



PRONAR Sp. z o.o.

17-210 NAREW, UL. MICKIEWICZA 101A, WOJ. PODLASKIE

tel.:	+48 085 681 63 29	+48 085 681 64 29
	+48 085 681 63 81	+48 085 681 63 82
fax:	+48 085 681 63 83	+48 085 682 71 10

www.pronar.pl

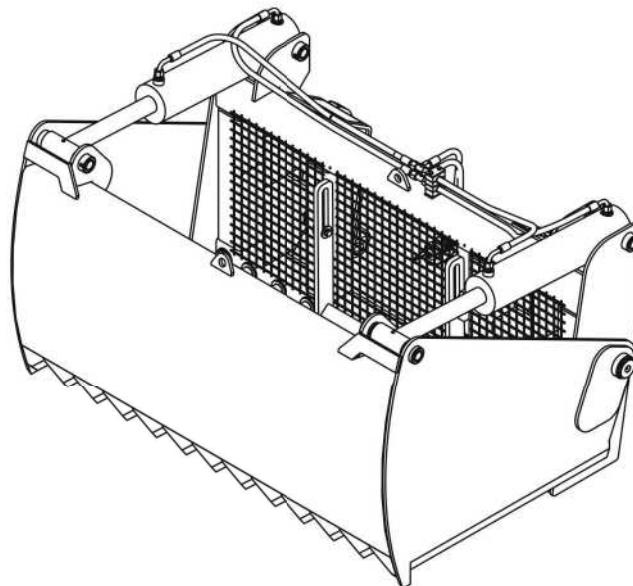
INSTRUKCJA OBSŁUGI

OSPRZĘT DO ŁADOWACZY CZOŁOWYCH

TYP MOCOWAŃ: ŁC-1650; EURO

WYCINAK KISZONKI

INSTRUKCJA ORYGINALNA



**OSPRZĘT DO ŁADOWACZY CZOŁOWYCH
TYP MOCOWAŃ: ŁC-1650; EURO**

WYCINAK KISZONKI

IDENTYFIKACJA MASZYNY

TYP:

.....

NUMER SERYJNY:

--	--	--	--	--	--

WSTĘP

Informacje zawarte w publikacji są aktualne na dzień opracowania. Na skutek udoskonalania niektóre wielkości oraz ilustracje zawarte w niniejszej publikacji mogą nie odpowiadać stanowi faktycznemu maszyny dostarczonej użytkownikowi. Producent zastrzega sobie prawo wprowadzania w produkowanych maszynach zmian konstrukcyjnych ułatwiających obsługę oraz poprawiających jakość ich pracy, nie dokonując bieżących zmian w niniejszej publikacji.

Instrukcja obsługi stanowi podstawowe wyposażenie maszyny. Przed przystąpieniem do eksploatacji użytkownik musi zapoznać się z treścią niniejszej instrukcji i przestrzegać wszystkich zawartych w niej zaleceń. Zagwarantuje to bezpieczną obsługę oraz zapewni bezawaryjną pracę maszyny. Maszynę skonstruowano zgodnie z obowiązującymi normami, dokumentami i aktualnymi przepisami prawnymi.

Instrukcja opisuje podstawowe zasady bezpiecznego użytkowania i obsługi osprzętu. Jeżeli informacje zawarte w instrukcji obsługi okażą się nie w pełni zrozumiałe należy zwrócić się o pomoc do punktu sprzedaży w którym maszyna została zakupiona lub do Producenta.

ADRES PRODUCENTA

*PRONAR Sp. z o.o.
ul. Mickiewicza 101A
17-210 Narew*

TELEFONY KONTAKTOWE

<i>+48 085 681 63 29</i>	<i>+48 085 681 64 29</i>
<i>+48 085 681 63 81</i>	<i>+48 085 681 63 82</i>

SYMBOLE WYKORZYSTANE W INSTRUKCJI

Informacje, opisy zagrożeń i środków ostrożności oraz polecenia i nakazy związane z bezpieczeństwem użytkowania w treści instrukcji są wyróżnione znakiem:



oraz poprzedzone słowem „**NIEBEZPIECZEŃSTWO**”. Nieprzestrzeganie opisanych zaleceń stwarza zagrożenie dla zdrowia lub życia osób obsługujących maszynę lub osób postronnych.

Szczególnie ważne informacje i zalecenia, których przestrzeganie jest bezwzględnie konieczne, są wyróżnione w tekście znakiem:



oraz poprzedzone słowem „**UWAGA**”. Nieprzestrzeganie opisanych zaleceń zagraża uszkodzeniu maszyny wskutek nieprawidłowego wykonania obsługi, regulacji lub użytkowania.

W celu zwrócenia uwagi użytkownika na konieczność wykonania okresowej obsługi technicznej treść w instrukcji została wyróżniona znakiem:



Dodatkowe wskazówki zawarte w instrukcji opisują przydatne informacje dotyczące obsługi maszyny i wyróżnione są znakiem:



oraz poprzedzone słowem „**WSKAZÓWKA**”.

OKREŚLENIE KIERUNKÓW W INSTRUKCJI

Strona lewa – strona po lewej ręce obserwatora zwróconego twarzą w kierunku jazdy maszyny do przodu.

Strona prawa – strona po prawej ręce obserwatora zwróconego twarzą w kierunku jazdy maszyny do przodu.

**PRONAR Sp. z o.o.**ul. Mickiewicza 101 A
17-210 Narew, Polskatel./fax (+48 85) 681 63 29, 681 63 81, 681 63 82,
681 63 84, 681 64 29

fax (+48 85) 681 63 83

<http://www.pronar.pl>

e-mail: pronar@pronar.pl

Deklaracja zgodności WE maszyny

PRONAR Sp. z o.o. deklaruje z pełną odpowiedzialnością, że maszyna:

Opis i dane identyfikacyjne maszyny				
Ogólne określenie i funkcja:	Wycinak kiszonki			
Typ:	WK 1,25	WK 1,25E	WK 1,5	WK 1,5E
Model:	–	–	–	–
Numer seryjny:				
Nazwa handlowa:	–			

do której odnosi się ta deklaracja, spełnia wszystkie odpowiednie przepisy dyrektywy **2006/42/WE** Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 17 maja 2006 r. w sprawie maszyn, zmieniającej dyrektywę 95/16/WE (Dz. Urz. UE L 157 z 09.06.2006, str. 24)

Osobą upoważnioną do udostępnienia dokumentacji technicznej jest Kierownik Wydziału Wdrożeń w PRONAR Sp. z o.o., 17-210 Narew, ul. Mickiewicza 101A.

