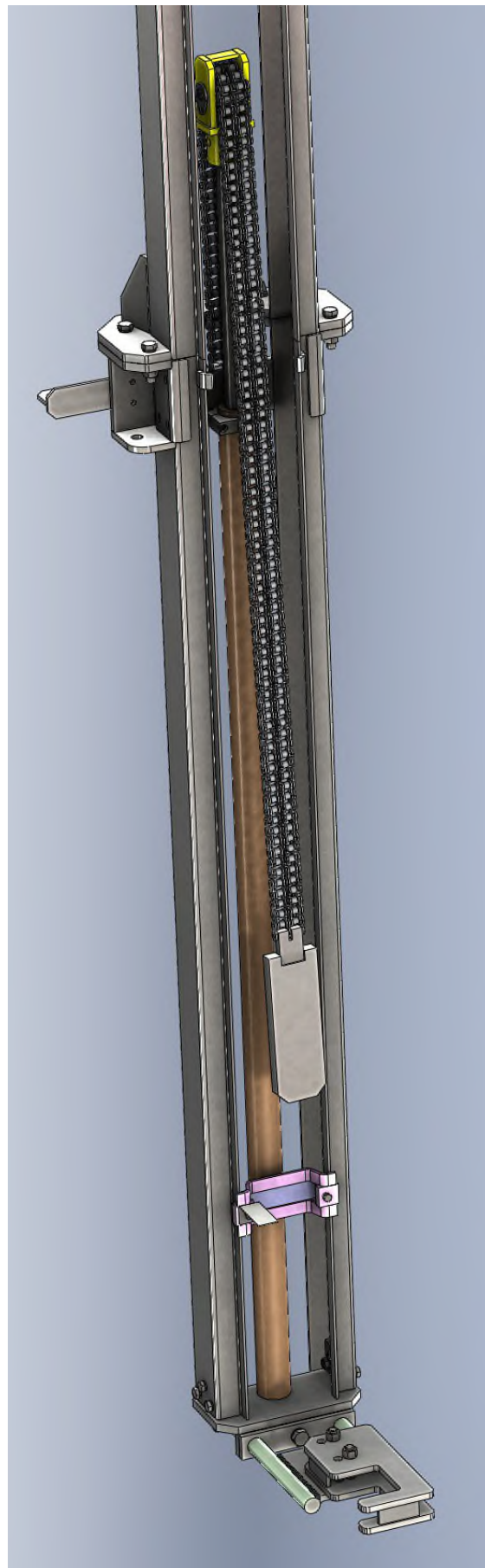
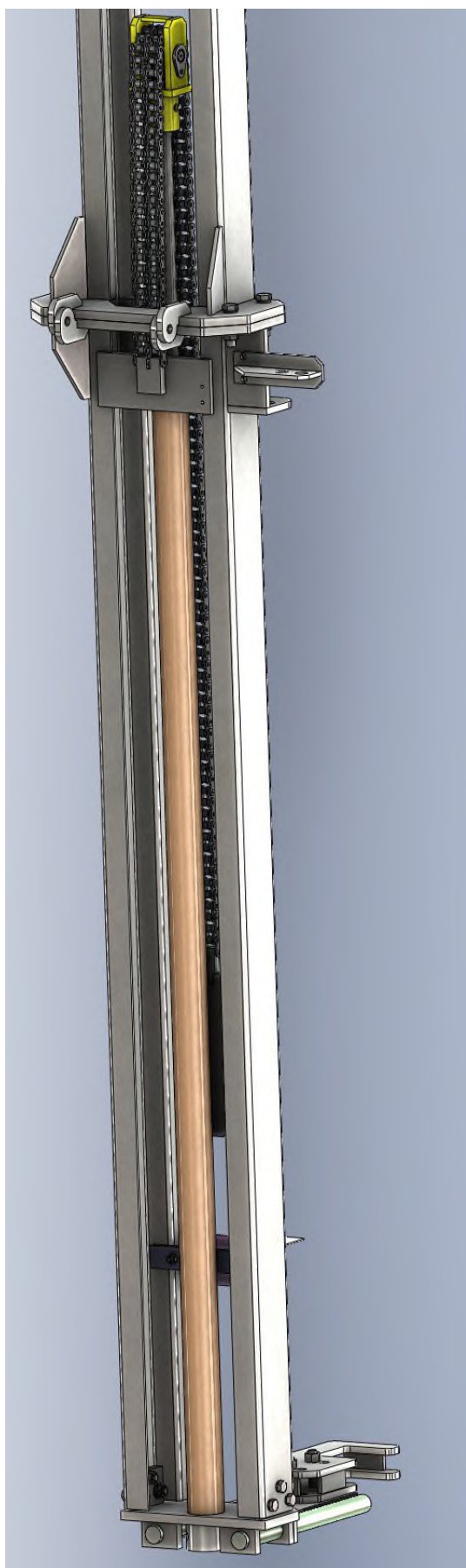
**MODEL 300/SF**

	SERWIS TECHNICZNY I CZĘŚCI ZAMIENNE DZIAŁ CZĘŚCI FAKS +39.0521.637382	
Maszyna seryjny numer	FORMULARZ ZAPYTANIA O OFERTĘ CZĘŚCI ZAMIENNYCH	
Adres, na który należy wysłać towar		Adres, na który należy wysłać fakturę
Nazwa wnioskodawca	Numer telefonu	Data wysłania zapytania
	Numer faksu	Wymagana data usługi
Opis usterki lub usterki		

LISTA ZALECANYCH CZĘŚCI ZAMIENNYCH

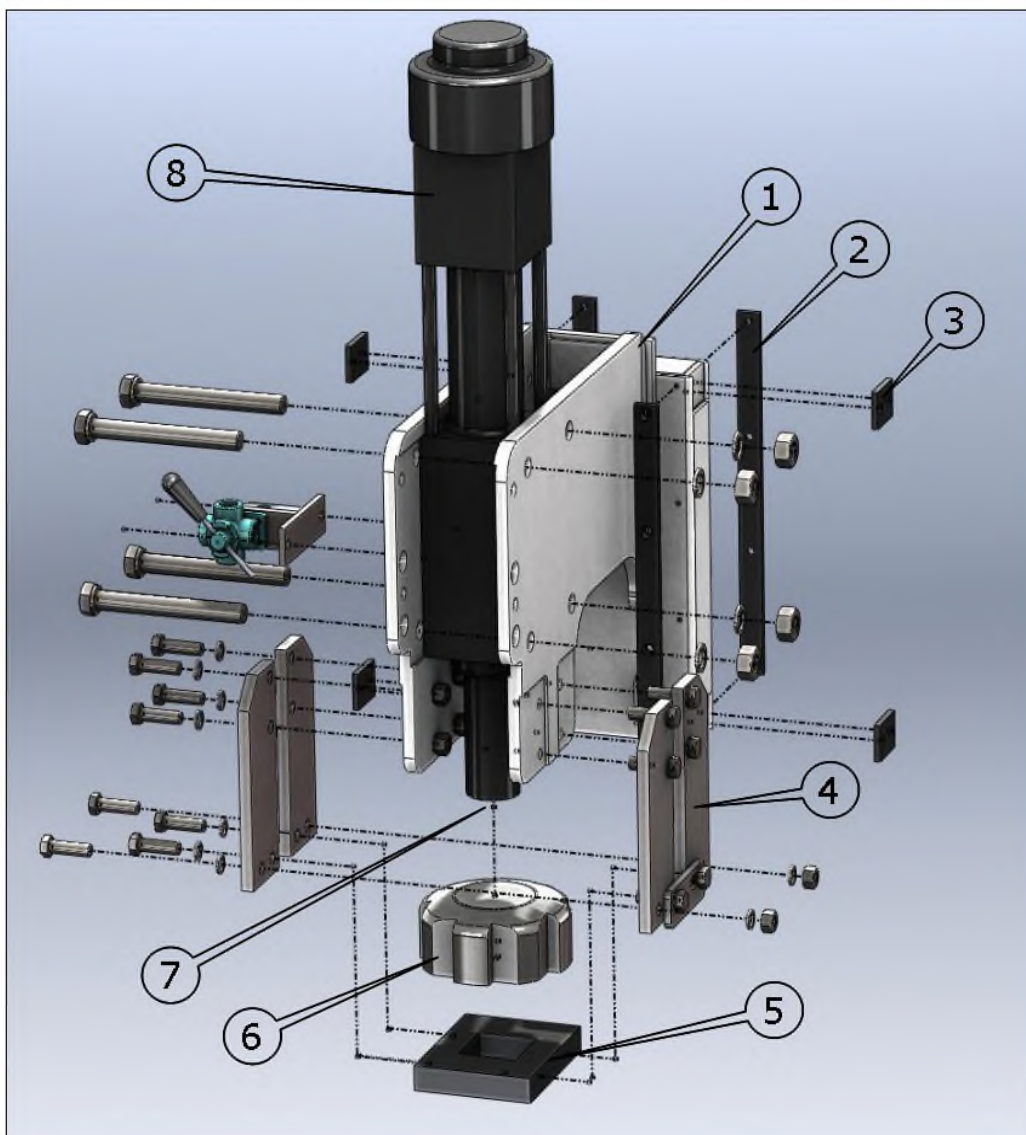
MASZT			
ROZPUSTNIK	LICZBA	KOD	OZNACZENIE
1	1	TRC.CLN.12.001	KOLUMNA
2	1	TRC.CLN.12.002	STOP MŁOTA
3	1	TRC.CLN.12.003	WSPARCIE
4	1	TRC.CLN.12.004	BUT
5	1	TRC.CLN.12.005	WSPARCIE
6	1	TRC.CLN.13.003	RURY WSPORCZE
7	1	TRC.CLN.12.006	ROZSZERZENIE 2650
8	1	TRC.CLN.12.008	ROZSZERZENIE 2000
9	1	TRC.CLN.12.007	ROZSZERZENIE 1800
10	1	TRC.CLN.13.004	PODNOŚNIK HYDRAULICZNY
11	1	TRC.CLN.12.018	WICE
12	1	TRC.CLN.13.005	OBUDOWA PODPORY KORONY
13	1	TRC.SLV.12.030	SZPILKA
14	1	TRC.SLV.12.029	PIERŚCIEŃ ZĘBATY
15	1	TRC.SLV.12.028	TULEJA
16	1	TRC.CLN.13.006	ŁAŃCUCH
17	1	TRC.CLN.13.007	BALAST

