

MANUALE DI USO E MANUTENZIONE

*MANUEL D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN
USE AND MAINTENANCE MANUAL
ANLEITUNG FÜR GEBRAUCH UND WARTUNG
MANUAL DE USO Y MANTENIMIENTO
INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO E DE MANUTENÇÃO
ADVIÉZEN VOOR GEBRIUK EN ONDERHOUD
BRUGERVEJLEDNING OG VEDLIGEHOLDELSERVEJLEDNING
BRUK-OG VEDLIKEHOLDSANVISNING
BRUKSANVISNING OCH SKÖTSEL
OHGES CRHSHS KAISUNTHRSHS
KÄYTTÖ-JA HUOLTO-OHJE
NÁVOD K POUŽITÍ A ÚDRŽBĚ
KASUTAMISE JA KORRASHOIU JUHEND
LIETOŠANAS UN APKOPES ROKASGRĀMATA
NAUDOJIMO IR EKSPLOATAVIMO INSTRUKCIJOS
INSTRUKCJA OBSŁUGI
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
PRÍRUČKA NA POUŽITIE A UDRŽBU
NAVODILO ZA UPORABO IN VZDRŽEVANJE
FELHASZNÁLÁSI ÉS KARBANTARTÁSI KÉZIKÖNYV
MANUAL DE FOLOSIRE ŞI ÎNTREȚINERE
НАРЪЧНИК ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ И ПОДДРЪЖКА
KULLANIM VE BAKIM KILAVUZU*

GS/P

INDEX

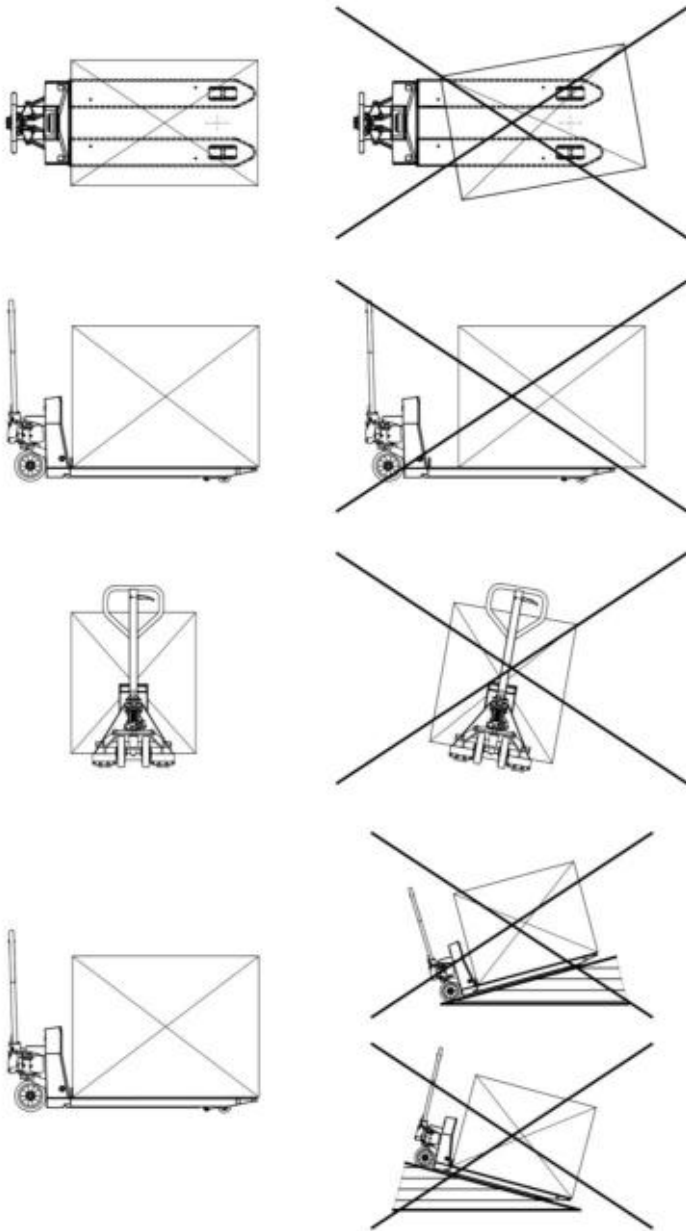
IT	5-9
FR	10-14
EN	15-19
DE	20-24
ES	25-29
PT	30-34
NL	35-39
DA	40-44
NO	45-49
SV	50-54
EL	55-59
FI	60-64
CZ	65-69
ET	70-74
LV	75-79
LT	80-84
PL	85-89
RU	90-94
SK	95-99
SL	100-104
HU	105-109
RO	110-114
BG	115-119
TR	120-124

Dichiarazione CE di conformità – Declaration CE de Conformite – EC Declaration of Conformity - EG Konformitätserklärung - Declaracion CE de Conformidad - Declaração CE Conformidade - EG Conformiteitsverklaring - EF Overensstemmelseserklæring - CE Intyg på Likformighet - Erklæring om EU Overensstemmelse - Δήλωση Συμμόρφωσης CE - EY Vaatimustenmukaisuusvakuutus - Prohlášení o Splnění Požadavků CE - CE Vastavustunnistus - ES Atbilstības Deklarācija - CE Atitikties Deklarācija - Deklaracja Zgodności CE - Заявление о соответствии нормам Совета Европы - CE Prehlásenie o Zhode - CE Izjava Proizvajalca o Skladnosti Izdelka - CE Megfelelősségi Nyilatkozat - Declarație de conformitate CE - Декларация ЕС за Съответствие - CE Uygunluk Beyanı _____ 125-126

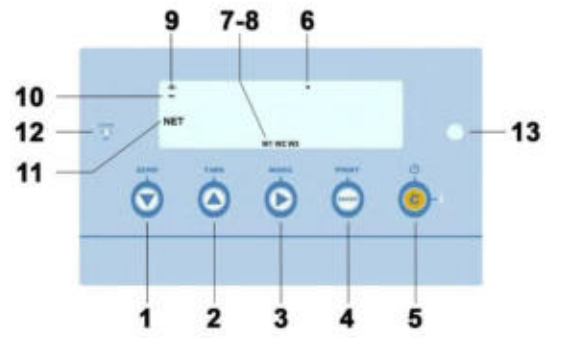
Dichiarazione di emissione vibratoria – Declaration de l'emission vibratoire Declaration of vibration emission - Erklärung von schwingungsemission - Declaración de emisión de vibraciones - Declaração de emissão vibratória - Verklaring van de trilemissie - Vibrationsbelastningserklæring - Deklarering av emisjonsverdier for vibrasjoner - Deklaration av vibrationsemission - Δήλωση εκπομπής ΔονησεΩν – Tärinäpäästöilmoitus - Deklarování hodnot emise vibrací - Vibratsiooni eraldumise kinnitus - Paziņojums par radīto vibrāciju - Pranešimas apie vibracinį spinduliavimą - Deklarowanie emisji drgań - Описание колебательной трансляции - Vyhlásenie o hodnotách emisie vibrácií - Izjava o vibracijskem oddajanju - Rezgés kibocsátási nyilatkozat - Declarație de emisiune vibrații - Декларация за вибраторно излъчване - Titreşim emisyon beyanı _____ 127

Guasti - Pannes – Problem - Pannen - Averias - Falhas - Defecten - Ulemper - Feil - Fel - βλαβες – Vika - Problém - Probleem - Problēma - Gedimas - Problem - еисправность - Problém - Težava - Probléma - Defectiuni - повреди – Arizalar _____ 128-129

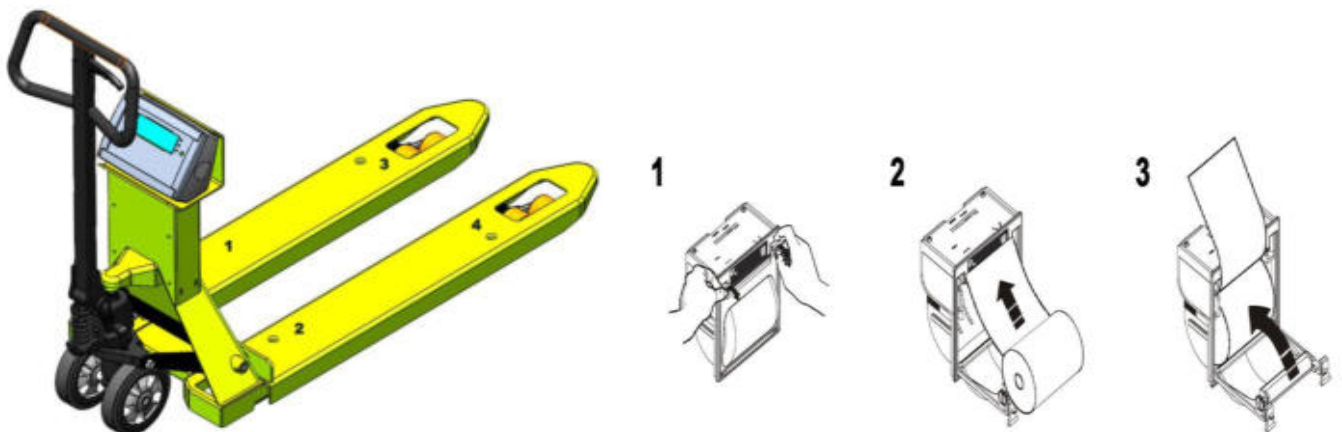
A

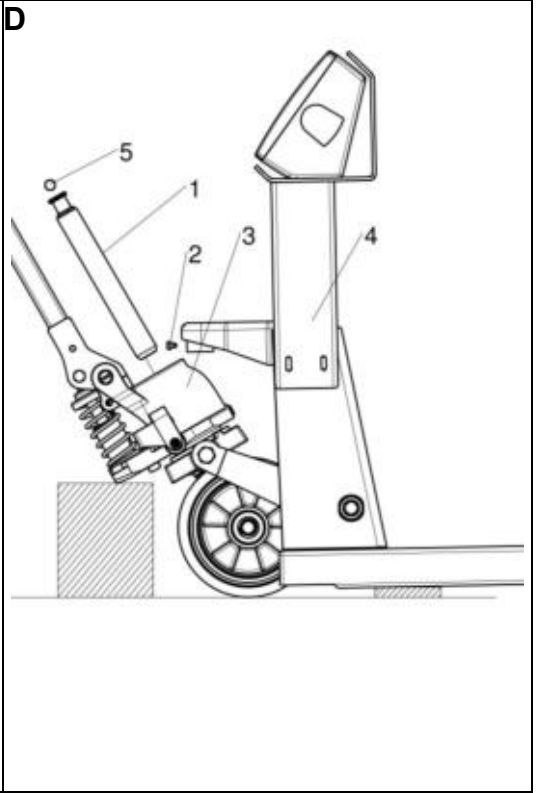
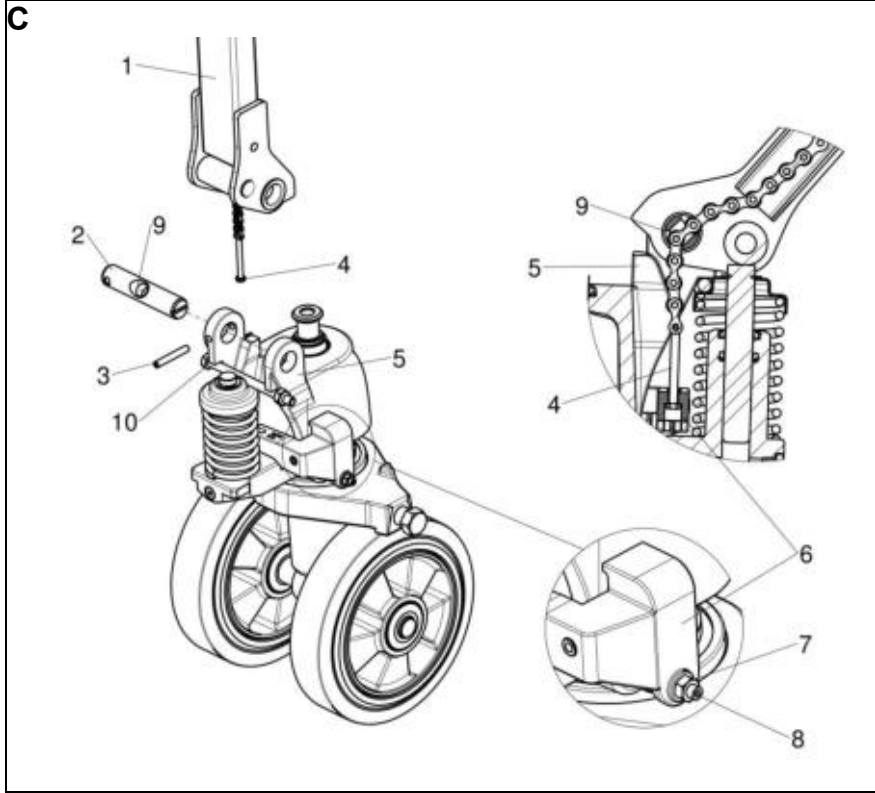
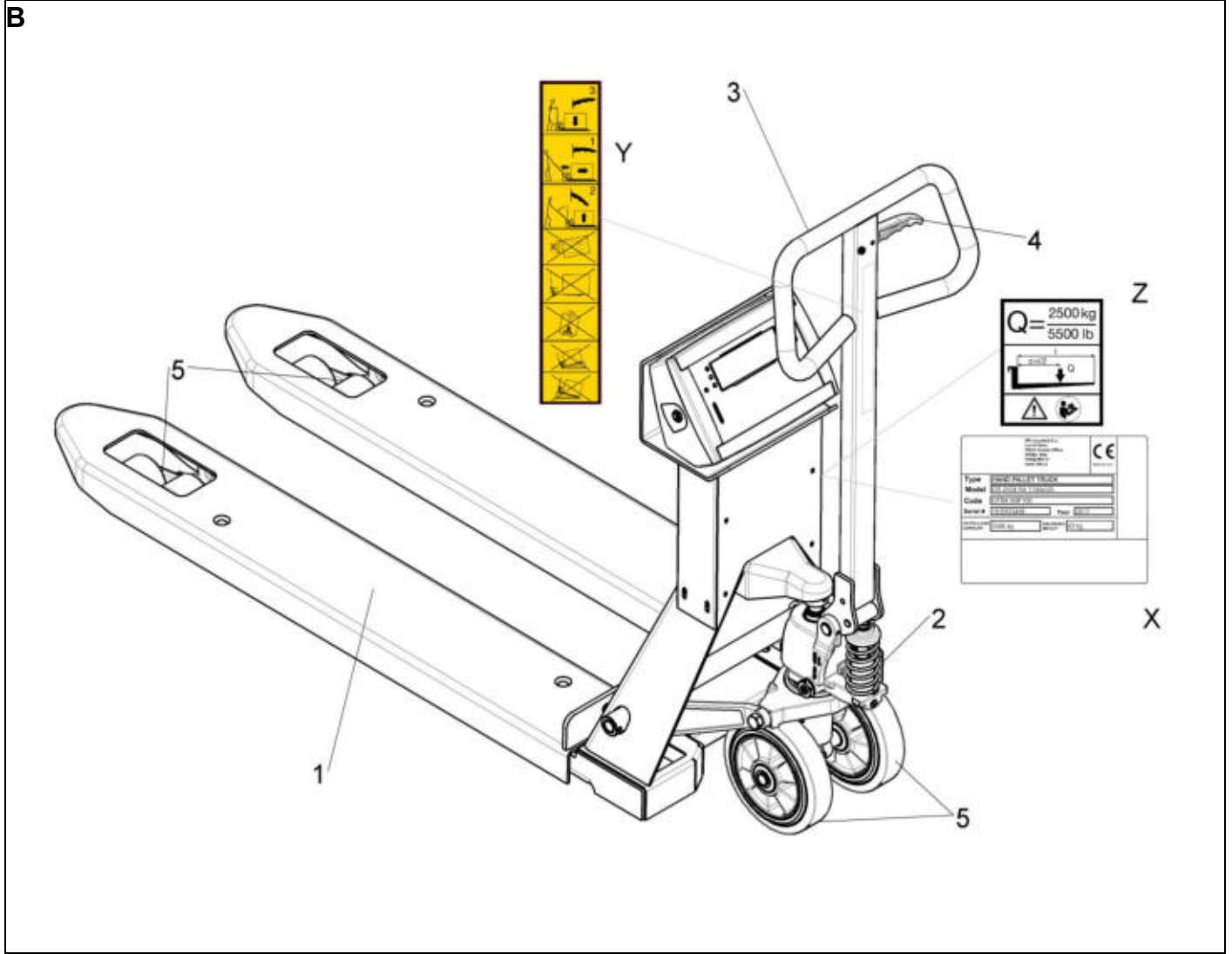