Deklaracja ta odnosi się wyłącznie do maszyny w stanie, w jakim została wprowadzona do obrotu i nie obejmuje części składowych dodanych przez użytkownika końcowego lub przeprowadzonych przez niego późniejszych działań.

Narew, dnia 2009 -12- 2 9

Miejsce i data wystawienia

Z-CA DYREKTORA
d/s technicznych
członek zarządu*Roman Omelianiuk*Imię, nazwisko osoby upoważnionej
stanowisko, podpis

SPIS TREŚCI

1. INFORMACJE PODSTAWOWE	1.1
1.1 DANE IDENTYFIKACYJNE	1.2
1.2 PRZEZNACZENIE	1.3
1.3 WYPOSAŻENIE	1.3
1.4 WARUNKI GWARANCJI	1.3
1.5 TRANSPORT	1.4
1.6 ZAGROŻENIE DLA ŚRODOWISKA	1.4
1.7 KASACJA	1.4
2. BEZPIECZEŃSTWO UŻYTKOWANIA	2.1
2.1 PODSTAWOWE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA	2.2
2.6 PORUSZANIE SIĘ PO DROGACH PUBLICZNYCH	2.4
2.7 OPIS RYZYKA SZCZĄTKOWEGO	2.4
2.8 NALEPKI INFORMACYJNE I OSTRZEGAWCZE	2.5
3. BUDOWA I ZASADA DZIAŁANIA	3.1
3.1 CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA	3.2
3.2 BUDOWA I ZASADA DZIAŁANIA	3.2
4. ZASADY UŻYTKOWANIA	4.1
4.1 PRZYGOTOWANIE DO PRACY	4.2
4.2 ŁĄCZENIE OSPRZĘTU Z ŁADOWACZEM	4.2
4.3 PRACA OSPRZĘTEM	4.4
4.4 ODŁĄCZANIE OSPRZĘTU OD ŁADOWACZA	4.5
4.5 PRZEJAZD TRANSPORTOWY	4.6
5. OBSŁUGA TECHNICZNA	5.1
5.1 OBSŁUGA INSTALACJI HYDRAULICZNEJ	5.2
5.2 SMAROWANIE	5.3
5.3 PRZECHOWYWANIE	5.4
5.4 USTERKI I SPOSOBY USUWANIA	5.5



ROZDZIAŁ

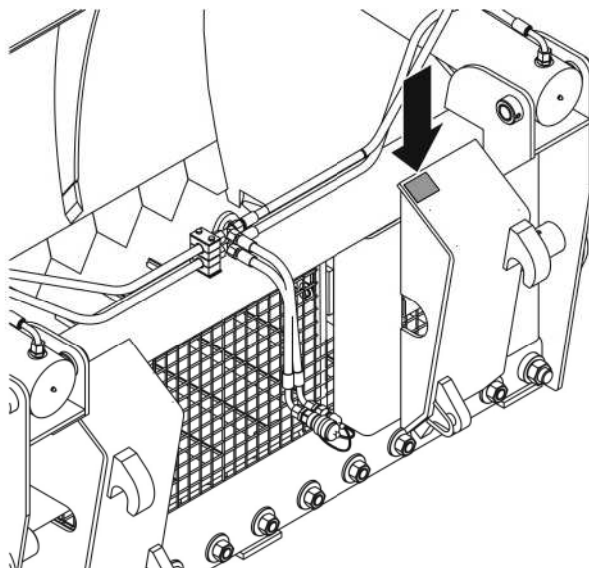
1

**INFORMACJE
PODSTAWOWE**

DANE IDENTYFIKACYJNE
PRZEZNACZENIE
WYPOSAŻENIE
WARUNKI GWARANCJI
TRANSPORT
ZAGROŻENIE DLA ŚRODOWISKA
KASACJA

1.1 DANE IDENTYFIKACYJNE

		PRONAR Sp. z o.o. 17-210 Narew ul. Mickiewicza 101A			
Nazwa	[A]				
Typ	[B]	Nr seryjny	[C]		
Rok prod.	[D]	KJ		[F]	
Masa	[E]	kg			
[G]					



RYSUNEK 1.1 A Miejsce umieszczenia tabliczki znamionowej

Znaczenie poszczególnych pól tabliczki znamionowej (RYSUNEK 1.1 A):

A – nazwa maszyny

B – typ

C – numer seryjny

D – rok produkcji

E – masa własna maszyny [kg]

F – znak Kontroli Jakości

G – pole niewypełnione lub ciąg dalszy nazwy (pola A)

Numer fabryczny jest wybity na tabliczce znamionowej oraz na ramie osprzętu obok tabliczki. Tabliczka znamionowa znajduje się na górnej belce ramy. Przy zakupie osprzętu należy sprawdzić zgodność numerów fabrycznych umieszczonych na osprzęcie z numerem wpisanym w *KARCIE GWARANCYJNEJ*, w dokumentach sprzedaży i w *INSTRUKCJI OBSŁUGI*.

1.2 PRZEZNACZENIE

Osprzęt którego dotyczy niniejsza instrukcja jest przeznaczony do ładowaczy czołowych ŁC-1650 (produkcji Pronar) i ładowaczy wyposażonych w układ mocowania EURO (np. ładowacz LC3 produkcji Pronar). Osprzęt do ładowaczy ŁC-1650 nie jest zamienny z osprzętem do ładowaczy LC3 i odwrotnie ponieważ posiadają inny układ mocowania w zależności od modelu osprzętu (patrz: „3.1 CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA”)

Wycinak kisonki służy do wycinania kisonki i sianokisonki z pryzm silosowych i transportu do miejsca skarmiania lub wyładunku na środek transportu.

Wyżej wymieniony osprzęt może być wykorzystywany tylko do prac w rolnictwie, leśnictwie, gospodarce komunalnej. Wykorzystywanie w innych celach należy uznać za niezgodne z przeznaczeniem.

1.3 WYPOSAŻENIE

W skład wyposażenia osprzętu do ładowaczy czołowych wchodzi:

- Instrukcja obsługi
- Karta gwarancyjna

1.4 WARUNKI GWARANCJI

"PRONAR" Sp. z o.o. w Narwi gwarantuje sprawne działanie maszyny przy użytkowaniu jej zgodnie z warunkami techniczno-eksploatacyjnymi opisanymi w instrukcji obsługi.

Usterki ujawnione w okresie gwarancyjnym będą usuwane przez Serwis gwarancyjny w terminie nie dłuższym niż 14 dni roboczych od daty przyjęcia maszyny do naprawy, lub w innym uzgodnionym terminie.