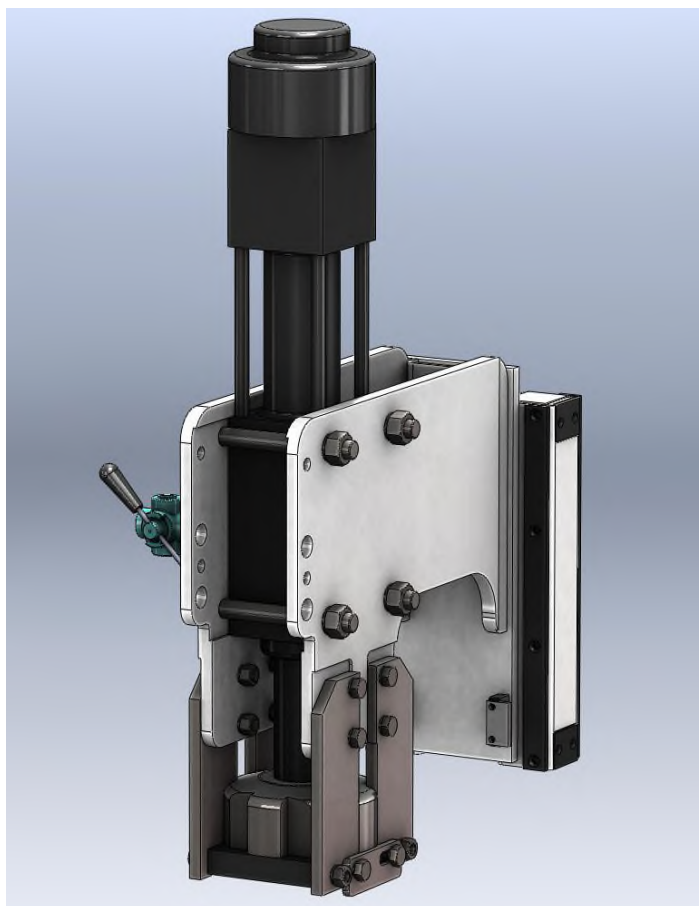
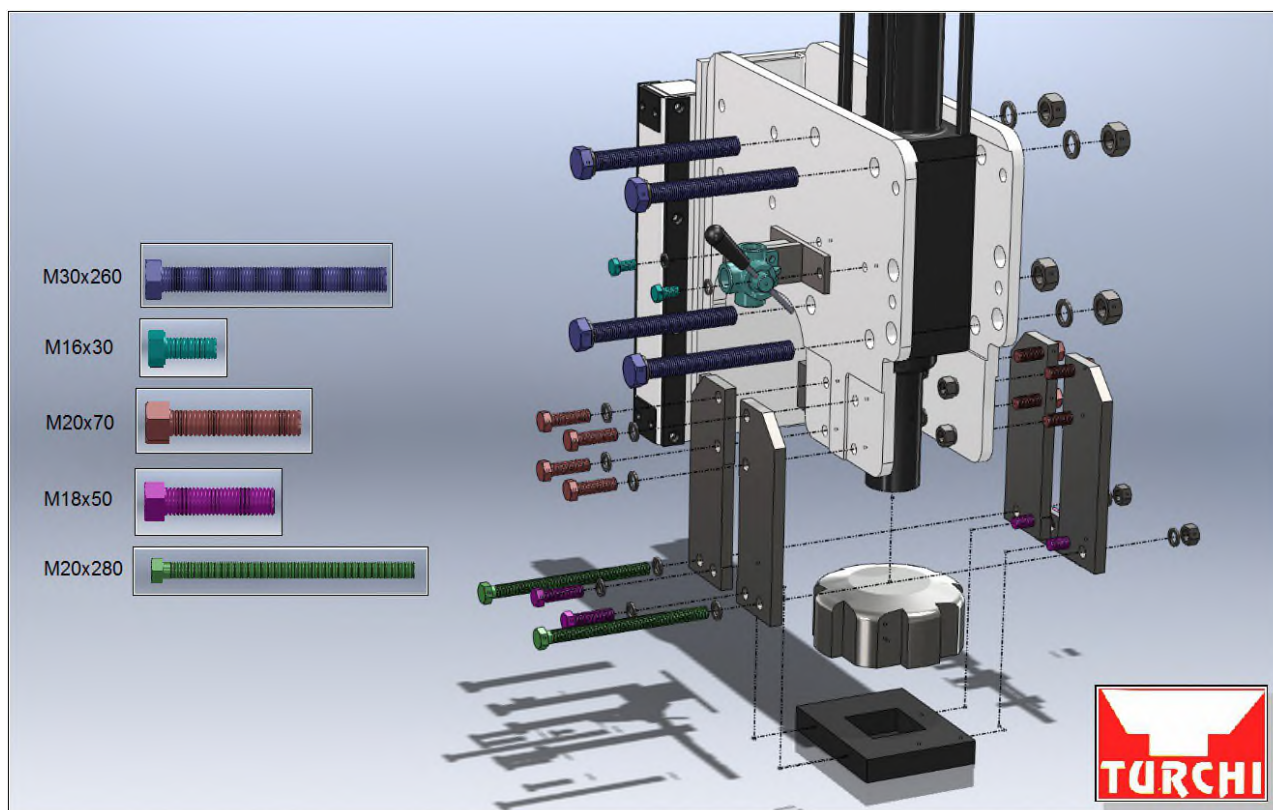




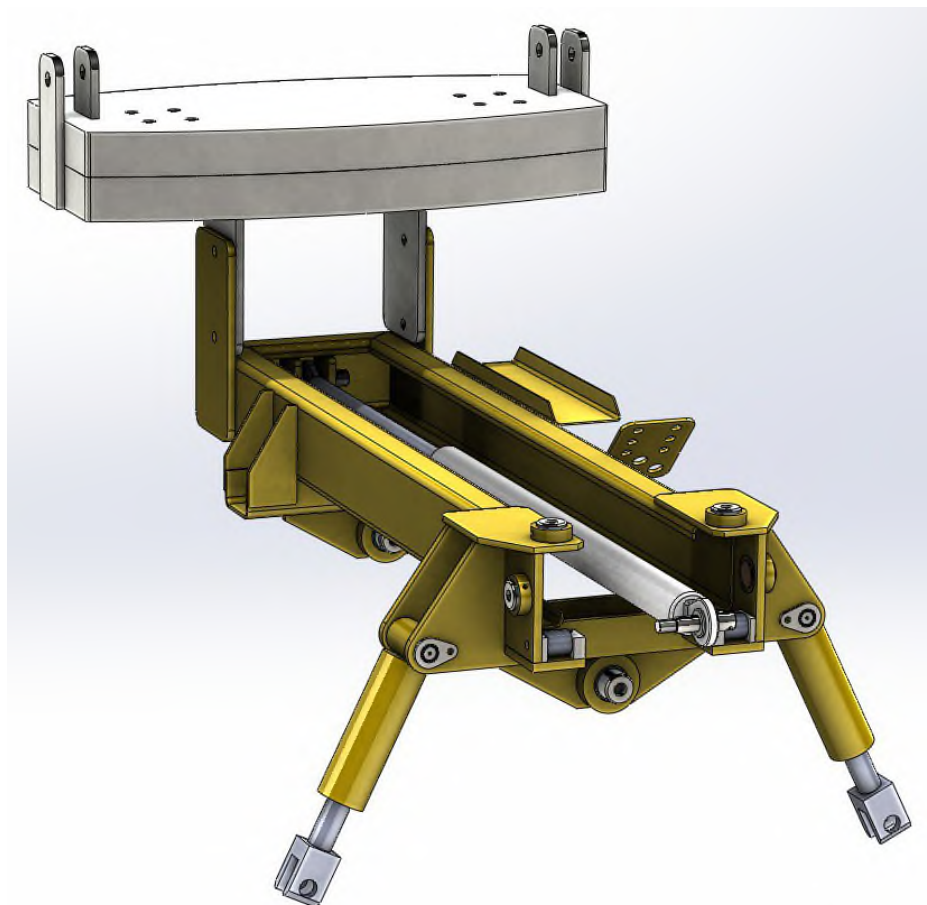
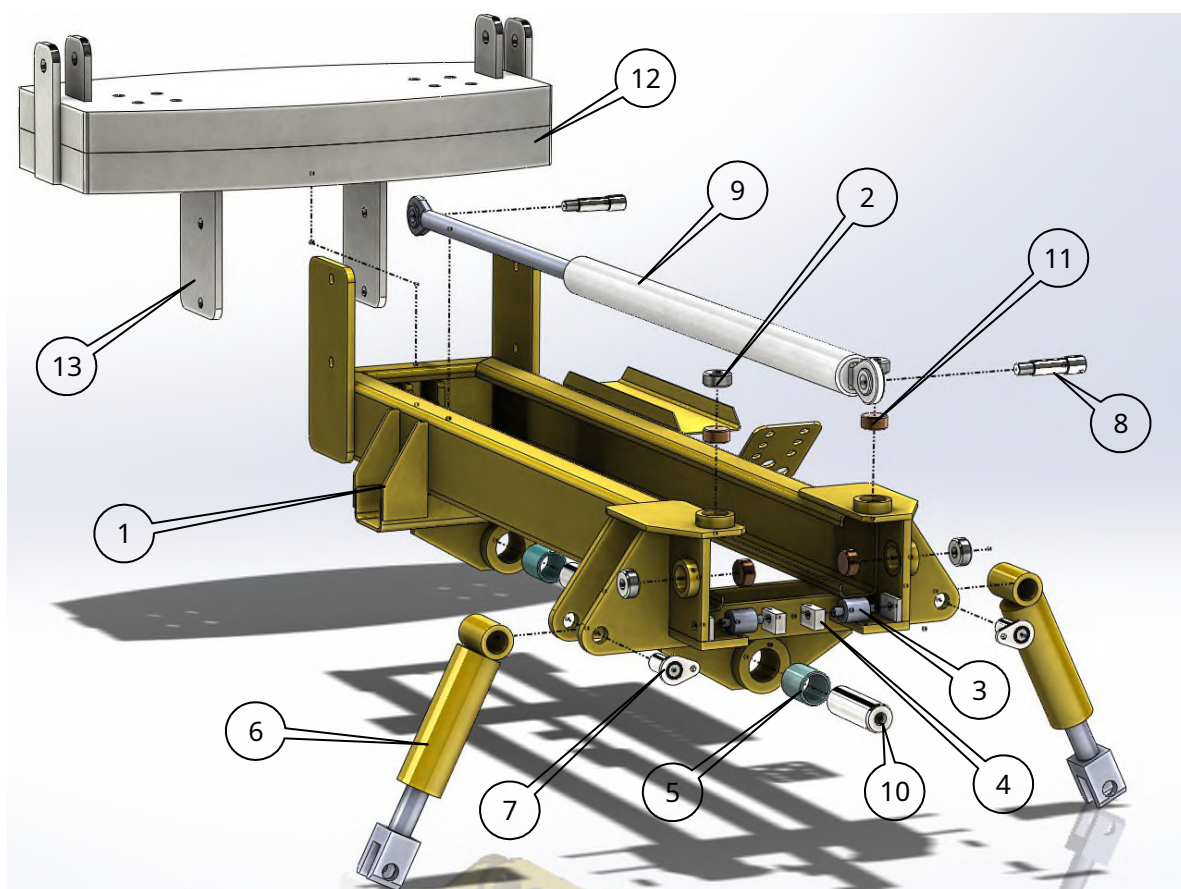
Zespół głowicy młotka

ROZPUSTNIK	LICZBA	KOD	OZNACZENIE
1	1	TRC.MRT.12.001	RAMA MŁOTA HP 700
	1	TRC.MRT.13.017	RAMA MŁOTA HP 900
2	4	TRC.MRT.12.002	TABLICA ZUŻYCIA
3	8	TRC.MRT.12.003	KONSUMPCJA
4	4	TRC.MRT.12.004	PŁYTA BOCZNA KOWADŁA
5	1	TRC.MRT.12.005	PIERŚCIEŃ 200 ZA BEATERA
	1	TRC.MRT.12.034	PIERŚCIEŃ 260 DO TRZEPAKA
	1	TRC.MRT.12.006	KOWADŁO 250