9

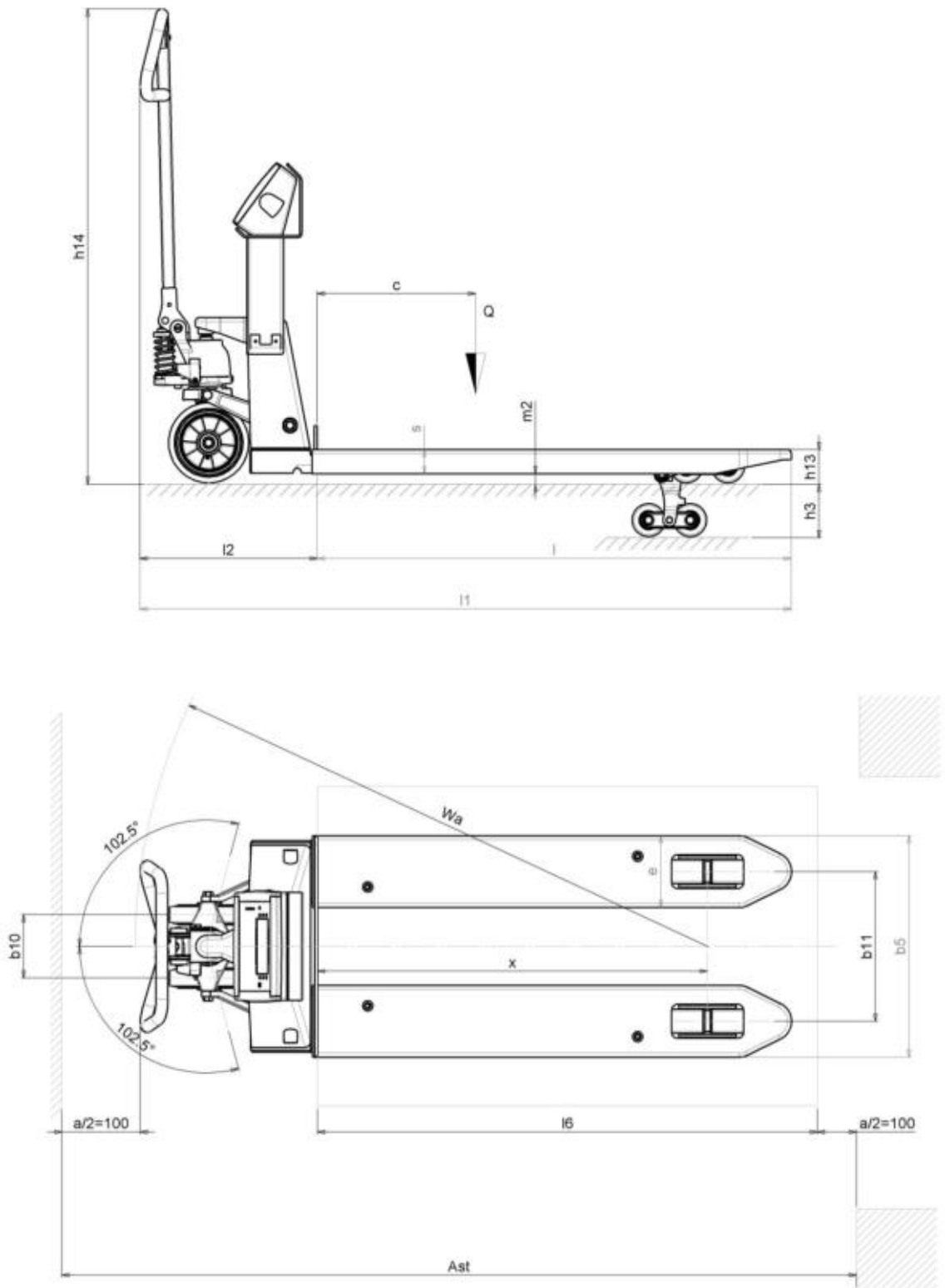


10





F





CARATTERISTICHE TECNICHE

DESCRIZIONE			PR INDUSTRIAL	PR INDUSTRIAL	PR INDUSTRIAL
			GS/P	GS/P OMOLOGATO CE-M	GS/P INOX
1.1	COSTRUTTORE				
1.2	MODELLO				
1.3	PROPULSIONE		MANUALE	MANUALE	MANUALE
1.4	SISTEMA DI GUIDA		ACCOMPAGNAMENTO	ACCOMPAGNAMENTO	ACCOMPAGNAMENTO
1.5	PORTATA	Q kg	2500	2500	2500
1.6	BARICENTRO	c mm	600	600	600
1.8	DISTANZA ASSE RUOTE DI CARICO DA BASE FORCA		x mm	975,5	975,5
1.9	PASSO	y mm	1250	1250	1250
PESI	2.1 MASSA IN SERVIZIO CON BATTERIA (vedi riga 6,5)			117	120
	2.2 CARICO SUGLI ASSI CON CARICO, ANTERIORE/POSTERIORE			781/1836	780/1840
	2.3 CARICO SUGLI ASSI SENZA CARICO, ANTERIORE/POSTERIORE			71/46	72/48
TELAIO/RUOTE	3.1 GOMMATURA		P/P	P/P	NE/NE
	3.2 DIMENSIONI RUOTE ANTERIORI (Ø x larghezza)			200x55	200x50
	3.3 DIMENSIONI RUOTE POSTERIORI (Ø x larghezza)			82x60	82x60
	3.4 DIMENSIONI RUOTE LATERALI (Ø x larghezza)			-	-
	3.5 NUMERO DI RUOTE (x=MOTRICE) ANTERIORE/POSTERIORE			2/4	2/4
	3.6 CARREGGIATA ANTERIORE		b ₁₀ mm	155	155
	3.7 CARREGGIATA POSTERIORE		b ₁₁ mm	375	375
DIMENSIONI	4.4 ALTEZZA DI SOLLEVAMENTO		h ₃ mm	115	115
	4.9 ALTEZZA DEL TIMONE IN POSIZIONE DI GUIDA MIN/MAX		h ₁₄ mm	710/1185	710/1185
	4.15 ALTEZZA FORCHE ABBASSATE		h ₁₃ mm	90	90
	4.19 LUNGHEZZA TOTALE		l ₁ mm	1596	1596
	4.20 LUNGHEZZA UNITÀ MOTRICE		l ₂ mm	411	411
	4.21 LARGHEZZA TOTALE		b ₁ mm	555	555
	4.22 DIMENSIONI FORCHE		s/e/l mm	60/180/1185	60/180/1185
	4.25 LARGHEZZA FORCHE		b ₅ mm	555	555
	4.32 LUCE LIBERA A METÀ PASSO		m ₂ mm	30	30
	4.34 CORRIDOIO DI STIVAGGIO PER PALLET 800x1200 LONGITUDINALMENTE		A ₈₁ mm	2085	2085
	4.36 RAGGIO DI VOLTA		W ₆ mm	1426	1426
PRESTAZIONI	5.2 VELOCITÀ DI SOLLEVAMENTO, CON/SENZA CARICO		pompate	12/12	12/12
	5.3 VELOCITÀ DI DISCESA, CON/SENZA CARICO		m/s	0,06/0,02	0,06/0,02
	5.4 TENSIONE BATTERIA, CAPACITÀ NOMINALE		V/Ah	6/4	6/4
BILANCIA	DISPLAY		Cristalli liquidi/6 cifre 25mm		
	UNITÀ DI MISURA		kg/lb	kg/lb	kg/lb
	FUNZIONI		Tara/Auto-off/Accumulo pesi/Contapezzi		
	AUTONOMIA		ore	50	50
	PRECISIONE		% fondo scala	0,05	0,05
	CELLE DI CARICO		n.	4	4
	DIVISIONE		kg	0,5	0,5
	STAMPANTE			O	O

P=Polietilene, NE=Nylon Extra, O=Opzione

ISTRUZIONI ORIGINALI - PREMESSA (2.2)

Nel ringraziarLa per l'acquisto di questo transpallet vorremmo porre alla Sua attenzione alcuni aspetti di questo manuale:

- il presente libretto fornisce utili indicazioni per il corretto funzionamento e la manutenzione del transpallet a cui fa riferimento; è indispensabile quindi prestare la massima attenzione a tutti quei paragrafi che illustrano il modo più semplice e sicuro per operare con il carrello;
- il presente libretto deve essere considerato parte integrante della macchina e dovrà esservi accluso all'atto di vendita;
- questa pubblicazione, né parte di essa, potrà essere riprodotta senza autorizzazione scritta da parte della Casa Costruttrice;
- tutte le informazioni qui riportate sono basate sui dati disponibili al momento della stampa; la Casa Costruttrice si riserva il diritto di effettuare modifiche ai propri prodotti in qualsiasi momento, senza preavviso e senza incorrere in alcuna sanzione

Si consiglia pertanto di verificare sempre eventuali aggiornamenti.

Il responsabile dell'uso del carrello deve assicurarsi che tutte le norme di sicurezza vigenti nel paese di utilizzo siano applicate, garantire che l'apparecchio venga utilizzato in conformità con l'uso per il quale si destina ed evitare qualunque situazione di pericolo per l'utilizzatore.

ATTIVITÀ DA EFFETTUARE ALLA PRIMA MESSA IN FUNZIONE (15.4)

Nel caso in cui il carrello venga consegnato con il timone smontato, per esigenze di trasporto, è necessario montarlo ed effettuare la regolazione della leva di comando seguendo le seguenti istruzioni prima di iniziare ad utilizzare il carrello:

Montaggio del timone (fig. C)

- Collegare il timone (1) al gruppo pompa (5) tramite il perno (2) e la spina (3) presenti nell'imballo. Assicurarsi che nel posizionare il timone sulla pompa l'estremità della catena (4) venga fatta passare attraverso l'apposito foro nel perno timone (9)
- Ruotare leggermente il timone (1) ed estrarre il perno di bloccaggio (10) della molla timoniera
- Collegare l'estremità della catena (4) al pedale di discesa (6) ruotandolo per permettere l'aggancio e assicurandosi che la testa dell'estremità entri correttamente e completamente nella apposita sede del pedale di discesa (6), come mostrato in figura

AVVERTENZA: non rimuovere il perno di bloccaggio (10) prima di aver assemblato la timoniera (1)

Regolazione leva di comando (fig. C)

- Portare la leva di comando in posizione 2 – Sollevamento – e sollevare le forche alla massima altezza agendo sul timone, come indicato al par. COMANDI
- Posizionare la leva di comando in posizione 1 – Trasporto –
- Assicurarsi che il timone (1) sia in posizione verticale
- Svitare il controdado (7) e girare lentamente in senso orario le vite di regolazione (8) fino ad ottenere il movimento di discesa delle forche
- Appena ottenuto il movimento di discesa, girare le vite di regolazione (8) di un giro e mezzo in senso antiorario, quindi stringere il controdado (7)
- Verificare che con la leva di comando in posizione 1 – Trasporto – non si verifichi nessun movimento delle forche (né salita, né discesa) in qualunque posizione del timone

- Verificare che con la leva di comando in posizione 3 – Discesa – si verifichi il movimento di discesa delle forche in qualunque posizione del timone

VERIFICHE PRIMA DI OGNI UTILIZZO

Prima di utilizzare il carrello verificare che si trovi in condizioni di sicurezza per il funzionamento, in particolare:

- Verificare che il telaio non presenti deformazioni, danni evidenti o usura significativa
- Verificare il serraggio di tutte le viti
- Verificare che il gruppo idraulico non presenti perdite
- Verificare la corretta funzionalità della leva di comando e del gruppo idraulico nelle tre funzioni di trasporto, sollevamento e discesa (vedi paragrafo COMANDI)
- Verificare usura ruote e rulli
- Verificare la presenza delle targhette identificative e di sicurezza e che siano leggibili. Eventuali targhette mancanti, danneggiate o illeggibili devono essere sostituite prima dell'utilizzo

• Segnalare eventuali danni, difetti o mancanze di funzionalità al gestore

AVVERTENZA: Non utilizzare il carrello senza aver prima effettuato le suddette verifiche e se si rilevano danni o difetti o mancanza di funzionalità

ISTRUZIONI D'USO (18.7)

Questo transpallet è stato progettato per il sollevamento ed il trasporto di carichi sopra pallet o contenitori normalizzati su pavimenti piani, lisci e di resistenza adeguata.

E' TASSATIVAMENTE VIETATO UTILIZZARE IL CARRELLO SU PIANI INCLINATI E SU SUPERFICI CHE NON SIANO DURE, SOLIDE E IN GRADO DI SOPPORTARE IL PESO DEL CARRELLO E DEL SUO CARICO. IL NON RISPETTO DI TALE PRESCRIZIONE OBBLIGATORIA PUO' DETERMINARE DANNO A COSE O PERSONE GRAVI O MORTALI.

Nell'utilizzarlo FARE MOLTA ATTENZIONE alle seguenti norme:

- 1) Non caricare MAI il carrello al di sopra della sua portata massima indicata sulla targhetta "Z" (fig.B); un limitatore protegge il carrello dai sovraccarichi
- 2) La fig.A spiega come deve essere posizionato il carico sulle forche del transpallet per non creare situazioni pericolose
- 3) E' vietato usare il carrello in ambienti con pericolo d'incendio o di esplosione
- 4) Non caricare le forche quando sono anche parzialmente sollevate
- 5) Temperatura d'uso -12°C/+50°C (-30°C/+50°C GS/X-I)
- 6) Prima di iniziare il lavoro accertarsi della perfetta efficienza del transpallet
- 7) E' proibito il trasporto di generi alimentari che sono a diretto contatto con il carrello.
- 8) La macchina non richiede un'illuminazione propria. In ogni caso prevedere nella zona d'utilizzo una illuminazione in conformità alle normative vigenti.