Nie są objęte gwarancją części i podzespoły maszyn, które ulegają zużyciu w normalnych warunkach eksploatacyjnych przed upływem okresu gwarancji a także uszkodzenia mechaniczne, uszkodzenia wynikłe z niewłaściwej eksploatacji, regulacji i konserwacji.

Pojęcie „naprawa gwarancyjna” nie obejmuje czynności przewidzianych w instrukcji obsługi, do których wykonania zobowiązany jest użytkownik we własnym zakresie. Szczegółowe warunki gwarancji podane są w karcie gwarancyjnej dołączonej do nowo zakupionego wyrobu.

1.5 TRANSPORT

Osprzęt jest przygotowany do sprzedaży w stanie kompletnym. Transport osprzętu może odbywać się dowolnym środkiem transportu z zachowaniem warunków bezpieczeństwa podczas transportu.

Przy transporcie samochodowym osprzęt mocuje się zgodnie z wymaganiami bezpieczeństwa podczas transportu samochodowego. Zaleca się do transportu osprzęt zamocować na drewnianej palecie.

Przy załadunku i rozładunku osprzętu należy stosować się do ogólnych zasad BHP przy pracach przeładunkowych. Osoby obsługujące wózki widłowe lub żurawie używane do tych prac powinny posiadać wymagane uprawnienia.



UWAGA

Podczas podnoszenia osprzętu zabrania się mocowania zawiesi za cylindry hydrauliczne.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Zabrania się transportowania osprzętu zawieszzonego na ładowniku czołowym po drogach publicznych.

1.6 ZAGROŻENIE DLA ŚRODOWISKA

Widły do palet nie stanowią zagrożenia dla środowiska.

1.7 KASACJA

Części metalowe zużyte nie nadające się do regeneracji pozostałe po naprawach należy złomować. Widły do palet można złomować w całości ponieważ składają się tylko z elementów stalowych i nie wymagają demontażu przed kasacją.

ROZDZIAŁ

2

BEZPIECZEŃSTWO UŻYTKOWANIA

PODSTAWOWE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA
PORUSZANIE SIĘ PO DROGACH PUBLICZNYCH
OPIS RYZYKA SZCZĄTKOWEGO
NALEPKI INFORMACYJNE I OSTRZEGAWCZE

2.1 PODSTAWOWE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

- Przed przystąpieniem do eksploatacji użytkownik powinien dokładnie zapoznać się z treścią niniejszej instrukcji. W czasie eksploatacji należy przestrzegać wszystkich zawartych w niej zaleceń.
- Jeżeli informacje zawarte w instrukcji są niezrozumiałe należy skontaktować się ze sprzedawcą prowadzącym w imieniu producenta autoryzowany serwis techniczny lub bezpośrednio z producentem.
- Ostrzega się o istnieniu ryzyka szczątkowego zagrożeń, dlatego stosowanie zasad bezpiecznego użytkowania oraz rozsądne postępowanie powinno być podstawową zasadą w trakcie pracy z osprzętem.
- Zabrania się użytkowania maszyny przez osoby nieuprawnione do kierowania ciągnikami rolniczymi, w tym przez dzieci i osoby nietrzeźwe.
- Zabrania się użytkowania osprzętu niezgodnie z jego przeznaczeniem. Każdy, kto wykorzystuje osprzęt w sposób niezgodny z przeznaczeniem, bierze w ten sposób na siebie pełną odpowiedzialność za wszelkie konsekwencje wynikłe z jego użytkowania.
- Zabrania się sterowania ładowaczem lub osprzętem z pozycji innej niż pozycja operatora w kabinie ciągnika.
- Jakiegokolwiek modyfikacje osprzętu przez użytkownika zwalniają firmę PRONAR od odpowiedzialności za powstałe szkody lub uszczerbek na zdrowiu.
- Zabrania się transportowania ludzi w osprzęcie.
- Przed każdym użyciem osprzętu należy sprawdzić jego stan techniczny i kompletność.
- W przypadku stwierdzenia jakichkolwiek usterek w działaniu lub uszkodzenia, osprzęt należy wyłączyć z eksploatacji do czasu naprawy.
- Zabrania się przekraczania dopuszczalnej ładowności ładowacza.
- Nie wolno pozostawiać unieruchomionego ładowacza z uniesionym do góry osprzętem. Wysięgnik z osprzętem przed unieruchomieniem silnika musi być oparty o podłoże.
- Nieprzestrzeganie zasad bezpiecznego użytkowania, stwarza zagrożenie dla zdrowia osobom obsługującym i postronnym.
- Podczas łączenia ładowacza z osprzętem zachować szczególną ostrożność.
- W trakcie łączenia nikt nie może przebywać pomiędzy osprzętem a ładowaczem.
- Przed odłączeniem od ładowacza wycinak do kisonki należy zamknąć.
- Przed przystąpieniem do pracy należy zapoznać się z otoczeniem i miejscem pracy (pod pojęciem otoczenia rozumie się np. przeszkody znajdujące się obrębie wykonywanych prac, obecność osób, nośność podłoża i niezbędne zabezpieczenia placu względem ogólnodostępnego ruchu drogowego).
- Po podłączeniu do ładowacza sprawdzić poprawność zamocowania osprzętu.