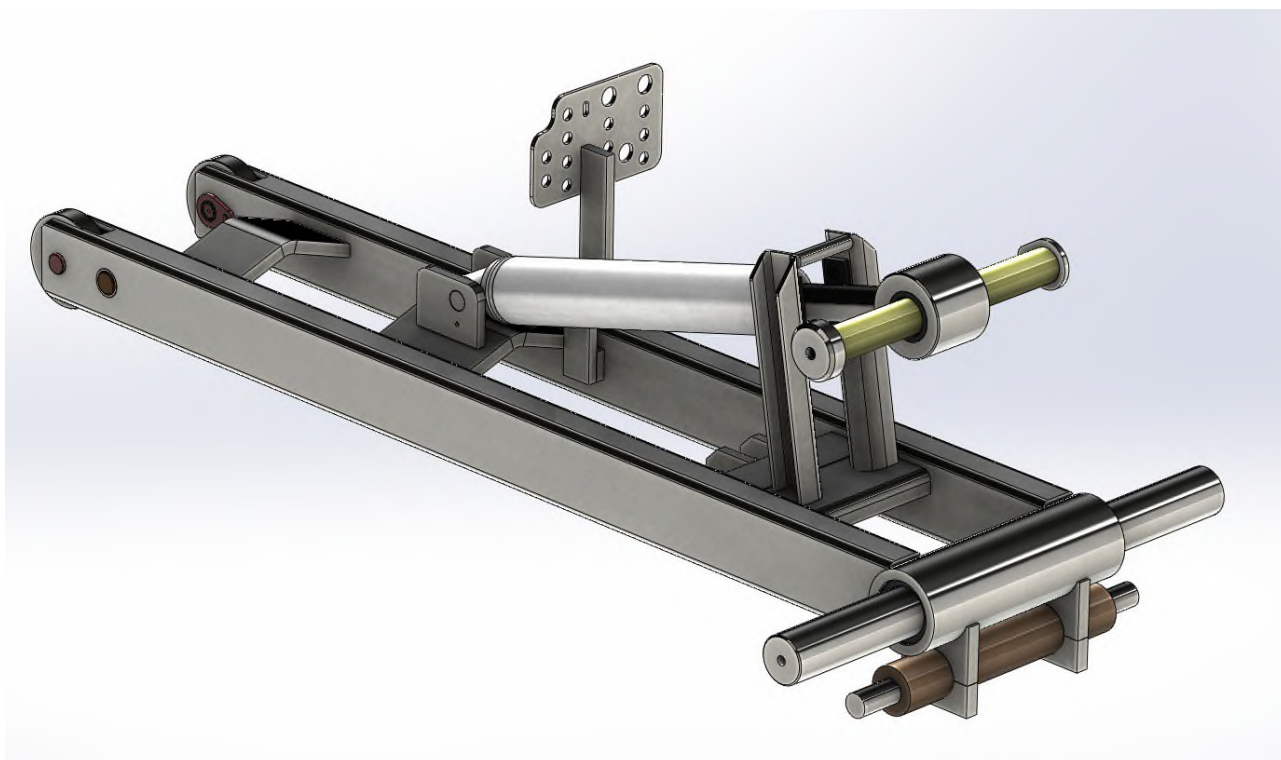
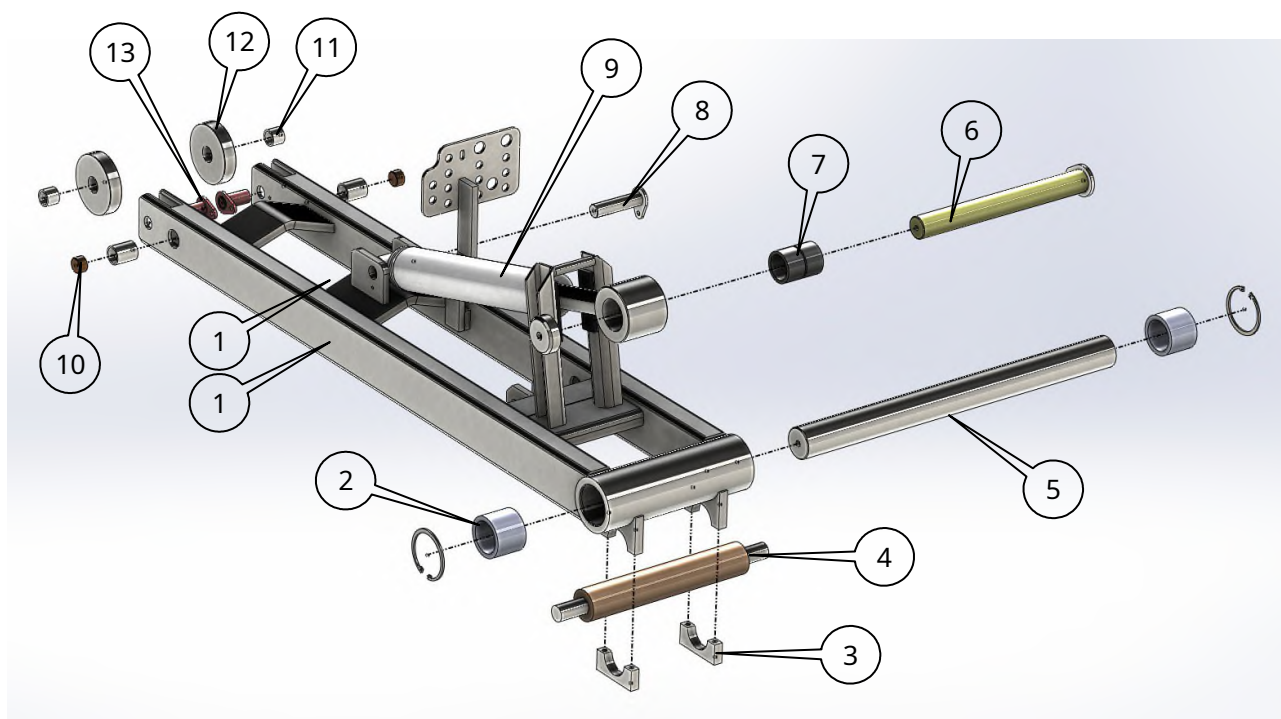


ZEWNĘTRZNY SLIDE			
ROZPUSTNIK	LICZBA	KOD	OZNACZENIE
1	1	TRC.SLO.12.029	RAMA POZIOMA
2	4	TRC.SLO.12.017	ŚRUBA SZPILKOWA
3	2	TRC.SLO.12.018	ROLLER INTENSYWNY
4	2	TRC.SLO.12.019	ZACISK DO WAŁKA INTENSYWNEGO
5	2	TRC.SLO.12.020	TULEJA
6	2	TRC.SLO.12.021	Podnośnik hydrauliczny
7	2	TRC.SLO.12.022	SZPILKA
8	2	TRC.SLO.12.023	SZPILKA
9	1	TRC.SLO.12.024	Podnośnik hydrauliczny
10	2	TRC.SLO.12.025	SZPILKA
11	4	TRC.SLO.12.026	BRAZOWY ODZIEŻ
12	1	TRC.SLO.13.001	PRZECIWWAGA
13	1	TRC.SLO.13.002	PODPORĘ PRZECIWWAGI