La targhetta di identificazione "X" (fig.B) può essere così riassunta:

Model = MODELLO

Code = CODICE

Serial# = NUMERO DI SERIE

Year = ANNO DI COSTRUZIONE

RATED LOAD CAPACITY = PORTATA MASSIMA

La targhetta "X" (fig.B) riporta il peso proprio del carrello.

La Casa Costruttrice non si accolla nessun onere e/o responsabilità relativi a guasti o infortuni dovuti ad incuria, ricambi non originali ed utilizzo improprio del carrello.

COMANDI (19.5)

Sul timone del carrello si trova una leva di comando che può essere regolata in 3 posizioni come indicato sulla targhetta "Y" (fig. B)

POS: -3- in alto = DISCESA

POS: -1- al centro = TRASPORTO

POS: -2- in basso = ALZATA

MANUTENZIONE (20.17)

Le operazioni di sostituzione devono essere eseguite solo dal personale specializzato incaricato dalla Ditta Costruttrice del carrello. La manutenzione deve essere effettuata da personale specializzato. Il carrello deve essere sottoposto almeno una volta l'anno ad un controllo generale. Dopo ogni manutenzione deve essere verificato il funzionamento del carrello e dei dispositivi di sicurezza. Sottoporre il carrello a periodiche ispezioni per non incorrere in fermi macchina o in pericoli per il personale!

E' vietato apportare modifiche al carrello così pure utilizzarlo quando questo non risponde più ai criteri di sicurezza. Dopo le riparazioni i particolari smontati ed i prodotti di scarico devono essere eliminati rispettando le norme di sicurezza e l'ambiente. E' vietato usare prodotti infiammabili per la pulizia del carrello.

I ricambi forniti dalla Casa Costruttrice sono gli unici accettati come pezzi di sostituzione.

A) REGOLAZIONE DISCESA (vedi fig.C):

Vedi paragrafo Regolazione leva di comando

B) VERIFICA OLIO:

Verificare che la quantità d'olio presente nel serbatoio sia sufficiente per effettuare il completo sollevamento delle forche. Se l'altezza di sollevamento massima è inferiore a 200 mm, il livello dell'olio è troppo basso.

C) RIEMPIMENTO OLIO (vedi fig.D):

- Abbassare completamente la forca.

- Rimuovere la vite (2) e inclinare la pompa idraulica (3) all'indietro verso l'esterno del telaio (4).

- Rimuovere la sfera (5) e l'asta dello stantuffo (1) per poter accedere alla camera d'olio della pompa idraulica.

- Controllare il livello dell'olio e rabboccare 0,25 l, se necessario.

- Azionare la leva di comando di «abbassamento» sul timone e inserire l'asta dello stantuffo nella pompa idraulica. Riposizionare la sfera sull'asta dello stantuffo.

- Inclinare nuovamente la pompa idraulica nel telaio e fissarla in posizione utilizzando la vite (2).

- Eseguire una verifica delle funzioni.

Cambiare l'olio ogni 12 mesi. Usare olio idraulico, escluso olio motore e freni. VISCOSITA' OLIO 46 cSt a 40°C;

VOLUME TOTALE 0,25 l.

ISTRUZIONI D'USO DELL'INDICATORE DI PESA

Il sistema di pesatura del transpallet è composto da 4 celle di carico e da un display digitale Icd a 6 cifre (altezza 25mm) che permette di visualizzare fino a 6000 divisioni con una risoluzione di 0.5kg (0.5lb).

PER ACCENDERE lo strumento tenere premuto C fino all'accensione dei 6 led indicatori di stato e poi lasciare il tasto. Il display indica in successione:

XX.YY - È la versione del software installato.

"bt XXX" - Dove XXX è un numero da 0 a 100 che indica il livello della batteria. Se lo strumento è alimentato da rete, viene visualizzato il messaggio "PoWer".

Premendo il tasto >0< un istante durante la visualizzazione della versione nel display, l'indicatore mostra in sequenza:

"CloCK" - L'indicatore rileva in automatico che è collegata la scheda opzionale con data e ora.

02.01- Dove 02 indica la tipologia dello strumento, 01 indica la versione del software metrologico.

"XX.YY.ZZ" - È la versione del software installato.

"DFW06" - È il nome del software installato.

"bt XXX" - Dove XXX è un numero da 0 a 100 che indica il livello della batteria.

"-K- X.YY" - Dove K identifica il tipo di tastiera: K=0 tastiera 5 tasti, "X.YY" - È la versione del software installato.

Successivamente viene visualizzata la portata e la divisione minima programmate, poi lo strumento esegue un conto alla rovescia di autocontrollo e preriscaldamento, ed infine visualizza "hi rES" ("hi rES" e successivamente "inPrint" se presente la stampante). Dopo alcuni secondi il display indica ZERO, se la piattaforma è stata correttamente collegata ed installata, ed è pronto per pesare.

PER SPEGNERE lo strumento tenere premuto C fino alla comparsa del messaggio "Off" sul display.

Uno speciale circuito spegne automaticamente lo strumento, scarico, se non è utilizzato per un periodo programmato di 5 minuti. L'autospegnimento NON è abilitato se un carico si trova sulla bilancia.

Il PANNELLO DI CONTROLLO di questo transpallet pesatore è schematizzato in figura "9" e le funzioni dei vari tasti sono riassunte qui di seguito:

- Tasto ZERO (rif.1): serve, ad azzerare la bilancia con il transpallet scarico quando il display indica un valore vicino allo zero (per valori non azzerabili utilizzare il tasto TARE). Serve inoltre ad annullare valori di tara negativi. Se il transpallet è correttamente azzerato si accende il led 0 (rif.9).

- Tasto TARE (rif.2): premendo questo tasto viene annullato il peso del contenitore posto sul transpallet. Quando viene inserita una tara si accende il led NET (rif.11).

- Tasto MODE (rif.3): abilita il modo di funzionamento selezionato (Standard, Netto/Lordo, Totalizzatore e Contapezzi) nel SETUP TECNICO.

- Tasto ENTER/PRINT (rif.4): è il tasto di conferma e comanda la trasmissione dei dati alla stampante se presente.

- Tasto C - ON/OFF (rif.5): interruttore di spegnimento ed accensione.

Le Spie led indicano lo stato di funzionamento dello strumento:

- Spia FUN (rif.6): se accesa indica che una funzione specifica dell'indicatore è attiva.

- Spia kg W1 (rif.8): se accesa indica l'unità di misura in uso e che ci si trova nel primo range di pesatura.

- Spia kg W2 (rif.7): se accesa indica l'unità di misura in uso e che ci si trova nel secondo range di pesatura.

- Spia 0 (rif.9): se accesa indica che il sistema è perfettamente azzerato.

- Spia ~ (rif.10): se accesa indica che il carico è instabile.

- Spia NET (rif.11): se accesa indica che si è inserita una tara in memoria.

- Spia alimentazione (rif.12): se accesa indica la presenza dell'alimentazione esterna. La presa del caricabatteria si trova sul lato sinistro del display.

- Spia segnale infrarosso (rif.13): sensore per la ricezione del segnale infrarosso (opzionale).

Con questo indicatore è possibile svolgere una funzione aggiuntiva, predisposta a scelta tra le seguenti, oltre alla funzione base di normale pesatura in kg o lb con detrazione di tara.

Per selezionare la funzione aggiuntiva desiderata occorre entrare in ambiente di SETUP TECNICO.

Accendere lo strumento con C e premere TARE una volta, durante la visualizzazione dei messaggi d'accensione o durante il conto alla rovescia: il display dopo qualche istante indica "TYPE".

In condizione di SETUP TECNICO i tasti dello strumento assumono le seguenti funzioni:

ZERO: permette di scorrere avanti i passi di programmazione. Nel caso in cui si debba introdurre un valore numerico, decrementa la cifra selezionata (lampeggiante). Entrati nel passo permette di scorrere in avanti le possibili configurazioni.

TARE: permette di scorrere indietro i passi di programmazione. Nel caso in cui si debba introdurre un valore numerico, incrementa la cifra selezionata (lampeggiante). Entrati nel passo permette di scorrere indietro le possibili configurazioni.

MODE: permette di posizionarsi velocemente sul primo passo del SETUP, o all'interno di un passo, sul primo parametro. Nel caso in cui si debba introdurre un valore numerico, seleziona la cifra da modificare (lampeggiante).

ENTER/PRINT: doppia funzione: permette di "entrare" nel passo selezionato e memorizza le modifiche apportate avanzando poi al passo successivo.

C: permette di uscire da un passo senza memorizzare l'eventuale modifica apportata; se non si è all'interno di un passo, permette di uscire dal setup; se sono state effettuate modifiche, lo strumento chiede di salvare (il display indica "SAVE?"): con ENTER si conferma, con C si esce senza salvare. Nell'introduzione di un valore numerico, azzerava velocemente il valore visualizzato.

Scorrere con i tasti ZERO o TARE i vari passi di programmazione fino al passo "F.ModE". Con il tasto ENTER confermare per accedere al menù successivo, entrare nel passo "FunCt." e sempre mediante i tasti ZERO e TARE scorrere in avanti o indietro le possibili configurazioni; memorizzare con il tasto ENTER una delle seguenti funzioni aggiuntive possibili.

- **STANDARD (Std):** modo di funzionamento visualizzatore semplice, premendo MODE viene eseguita la conversione tra kg/lb e viceversa; l'unità di misura in uso viene visualizzata dalla spia led relativa.

- **NETTO/LORDO (ntGS):** modo di funzionamento visualizzatore semplice con MODE che esegue lo scambio netto/lordo. Se c'è una tara impostata, premendo MODE si ha, per circa 3 secondi, la visualizzazione sul display del peso lordo accompagnata dal lampeggio del led NET.

NOTA: Durante la visualizzazione del peso lordo non è possibile eseguire la stampa.

- **TOTALIZZATORE DI PESI ORIZZONTALE (tot 0):** permette di eseguire la somma di pesature e di indicarne il numero progressivo scaricando ogni volta il peso dal transpallet. Ad ogni pesatura lo strumento memorizza il valore e lo somma a quelli precedenti, riportando il display a zero. Una volta selezionato il modo di funzionamento totalizzatore, sia orizzontale che verticale, viene chiesto di impostare nel passo successivo "tot.Mod" il tipo di totalizzazione desiderata: normale ("norM."), veloce ("FAST.") o automatica ("Auto"). In modalità normale vengono visualizzati il numero di pesata e il totale peso accumulato ad ogni totalizzazione, in modalità veloce solo il testo "-tot-", in quella automatica il peso stabile (con acquisizione automatica del peso) e la visualizzazione del testo "-tot-"; in tutti e tre i casi poi viene lanciata la stampa. Nel passo "Max.tot" si può introdurre il numero massimo di totalizzazioni, dopo le quali stampare in automatico il totale (quindi senza premere il tasto ENTER; impostare un valore compreso tra 0 e 63, il valore 0 disabilita la funzione). Nel caso in cui si cerchi di totalizzare con la stampante non abilitata il display visualizza "noPrnt" e non viene eseguita la totalizzazione. Ogni volta che si vuole accumulare il peso indicato è necessario premere MODE (in modalità automatica la totalizzazione e la stampa vengono eseguite automaticamente). Per evitare accumuli indesiderati, il tasto MODE è attivo solo una volta; esso si riattiva secondo l'impostazione di default selezionata dalla casa costruttrice nel SETUP TECNICO (dopo aver scaricato la piattaforma e ripristinato lo zero bilancia). Se una stampante è collegata, il tasto MODE provoca anche la stampa dei valori di peso.

Dopo una totalizzazione, ripremendo il tasto MODE:

- con il totalizzatore normale, si ottiene la visualizzazione temporanea sul display del N° delle pesate eseguite e del TOTALE accumulato fino a quel momento ("SUBtotale"); se la cifra accumulata è superiore a 5 digit la visualizzazione avviene in due fasi.

- con le totalizzazioni veloce e automatica viene visualizzato "no.0.UnS".

Per AZZERARE il TOTALE accumulato occorre premere PRINT: se una stampante è collegata, prima dell'azzeramento, il totale NETTO viene stampato insieme al N° delle pesate effettuate. Se il display indica un peso lordo o netto uguale a zero, il tasto MODE non è abilitato alla totalizzazione e se premuto l'indicatore visualizza il messaggio di errore "nEt.Err".

- **TOTALIZZATORE DI PESI VERTICALE (tot S):** permette di eseguire la somma di pesature senza dover scaricare il peso della pesatura precedente; ad ogni pesatura lo strumento memorizza il valore e lo somma a quelli precedenti (dopo la pressione di MODE), riportando il display a zero.

- **CONTAPEZZI (Coun):** modo di funzionamento come pesatore semplice, con in più la possibilità di eseguire delle operazioni di conteggio pezzi. Alla selezione del modo di funzionamento "Coun", l'indicatore chiede di selezionare l'unità di misura che verrà usata nella visualizzazione del peso medio unitario (PMU) ed in stampa (g / kg / t / lb); selezionare, dopo essere entrati nel passo "Coun" il successivo passo "uM.APW", premere ENTER, selezionare l'unità desiderata e confermare. Successivamente entrare nel passo "Wait.t" ed impostare l'intervallo di campionamento (in secondi, con un decimale); più il valore è grande, più il peso medio unitario calcolato sarà preciso (valore consigliato 5.0). Confermare con ENTER. Le operazioni da eseguire sono le seguenti:

1) Caricare sulla piattaforma il contenitore vuoto, se esiste, e premere TARE per azzerare il display.

2) Assicurarsi che la bilancia sia a zero e premendo MODE si entra nella funzione conteggio.

Il display suggerisce una QUANTITA' DI REFERENZA tra quelle previste: 5,10,20,30,40,50,60,75,100,200.

Le spie kg W1 e NET si spengono e la cifra suggerita dal display lampeggia.

3) Premere ZERO o TARE più volte fino a visualizzare la quantità scelta.

4) Mettere sulla piattaforma (o nel contenitore) la stessa quantità di pezzi campione selezionata e premere ENTER per confermare. Il display indica "SAMPL" mentre lo strumento calcola il PMU. Si accende la spia FUN, il display indica la quantità selezionata e messa sulla piattaforma.

5) Aggiungere sulla piattaforma la quantità da contare il cui valore apparirà sul display.

6) Scaricare la piattaforma. Il PMU rimane in memoria e permette di eseguire un nuovo conteggio di pezzi dello stesso tipo, senza ripetere l'operazione di REFERENZA. In questo caso, prima di ogni conteggio accertarsi che il display indichi "0 PCS" altrimenti azzerare con TARE.