- Zabrania się przejazdów z ładunkiem uniesionym do góry.
- Zabrania się transportowania lub prac załadunkowo-rozładunkowych materiałów do których osprzęt nie jest przeznaczony.
- Wszelkie przejazdy i dojazdy podczas przeładunku powinny odbywać się z elementem roboczym opuszczonym w dół tak aby element roboczy nie zasłaniał widoczności i jednocześnie nie ocierał o podłoże.
- Ładowacz i osprzęt nie może być wyposażony w zawiesie ani być używany do prac załadunkowych, przeładunkowych i montażowych z takim wyposażeniem gdyż nie gwarantuje bezpieczeństwa pracownikom znajdującym się w zasięgu pracy.
- W czasie pracy z uniesionym osprzętem zachować bezpieczną odległość od linii elektrycznych.
- Nie przekraczać dopuszczalnej prędkości jazdy z ładunkiem, która wynosi 6 km/h.
- Ładunek na lub w osprzęcie powinien być rozłożony równomiernie.
- Zabrania się podnoszenia ładunku do skrajnych wysokości na pochyleniach lub stoku. Zwrócić uwagę na nierówności terenu i jego wytrzymałość.
- Podczas jazdy z ładunkiem nie należy wykonywać ostrych skrętów i gwałtownie hamować.
- Przy jeździe z ładunkiem wydłuża się droga hamowania, dlatego należy zachować szczególną ostrożność przy jeździe na pochyleniach lub po śliskiej nawierzchni.
- W osprzęcie wyposażonym w instalację hydrauliczną należy często sprawdzać stan układu, przecieki oleju są niedopuszczalne.
- Przed odłączeniem instalacji hydraulicznej należy zredukować ciśnienie w układzie.
- W trakcie podłączania przewodów hydraulicznych, należy zwrócić uwagę, aby instalacja hydrauliczna nie była pod ciśnieniem.
- W przypadku awarii instalacji hydraulicznej, osprzęt należy wyłączyć z eksploatacji do czasu usunięcia usterki.
- Prace naprawcze, konserwacyjne i czyszczące należy wykonywać tylko przy wyłączonym silniku ciągnika i wyjętym kluczyku ze stacyjki i włączonym hamulcu postojowym.
- Zabrania się wykonywania prac obsługowo-naprawczych pod obciążonym lub podniesionym i nie zabezpieczonym osprzętem.
- Przy pracach konserwacyjnych i naprawczych osprzętu używać rękawic ochronnych i odpowiednich narzędzi.
- Kontrolować stan połączeń śrubowych.
- W okresie gwarancyjnym, wszelkie naprawy mogą być wykonywane tylko przez uprawniony przez Producenta serwis gwarancyjny.
- W przypadku konieczności wymiany poszczególnych elementów należy wykorzystać tylko elementy oryginalne lub wskazane przez Producenta. Niezastosowanie się do tych wymagań może stworzyć zagrożenie zdrowia lub życia osób postronnych lub obsługujących, a także przyczynić się do uszkodzenia osprzętu.

2.2 PORUSZANIE SIĘ PO DROGACH PUBLICZNYCH

- Przejazdy po drogach publicznych mogą odbywać się tylko po zdemontowaniu osprzętu z ładowacza.

2.3 OPIS RYZYKA SZCZĄTKOWEGO

Firma Pronar Sp. z o. o. w Narwi dołożyła wszelkich starań, aby wyeliminować ryzyko nieszczęśliwego wypadku. Istnieje jednak pewne ryzyko szczątkowe, które może doprowadzić do wypadku, a związane jest przede wszystkim z czynnościami opisanymi poniżej:

- używanie wyrobu do innych celów niż opisano w instrukcji;
- przebywanie pomiędzy nośnikiem a osprzętem podczas pracy silnika;
- obsługa przez osoby nieuprawnione lub będące pod wpływem alkoholu;
- przebywanie na maszynie podczas pracy;
- czyszczenie, konserwacja i kontrola podczas pracy silnika;

Ryzyko szczątkowe może zostać zmniejszone do minimum, stosując poniższe zalecenia:

- rozważna i bez pośpiechu obsługa maszyny;
- stosowanie uwag zawartych w instrukcji obsługi;
- zachowanie bezpiecznej odległości od stref niebezpiecznych;
- zakaz przebywania na maszynie w trakcie jej pracy;
- wykonywanie prac konserwująco naprawczych zgodnie z zasadami bezpieczeństwa obsługi;
- stosowanie odzieży ochronnej;
- zabezpieczenie maszyny przed dostępem osób nieuprawnionych do obsługi, a zwłaszcza dzieci.

2.4 NALEPKI INFORMACYJNE I OSTRZEGAWCZE

- Wszystkie znaki powinny być zawsze czytelne i czyste, widoczne dla obsługi jak i dla osób, które mogą znaleźć się w pobliżu pracującego osprzętu.
- W przypadku braku czytelności jakiegokolwiek znaku bezpieczeństwa lub zagubienia należy zastąpić go nowym.
- Wszystkie elementy posiadające znaki bezpieczeństwa wymieniane w trakcie naprawy na nowe powinny być zaopatrzone w te znaki.
- Znaki bezpieczeństwa można nabyć u producenta.

TABELA 2.1 NALEPKI INFORMACYJNE I OSTRZEGAWCZE

SYMBOL BEZPIECZEŃSTWA	MIEJSCE STOSOWANIA	ZNACZENIE SYMBOLU (ZNAKU)
	Na ramie z lewej strony	Zachowaj bezpieczną odległość od uniesionego wysięgnika lub osprzętu. Niebezpieczeństwo zmiążdżenia.
	Na ramie z prawej strony	Nie sięgać w obszar zgniatania, jeśli elementy mogą się poruszać. Niebezpieczeństwo zmiążdżenia dłoni lub palców.

ROZDZIAŁ

3

BUDOWA I ZASADA DZIAŁANIA

CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA
BUDOWA I ZASADA DZIAŁANIA

3.1 CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA

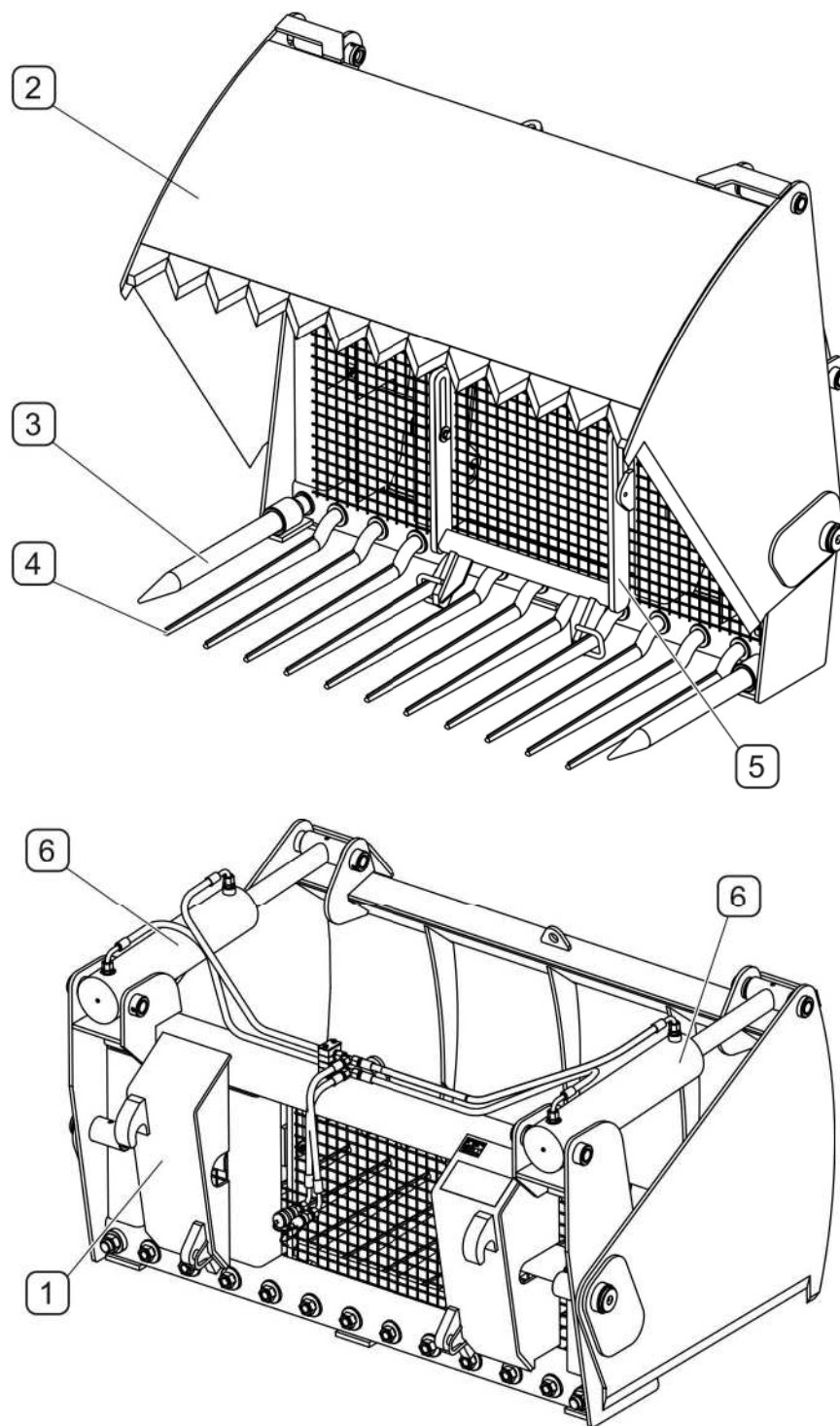
Tabela 1. Podstawowe dane techniczne osprzętu