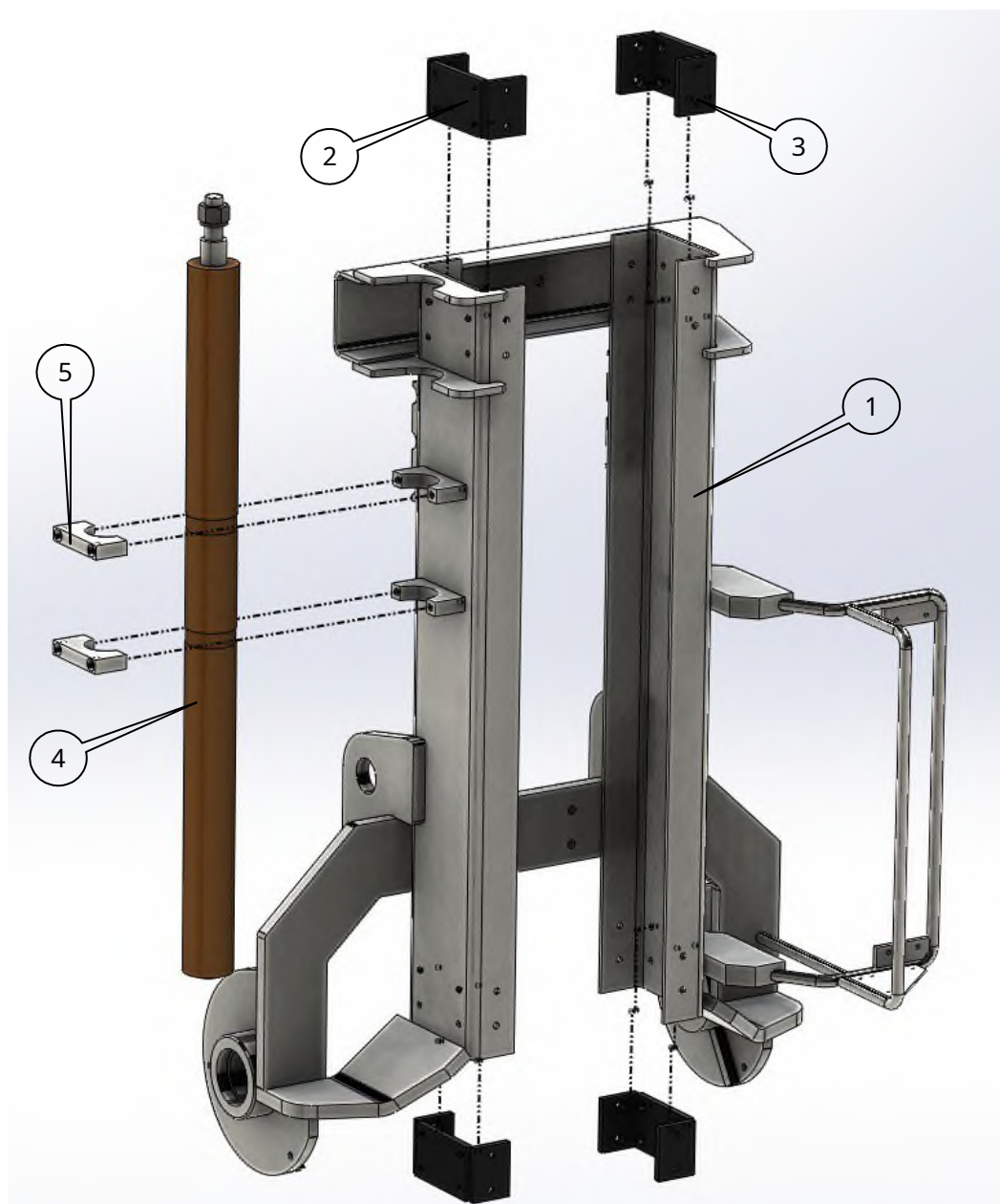
WEWNĘTRZNY SLIDE

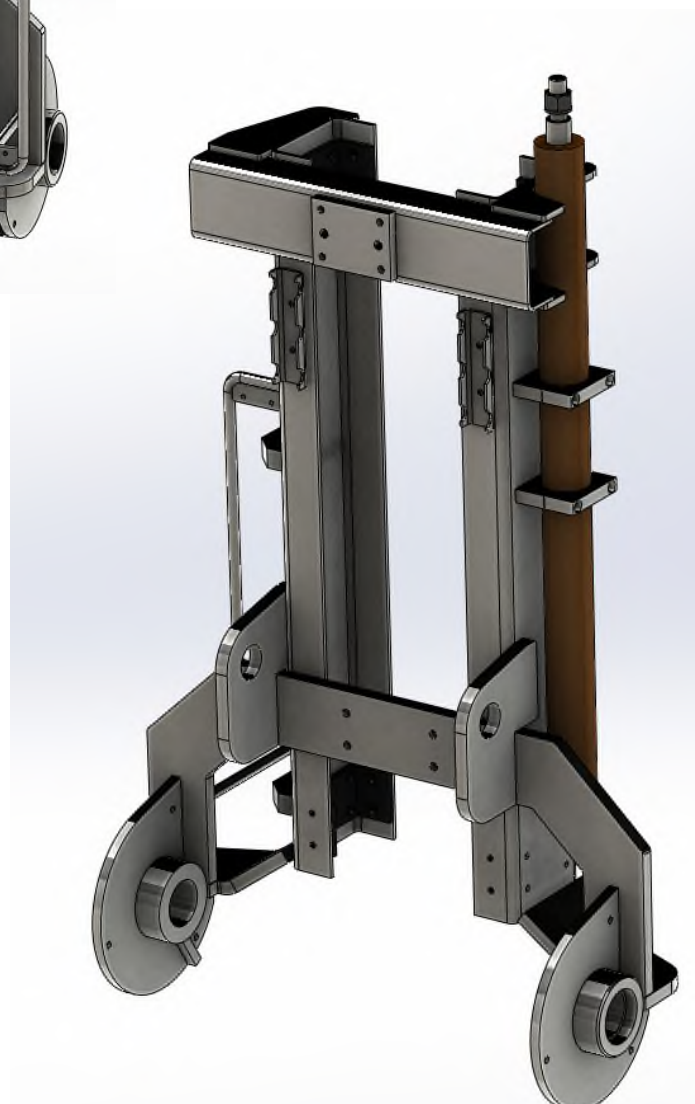
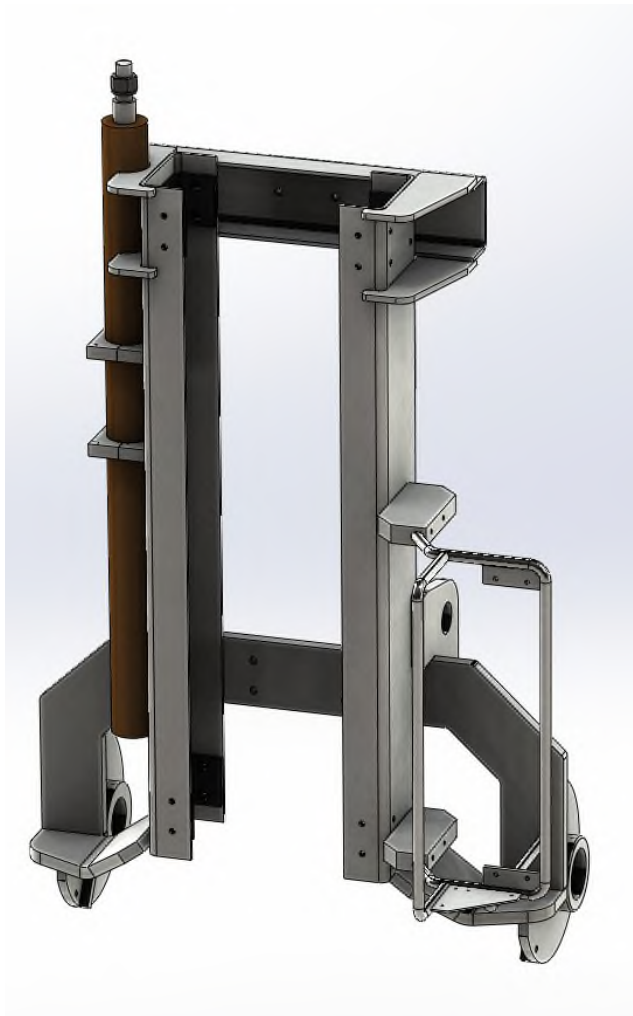
ROZPUSTNIK	LICZBA	KOD	OZNACZENIE
1	1	TRC.SFL.13.001	RAMA WEWNĘTRZNA DO PROWADNICY POPRZECZNEJ
2	2	TRC.SFL.12.020	TULEJA
3	2	TRC.SFL.12.021	SIODŁO
4	1	TRC.SFL.12.022	PODNOŚNIK HYDRAULICZNY
5	1	TRC.SFL.12.023	SZPILKA
6	1	TRC.SFL.12.024	SZPILKA
7	1	TRC.SFL.12.025	TULEJA
8	1	TRC.SFL.12.026	SZPILKA
9	1	TRC.SFL.12.032	PODNOŚNIK HYDRAULICZNY
10	2	TRC.SFL.12.028	BRAZOWY ODZIEŻ
11	2	TRC.SFL.12.029	TULEJA
12	2	TRC.SFL.12.030	Kołek przesuwny
13	2	TRC.SFL.12.031	SZPILKA



Suwak uchwyty młotka

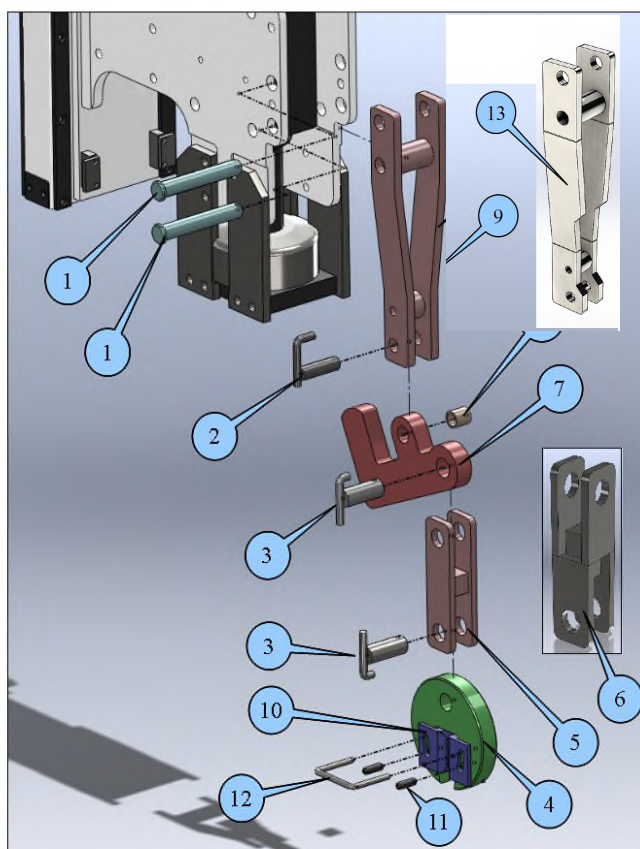
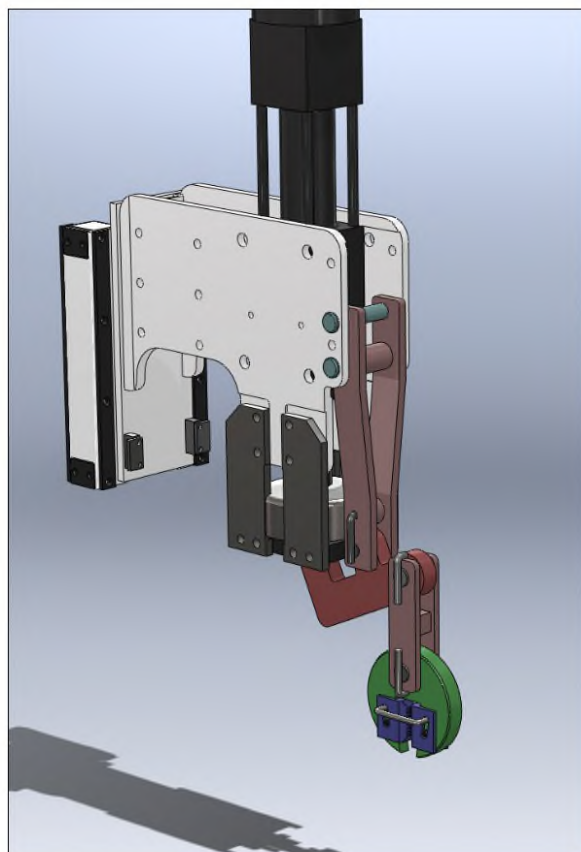
ROZPUSTNIK	LICZBA	KOD	OZNACZENIE
1	1	TRC.SLV.15.008	Zespół masztu dolnego
2	4	TRC.SLV.12.014	ZUŻYCIE PODKŁADEK
3	8	TRC.SLV.12.027	ZUŻYCIE PODKŁADEK
4	1	TRC.SLV.12.031	PODNOŚNIK HYDRAULICZNY
5	2	TRC.SLV.12.032	WICE