NOTA: durante la fase di conteggio, premendo MODE il display visualizza il PESO, ripremendo MODE viene visualizzato il numero dei pezzi. Premendo ENTER a lungo lo strumento visualizza il PMU (peso medio unitario) con tre cifre decimali, nell'unità di misura programmata alla selezione del modo CONTA PEZZI, nel passo F.ModE >> FunCt. >> Coun >> uM.APW del SETUP TECNICO. Per rientrare in conteggio premere ENTER. Durante l'operazione di REFERENZA, il tasto C permette di annullare e di ritornare in PESO.

Conteggio pezzi in prelievo

1) Caricare sulla piattaforma un contenitore PIENO, azzerare con "TARE".

2) Assicurarsi che la bilancia sia a zero e premendo "MODE" si entra nella funzione conteggio.

Il display suggerisce una QUANTITA' DI REFERENZA tra quelle previste: 5,10,20,30,40,50,60,75,100,200.

Le spie kg W1 e NET si spengono e la cifra suggerita dal display lampeggia.

3) Premere ZERO o TARE più volte fino a visualizzare la quantità scelta.

4) Togliere dal contenitore la stessa quantità di pezzi campione selezionata e premere ENTER per confermare.

Il display indica "SAMPL" mentre lo strumento calcola il PMU. Si accende la spia FUN e il display indica, in negativo la quantità prelevata.

5) Continuare il conteggio per prelievo.

ERRORE "Er.Mot" PER INSTABILITÀ DEL PESO durante il campionamento

Può capitare che durante la fase di campionamento il peso risulti instabile e quindi non sia possibile calcolare correttamente il PMU. Viene segnalato l'errore "Er.Mot" e tale messaggio permane per circa tre secondi. Occorre perciò ripetere l'operazione di campionamento.

Peso minimo del campione

Per assicurare la massima precisione nel calcolo del PMU, il peso della quantità di riferimento non può essere inferiore ad un determinato valore, tale che il PMU calcolato deve avere un peso non inferiore a due punti interni del convertitore; è consigliabile utilizzare un peso della quantità di riferimento maggiore o uguale allo 0,1 % della portata della bilancia (circa 2,5 kg). Se si verifica questa condizione, premendo ENTER, il display indica per un istante "Error" e la quantità posta sul piatto non viene accettata. L'indicatore va in visualizzazione peso, ripetere la procedura con una quantità di riferimento più elevata.

Conteggio con stampa

Se una stampante è collegata, ad ogni pressione di PRINT viene eseguita la stampa dei seguenti dati:

- Peso LORDO, Peso TARA, Peso NETTO (kg o lb).

- Quantità dei PEZZI (PCS) presenti sulla bilancia in quel momento.

- PMU nell'unità di misura selezionata con tre cifre decimali.

- Numero scontrino (se abilitato).

- DATA & ORA.

Nel modo di funzionamento conteggio pezzi, in visualizzazione PEZZI, l'indicazione va in overload (" - - - - - ") o in underload (" _ _ _ _ _ ") rispettivamente se il peso lordo risulta maggiore della portata massima della bilancia più 9 divisioni o risulta minore di 100 divisioni.

Se il numero dei pezzi calcolati supera i 999999 sul display vengono visualizzati solo le prime 6 cifre a destra.

IMMISSIONE TARA

I metodi di immissione di un peso tara sono due:

Immissione tara semiautomatica autopesata

Questa normale funzione può essere riassunta con un semplice esempio:

- accendere lo strumento con il tasto C prima di posizionare qualunque peso sulle forche (se il valore dato dal display non fosse esattamente 0 azzerarlo premendo il tasto ZERO).

- Premere il tasto MODE per selezionare il modo di pesatura in KG o in lb.

- Posizionare sulle forche un pallet o un contenitore vuoto dello stesso tipo di quello che servirà a contenere i pezzi che andremo a pesare.

- Premere il tasto TARE in modo da azzerare il display; a questo punto tutti i pesi rilevati saranno netti.

NB: Premendo il tasto TARE si annulla qualsiasi peso presente sulle forche e si accende la spia NET.

Introduzione tara manuale da tastiera

Premere TARE per qualche secondo: il display indica "- tM -" e poi "000000"; introdurre il valore desiderato.

Il valore di tara impostato verrà sottratto dal peso presente sul piatto e si accenderà la spia NET.

Una nuova operazione di tara annulla e sostituisce la precedente.

È possibile annullare il valore di peso TARA anche con bilancia carica tramite il tasto C o inserendo un valore di peso tara uguale a zero.

Selezione tara disabilitata / Bloccata / Tara sbloccata

Normalmente, quando un valore di tara è stato introdotto (semiautomatica o manuale) scaricando il piatto della bilancia il display indica il valore di tara con segno negativo (TARA BLOCCATA). Tale valore può essere riutilizzato, cancellato con il tasto ZERO o sostituito con un altro valore. È possibile, per eventuale comodità, scegliere che il valore di tara si cancelli automaticamente, ogni volta che la bilancia viene scaricata (TARA SBLOCCATA).

In caso di TARA AUTOPESATA, il peso netto prima dello scarico bilancia può essere anche 0.

In caso di TARA MANUALE, il peso netto prima dello scarico bilancia deve essere almeno di 2 divisioni stabili.

Entrare nel passo F.Mode >> tArE del SETUP TECNICO, selezionare "unLoCK" per SBLOCCARE, "LoCK" per BLOCCARE o "diSAb" per disabilitare la funzione tara. Confermare premendo ENTER.

TARATURA

Il transpallet è stato tarato dalla Casa Costruttrice e ciò garantisce precisione e stabilità ottimali. Tuttavia se l'utilizzatore verifica con il suo peso campione un errore di indicazione, può eliminarlo con la seguente procedura:

NB: FARE MOLTA ATTENZIONE A SCORRERE LE VARIE RIGHE SENZA VARIARE I VALORI SETTATI DALLA CASA COSTRUTTRICE PER NON INCORRERE IN PROBLEMI DI FUNZIONAMENTO. SE PER ERRORE VENISSERO CAMBIATI ALCUNI VALORI SPENGERE SUBITO LO STRUMENTO CON IL TASTO C IN MODO DA NON SALVARE LE MODIFICHE CHE AVETE FORTUITAMENTE APPORTATO.

Per entrare in ambiente di SETUP TECNICO occorre accendere lo strumento (tasto C premuto per qualche secondo), e durante la visualizzazione dei messaggi iniziali (livello batteria "bt XXX", versione del software "XX.YY.ZZ", ecc...) o durante il conto alla rovescia, premere un istante il tasto ZERO o TARE e rilasciarlo. Il display indica "TYPE" (è consigliato l'accesso a questo ambiente a tecnici esperti delle procedure).

Scorrere con il tasto ZERO o TARE i vari passi che vi appaiono fino ad arrivare alla riga "SEtuP", premere più volte ENTER fino a posizionarsi sul passo SEtuP>>ConFIG>>nChan. Premere ancora i tasti Zero e Tare fino al passo "GrAV". La prima impostazione da controllare ed eventualmente correggere è il valore "g" (m/s²), della zona di gravità di utilizzo "GrAV" (per DEFAULT "9.80665"); premere ENTER, impostare mediante i tasti ZERO, TARE e MODE il valore "g" corrispondente alla propria zona di utilizzo del transpallet e confermare con ENTER. Il display scorre automaticamente al passo successivo "Calib" (Calibrazione bilancia); premere ENTER, scorrere con i tasti ZERO e TARE i vari passi fino a posizionarsi sul passo "CALib.P", premere ENTER per entrare nel passo "EquAL" a questo punto viene presentato in sequenza un menù con le seguenti voci:

1) "Eq 0" - Equalizzazione dello zero: a transpallet scarico premere il tasto ENTER.

2) "Eq 1" - Equalizzazione della cella 1 (vedi fig. 10): posizionare un peso campione di calibrazione sulla cella, premere il tasto ENTER, e scaricare nuovamente il peso (si consiglia un peso di circa 100 kg).

3) "Eq 2" - "Eq 3" - "Eq 4" - Equalizzazione delle celle 2 - 3 - 4: ripetere l'operazione con il medesimo peso sulle singole celle.

Nel caso in cui si presenti un errore in uno dei passi di equalizzazione compare il messaggio "ERROR" e lo strumento emette un segnale sonoro.

Ad equalizzazione terminata compare il messaggio "EQ OK", lo strumento emette 3 note, esce dal sottomenu di equalizzazione e si porta al passo successivo "n tP", numero dei punti di calibrazione.

A) Premere ENTER si va a selezionare il numero dei punti di calibrazione "1" o "2"; con i tasti ZERO, TARE per variare ed ancora ENTER per confermare, si effettua la selezione (è sempre preferibile usare 2 punti di calibrazione se si hanno a disposizione 2 pesi noti perché le pesature risulteranno essere più precise).

B) "tP 0" - Calibrazione zero bilancia: a transpallet scarico premendo ENTER viene eseguita la calibrazione dello zero bilancia.

C) "ddt1" - Impostazione primo punto di calibrazione: premere ENTER, impostare sul display il valore del primo peso campione con i tasti ZERO, TARE e MODE (si consiglia un peso di circa 1000 kg), quindi confermare con ENTER. Il display passerà automaticamente alla riga successiva "tP 1".

D) "tP 1" - Calibrazione del primo punto: posizionare sulle forche il primo peso campione conosciuto di valore uguale a quello programmato nel passo "ddt1", attendere la stabilizzazione e confermare con ENTER.

E) "ddt2" impostazione secondo punto di calibrazione: premere ENTER, impostare sul display il valore del secondo peso campione con i tasti ZERO, TARE e MODE (si consiglia un peso di circa 2000 kg), quindi confermare con ENTER. Il display passerà automaticamente alla riga successiva "tP 2".

F) "tP 2" calibrazione del secondo punto: posizionare sulle forche il secondo peso campione conosciuto di valore uguale a quello programmato nel passo "ddt2", attendere la stabilizzazione e confermare con ENTER.

G) MEMORIZZAZIONE DEFINITIVA DATI ED USCITA DAL MENÙ: a questo punto se tutto è stato fatto correttamente premere più volte continuamente il tasto C lo strumento chiederà di salvare, visualizzando "SAVE?"; premere ENTER per confermare, C per uscire senza salvare.

ISTRUZIONI D'USO DELLA STAMPANTE

La stampante si accende in modo automatico ogni volta che gli vengono inviati dati da stampare; eseguita la stampa ritorna automaticamente in off così si risparmia molta energia della batteria. Per accendere forzatamente la stampante tenere premuto il tasto ZERO per 5 secondi. Il tasto FEED se tenuto premuto, a stampante accesa, provoca l'avanzamento manuale della carta. L'AUTOTEST si ottiene mantenendo premuto il tasto FEED all'accensione della stampante e serve a verificare che questa funzioni. Ogni pesata che viene inviata alla stampante è composta dal valore del peso lordo "G", dal valore della tara "T", dal peso netto "N" con l'unità di misura impostata (kg, lb); se in funzione contapezzi, viene stampata anche la quantità dei pezzi "PCS"

- Cambio del rullo di carta (vedi fig. 10/):

1) aprire lo sportello della stampante e posizionare il rullo di carta rispettando il verso di rotazione indicato nella fig. 10.

2) Inserire l'estremità del rotolo nell'imboccatura A /fig. 10 tirare la carta fino a farla uscire dal vano e chiudere lo sportello.

3) La stampante è pronta per la stampa.

Il funzionamento della stampante è garantito se si rispetta i seguenti dati tecnici per il rotolo di carta:

- Carta termica in rotolo, lato termico all'esterno del rotolo.

- Peso carta da 55 a 70 g/mq (metro quadrato).

- Larghezza rotolo 57.5 mm.

- Diametro anima interna rotolo 13 mm.

- Diametro rotolo 50 mm.

• Non introdurre oggetti estranei all'interno della stessa ed evitare gli urti.

• Non versate liquidi sulla stampante.

• Non intervenite personalmente sulla stampante, eccetto che per le operazioni di ordinaria manutenzione, espressamente riportate nel manuale utente.

• Staccate la stampante dalla linea di alimentazione e fatela riparare da un tecnico specializzato, quando si verificano le condizioni seguenti:

A. Il connettore di alimentazione è danneggiato.

B. È entrato del liquido nella stampante;

C. La stampante è stata esposta a pioggia o acqua;

D. La stampante non funziona normalmente pur avendo eseguito le istruzioni riportate nel manuale d'uso.

E. La stampante è caduta e il contenitore è stato danneggiato.

F. La stampante presenta un sensibile calo nelle prestazioni.

G. La stampante non funziona.

INDICATORE DI PESO OMOLOGATO

Lo strumento è omologato CE-M (OIML R-76 / EN 45501) per uso legale in rapporto con terzi; è sigillato lateralmente contro la manomissione per evitare una eventuale ricalibrazione da personale non autorizzato. Al suo interno è situato un sensore di livello, il quale garantisce, che ogni operazione di pesatura sia sempre effettuata dentro una precisa tolleranza di inclinazione del transpallet (se l'inclinazione del carrello è superiore al 2%, l'indicatore non permetterà la pesatura, con contemporanea segnalazione "TILT" sul display).

VERIFICA PERIODICA DELLO STRUMENTO

La verifica periodica dello strumento, per operazioni di pesatura a funzionamento non automatico, è stata effettuata per la prima volta, presso l'ente indicato nella Dichiarazione CE di Conformità, allegata all'indicatore; nella suddetta dichiarazione è inoltre attestato l'esito positivo della prima verifica e la data di scadenza dopo la quale lo strumento dovrà essere sottoposto a nuova verifica periodica, per estenderne la durata.

N.B.: qualsiasi intervento di manutenzione e/o sostituzione, su/di componenti del sistema di pesatura, dovrà essere effettuato da personale abilitato e comporterà una nuova verifica periodica. In questo caso siete pregati di rivolgerVi presso il luogo di acquisto o la casa produttrice del transpallet oppure a un ente abilitato.

BATTERIA PESATORE

Questo transpallet è alimentato da una batteria ricaricabile con 50 ore di autonomia ed è provvisto di un caricabatterie. È necessario quindi ricaricare la batteria ogni 50 ore di utilizzo oppure ogni qualvolta il segnale "LO-BAT." (low battery) appare sul display (NB: prima di raggiungere la condizione di bilancia inattiva, lo strumento segnala l'avvicinamento a tale condizione facendo lampeggiare il led "kg" per 3 minuti). Per eseguire questa operazione collegare il connettore del caricabatterie nella propria presa e l'alimentazione ad una presa a 220V/50Hz. Il tempo di ricarica è di circa 12 ore ed il caricabatterie si disattiva automaticamente a carica completata. Per la sostituzione della batteria, che si trova all'interno della colonna di supporto del display, scollegare i 2 fili di alimentazione e sostituirla con una originale facendo attenzione a ricollegare i fili con le stesse polarità'.

NB: evitare cariche incomplete e non scaricare mai completamente la batteria per allungarne la vita!!!!

INFORMAZIONI SULLO SMALTIMENTO

SMALTIMENTO DELLE BATTERIE

Le batterie esauste non possono essere abbandonate tra i normali rifiuti solidi, ma, essendo composte da materiali nocivi, devono essere raccolte, smaltite e/o riciclate sotto la tutela delle leggi vigenti nei singoli Stati.