Nazwa osprzętu	Wycinak kisonki			
Model	WK 1,25E	WK 1,25	WK 1,5E	WK 1,5
Objętość wycinanego bloku	0,85 m ³		1,0 m ³	
Szerokość	1 350 mm		1 590 mm	
Szerokość cięcia	1 250 mm		1 490 mm	
Wysokość po otwarciu	1 380 mm			
Wysokość po zamknięciu	950 mm			
Wysokość otwarcia	860 mm			
Głębokość	1 125 mm		1 140 mm	
Głębokość wycinania	730 mm			
Ciężar	546 kg		600 kg	
Ilość zębów poziomych	9+2		11+2	
Ilość cylindrów hydraulicznych	2			
Sterowanie	Elektrohydrauliczne za pomocą trzeciej sekcji rozdzielacza			
Ciśnienie nominalne w instalacji hydraulicznej	18,5 MPa			
Sposób mocowania	EURO	ŁC-1650	EURO	ŁC-1650

Poziom emitowanego hałasu nie przekracza 70 dB(A)

3.2 BUDOWA I ZASADA DZIAŁANIA

Wycinak kisonki składa się z ramy spawanej z elementów stalowych, wyposażonej w haki i wsporniki służące do zamocowania na ładowaczu, w której osadzone są zęby poziome. Do ramy za pomocą sworzni zamocowany jest wycinak, który otwierany i zamykany jest za pomocą dwóch cylindrów hydraulicznych zasilanych z instalacji hydraulicznej ładowacza. Wycinaki kisonki o objętości 0,85 m³ (modele: WK1,25 i WK1,25E) wyposażone są w 9 zębów poziomych i 2 zęby okrągłe, natomiast wycinaki o objętości 1 m³ (modele: WK1,5 i WK1,5E) wyposażone są w 11 zębów poziomych i 2 zęby okrągłe.



RYSUNEK 3.1A Budowa ogólna

(1)– rama; (2)– wycinak; (3)– ząb okrągły; (4)– ząb poziomy; (5)– zgarniacz;
 (6) – cylindry hydrauliczne z przewodami.

ROZDZIAŁ

4

ZASADY UŻYTKOWANIA

PRZYGOTOWANIE DO PRACY

ŁĄCZENIE OSPRZĘTU Z ŁADOWACZEM

PRACA OSPRZĘTEM

ODŁĄCZANIE OSPRZĘTU OD ŁADOWACZA

PRZEJAZD TRANSPORTOWY

4.1 PRZYGOTOWANIE DO PRACY

Przed pierwszym użyciem należy zapoznać się z instrukcją obsługi osprzętu i ładowacza z którym współpracuje osprzęt. Upewnić się czy ładowacz czołowy może współpracować z danym osprzętem.

Przed przystąpieniem do pracy osprzętem należy sprawdzić:

- kompletność osprzętu;
- stan połączeń śrubowych (w razie konieczności dokręcić);
- stan elementów mocujących osprzęt na ładowaczu;
- stan instalacji hydraulicznej.

W przypadku stwierdzenia jakichkolwiek usterek w działaniu lub uszkodzenia, osprzęt należy wyłączyć z eksploatacji do czasu naprawy.

4.2 ŁĄCZENIE OSPRZĘTU Z ŁADOWACZEM

W celu połączenia osprzętu z ładowaczem należy:

- odblokować mechanizm szybkomocujący w ramce ładowacza;
- opuścić wysięgnik i obrócić ramkę ku dołowi tak aby punkty mocowania na ramce szybkomocującej znajdowały się poniżej punktów mocowania w osprzęcie;
- podjechać ładowaczem do osprzętu tak aby punkty w pręcie ramki szybkomocującej znalazły się bezpośrednio pod hakami mocującymi osprzętu;
- unieść wysięgnik wprowadzając punkty ramki wysięgnika w haki osprzętu;
- sterując dźwignią w kabinie wychylić ramkę do tyłu powodując zablokowanie się mechanizmu szybkomocującego;
- sprawdzić poprawność mocowania;
- zablokować mechanizm szybkomocujący (zależy od typu ładowacza)
- wyłączyć silnik, opuścić osprzęt do momentu oparcia o podłoże i zredukować ciśnienie w obwodzie hydraulicznym sterowania osprzętem przez ruchy dźwignią sterowania na boki z wciśniętym przyciskiem uruchamiającym 3-cią sekcję rozdzielacza;
- za pomocą szybkozłączy podłączyć osprzęt do układu hydraulicznego ładowacza.

4.3 PRACA OSPRZĘTEM

Podczas pracy ładowaczem z chwytakiem, należy zwrócić uwagę na najbardziej korzystne ustawienie środka transportowego (miejsca wyładunku) w stosunku do miejsca załadunku. Odległość powinna być tak dobrana, aby manewrowanie ładowaczem odbyło się po jak najkrótszej drodze.