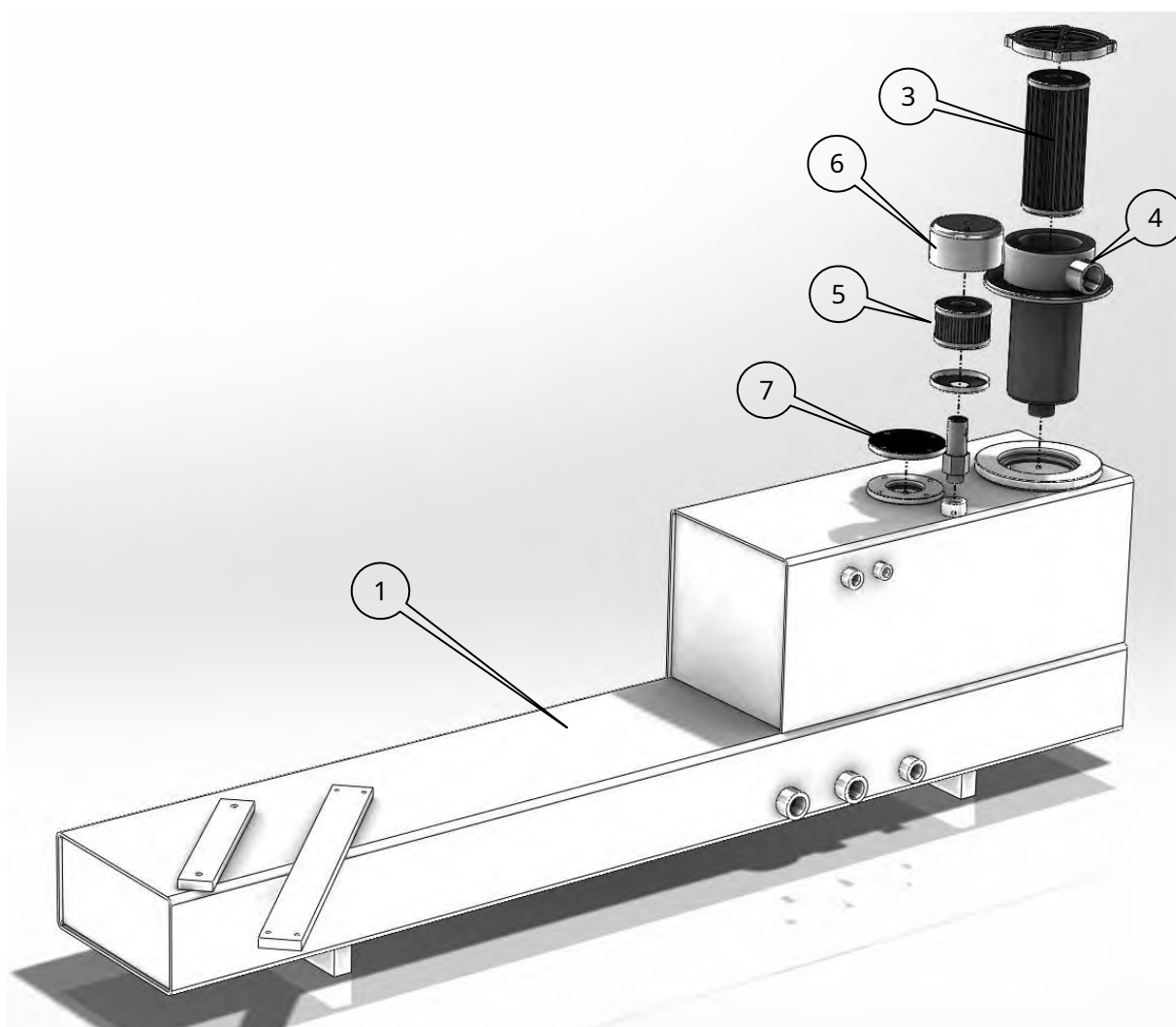


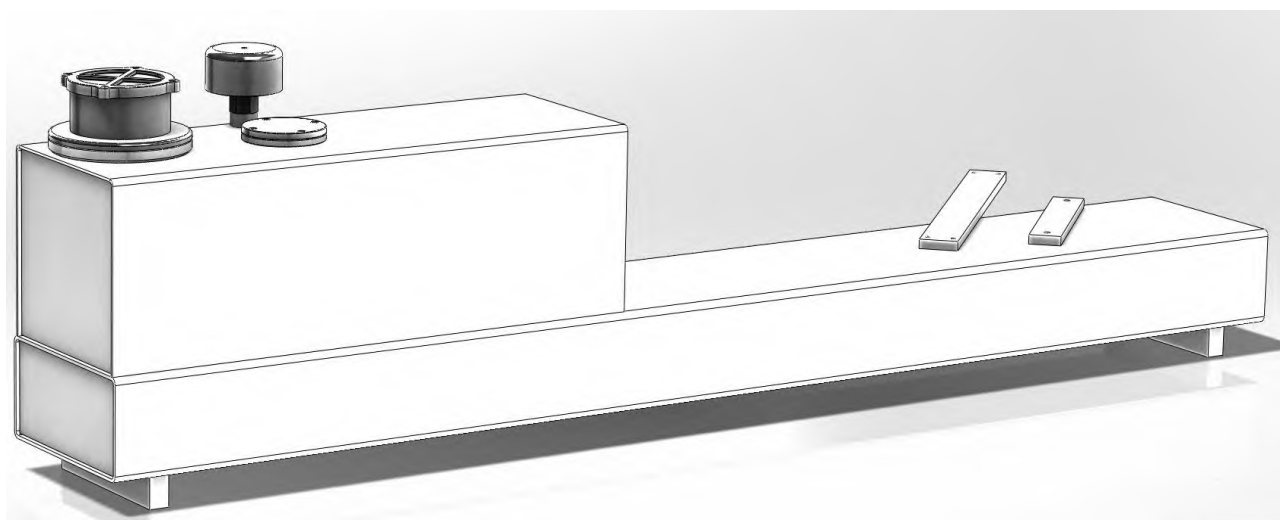
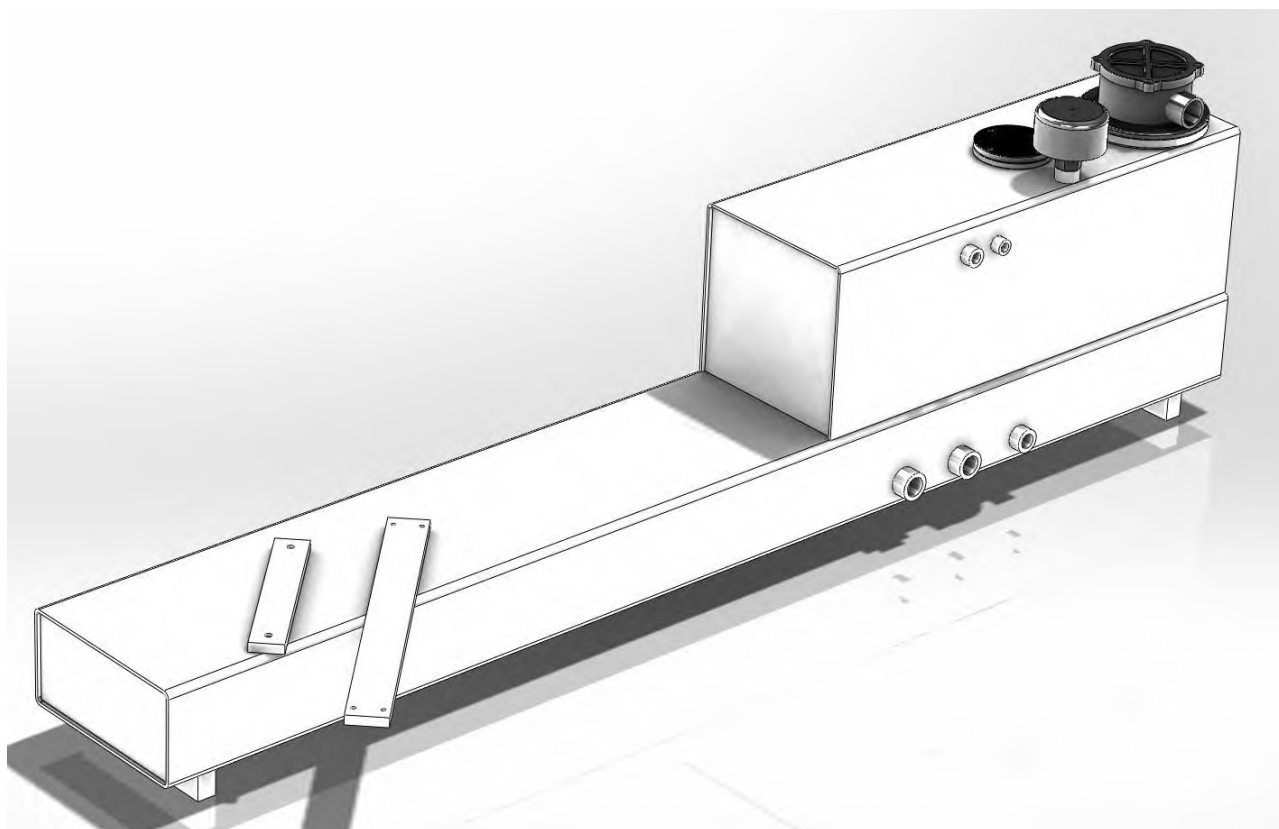
EKSTRAKTOR

POZ.	ILOŚĆ	KOD	OPIS
1	2	TRC.EXT.12.035	Kołek kotwiący młotkowy
2	1	TRC.EXT.12.036	SWORZEŃ ŁĄCZĄCY DO KONSTRUKCJI OBROTOWEJ
3	1	TRC.EXT.12.037	Kołek szczypiec obrotowych
4	1	TRC.EXT.12.038	SZCZYPCE
5	1	TRC.EXT.12.039	JEDNOSTKA REWOLUCJI BIEGUNOWEJ
6	1	TRC.EXT.12.040	REWOLUCJA BIEGUNOW
7	1	TRC.EXT.12.041	STABILIZATOR
8	1	TRC.EXT.12.042	KRZAK
9	1	TRC.EXT.12.043	KONSTRUKCJA NOŚNA
10	2	TRC.EXT.12.044	SZCZĘKA
11	2	TRC.EXT.12.045	ELASTYCZNY KOREK
12	1	TRC.EXT.12.046	BLOKUJĄCA SZCZĘKA



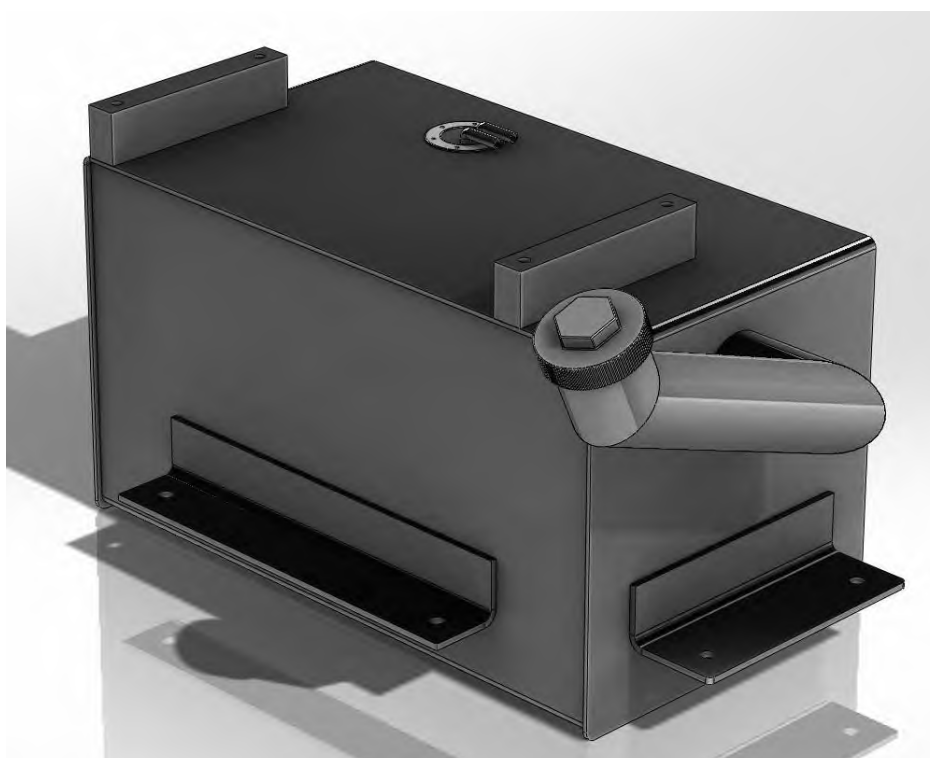
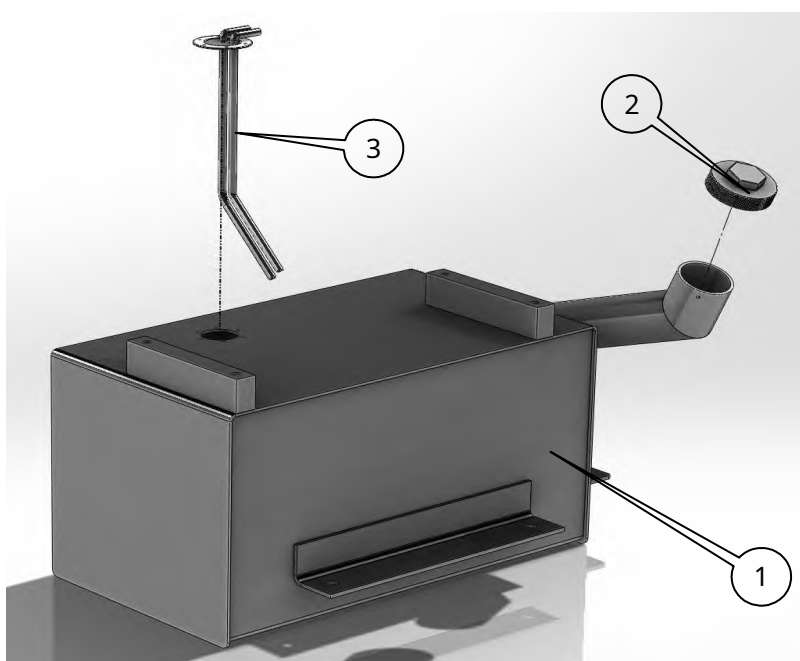
ZBIORNIK MAGAZYNOWY OLEJU			
POZ.	ILOŚĆ	KOD	OPIS
1	1	TRC.SRB.12.010	ZBIORNIK UKŁADU HYDRAULICZNEGO
3	1	TRC.SRB.14.005	FILTR OLEJU
4	1	TRC.SRB.14.006	ZESTAW FILTRA OLEJU
5	1	TRC.SRB.12.005	FILTR POWIETRZA
6	1	TRC.SRB.12.006	GRUPA FILTRÓW POWIETRZA
7	1	TRC.SRB.12.007	PŁYTA FILTRUJĄCA