SMALTIMENTO DEGLI OLI LUBRIFICANTI

L'olio esausto deve essere raccolto e non disperso nelle normali condutture di scarico; apposite ditte si incaricano di smaltire o eventualmente riciclare gli olii industriali, sotto la tutela delle leggi vigenti nei singoli Stati.

ROTTAMAZIONE DEL CARRELLO

Il carrello è composto da parti in metallo e plastica riciclabili. Di seguito l'elenco dei materiali utilizzati nei sottogruppi del carrello:

TELAIO: Telaio – Acciaio; Ruote - Vulkollan, Poliuretano, Gomma; Finitura – Plastica.

IMPIANTO ELETTRICO: Cavi - Anime in rame e protezioni in PVC; Motori - Acciaio, rame e alluminio; Quadro elettronico - Alluminio, rame, ceramica e plastica

IMPIANTO IDRAULICO: Serbatoio – Gomma e plastica; Unità Pompa – Ghisa e acciaio.



CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

DESCRIPTION			PR INDUSTRIAL	PR INDUSTRIAL	PR INDUSTRIAL
			GS/P	GS/P HOMOLOGUÉ CE-M	GS/P INOX
1.1	CONSTRUCTEUR				
1.2	MODÈLE				
1.3	ENTRAÎNEMENT		MANUEL	MANUEL	MANUEL
1.4	FONCTIONNEMENT		ACCOMPAGNANT	ACCOMPAGNANT	ACCOMPAGNANT
1.5	CAPACITÉ DE CHARGE	Q	kg	2500	2500
1.6	CENTRE DE GRAVITÉ	c	mm	600	600
1.8	DISTANCE DE CHARGE DEPUIS LA BASE FOURCHE	x	mm	975,5	975,5
1.9	EMPATTEMENT	y	mm	1250	1250
POIDS	2.1	MASSE EN SERVICE		kg	117
	2.2	CHARGE PAR ESSIEU CHARGÉ, AVANT/ARRIÈRE		kg	781/1836
	2.3	CHARGE PAR ESSIEU À VIDE, AVANT/ARRIÈRE		kg	71/46
CHÂSSIS/ROUES	3.1	PNEUS		P/P	NE/NE
	3.2	DIMENSIONS ROUES AVANT (Ø x largeur)		200x55	200x55
	3.3	DIMENSIONS ROUES ARRIÈRE (Ø x largeur)		82x60	82x60
	3.4	DIMENSIONS ROUES LATÉRALES (Ø x largeur)		-	-
	3.5	NOMBRE DE ROUES (x=MOTRICE) AVANT/ARRIÈRE		2/4	2/4
	3.6	LARGEUR DE LA VOIE AVANT	b10	mm	155
3.7	LARGEUR DE LA VOIE ARRIÈRE	b11	mm	375	375
DIMENSIONS	4.4	HAUTEUR DE LEVAGE		h3	mm
	4.9	HAUTEUR DU TIMON EN POSITION DE CONDUITE MIN/MAX		h14	mm
	4.15	HAUTEUR FOURCHES EN POSITION BASSE		h13	mm
	4.19	LONGUEUR TOTALE		l1	mm
	4.20	LONGUEUR AVEC ARRIÈRE DE LA FOURCHE		l2	mm
	4.21	LARGEUR TOTALE		b1	mm
	4.22	DIMENSIONS FOURCHES		s/e/l	mm
	4.25	LARGEUR FOURCHES		b5	mm
	4.32	DÉGAGEMENT AU CENTRE DE L'EMPATTEMENT		m2	mm
	4.34	ALLÉE DE TRAVAIL POUR PALETTES 800x1200 LONGITUDINAL		Ast	mm
4.35	RAYON DE BRAQUAGE		Wa	mm	
PEREC RMAN _CIB	5.2	VITESSE DE LEVAGE, AVEC/SANS CHARGE		m/s	12/12
	5.3	VITESSE DE DESCENTE, AVEC/SANS CHARGE		m/s	0,06/0,02
BALANCE	6.4	TENSION BATTERIE, CAPACITÉ NOMINALE		V/Ah	6/4
	AFFICHEUR		Cristaux liquides/6 chiffres 25mm		
	UNITÉ DE MESURE		kg/lb	kg/lb	kg/lb
	FONCTIONS		Tare/Charge déséquilibrée/Auto-off		
	AUTONOMIE		heures	50	50
	PRECISION		% valeur pleine échelle	0,05	0,05
	CELLULE DE CHARGEMENT		n.	4	4
	DIVISIONE		kg	0,5	0,5
	IMPRIMANTE			O	O

P=Polyuréthane, NE=Nylon Extra, O=Option

TRADUCTION DE LA NOTICE ORIGINALE - AVANT-PROPOS (2.2)

Nous vous remercions d'avoir porté votre choix sur ce transpalette, nous vous demandons de porter attention aux quelques aspects de ce manuel:

- la lecture de ce livret fournit des indications utiles pour un fonctionnement correct de ce transpalette ainsi que des conseils d'entretien. Il est donc indispensable que vous prêtiez la plus grande attention aux informations contenues dans ce manuel;
- ce livret doit être considéré comme faisant partie intégrante de la machine et devra être inclus à l'acte de vente;
- cette publication, ou une partie de celle-ci, ne pourra être reproduite sans autorisation écrite de la part du fabricant;
- toutes les informations ici présentes sont basées sur les données disponibles au moment de l'impression; nous nous réservons le droit d'effectuer des modifications sur ce produit à n'importe quel moment, sans préavis et sans encourir aucune sanction. Il est conseillé par conséquent de toujours vérifier d'éventuelles mises à jour.

Le responsable de l'utilisation du transpalette doit s'assurer que toutes les normes de sécurité en vigueur dans le pays d'utilisation soient appliquées, garantir que l'appareil soit utilisé en conformité avec l'usage auquel il est destiné et éviter toute situation de danger pour l'utilisateur.

AVANT LA PREMIÈRE UTILISATION (15.4)

Dans le cas où le Transpalette est livré avec le timon démonté, en raison de contraintes de transport, le timon doit être monté et fixé, le levier de commande ajusté selon les instructions suivantes avant d'utiliser le Transpalette.

Montage du timon (figure C):

- Raccorder le levier actionneur (1) à l'unité de la pompe (5) à l'aide de la goupille (2) et du bouchon (3) fournis dans l'emballage. Assurez-vous que lors du positionnement du levier actionneur sur la pompe, l'extrémité de la chaîne (4) passe par le trou approprié dans la goupille (9)
- Tournez légèrement le levier et retirez la goupille de verrouillage du ressort de la timonerie
- Raccordez l'extrémité de la chaîne (4) à la pédale de descente (6) en la tournant pour permettre l'accrochage et assurez-vous que la tête de l'extrémité pénètre complètement dans le logement spécial de la pédale de descente (6), comme indiqué dans la figure

AVERTISSEMENT: ne retirez pas la goupille de verrouillage (10) avant le montage de la timonerie (1).

Ajustement du levier de commande (figure C):

- Mettre le levier de commande en position 2 - Levage - et amener les fourches à la hauteur maximale en utilisant le timon, comme illustré au paragraphe COMMANDES
- Mettre le levier de commande en position 1 – Transport Roulage
- Vérifier que le timon (1) est en position verticale
- Desserrer le contre-écrou (7) et tourner lentement la vis de réglage dans le sens des aiguilles d'une montre (8) jusqu'à ce que les fourches commencent à descendre
- Lorsque les fourches commencent à descendre, tournez la vis (8) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pendant un tour et demi; si besoin, serrer le contre-écrou (7)
- Vérifier que le levier de commande en position 1 - Transport Roulage - aucun mouvement, levage ou abaissement des fourches ne se produit à n'importe quelle position du timon

• Vérifier qu'avec le levier de commande en position 3 - Abaissement - l'abaissement des fourches se produit à n'importe quelle position du timon

AVERTISSEMENT: Ne pas utiliser le transpalette avant toutes les opérations et vérifications citées ci-dessous n'aient été effectuées.

INSPECTION AVANT CHAQUE UTILISATION

Avant chaque utilisation du Transpalette, vérifier qu'il est dans un état de sécurité pour commencer les activités, en particulier:

- Vérifiez s'il y a des déformations, des dommages visibles ou une usure du châssis
- Vérifiez le serrage de toutes les vis
- Vérifier d'éventuelles fuites au niveau de la pompe hydraulique
- Vérifier que le levier de commande et la pompe hydraulique fonctionnent correctement dans les trois positions, transport, levage et abaissement
- Vérifiez l'usure des roues et des galets
- Vérifiez la présence des plaques d'identification et de sécurité ainsi que leur lisibilité. Les plaques manquantes, endommagées ou illisibles doivent être remplacées avant l'utilisation
- Signaler la présence de dommages, d'avaries ou de problèmes au propriétaire

AVERTISSEMENT: Ne pas utiliser le transpalette avant toutes les opérations et vérification citées ci-dessous n'aient été effectuées et si des dommages, des défauts sont constatés sur le transpalette.

MODE D'EMPLOI (18.7)

Ce transpalette a été fabriqué pour le soulèvement et le transport de charges sur des palettes ou des conteneurs normalisés sur des sols plats, lisses et de résistance appropriée.

IL EST STRICTEMENT INTERDIT D'UTILISER LE TRANSPALETTE SUR UNE SURFACE INCLINÉE, OU EN DEVERS OU N'AYANT PAS LA RÉSISTANCE NÉCESSAIRE POUR SUPPORTER LA MASSE DU TRANSPALETTE ET DE LA CHARGE. LES NON RESPECT DE CES CONSIGNES PEUT ENTRAINER DES DOMMAGES MATÉRIELS ET/OU DES BLESSURES GRAVES OU MORTELLES

En l'utilisant **FAIRE TRES ATTENTION** aux normes suivantes:

- 1) Ne **JAMAIS** charger le transpalette plus que sa portée maximale indiquée sur la plaquette "Z" (fig.B); un limiteur protège le chariot des surcharges.
- 2) La fig. A explique comment doit être placée la charge sur les fourches du transpalette pour ne pas provoquer de situations dangereuses.
- 3) Il est interdit d'utiliser le transpalette dans des lieux présentant un danger d'incendie ou d'explosion.
- 4) Ne pas charger les fourches lorsqu'elles sont même partiellement soulevées.
- 5) Température d'utilisation -12°C/+50°C (-30°C/+50°C GS/X-I)
- 6) Avant de commencer le travail, s'assurer de la parfaite efficacité du transpalette.
- 7) Il est interdit de transporter des produits alimentaires à contact direct avec le transpalette.
- 8) La machine ne nécessite pas d'éclairage particulier. Dans tous les cas, prévoir dans la zone d'utilisation un éclairage conforme aux normes en vigueur.

La plaquette d'identification "X" (fig.B) se résume ainsi:

Model = MODELE

Code = CODE

Serial# = NUMERO DE SERIE

Year = ANNEE DE CONSTRUCTION

RATED LOAD CAPACITY = CHARGE MAXIMALE

La plaquette "X" (fig.B) donne le poids exact du transpalette.

Le fabricant de ce transpalette n'assume aucune charges et/ou responsabilités relatives à des dégâts ou des accidents dus à une négligence, à des changements non originaux et à une utilisation impropre du transpalette.

COMMANDES (19.5)

Sur le timon du transpalette se trouve un levier de commande qui peut être placé dans 3 positions comme indiqué sur la plaquette "Y" (fig. B).

POS: -3- en haut = DESCENTE

POS: -1- au centre = TRANSPORT

POS: -2- en bas = ELEVATION

ENTRETIEN (20.17)

Les opérations de remplacement ne doivent être effectuées que par du personnel spécialisé désigné par le fabricant du chariot élévateur. La maintenance doit être effectuée par le personnel spécialisé. Le chariot élévateur doit être soumis à une inspection générale au moins une fois par an. Après chaque intervention de maintenance, le fonctionnement de l'outillage et les systèmes de sécurité doivent être vérifiés. Soumettez le chariot élévateur à des inspections périodiques pour éviter les arrêts de l'outillage et les risques pour le personnel!

Il est interdit d'apporter des modifications au transpalette et ainsi donc de l'utiliser lorsque celui-ci ne répond plus aux critères de sécurité. Après réparation les éléments démontés et les produits de déchargement doivent être éliminés en respectant les normes de sécurité et environnementales. Il est interdit d'utiliser des produits inflammables pour le nettoyage du transpalette. **Les pièces de rechange fournies par le fabricant sont les seules pièces acceptées comme pièces de remplacement.**

A) REGLAGE DE LA DESCENTE (voir fig.C):

Voir le paragraphe Ajustement du levier de commande

B) VÉRIFICATION DE L'HUILE:

Vérifiez que la quantité d'huile dans le réservoir est suffisante pour soulever complètement les fourches. Si la hauteur de levage maximale est inférieure à 200 mm, le niveau d'huile hydraulique est trop faible.

C) REMPLISSAGE DE L'HUILE (voir fig.D):

- Abaisser complètement la fourche.
- Retirer la vis (2), puis incliner la pompe hydraulique (3) en arrière afin qu'elle sorte du châssis (4).
- Retirer la bille (5) et la tige de piston (1) afin d'avoir accès à la chambre d'huile de la pompe hydraulique.
- Vérifier le volume d'huile et faire l'appoint jusqu'à 0,25 l si nécessaire.
- Actionner le levier de commande de « descente » sur le timon et insérer la tige de piston dans la pompe hydraulique. Remettre la bille sur la tige de piston.
- Incliner la pompe hydraulique pour la repositionner dans le châssis, puis la fixer en place à l'aide de la vis (2).
- Effectuer un contrôle du fonctionnement.

Changez l'huile tous les 12 mois. **Utiliser de l'huile hydraulique, exclue l'huile de moteur et de freins. VISCOSITE DE L'HUILE 46 cSt à 40°C; VOLUME TOTAL 0.25 l.**

MODE D'EMPLOI DE L'INDICATEUR DE PESE'E

Le système de pesage du transpalette est composé de 4 cellules de chargement et d'un display digital à 6 chiffres (hauteur 25 mm) qui permet de visualiser jusqu'à 6000 divisions avec une résolution de 0,5 kg (0,5 lb).

POUR METTRE EN MARCHÉ l'instrument maintenir foncée la touche C jusqu'à l'allumage des 6 del's indicatrices d'état et ensuite relâcher la touche. L'afficheur indique en succession :

« XX.YY » - C'est la version du logiciel installé.

« bt X » - Où X est un numéro de 0 à 9 qui indique le niveau de la batterie. Si l'instrument est alimenté par le secteur, le message « PoWer » apparaît.

En appuyant sur la touche >0< un instant durant l'affichage de la version sur le dispositif de visualisation, l'indicateur montre, en séquence:

« CloCK » - L'indicateur relève automatiquement si la carte optionnelle avec date et heure est connectée.

« 02.01 » - Où 02 indique le type de l'instrument, 01 indique la version du logiciel métrologique.

« XX.YY.ZZ » - C'est la version du logiciel installé.