Podczas nabierania materiału i jazdy z załadowanym chwytakiem dozwolona jest maksymalna szybkość jazdy 6 km/h i najniższa pozycja osprzętu roboczego.

Podniesienie osprzętu do żądanej wysokości i dokończenie czynności roboczej można wykonać dopiero w miejscu rozładowania.

W czasie pracy z osprzętem zaleca się korzystanie ze wskaźnika poziomu osprzętu (jeżeli występuje w ładowaczu).



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Zabrania się przewożenia osób w osprzęcie.

Zabrania się przebywania w zasięgu pracującego osprzętu.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Wycinak kisonki posiada ostre krawędzie w przedniej i bocznych częściach elementu wycinającego.



UWAGA

Nie należy przekraczać dopuszczalnej ładowności ładowacza czołowego, ani dopuszczalnych nacisków na oś przednią ciągnika.

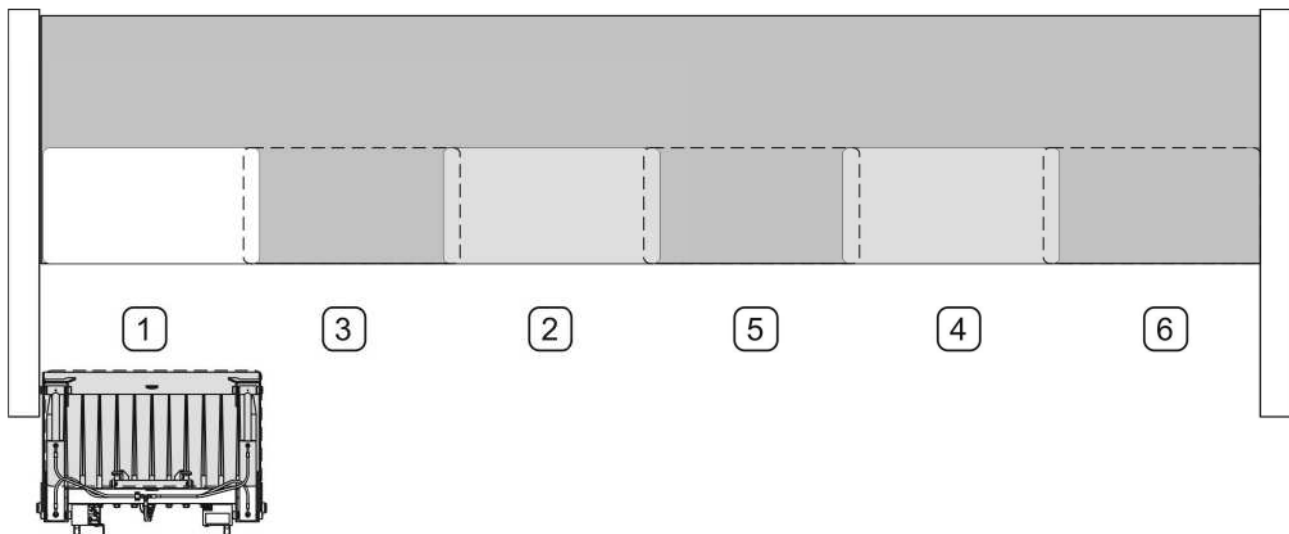


UWAGA

Nie przekraczać maksymalnej prędkości jazdy z ładunkiem – 6 km/h

Cykli roboczy pracy ładowacza z wycinakiem kiszonki przedstawia się następująco:

- dojazd do miejsca załadunku (np. pryzma silosowa), opuszczenie wycinaka na żadaną wysokość i ustawienie w poziomie (zaleca się korzystanie ze wskaźnika poziomu osprzętu— jeżeli występuje w ładowaczu)
- otworenie wycinaka i napełnienie widel przez napór na materiał realizowany jazdą ciągnika;
- wycięcie bloku kiszonki przez zamknięcie wycinaka, uniesienie ładunku i wycofanie ciągnika z ładowaczem;
- dojechanie do miejsca wyładunku z zamkniętym wycinakiem, uniesionym na minimalną wysokość;
- uniesienie chwytaka na wymaganą wysokość umożliwiającą wyładunek i umieszczenie nad miejscem wyładunku;
- wyładunek kiszonki przez wychylenie do przodu i otworenie wycinaka;
- obrócenie wycinaka do tyłu w celu uniknięcia kolizji ze ścianą ładunkową środka transportu, w trakcie wycofywania ładowacza;
- wycofanie ciągnika na odległość umożliwiającą opuszczenie wycinaka i jego zamknięcie;
- przejazd do miejsca załadunku

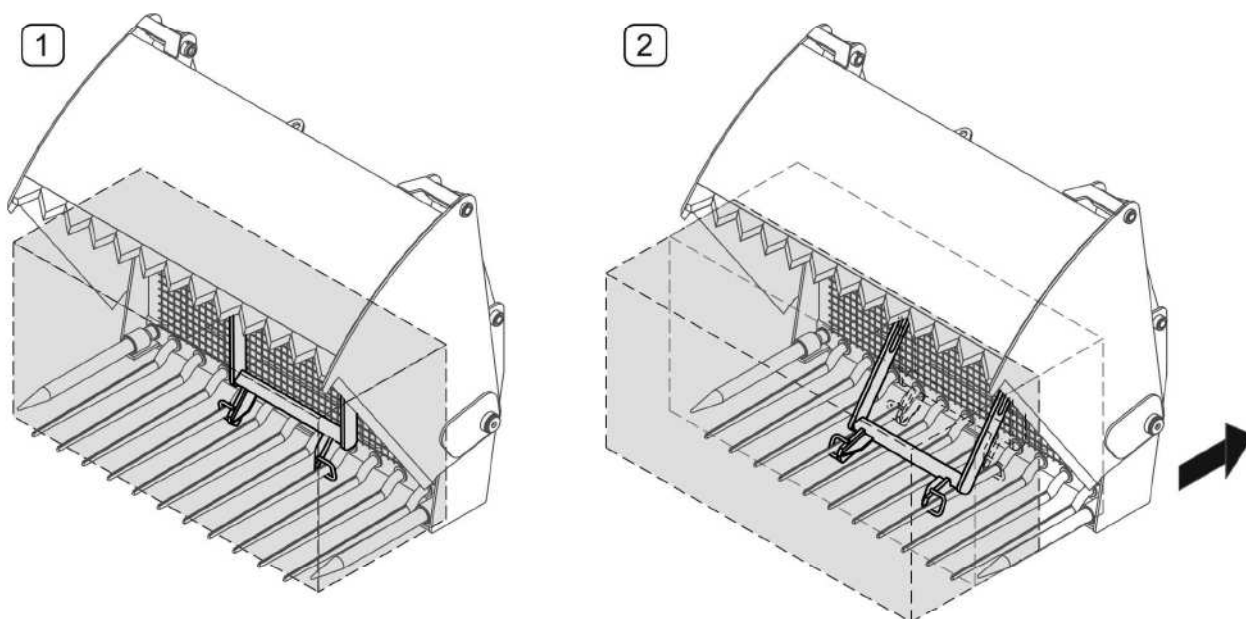


RYSUNEK 4.1A Kolejność wycinania bloków kiszonki z pryzmy silosowej

W przypadku wyładunku wyciętego całego bloku kiszonki w korytarzu obory lub na innym utwardzonym podłożu należy korzystać ze zgarniacza mechanicznego umieszczonego na zębach poziomych wycinaka.