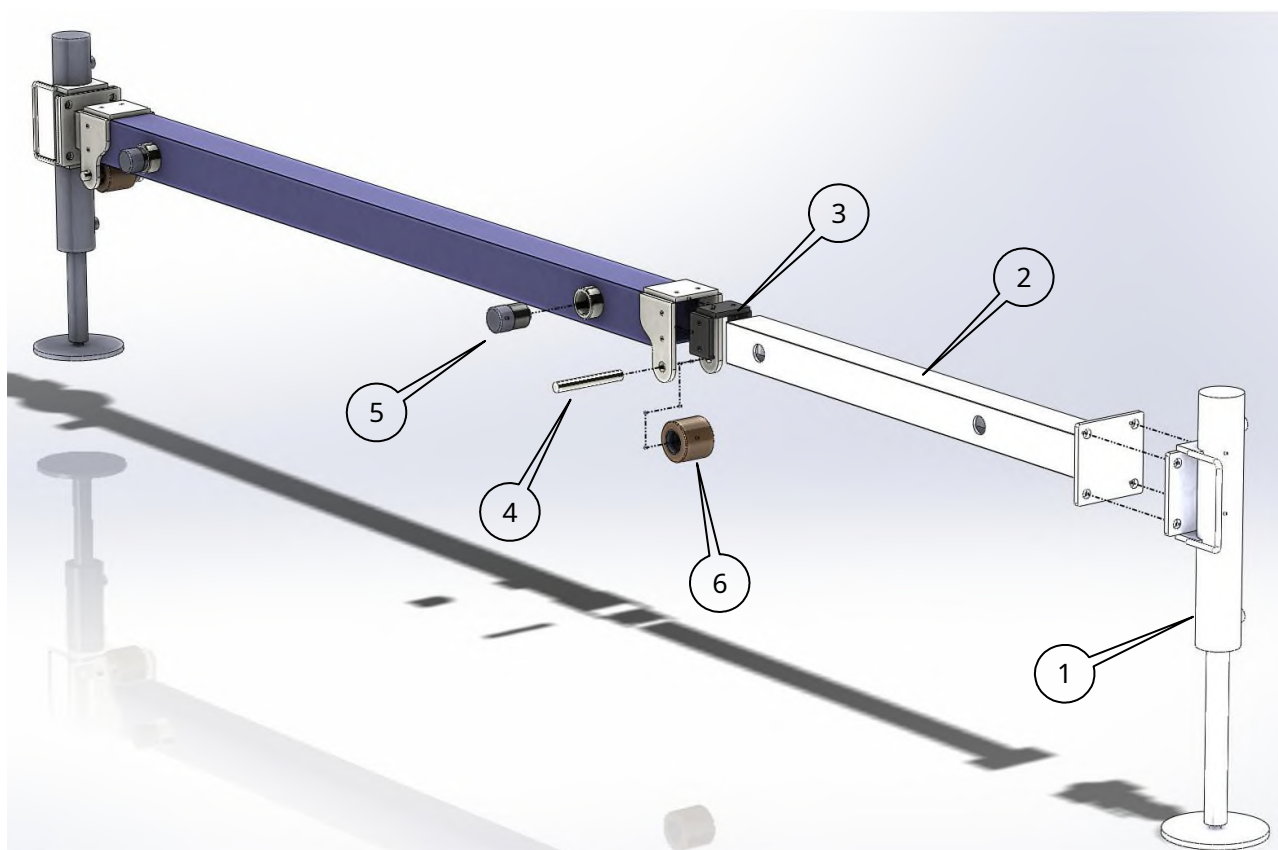
ZBIORNIK NA OLEJ NAPĘDOWY

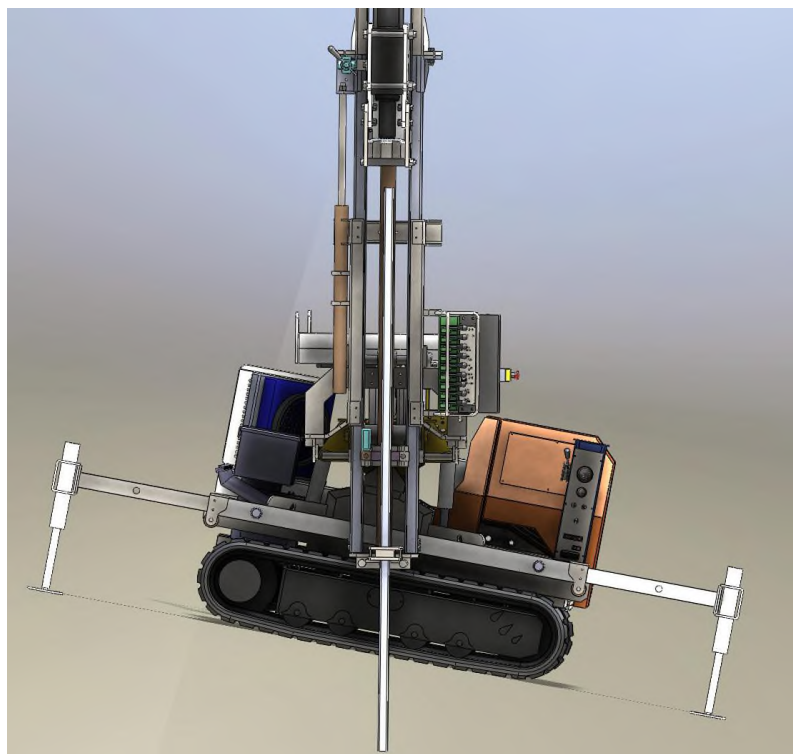
POZ.	ILOŚĆ	KOD	OPIS
1	1	TRC.SRB.12.011	ZBIORNIK NA OLEJ NAPĘDOWY
2	1	TRC.SRB.12.008	KOREK WLEWU PALIWA DIESEL
3	1	TRC.SRB.12.009	Pływak Diesel



STABILIZATOR STOPY

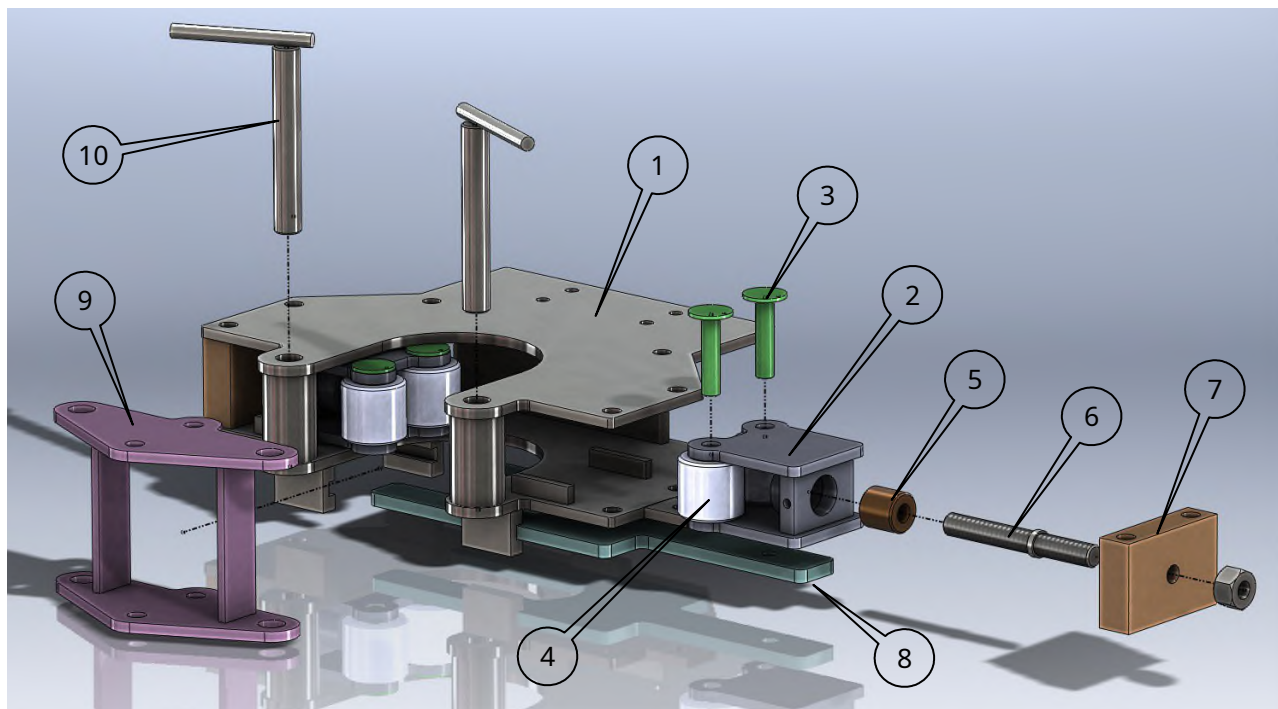
POZ.	ILOŚĆ	KOD	OPIS
1	2	TRC.STB.12.001	CYLINDER
2	2	TRC.STB.12.002	RAMIĘ
3	6	TRC.STB.12.003	SLIDE'Y PLASTIKOWE
4	2	TRC.STB.12.004	SZPILKA
5	2	TRC.STB.12.005	STOP SLIDE
6	2	TRC.STB.12.006	PIN SLIDE