« DFW03 » - C'est le nom du logiciel installé.

« bt X » - Où X est un numéro de 0 à 9 qui indique le niveau de la batterie. Si l'instrument est alimenté par le secteur, le message « PoWer » apparaît.

« -K-X.YY » - Où K identifie le type du clavier; K=0 clavier à 5 touches, « X.YY » - C'est la version du logiciel installé.

Successivement le débit et la division minimale programmés sont affichés, ensuite l'instrument effectue un compte à rebours d'autocontrôle et de préchauffage, et enfin il affiche « hi rES » (« hi rES » et successivement « inPrint » si l'imprimante est présente).

Après quelques secondes l'afficheur indique ZERO, si la plate-forme a été correctement connectée et installée, et il est prêt pour peser.

POUR ARRÊTER l'instrument maintenir enfoncée la touche C jusqu'à ce que le message « Off » apparaît sur l'afficheur.

Un circuit spécial arrête automatiquement l'instrument, vide, s'il n'est pas employé pendant une période programmée de 5 minutes. L'autoextinction **N'EST PAS** habilitée si une charge se trouve sur la balance. Le **TABLEAU DE CONTRÔLE** de cette transpalette peseur est schématisé dans la figure « 9 » et les fonctions des différentes touches sont résumées ci-dessous :

- Touche ZERO (réf.1): sert, pour mettre à zéro la balance avec le transpalette déchargé, quand le display indique une valeur près de zéro (pour les valeurs qui ne sont pas à mettre à zéro, utiliser la touche TARE). Il sert en outre à annuler les valeurs négatives de tare. Si le transpalette est correctement mis à zéro l'inscription "0" apparaît (réf.9).

- Touche TARE (réf.2): presser cette touche pour annuler le poids du container placé sur le transpalette. Lorsqu'une tare est insérée l'inscription "NET" s'affiche (réf.11).

- Touche MODE (réf.3): habilite le mode de fonctionnement sélectionné (Standard, Net/Lourd, Totalisateur et Compteur de pièces) dans le CONFIGURATION TECHNICIEN.

- Touche ENTER/PRINT (réf.4): c'est la touche de confirmation et de commande de la transmission des données à l'imprimante si celle-ci est présente.
- Touche C - ON/OFF (ref.5): interrupteur de marche et arrêt.

Voyants led indiquent le niveau de fonctionnement de l'instrument:

- Voyant FUN (réf.6): si allumé indique qu'on est en fonction compte-pièces.
- Voyant kg W1 (réf.8): si allumé, il indique l'unité de mesure utilisée se trouvant dans la première gamme de pesage.
- Voyant kg W2 (réf.7): si allumé, il indique l'unité de mesure utilisée se trouvant dans la première gamme de pesage.
- Voyant 0 (réf.9): si allumé indique que le système est parfaitement mis à zéro.
- Voyant ~ (réf.10): si allumé indique que le chargement n'est pas stable.
- Voyant NET (réf.11): si allumé indique qu'une tare s'est insérée en mémoire.
- Voyant d'alimentation (ref.12) : si allumé il indique la présence de l'alimentation externe. La prise du chargeur de batteries se trouve sur le côté gauche de l'afficheur.
- Voyant signal infrarouge (ref.13) : capteur pour la réception du signal infrarouge (optionnel).

Avec cet indicateur il est possible d'exercer une fonction additionnelle, prédisposée au choix entre les suivantes, et en plus des fonctions de base de pesage normal en kg ou lb avec la déduction de la tare.

Pour sélectionner la fonction additionnelle souhaitée il faut entrer dans l'environnement de CONFIGURATION TECHNICIEN.

Mettre en marche l'instrument avec C et appuyer une fois sur TARE, pendant l'affichage des messages de mise en marche ou pendant le compte à rebours : après quelques instants l'afficheur indique « TYPE ».

Dans l'environnement de CONFIGURATION TECHNICIEN les touches de l'instrument ont les fonctions suivantes :

ZERO : permet de défiler en avant les pas de programmation. Dans le cas où l'on doit introduire une valeur numérique, cette touche diminue le numéro sélectionné (clignotant). Entrés dans le pas elle permet de défiler en avant les configurations possibles.

TARE : permet de défiler en avant les pas de programmation. Dans le cas où l'on doit introduire une valeur numérique, cette touche augmente le numéro sélectionné (clignotant). Entrés dans le pas elle permet de défiler en arrière les configurations possibles.

MODE : permet de se positionner rapidement sur le premier pas de la CONFIGURATION, ou, à l'intérieur d'un pas, sur le premier paramètre. Dans le cas où l'on doit introduire une valeur numérique, cette touche sélectionne le chiffre à modifier (clignotant).

ENTER/PRINT : (entrer/imprimer) double fonction : cette touche permet d'« entrer » dans le pas sélectionné et mémorise les modifications y apportées avançant ensuite au pas successif.

C : (MARCHE/ARRÊT) permet de sortir d'un pas sans mémoriser l'éventuelle modification effectuée, si on n'est pas à l'intérieur d'un pas, cette touche permet de sortir de la configuration, si l'on a effectué des modifications l'instrument demande de sauver (l'afficheur indique « SAVE ? » (SAUVER ?) avec ENTER on confirme, avec C on sort sans sauver. Pendant l'introduction d'une valeur numérique, elle remet à zéro rapidement la valeur affichée.

Défiler avec les touches ZERO et TARE les pas différents de programmation jusqu'au pas « F.ModE ». Avec la touche ENTER confirmer pour accéder au menu suivant, entrer dans le pas « FunCt. » et, toujours à l'aide des touches ZERO et TARE, faire défiler en avant ou en arrière les configurations possibles; mémoriser à l'aide de la touche ENTER une des possibles fonctions additionnelles suivantes.

- STANDARD (Std): mode de fonctionnement afficheur simple, en appuyant sur MODE la conversion est kg/lb et vice-versa est effectuée, l'unité de mesure utilisée est affichée par la del relative.
- NET/LOURD (ntGS) : mode de fonctionnement afficheur simple avec MODE qui effectue l'échange net/lourd. Si une tare est programmée, en appuyant sur MODE le poids lourd apparaît sur l'afficheur pendant environ 3 secondes, avec la del NET qui clignote.

NOTE : Pendant l'affichage du poids lourd il n'est pas possible d'effectuer l'impression.

- TOTALISATEUR HORIZONTAL DES POIDS (tot 0) : il permet d'effectuer la somme des pesages et d'indiquer le numéro progressif en déchargeant chaque fois le poids de la transpalette. À chaque pesage l'instrument mémorise la valeur et le somme aux valeurs précédentes, en remettant l'afficheur à zéro. Une fois sélectionné le mode de fonctionnement du totalisateur, soit horizontal soit vertical, on doit programmer le type de totalisation souhaitée : normale (« norM.t ») ou rapide (« FAS.t ») ou automatique (« Auto »). En mode normal, sont affichés le numéro de la pesée ainsi que le poids total accumulé à chaque totalisation, en mode rapide uniquement le texte « -tot- », en automatique le poids stable (avec acquisition automatique du poids) ainsi que le texte « -tot- » ; en sus, dans tous ces trois cas l'impression est lancée. Au pas « Max.tot », on peut introduire le nombre maximum de totalisations après lesquelles on souhaite imprimer le total en automatique (ce qui signifie sans appuyer sur la touche ENTER; saisir une valeur comprise entre 0 et 63, la valeur 0 mettant la fonction hors service). Dans le cas où l'on cherche de totaliser avec l'imprimante pas habilitée l'afficheur indique « noPnt » et la totalisation n'est pas effectuée. Chaque fois que l'on veut accumuler le poids indiqué il est nécessaire d'appuyer sur MODE (en mode automatique, la totalisation et l'impression sont effectuées automatiquement). Pour éviter d'accumulations non souhaitées, la touche MODE est active seulement une fois, elle se réactive selon la configuration prédéfinie sélectionnée par le fabriquant dans le CONFIGURATION TECHNICIEN (après avoir déchargé la plate-forme et remis à zéro la balance). Si une imprimante est connectée, la touche MODE provoque aussi l'impression des valeurs de poids.

Après une totalisation, en appuyant à nouveau sur la touche MODE:

- avec le totalisateur normal, on obtient sur l'afficheur l'affichage temporaire du nombre des pesages effectués et du TOTAL accumulé jusqu'à ce moment (« Subtotal ») : si le numéro accumulé est supérieur à 5 chiffres l'affichage est effectué en deux phases.
- avec les totalisations rapide et automatique, « no.0.UnS » est affiché.

Pour METTRE À ZÉRO le TOTAL accumulé il faut appuyer sur la touche PRINT: si une imprimante est connectée, avant la mise à zéro, le total NET est imprimé avec le N° des pesages effectués. Si l'unité de visualisation indique un poids brut ou net équivalent à zéro, la touche MODE n'est pas validée pour la totalisation et si on appuie dessus, l'indicateur affichera le message d'erreur « nEt.Err ».

- TOTALISATEUR VERTICAL DE POIDS (tot S) : il permet d'effectuer la somme des pesages sans devoir décharger le poids du pesage précédent, à chaque pesage l'instrument mémorise la valeur et le somme aux valeurs précédentes (après avoir appuyé sur MODE), en remettant l'afficheur à zéro.
- COMPTEUR DE PIÈCES (Coun) : mode de fonctionnement comme peseur simple, et en plus avec la possibilité d'effectuer des opérations de compte de pièces.

Avec la sélection du mode de fonctionnement « Coun » l'indicateur demande de sélectionner l'unité de mesure qui sera employée pour l'affichage du poids moyen unitaire, et pour l'impression (g / kg / t / lb) ; après être entrés dans le pas « Coun », sélectionner le pas suivant « uM.APW », appuyer sur ENTER, sélectionner l'unité souhaitée et confirmer. Par la suite entrer dans le pas « Wait.t » et saisir l'intervalle d'échantillonnage (en secondes, avec une décimale); plus la valeur est grande et plus le poids moyen unitaire calculé sera précis (valeur conseillée 5,0). Confirmer avec la touche ENTER. Les opérations à effectuer sont les suivantes :

- 1) Charger sur la plate-forme le conteneur vide, s'il existe, et appuyer sur TARE pour remettre à zéro l'afficheur.
- 2) S'assurer que la balance soit à zéro et appuyer sur MODE pour entrer dans la fonction de compte.

L'afficheur suggère une QUANTITÉ DE RÉFÉRENCE entre celles prévues : 5,10,20,30,40,50,60,75,100,200.

Les voyants kg W1 et NET s'éteignent et le chiffre suggéré par l'afficheur clignote.

- 3) Appuyer sur ZERO ou TARE plusieurs fois jusqu'à l'affichage de la quantité choisie.
- 4) Mettre sur la plate-forme (ou dans le conteneur) la même quantité de pièces étalons sélectionnée et appuyer sur ENTER pour confirmer. L'afficheur indique « SAMPL » et l'instrument calcule le PMU. Le voyant FUN s'allume, l'afficheur indique la quantité sélectionnée et placée sur la plate-forme.
- 5) Ajouter sur la plate-forme la quantité à compter dont la valeur apparaîtra sur l'afficheur.
- 6) Décharger la plate-forme. Le PMU reste en mémoire et permet d'effectuer un nouveau compte de pièces du même type, sans répéter l'opération de RÉFÉRENCE. Dans ce cas, avant de chaque compte s'assurer que l'afficheur indique « 0 PCS » ou remettre à zéro avec TARE.

REMARQUE: pendant la phase de comptage, en appuyant sur MODE l'unité de visualisation affiche le POIDS, si on appuie de nouveau sur MODE l'unité affiche le nombre des pièces. En appuyant longuement sur ENTER, l'instrument affiche le PMU (poids moyen unitaire) avec trois chiffres décimales, dans l'unité de mesure programmée à la sélection du mode COMPTE PIECES, dans le pas F.ModE >> FunCt. >> Coun >> uM.APW du SETUP TECNICO. Pour retourner au comptage, appuyer sur ENTER.

Pendant l'opération de RÉFÉRENCE, la touche C permet d'annuler et de revenir au POIDS.

Compte des pièces en prélèvement

- 1) Charger sur la plate-forme un conteneur PLEIN, remettre à zéro avec « TARE ».
- 2) S'assurer que la balance soit à zéro et appuyer sur « MODE » pour entrer dans la fonction de compte.

L'afficheur suggère une QUANTITÉ DE RÉFÉRENCE entre celles prévues : 5,10,20,30,40,50,60,75,100,200.

Les voyants kg W1 et NET s'éteignent et le chiffre suggéré par l'afficheur clignote.

- 3) Appuyer sur ZERO ou TARE plusieurs fois jusqu'à l'affichage de la quantité choisie.
- 4) Enlever du conteneur la même quantité de pièces étalons sélectionnée et appuyer sur ENTER pour confirmer. L'afficheur indique « SAMPL » et l'instrument calcule le PMU. Le voyant FUN s'allume et l'afficheur indique, en négatif, la quantité prélevée.
- 5) Continuer le compte pour prélèvement.

ERREUR "Er.Mot" POUR INSTABILITE DU POIDS DURANT L'ECHANTILLONNAGE

Il peut se produire que pendant la phase d'échantillonnage, le poids s'avère instable ce qui empêche de calculer correctement le PMU. L'erreur « Er.Mot » est signalée, ce message demeurant affiché pendant environ trois secondes. Dans ces conditions, il y a lieu de répéter l'opération d'échantillonnage.

Poids minimum de l'étalon

Pour assurer la précision maximale dans le calcul du PMU, le poids de la quantité de référence ne peut pas être inférieur à une valeur déterminée, telle que le PMU calculé ne doit pas avoir un poids inférieur à deux points internes du convertisseur, il est conseillé d'employer un poids de la quantité de référence supérieur ou

égal à 0,1% du débit de la balance (2,5 kg environ). Si cette condition se vérifie, en appuyant sur ENTER l'afficheur indique pour un instant « Error » et la quantité placée sur le plateau n'est pas acceptée. L'indicateur affiche le poids, répéter la procédure avec un quantité de référence plus élevée.

Compte avec impression

Si une imprimante est connectée, à chaque pression de PRINT l'impression des données suivantes est effectuée :

- Poids LOURD, Poids TARE, Poids NET (kg ou lb).
- Quantité des PIÈCES (PCS) présentes sur la balance à ce moment.
- PMU dans l'unité de mesure sélectionnée avec trois chiffres décimaux
- Numéro de bulletin (si habilité)
- DATE & HEURE

Si la touche PRINT n'est pas appuyée avec la balance en mode poids (pas en compte) uniquement les valeurs de poids Lourd, Tare et Net sont imprimées, référées à ce qui se trouve sur la balance.

Dans le mode de fonctionnement de compte de pièces, pendant l'affichage des PIÈCES l'indication va en surcharge (_ _ _ _ _) ou en sous-charge (_ _ _ _ _) respectivement si le poids lourd est supérieur au débit maximum de la balance plus 9 divisions ou s'il est inférieur de 20 divisions.

Si le nombre des pièces calculées est supérieur à 999999 l'afficheur n'indique que les premiers 6 chiffres à droite.