Zasada działania zgarniacza mechanicznego w wycinaku kiszonki:

- opuszczenie napełnionego, poziomo ustawionego wycinaka na podłoże;
- otwarcie wycinaka i wyładunek bloku kiszonki przez wycofanie ciągnika z ładowaczem. Zsuniecie bloku kiszonki wspomaga zgarniacz pozostający w miejscu w czasie ruchu wycinaka do tyłu;
- dosunięcie zgarniacza do pozycji wyjściowej następuje samoczynnie w trakcie załadunku przez napór kiszonki na widły;



RYSUNEK 4.2A Zgarniacz mechaniczny w wcinaku kiszonki

(1)– wycinak otwarty i oparty o podłoże; (2)– zsuniecie bloku kiszonki przez zgarniacz na skutek cofania ciągnikiem.

4.4 ODŁĄCZANIE OSPRZĘTU OD ŁADOWACZA

Przed odłączeniem osprzętu należy go opróżnić i zamknąć. Osprzęt powinien być odłączony i ustawiony w takim miejscu aby możliwe było jego ponowne podłączenie. Przed opuszczeniem osprzętu na podłoże należy ustawić go w poziomie. Przed wyjściem z kabiny operatora należy ciągnik unieruchomić wyłączając silnik i włączając hamulec postojowy.

Aby zdemontować osprzęt z ładowacza należy:

- odryglować mechanizm szybkocujący ładowacza;
- wyłączyć silnik, opuścić osprzęt do momentu oparcia o podłoże i zredukować ciśnienie w obwodzie hydraulicznym sterowania osprzętem przez ruchy dźwigni sterowania na boki z wciśniętym przyciskiem uruchamiającym 3-cią sekcję rozdzielacza;

- odłączyć przewody hydrauliczne wycinaka od instalacji hydraulicznej ładowacza;
- wychylić osprzęt do przodu i opuścić do momentu całkowitego oparcia o podłoże i wyjścia prętów ramki z haków osprzętu, odjechać ładowaczem od osprzętu.

Po odłączeniu od ładowacza osprzęt nie powinien być przesuwany lub przenoszony za pomocą innego osprzętu ładowacza za wyjątkiem wideł do palet gdy osprzęt jest zamocowany na palecie.

4.5 PRZEJAZD TRANSPORTOWY

- W czasie przejazdów transportowych narzędzie robocze (wycinak) należy zamknąć.
- Nie należy przekraczać maksymalnej prędkości transportowej 15 km/h (*ozn. prędkość jazdy bez ładunku*). Dostosować prędkość jazdy do warunków panujących na drodze.
- W trakcie przejazdów transportowych wysięgnik ładowacza należy ustawić tak aby nie zasłaniał widoczności z pozycji operatora.



UWAGA

Nie przekraczać maksymalnej prędkości transportowej – 15 km/h



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Zabrania się jazdy po drogach publicznych z osprzętem zawieszonym na ładowaczu.

ROZDZIAŁ

5

OBSŁUGA TECHNICZNA

OBSŁUGA INSTALACJI HYDRAULICZNEJ
SMAROWANIE
PRZECHOWYWANIE
USTERKI I SPOSOBY ICH USUWANIA

Każdorazowo po pracy należy dokładnie osprzęt oczyścić i umyć strumieniem wody.

W trakcie obsługi technicznej (co 25 godzin pracy lub raz w miesiącu jeżeli osprzęt nie jest używany) należy sprawdzić:

- stan połączeń śrubowych (w razie konieczności dokręcić);
- czytelność oznaczeń informacyjnych i ostrzegawczych;
- ogólny stan techniczny osprzętu

NIEBEZPIECZEŃSTWO



Prace naprawcze, konserwacyjne i czyszczące można przeprowadzać, gdy osprzęt jest zdemontowany z ładowacza. W przypadku osprzętu zawieszono na ładowaczu należy całkowicie opuścić wysięgnik z osprzętem, wyłączyć silnik i włączyć hamulec postojowy.

NIEBEZPIECZEŃSTWO



- Zabrania się wykonywania prac obsługowo-naprawczych pod obciążonym lub podniesionym osprzętem.
- Przy pracach konserwacyjnych i naprawczych osprzętu używać rękawic ochronnych i odpowiednich narzędzi.

UWAGA



W przypadku konieczności wymiany poszczególnych elementów należy wykorzystać tylko elementy oryginalne lub wskazane przez Producenta. Niezastosowanie się do tych wymagań może stworzyć zagrożenie zdrowia lub życia osób postronnych lub obsługujących, a także przyczynić się do uszkodzenia osprzętu.

5.1 OBSŁUGA INSTALACJI HYDRAULICZNEJ

Należy bezwzględnie przestrzegać zasady, aby olej w układzie hydraulicznym osprzętu i olej w instalacji hydraulicznej ładowacza był jednakowego gatunku. Stosowanie różnych gatunków oleju jest niedopuszczalne. Instalacja hydrauliczna w nowym osprzęcie jest napełniona olejem hydraulicznym HL32.

Instalacja hydrauliczna powinna być całkowicie szczelna. W przypadku stwierdzenia wycieku oleju na połączeniach przewodów hydraulicznych należy złącze dokręcić, jeśli nie spowoduje to usunięcia usterki - należy wymienić przewód lub elementy złącza na nowe. Jeśli wyciek oleju występuje poza złączem, nieszczelny przewód instalacji należy

wymienić na nowy. Wymiany podzespołu na nowy wymaga również każde uszkodzenie go o charakterze mechanicznym.