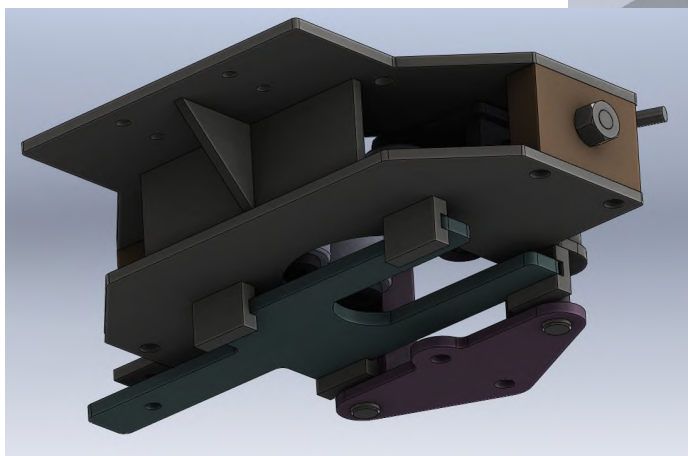
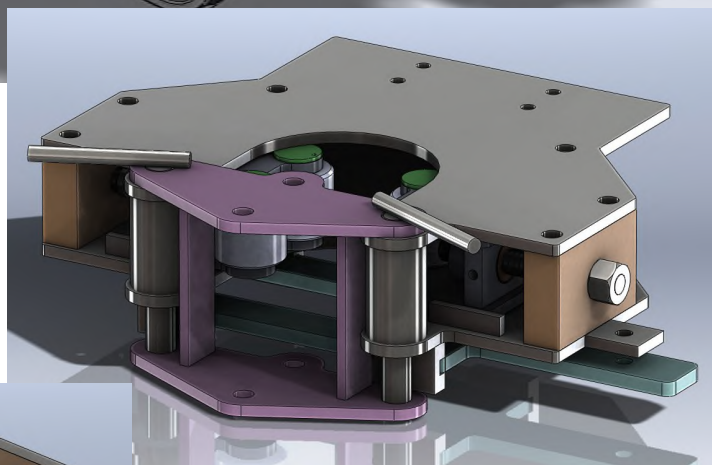
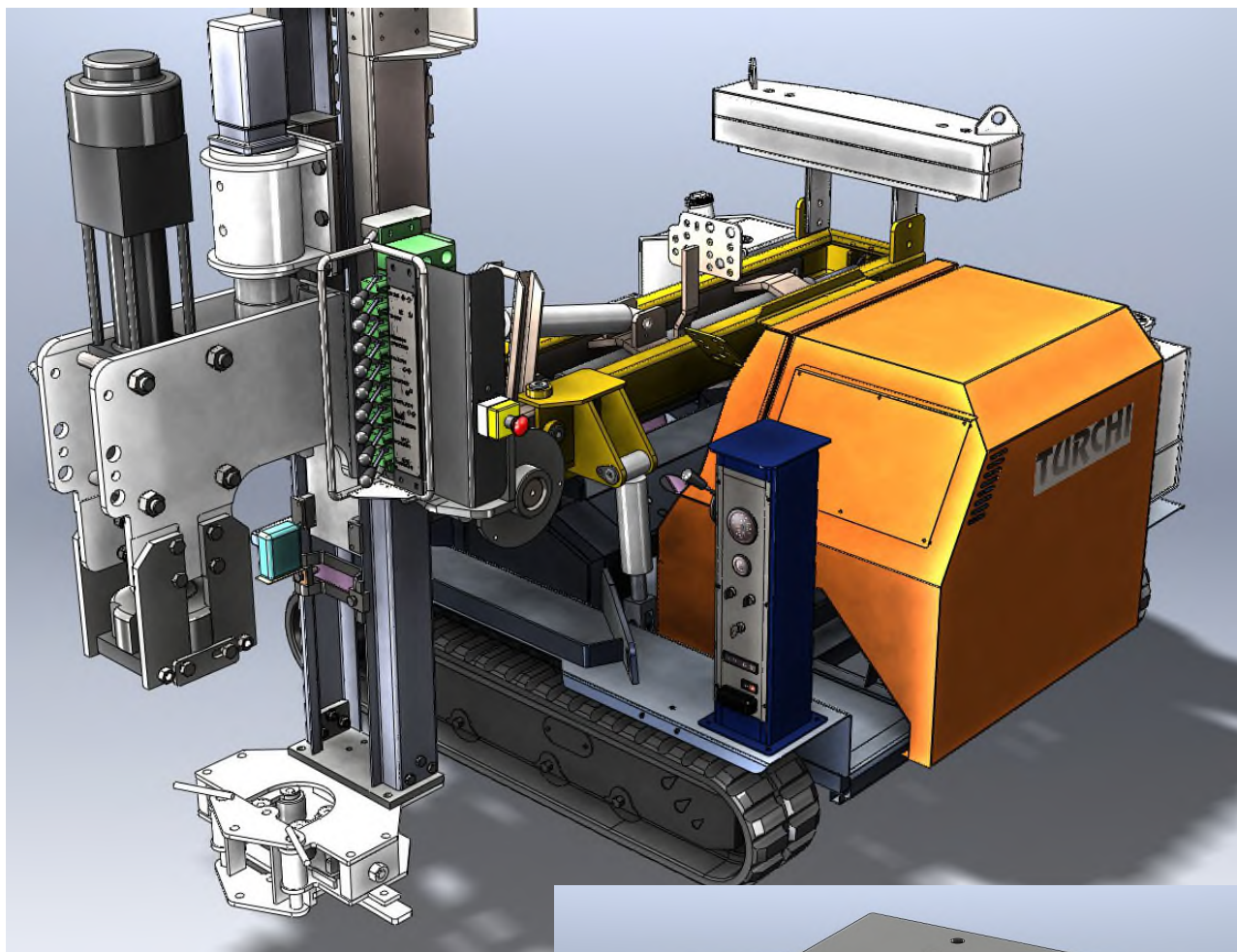




OSTRZEŻENIE: Zawsze należy wyjmować stabilizatory stóp podczas pracy sadzarki!!

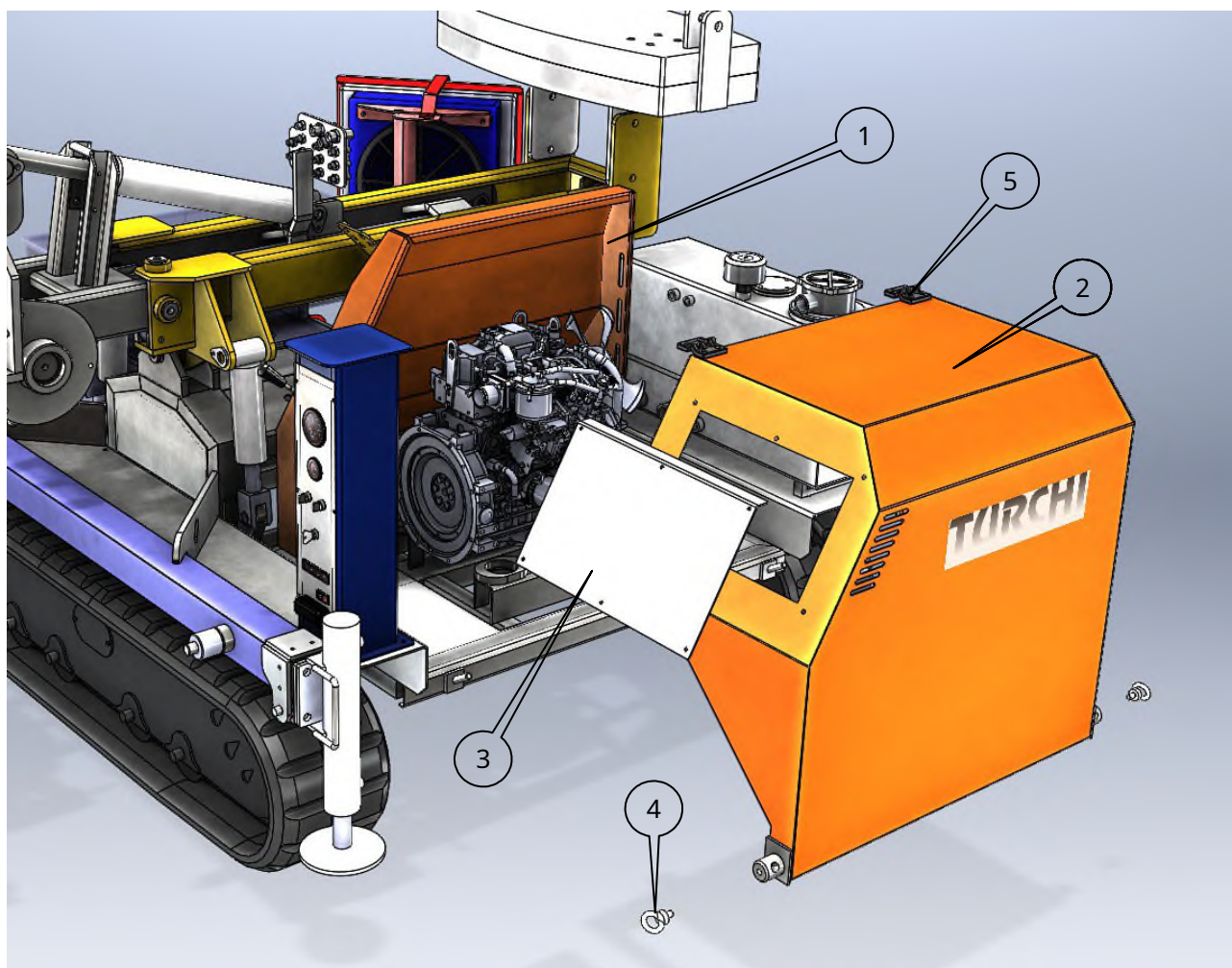
WAŁEK CENTRALNY			
POZ.	ILOŚĆ	KOD	OPIS
1	1	TRC.RUL.12.001	WSPORNIK ROLKOWY
2	2	TRC.RUL.12.002	WSPORNIK ROLKOWY
3	4	TRC.RUL.12.003	ROLKA OBROTOWA
4	4	TRC.RUL.12.004	WAŁEK
5	2	TRC.RUL.12.005	KRZAK
6	2	TRC.RUL.12.006	ŚRUBA REGULACJI
7	2	TRC.RUL.12.007	BLOKADA BUCKA
8	1	TRC.RUL.12.008	WIDELEC
9	1	TRC.RUL.12.009	POST CENTRUM WSPARCIA
10	2	TRC.RUL.12.010	SWORZEŃ