SAISIE DE LA TARE

Les méthodes de saisie d'un poids tare sont deux :

Saisie tare semi-automatique autoposage

Cette fonction normale peut être résumé avec un simple exemple :

- Allumer l'outil avec la touche C avant de mettre n'importe quel poids sur les fourches (si la valeur du display n'est pas exactement 0, le mettre à zéro en pressant la touche ZERO).

- Presser la touche MODE pour sélectionner la pesée en kg ou en lb.

- Mettre sur les fourches un pallet ou un conteneur vide du même type de ce qui servira pour contenir les pièces que nous peserons.

- Presser la touche TARE pour mettre à zéro le display; à ce moment là tous les poids seront nets.

Note. En appuyant sur la touche TARE tout poids présent sur les fourches s'annule et le voyant NET s'allume.

Saisie tare manuelle sur le clavier

Appuyer sur TARE pendant quelques secondes : l'afficheur indique « - tM - » et ensuite « 000000 », saisir la valeur souhaitée.

La valeur de tare sélectionnée sera soustraite du poids présent sur le plateau et le voyant NET s'allumera.

Une nouvelle opération de tare annule et remplace la précédente.

Il est possible d'annuler la valeur de poids TARE même avec la balance chargée au moyen de la touche C en saisissant une valeur de poids tare égale à zéro.

Sélection tare désactivée/Bloquée/Tare débloquée

Normalement, lorsqu'une valeur de tare a été saisie (semi-automatique ou manuelle) en déchargeant le plateau de la balance l'afficheur indique la valeur de tare avec signe négatif (TARE BLOQUÉE). Cette valeur peut être réutilisée, effacée au moyen de la touche ZERO ou remplacée avec une autre valeur. Pour commodité, il est possible de choisir que la valeur de la tare s'efface automatiquement, chaque fois que la balance est déchargée (TARE DÉBLOQUÉE).

En cas de TARE AUTO-PESÉE, le poids net avant la décharge de la balance peut aussi être 0.

En cas de TARE MANUELLE, le poids net avant la décharge de la balance doit être au moins de 2 divisions stables.

Entrer dans le pas F.Mode>>TARE de CONFIGURATION TECHNICIEN, sélectionner « unLoCK » pour DÉBLOQUER, « LoCK » pour BLOQUER ou « diSAb » pour désactiver la fonction tare. Confirmer en appuyant sur ENTER.

TARAGE

Le transpallet a été, taré de la Société Constructrice et ça garantit précision et stabilité optimales. Toutefois si l'utilisateur vérifie avec le poids, talon une erreur de l'indication, il peut procéder à l'éliminer avec le procédé suivant :

NOTE. FAIRE TRES ATTENTION A PARCOURIR LES DIFFERENTES LIGNES SANS CHANGER LES VALEURS IMPOSEES PAR LA SOCIÉTÉ CONSTRUCTRICE POUR NE PAS ENCOURIR DE PROBLEMES DE FONCTIONNEMENT. SI PAR ERREUR CERTAINES VALEURS ETAIENT CHANGEES, ETEINDRE TOUT DE SUITE L'OUTIL AVEC LA TOUCHE C DE FACON A NE PAS SAUVER LES CHANGEMENTS QUE VOUS AVEZ ACCIDENTELLEMENT APORTE.

Pour entrer dans l'environnement de CONFIGURATION TECHNICIEN il faut mettre en marche l'instrument (touche C appuyée pendant quelques secondes) et pendant l'affichage des messages initiaux (niveau de la batterie « bX » version du logiciel « XX.YY.ZZ », etc.) ou pendant le compte à rebours, appuyer pour un instant sur la touche ZERO ou TARE et la relâcher. L'afficheur indique « tYPE » (l'accès à cet environnement est conseillé à des techniciens experts dans les procédures).

Faire défiler à l'aide de la touche ZERO ou TARE les différents pas y apparaissant, jusqu'à arriver à la ligne « SETuP », appuyer à plusieurs reprises sur ENTER jusqu'à ce que l'on se trouve sur le pas SETuP>>ConFIG>>nChan. Appuyer de nouveau sur les touches ZERO et TARE jusqu'au pas « GrAV ». La première configuration à contrôler et à corriger le cas échéant est la valeur "g" (m/s²) de la zone de gravité d'utilisation « GrAV » (pour DEFAULT "9.80655"); appuyer sur ENTER, saisir à l'aide des touches ZERO, TARE et MODE la valeur "g" correspondant à sa zone d'utilisation du transpalette et confirmer à l'aide de la touche ENTER. L'unité de visualisation passe automatiquement au pas suivant « Calib » (Étalonnage balance); appuyer sur ENTER, faire défiler à l'aide des touches ZERO et TARE les différents pas jusqu'à atteindre le pas « CALib.P », appuyer sur ENTER pour entrer dans le pas « EquAL » ; à ce point, un menu est présenté avec les options suivantes :

1) « Eq 0 » - Égalisation du zéro : avec la transpalette déchargée appuyer sur la touche ENTER.

2) « Eq 1 » - Égalisation de la cellule 1 (voir fig. 10) : positionner un poids étalon de calibrage sur la cellule, appuyer sur la touche ENTER, et décharger à nouveau le poids (on conseille un poids de 100 kg environ).

3) « Eq 2 » _ « Eq 3 » _ « Eq 4 » - Égalisation des cellules 2 – 3 – 4 : répéter l'opération avec le même poids sur les cellules individuelles.

Dans le cas où une erreur se présente dans un des pas d'égalisation le message « ERROR » apparaît et l'instrument émet un signal sonore.

Lorsque l'égalisation est terminée le message « EQ OK » apparaît et l'instrument émet 3 notes, il sort du sous-menu d'égalisation et se porte au pas successif « n tP », nombre des points de calibrage.

A) En appuyant sur ENTER on va à sélectionner le nombre des points de calibrage « 1 » ou « 2 », avec les touches ZERO, TARE pour varier et encore ENTER pour confirmer, on effectue la sélection (il est toujours conseillé d'employer 2 points de calibrage si on a à disposition 2 poids connus parce-que les pesages seront plus précis).

B) « tP 0 » - Calibrage zéro balance : avec la transpalette déchargée en appuyant sur ENTER le calibrage du zéro balance s'effectue.

C) « ddt1 » - Configuration du premier point de calibrage : appuyer sur ENTER, configurer sur l'afficheur la valeur du premier poids étalon au moyen des touches ZERO, TARE et MODE (on conseille un poids de 1000 kg environ), ensuite confirmer au moyen de la touche ENTER. L'afficheur passera automatiquement à la ligne successive « tP 1 ».

D) « tP 1 » - Calibrage du premier point : positionner sur les fourches le premier poids étalon connu de valeur égale à celle programmée dans le pas « ddt1 », attendre la stabilisation et confirmer avec ENTER.

E) « ddt2 » - configuration du deuxième point de calibrage : appuyer sur ENTER, configurer sur l'afficheur la valeur du deuxième poids étalon au moyen des touches ZERO, TARE et MODE (on conseille un poids de 2000 kg environ), ensuite confirmer au moyen de la touche ENTER. L'afficheur passera automatiquement à la ligne successive « tP 2 ».

F) « tP 2 » - calibrage du deuxième point : positionner sur les fourches le deuxième poids étalon connu de valeur égale à celle programmée dans le pas « ddt2 », attendre la stabilisation et confirmer avec ENTER.

G) MEMORISATION DEFINITIVE DONNES ET SORTIE DU MENU: à ce moment, si toutes les opérations ont été effectuées correctement, appuyer à plusieurs reprises, à intervalles rapprochés, sur la touche C; l'instrument demandera d'enregistrer en affichant « SAVE? »; appuyer sur ENTER pour confirmer ou sur C pour sortir sans enregistrer.

MODE D'EMPLOI DE L'IMPRIMANTE

L'imprimante s'allume de façon automatique à chaque fois que lui sont envoyées des données à imprimer; l'impression réalisée, elle retourne automatiquement en off ainsi on économise beaucoup d'énergie de la batterie. Pour allumer de manière forcée l'imprimante tenir pressée la touche ZERO pour 5 secondes.

La touche FEED si est maintenue pressée, quand l'imprimante est allumée, provoque l'avancement manuel du papier. On obtient l'AUTOTEST en maintenant appuyé la touche FEED quand on allume l'imprimante et sert à vérifier qu'elle fonctionne. Chaque pesage qui est envoyé à l'imprimante est composé de la valeur du poids brut "G", de la valeur de la tare "T", du poids net "N" avec l'unité de mesure affichée (kg, lb); si en fonction compte-pièces, est aussi imprimée la quantité de pièces « PCS ».

- Remplacement du rouleau de papier (voir fig. 10) :

1) Ouvrir le volet de l'imprimante et positionner le rouleau de papier en respectant la direction de rotation indiquée dans la fig. 10.

2) Insérer l'extrémité du rouleau dans l'entrée A/fig. 10 et tirer le papier jusqu'à le faire sortir du logement et fermer le volet.

3) L'imprimante est prête pour l'impression.

Le fonctionnement de l'imprimante est garanti si on respecte les données techniques suivantes pour le rouleau de papier :

- Papier thermique en rouleau, côté thermique à l'extérieur du rouleau.

- Poids du papier de 55 à 70 g/m² (mètre carré).

- Largeur du rouleau 57,5 mm.
- Diamètre du mandrin interne du rouleau 13 mm.
- Diamètre du rouleau 50 mm.
- Ne pas introduire d'objets étrangers à l'intérieur de l'imprimante et éviter les chocs.
- Ne pas verser de liquides sur l'imprimante.
- Ne pas intervenir personnellement sur l'imprimante, à exception des opérations d'entretien de routine expressément indiquées dans le manuel de l'utilisateur.
- Débrancher l'imprimante de la ligne d'alimentation et la faire réparer par un technicien spécialisé, lorsque les conditions suivantes se vérifient :

A Le connecteur d'alimentation est endommagé.

B Du liquide est entré dans l'imprimante ;

C L'imprimante a été exposée à la pluie ou à l'eau ;

D. L'imprimante ne fonctionne pas normalement même si les instructions indiquées dans le mode d'emploi ont été suivies.

E L'imprimante est tombée et le conteneur a été endommagé.

F L'imprimante présente une diminution remarquable des performances.

G L'imprimante ne fonctionne pas.

INDICATEUR DE POIDS HOMOLOGUÉ

L'instrument est homologué selon la norme CE-M (OIML R-76 / EN 45501) pour tout usage en rapport avec des tiers; il présente un scellement latéral qui empêche tout changement de l'étalonnage de la part de personnes non autorisées.

A l'intérieur se trouve un capteur de niveau qui assure que chaque opération de pesage soit toujours effectuée dans une plage de tolérance de l'inclinaison du transpalette (lorsque l'inclinaison du chariot est supérieure à 2%, l'indicateur ne permet pas le pesage et la mention "TILT" apparaît sur l'écran d'affichage).

VÉRIFICATION PÉRIODIQUE DE L'INSTRUMENT

La vérification périodique de l'instrument, pour les opérations de pesage en mode non automatique, est effectuée la première fois auprès de l'organisme indiqué dans la déclaration CE de conformité, jointe à l'indicateur; cette déclaration atteste le résultat positif de cette première vérification ainsi que la date d'échéance après laquelle l'instrument devra subir une nouvelle vérification périodique, pour en allonger la durée.

N.B.: toute intervention d'entretien et/ou de substitution sur/de composants du système de pesage, sera effectuée par du personnel agréé; elle sera nécessairement suivie d'une nouvelle vérification périodique. Dans ce cas de figure, nous vous prions de bien vouloir vous adresser au lieu de votre achat ou au fabricant du transpalette ou à un organisme agréé.

BATTERIE DE L'INDICATEUR DE PÈSE'E

Ce transpallet est alimenté par une batterie rechargeable avec 50 heures d'autonomie et est pourvu d'un chargeur de batteries. Il faut donc recharger la batterie chaque 50 heures de utilisation ou bien quand le message "LO-BAT." (low battery) apparaît sur le display (NB: avant d'atteindre la condition de balance inactive, l'appareil signale l'approche à telle condition en faisant clignoter le led "kg" pendant 3 minutes). Pour exécuter cette opération connecter le connecteur du chargeur de batteries dans la prise et l'alimentation à une prise à 220V/50Hz. Le temps nécessaire pour le rechargement est de 12 heures environs et le chargeur de batteries se désactive automatiquement quand le rechargement est complet. Pour remplacer la batterie, que est placée à l'intérieur de la colonne de support du display, déconnecter les 2 cables de alimentation et la remplacer avec une originale en faisant attention à connecter les cables avec la même polarité. Ne pas exécuter des rechargements incomplets et ne jamais décharger complètement la batterie pour prolonger sa vie !!!!!.

INFORMATIONS D'ÉLIMINATION

ELIMINATION DES BATTERIES

Les batteries épuisées ne peuvent pas être abandonnées parmi les déchets solides normaux, mais, étant composées de matériaux nocifs, elles doivent être collectées, éliminées et / ou recyclées conformément aux lois en vigueur dans chaque pays.

ELIMINATION DES HUILES LUBRIFIANTES

Les huiles usées doivent être collectées et non dispersées dans les égouts normaux ; les compagnies spéciales s'engagent à éliminer ou éventuellement à recycler les huiles industrielles conformément aux lois en vigueur dans chaque pays.

DÉCHIRER LE CHARIOT ÉLÉVATEUR

Le chariot élévateur est fabriqué des pièces métalliques et plastiques recyclables. Vous trouverez ci-dessous une liste des matériaux utilisés dans les sous-unités du chariot élévateur :

CADRE : Cadre - acier ; Roues - Vulkollan, polyuréthane, caoutchouc ; Finition - plastique.

SYSTÈME ÉLECTRIQUE : Câbles - Âmes en cuivre et feuilles de PVC ; Moteurs - Acier, cuivre et aluminium ; Plaque électronique - Aluminium, cuivre, céramique et plastique

SYSTÈME HYDRAULIQUE : Réservoir - Caoutchouc et plastique ; Unité de pompe - fonte et acier.