Przy całkowitym rozsunięciu cylindrów hydraulicznych należy skontrolować miejsca uszczelnień. W przypadku stwierdzenia zaolejenia na korpusie siłownika hydraulicznego należy sprawdzić charakter nieszczelności. Dopuszczalne są niewielkie nieszczelności z objawami "pocenia się", natomiast w przypadku zauważenia wycieków typu "kropelkowego" należy zaprzestać eksploatacji osprzętu do czasu usunięcia usterki.



UWAGA

Stan techniczny instalacji hydraulicznej powinien być kontrolowany na bieżąco podczas użytkowania.

Co 4 lata należy wymienić przewody hydrauliczne na nowe.

5.2 SMAROWANIE

Smarowanie we właściwym czasie i stosowanie odpowiedniego smaru w znacznym stopniu zmniejsza możliwość powstania uszkodzeń lub przedwczesnego zużycia poszczególnych części. Przed przystąpieniem do smarowania osprzęt należy oczyścić.

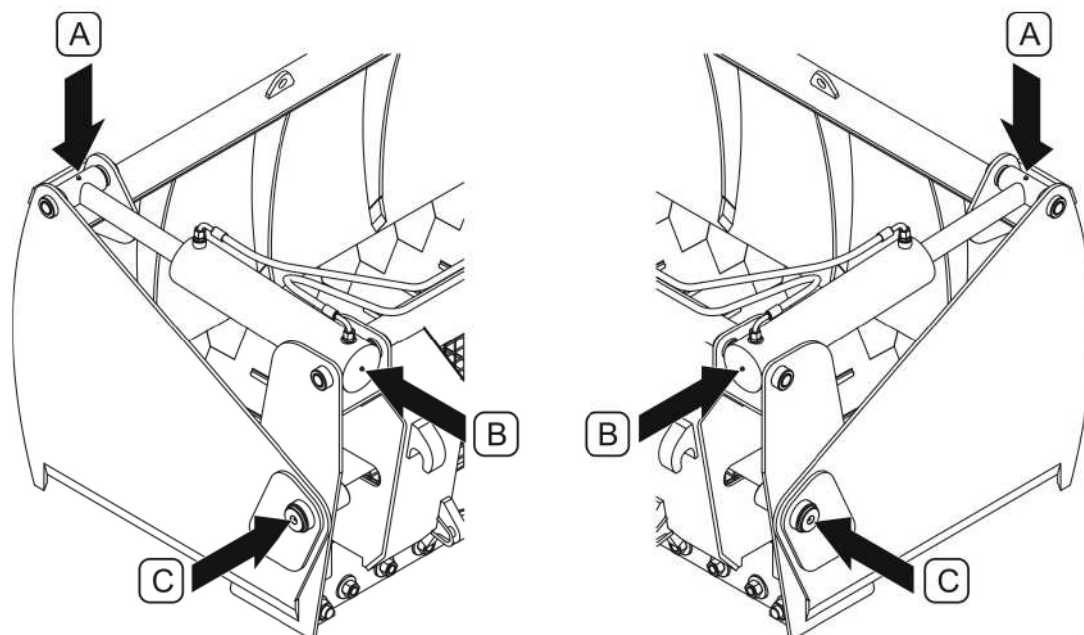


Smarowanie przeprowadzać co 25 godzin pracy lub po każdej przerwie powyżej 1 miesiąca. Do smarowania zaleca się stosowanie smaru stałego ŁT-42, ŁT-43.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Wycinak kisonki posiada ostre krawędzie w przedniej i bocznych częściach elementu wycinającego.



RYSUNEK 5.1A Punkty smarowania

(A)– tuleja tłoczyska; (B)– tuleja obrotu cylindra hydraulicznego; (C)– sworzeń obrotu wycinaka

TABELA 5.1 WYKAZ PUNKTÓW SMAROWANIA

OZNACZENIE (RYSUNEK 5.1A)	MIEJSCE SMAROWANIA	LICZBA PUNKTÓW SMARNYCH	CZĘSTOTLIWOŚĆ SMAROWANIA
A	Tuleja tłoczyska	2	co 25 godzin pracy
B	Tuleja obrotu cylindra hydraulicznego	2	co 25 godzin pracy
C	Sworzeń obrotu wycinaka	2	co 25 godzin pracy

5.3 PRZECHOWYWANIE

Zaleca się przechowywanie osprzętu w pomieszczeniu zamkniętym lub zadaszonym. Przy długotrwałym przechowywaniu na zewnątrz pomieszczenia należy koniecznie zabezpieczyć osprzęt przed wpływem czynników atmosferycznych; zwłaszcza czynników wywołujących korozję. Osprzęt należy ustawić na poziomym, twardym i suchym podłożu. Złącza hydrauliczne zabezpieczyć przed zanieczyszczeniem. Wszystkie części nie zabezpieczone powłoką ochronną powinny być dla ochrony przed korozją pokryte smarem stałym. W przypadku uszkodzenia powłoki lakierniczej uszkodzone miejsca trzeba

oczyścić, odtłuścić, a następnie pomalować farbą zachowując jednolity kolor i równomierną grubość powłoki ochronnej.

Przy dłuższym przechowywaniu zaleca się zabezpieczyć ostre krawędzie wycinaka podkładając drewniane deski pod zęby i krawędzie tnące.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Wycinak kisonki należy przechowywać z zamkniętym (opuszczonym) elementem wycinającym.

5.4 USTERKI I SPOSOBY ICH USUWANIA

TABELA 5.2 USTERKI I SPOSOBY ICH USUWANIA

Usterka	Przyczyna	Sposób usunięcia
Wycinak nie otwiera się lub nie zamyka się.	– Nie podłączone złącza hydrauliczne osprzętu do ładowacza.	– Podłączyć złącza hydrauliczne.
	– Nieprawidłowo podłączone złącza hydrauliczne osprzętu do ładowacza.	– Poprawić połączenie, w razie uszkodzenia złączy wymienić na nowe.
	– Instalacja hydrauliczna ładowacza czołowego niesprawna.	– Zdiagnozować i usunąć usterkę.
	– Nieprawidłowo podłączone lub uszkodzone złącze elektryczne ładowacza.	– Podłączyć prawidłowo, w razie uszkodzenia wymienić na nowe.
	– Przepalony bezpiecznik we wtyczce do gniazda zapalniczki.	– Wymienić bezpiecznik
Wycinak opada samoczynnie.	– Uszkodzenie przewodów hydraulicznych.	– Sprawdzić stan przewodów, w razie uszkodzeń wymienić.
	– Uszkodzenie uszczelnień cylindra hydraulicznego lub gładzi tłoczyska.	– Wymienić uszczelnienia lub wymienić cylinder hydrauliczny.