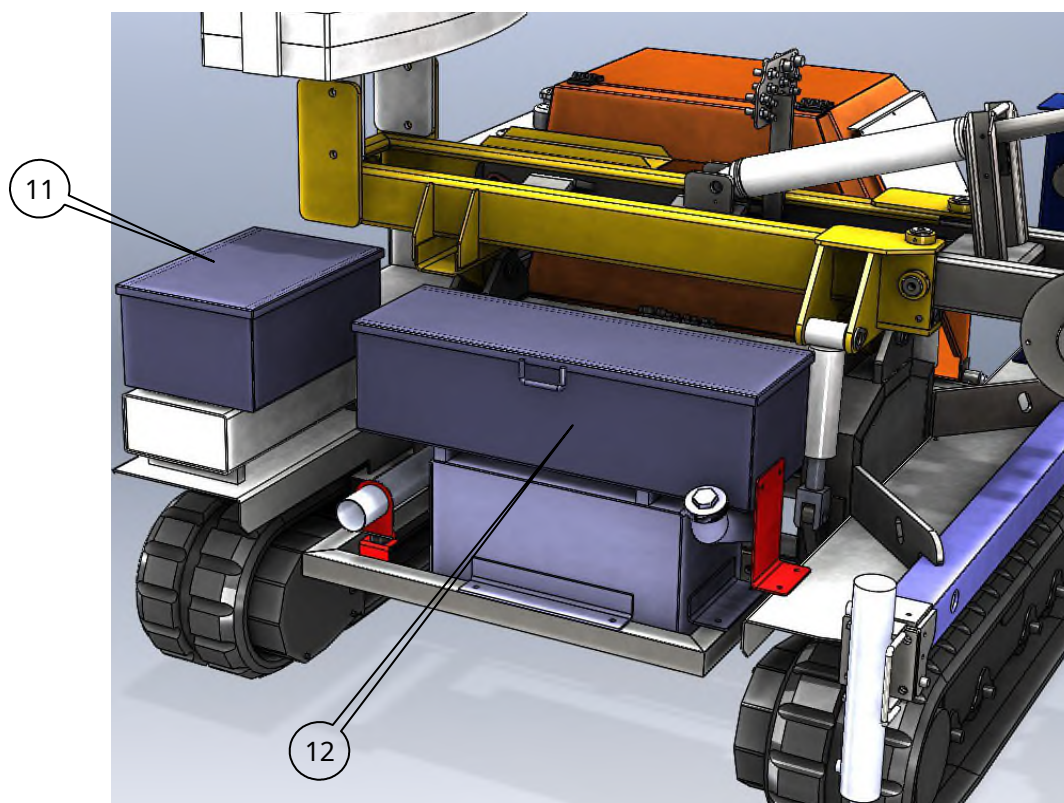
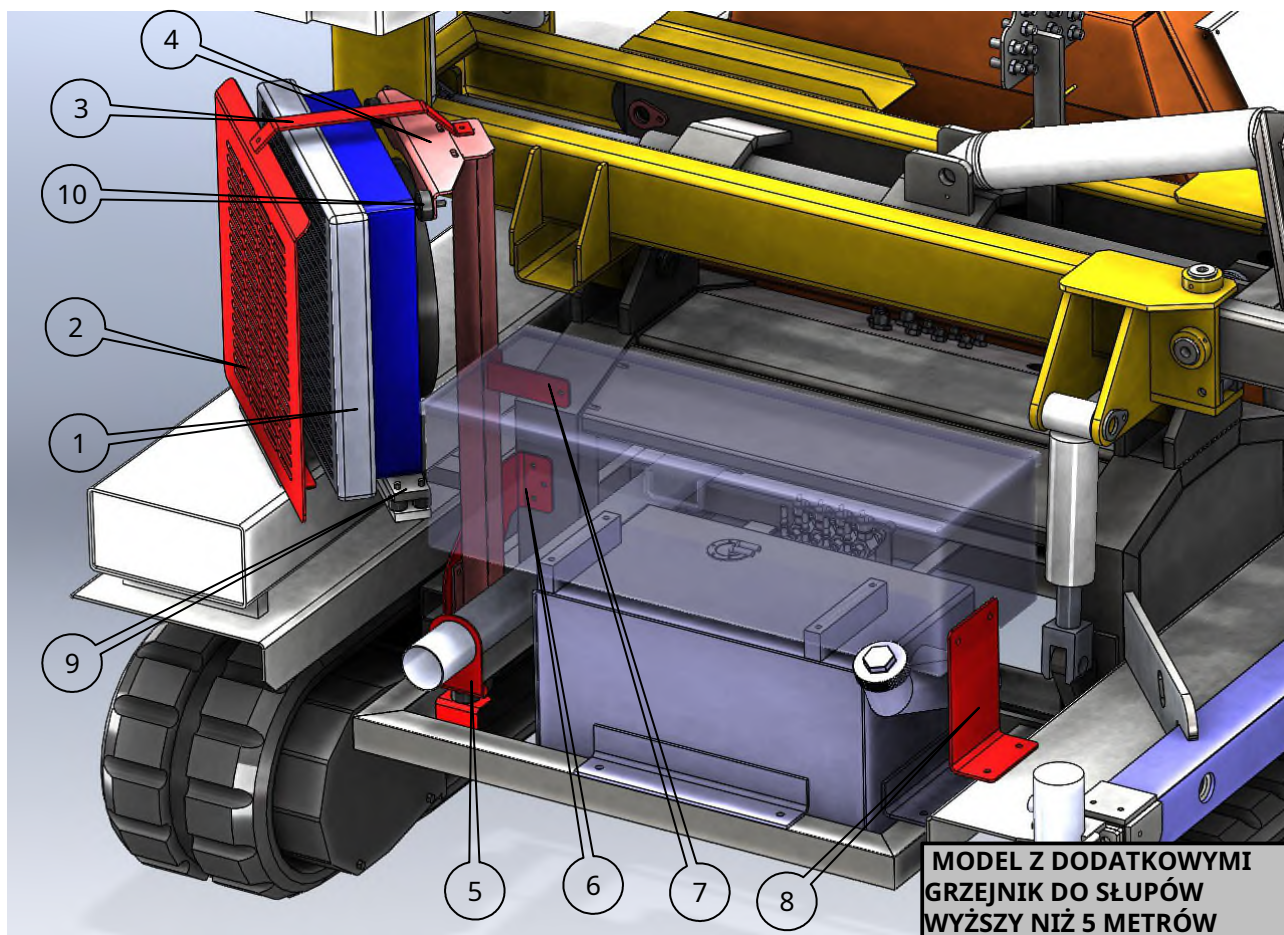
OSŁONA SILNIKA DIESLA

POZ.	ILOŚĆ	KOD	OPIS
1	1	TRC.CRT.13.012	OSŁONA SILNIKA DIESLA - STAŁA
2	1	TRC.CRT.13.013	OSŁONA SILNIKA DIESLA - OTWIERANIE
3	1	TRC.CRT.13.014	OSŁONA SILNIKA DIESLA - KONTROLA
4	2	TRC.CRT.13.015	SZPILKA
5	2	TRC.CRT.13.016	ZAWIAS PLASTIKOWY

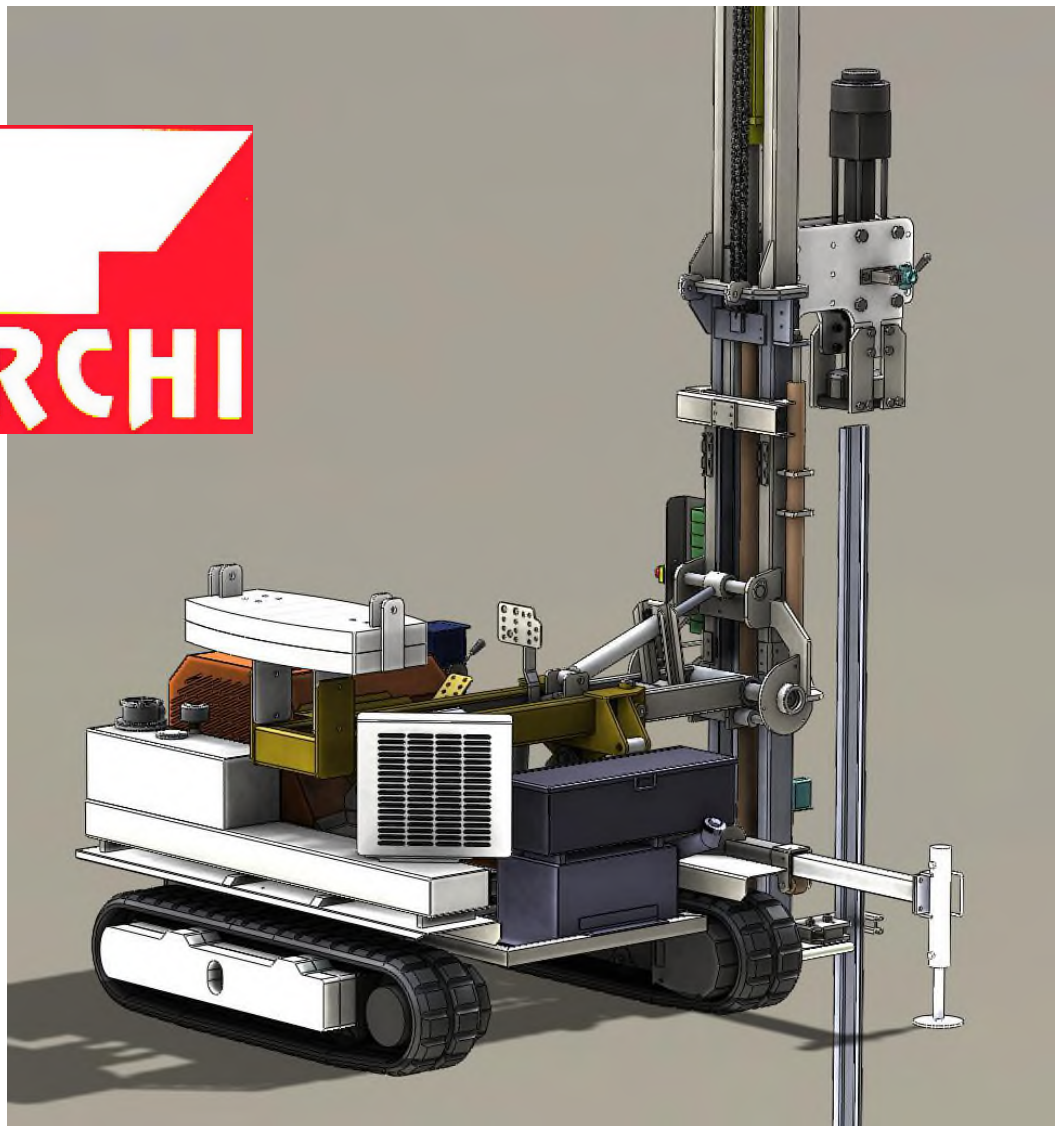


NARZĘDZIA KOMÓRKOWE / ZESTAW ANTYWIBRACYJNY

POZ.	ILOŚĆ	KOD	OPIS
1	1	TRC.CRR.13.036	KALORYFER
2	1	TRC.SRB.13.001_1	OSŁONA CHŁODNICY
3	1	TRC.CRR.13.037	MOCOWANIE ANTYWIBRACYJNE
4	1	TRC.CRR.13.008	MOCOWANIE ANTYWIBRACYJNE
5	1	TRC.CRR.13.013/14	MOCOWANIE ANTYWIBRACYJNE
6	1	TRC.CRR.13.009	MOCOWANIE ANTYWIBRACYJNE
7	1	TRC.CRR.13.033	MOCOWANIE ANTYWIBRACYJNE
8	1	TRC.CRR.13.011	MOCOWANIE ANTYWIBRACYJNE
9	1	TRC.SRB.13.002	PŁYTA MOCUJĄCA CHŁODNICĘ
10	6	TRC.CRR.13.038	GUMOWE MOCOWANIE ANTYWIBRACYJNE
11	1	TRC.BLE.13.001	NARZĘDZIA KOMÓRKOWE
12	1	TRC.BLE.13.002	NARZĘDZIA KOMÓRKOWE



MODEL 300/SF



Ragione sociale: **TURCHI Snc**

Via Torrazza, 24 Corcagnano – PARMA –

(WŁOCHY)

Tel. +039 0521 637382 RA

Strona internetowa: www.turchi.pr.it

Poczta: info@turchi.pr.it

Instrukcja użytkowania i konserwacji zgodna z przepisami WE