TECHNICAL FEATURES

DESCRIPTION	1.1	MANUFACTURER			PR INDUSTRIAL	PR INDUSTRIAL	PR INDUSTRIAL
	1.2	MODEL			GS/P	GS/P APPROVED CE-M	GS/P INOX
	1.3	DRIVE			MANUAL	MANUAL	MANUAL
	1.4	OPERATOR TYPE			PEDESTRIAN	PEDESTRIAN	PEDESTRIAN
	1.5	LOAD CAPACITY	Q	kg	2500	2500	2500
	1.6	LOAD CENTRE DISTANCE	c	mm	600	600	600
	1.6	LOAD DISTANCE, CENTRE OF DRIVE AXLE TO FORK	x	mm	975,5	975,5	975,5
	1.9	WHEEL BASE	y	mm	1250	1250	1250
	WEIGHTS	2.1	SERVICE WEIGHT		kg	117	117
2.2		AXLE LOAD LADED, FRONT/REAR		kg	781/1836	781/1836	780/1840
2.3		AXLE LOAD UNLADEN, FRONT/REAR		kg	71/46	71/46	72/48
TYRES/CHASSIS	3.1	TYRES			P/P	P/P	NE/NE
	3.2	TYRE SIZE, FRONT (Ø x width)			200x55	200x55	200x50
	3.3	TYRE SIZE, REAR (Ø x width)			82x60	82x60	82x60
	3.4	SIDE WHEELS (Ø x width)			-	-	-
	3.5	WHEELS, NUMBER (x=DRIVEN) FRONT/REAR			2/4	2/4	2/4
	3.6	TREAD, FRONT	b ₀	mm	155	155	155
	3.7	TREAD, REAR	b ₁	mm	375	375	375
DIMENSIONS	4.4	LIFT	h ₄	mm	115	115	115
	4.9	HEIGHT OF TILLER IN DRIVE POSITION MIN/MAX	h ₁₄	mm	710/1185	710/1185	710/1185
	4.15	HEIGHT, LOWERED	h ₁₃	mm	90	90	90
	4.19	OVERALL LENGTH	l ₁	mm	1596	1596	1596
	4.20	LENGHT TO FACE OF FORKS	l ₂	mm	411	411	411
	4.21	OVERALL WIDTH	b ₁	mm	555	555	555
	4.22	FORK DIMENSIONS	s/e/l	mm	60/180/1185	60/180/1185	60/180/1185
	4.25	DISTANCE BETWEEN FORK ARMS	m ₂	mm	555	555	555
	4.32	GROUND CLEARANCE, CENTRE OF WHEEL BASE	m ₃	mm	30	30	30
	4.34	AISLE WIDTH FOR PALLETS 800x1200 LENGHTWISE	A ₀₁	mm	2085	2085	2085
4.35	TURNING RADIUS	W ₀	mm	1426	1426	1426	
PERF. RMAN DATA	5.2	LIFT SPEED, LADEN/UNLADEN		strokes	12/12	12/12	12/12
	5.3	LOWERING SPEED, LADEN/UNLADEN		m/s	0,06/0,02	0,06/0,02	0,06/0,02
SCALE	5.4	BATTERY VOLTAGE, NOMINAL CAPACITY		V/Ah	6/4	6/4	6/4
		DISPLAY			Liquid crystals/6 digits 25mm		
		UNITS OF MEASUREMENT			kg/lb	kg/lb	kg/lb
		FUNCTIONS			Tare/Auto-off/Weight totalizer/Piece counting		
		AUTONOMY	h		50	50	50
		PRECISION	% full scale		0,05	0,05	0,05
		LOAD CELLS	n		4	4	4
		DIVISION	kg		0,5	1	0,5
		PRINTER			O	O	O

P=Polyurethane, NE=Nylon Extra, O=Option

TRANSLATION OF THE ORIGINAL INSTRUCTIONS - INTRODUCTION (2.2)

In thanking you for the acquisition of this transpallet, we want to call to your attention some aspects of this manual:

- this booklet supplies useful instructions for the correct operation and maintenance of the transpallet to which it refers; it is therefore necessary to pay the utmost attention to all of the paragraphs which illustrate the most simple and secure way to operate the fork truck ;
 - this booklet must be considered an integral part of the machine and must be included with the deed of sale;
 - neither this publication, nor part of it, can be reproduced without written authorization on the part of the Manufacturing Firm;
 - all of the information reported herein is based on data available at the moment of printing; the Manufacturing Firm reserves the right to carry out modifications to its own products at any moment, without notice and without incurring in any sanction. It is therefore suggested to always verify possible updates.
- The person responsible for the use of the fork truck must make sure that all of the safety rules in force in the country of its use should be applied, to guarantee that the equipment is used in conformity with the use for which it is destined and to avoid any dangerous situation for the utilizer.**

BEFORE FIRST-TIME USE (15.4)

In case the truck is delivered with the tiller disassembled, due to transport necessity, it must be attached and the command lever adjusted according to the following instructions before using the truck.

Tiller installation (fig. C):

- Connect the tiller (1) to the pump unit (5) using the pin (2) and the plug (3) supplied in the packing. Make sure that when positioning the driving bar on the pump, the end of the chain (4) is passed through the appropriate hole in the pin (9);
- Turn the tiller (1) slightly and pull out the lock pin (10) of the tiller spring
- Connect the end of the chain (4) to the descent pedal (6) turning it to allow hooking and making sure that the head of the end enters completely into the special seat of the descent pedal (6), as shown in the figure.

WARNING: Do not remove locking pin (10) before assembling the tiller (1).

Adjustment of the command lever (fig. C):

- Put the command lever in position 2 – Lifting – and bring the forks to the maximum height using the tiller, as illustrated in paragraph CONTROLS
- Put the command lever in position 1 – Transport
- Verify that the tiller (1) is in vertical position
- Untighten the locknut (7) and slowly turn the adjustment screw clockwise (8) until the forks begin to descend
- As the forks start to descend, turn the screw (8) anti-clockwise for one and a half turn; eventually, tighten the locknut (7)
- Verify that with the command lever in position 1 – Transport – neither movement, lifting nor lowering, of the forks occurs at any position of the tiller
- Verify that with the command lever in position 3 – Lowering – the lowering of the forks occurs at any position of the tiller

WARNING: do not use the truck before all the operations and verifications described above are accomplished.

INSPECTIONS BEFORE EVERY USE

Before every use of the truck, verify that it is in a safe condition for starting the operations, in particular:

- Check whether there is any deformation, visible damage or wear on the frame
- Check the tightening of all the screws
- Check for leakages of the hydraulic pump
- Verify that the command lever and the hydraulic unit operate correctly in all the three functions of transport, lifting and lowering (see paragraph OPERATING THE TRUCK)
- Check the rollers and castors wear
- Check the presence of the name and safety plate and their legibility. Missing, damaged or unreadable plates must be replaced before the use
- Report the presence of damages, failures or problems to the proprietor

WARNING: Do not use the truck before all the operations and verifications described above are accomplished and if damages, failures or problems are found

INSTRUCTIONS FOR USE (18.7)

This transpallet was designed for the lifting and the transport of loads on a pallet or standardized containers on level, smooth and adequately strong pavements.

IT IS STRICTLY FORBIDDEN TO USE THE TRUCK ON INCLINED FLOOR AND ON SURFACES WHICH ARE NOT HARD, SOLID AND ABLE TO SUPPORT THE WEIGHT OF THE TRUCK AND THE LOAD. NOT RESPECTING THIS MANDATORY PRESCRIPTION MAY RESULT IN MATERIAL DAMAGE AND/OR SERIOUS PERSONAL INJURY OR DEATH

In its use **PAY CAREFUL ATTENTION** to the following rules:

- 1) Do not **EVER** load the fork truck over its maximum capacity indicated on the "Z" rating plate (fig.B); a limiting device protects the truck from overloads
- 2) Fig. A explains how the load must be positioned on the forks of the transpallet to not create dangerous situations
- 3) It is prohibited to use the fork truck in environments with danger of fire or explosion
- 4) Do not load the forks when they are also partially raised
- 5) Temperature of use -12°C/+50°C (-30°C/+50°C GS/X-I)
- 6) Before beginning work make certain of the perfect efficiency of the transpallet
- 7) It is forbidden to transport foodstuffs in direct contact with the truck.
- 8) The machine does not need to be in a specially lighted area. However provide adequate lighting to comply with applicable working norms.

Rating plate "X" (fig.B) can be thus summarized:

Model = MODEL

Code = CODE

Serial# = SERIES NUMBER

Year = YEAR OF MANUFACTURE

RATED LOAD CAPACITY = MAXIMUM CAPACITY

Plate "X" (fig.B) reports the unloaded weight of the fork truck

The Manufacturing Firm does not assume any obligations and/or responsibility relative to breakdowns or accidents due to negligence, non-original spare parts and improper use of the fork truck.

CONTROLS (19.5)

On the drawbar of the fork truck you will find a throttle lever which can be regulated in 3 positions as indicated on the "Y" rating plate (fig.B)

POS: -3- on the top = LOWERED

POS: -1- in the center = TRANSPORT

POS: -2- on the bottom = LIFTED

MAINTENANCE (20.17)

Replacement operations must only be carried out by specialized personnel appointed by the manufacturer of the forklift.

Maintenance must be carried out by specialized personnel. The forklift must be subjected to a general inspection at least once a year. After each maintenance intervention, the operation of the machine and the safety devices must be checked. Subject the forklift to periodic inspections to avoid machine downtime or danger to personnel!

It is forbidden to introduce modifications to the fork truck as well as to use it when it no longer responds to the security criteria. After repairs the dismantled parts and the discharged products must be eliminated with respect to safety and environmental regulations. It is forbidden to use inflammable products for the cleaning of the fork truck.

The spare parts supplied by the Manufacturing Firm are the only ones accepted as substitution parts.

A) LOWERING ADJUSTMENT (see fig.C):

See paragraph Adjustment of the command lever

B) OIL CHECK:

Check that oil level quantity is enough to lift forks completely. If the maximum lift height is less than 200 mm, the hydraulic oil level is too low.

C) OIL FILLING (see fig.D):

- Fully lower the fork.
- Remove the screw (2) and tilt the hydraulic pump (3) backwards out of the chassis (4).
- Remove the ball (5) and piston rod (1) in order to gain access to the oil chamber of the hydraulic pump.
- Check the oil volume and top up to 0.25 l, if necessary.
- Actuate the "lowering" operating lever on the tiller and insert the piston rod into the hydraulic pump. Place the ball back onto the piston rod.
- Tilt the hydraulic pump back into the chassis and secure in place using the screw (2).
- Carry out a function check.

Change oil every 12 months. **Use hydraulic oil, excluding motor and brake oil. OIL VISCOSITY 46 cSt at 40°C ; TOTAL VOLUME 0.25 l.**

INSTRUCTIONS FOR USE OF THE WEIGHING INDICATOR

The weighing system of the transpallet is composed of 4 loading cells and an LCD digital display with 6 fields (height 25mm) that allows the visualization of up to 6000 divisions with a resolution of 0.5kg (0.5lb).

TO SWITCH ON the instrument, keep C button pressed until the 6 status-LEDs light up, then release button. The display will show the following sequence:

"XX.YY" - Installed software version.

"bt X" - X is a number between 0 and 9 indicating battery charge level. If the device is fed by the power network, the "PoWer" message is displayed. If you press the >0< button once, while the version is displayed, the LED will show the following sequence of messages:

"CloCK" - The indicator automatically detects whether the optional card with date and time is connected.

02.01- 02 indicates the instrument typology, whereas 01 indicates the metrological software version.

"XX.YY.ZZ" - Installed software version.

"DFW03" - It is the name of the software installed.

"bt X" - X is a number between 0 and 9 indicating battery charge level.

"-K- X.YY" - K identifies the keypad type: K=0 5-key keypad, "X.YY" - Installed software version.

The programmed capacity and minimum division are then displayed, the instrument starts a self-checking and pre-heating countdown and in the end displays the message "hi rES" ("hi rES" followed by "inPrint" in case of printer connected). After a few seconds, if the platform has been correctly connected and installed, the display will show ZERO thus indicating it is ready for weighing.

TO SWITCH OFF the instrument, keep C button pressed until the message "Off" is displayed.

A special circuit switches off the - unloaded - instrument automatically, if it has not been operated for a set 5-minute period. In case any load is on the scale, the auto switching off is NOT enabled.

See figure "9" to see the CONTROL PANEL of this weighing pallet truck; the key functions are briefly listed below:

- ZERO key (ref.1): is used to reset the balance when the transpallet is unloaded and the display indicates a value near zero (for non-resettable values use the TARE key). It also serves to annul the negative tare values. If the transpallet is correctly zeroed, the "O" LED will light up (ref. 9).
- TARE key (ref.2): pressing this key the weight of the container located on the transpallet is cancelled. When a tare is inserted, the "NET" LED will light up (ref. 11).
- MODE key (ref.3): it enables the selected functioning mode (Standard, Net/Gross, Totalizer and Piece counter) in the TECHNICAL SETUP.
- ENTER/PRINT key (ref. 4): the key for confirming and sending the transmission of data to the printer, if used.
- C - ON/OFF key (ref.5): start/stop switch.

LED Lights indicate the function states of the instrument:

- FUN light (ref. 6): if lit, indicates that the piece-counter is functioning.
- kg W1 light (ref. 8): if the LED is on, it shows the unit of measurement used and that the weight value is within the first weighing range.
- kg W2 light (ref. 7): if the LED is on, it shows the unit of measurement used and that the weight value is within the second weighing range.
- 0 light (ref. 9): if lit, indicates that the system is perfectly zeroed.
- ~ light (ref. 10): if lit, indicates that the load is not stable.
- NET light (ref. 11): if lit, indicates that a tare is memorized.

- Power supply lamp (ref.12): when on, it indicates external power supply. The battery charger socket is on the left side of the display.

- Infrared signal lamp (ref.13): infrared signal reception sensor (optional).

This indicator allows having an additional function to be chosen from the following preset ones, function which joins the basic weighing functions - kg or lb - with tare subtraction:

To select the desired additional function, access the TECHNICAL SETUP environment.

Switch on the instrument by pressing the C button, then press TARE once, as the starting messages are displayed or while the countdown is running: after a while, the message "- tYPE -" will be displayed.

When in the TECHNICAL SETUP, the instrument keys take up the following functions:

ZERO: scrolls forward through the programming steps. In case a numeric digit is to be entered, it decreases the selected number (flashing). Once the step has been accessed, it enables scrolling through the configurations available.

TARE: scrolls backwards through the programming steps. In case a numeric digit is to be entered, it increases the selected number (flashing). Once the step has been accessed, it enables scrolling backwards through the configurations available.

MODE: it allows rapid positioning on the first SETUP step or, when inside a specific one, on the first parameter. In case a numeric digit is to be entered, it selects the number to be modified (flashing).

ENTER/PRINT: double function: it allows "accessing" the selected step and stores the changes made; then it moves to the following step.

C: it allows exiting a step without storing the changes made; when not inside a specific step, it allows exiting the setup. In case of changes, the instrument asks for saving instructions by displaying the message "SAVE?": ENTER confirms, C exits without saving. When entering a numeric value, it rapidly resets the displayed value.

Scroll the various programming steps until "F.ModE" by using the ZERO or TARE keys. Press ENTER to confirm your action and access the next menu; enter the "FunCt." phase and scroll the possible configurations up or down using the ZERO and TARE keys; press ENTER to save one of the following possible additional modes.

- **STANDARD (Std)**: simple display operating mode, kg/lb conversion through MODE key; the selected measurement unit is indicated by the relevant led lamp.

- **NET/GROSS (ntGS)**: simple display operating mode with MODE key carrying out the net/gross conversion. In case of set tare, by pressing MODE; the gross weight will be displayed for about 3 seconds and the NET led will flash for the same period.

NOTE: As the gross weight is displayed, printing is not enabled.

- **HORIZONTAL WEIGHT TOTALIZER (tot 0)**: it allows to add up weighings and to indicate their progressive number by unloading the pallet truck each time. The instrument stores every single weighing value, adding it to the previous ones, then resets the display. Once the totalizer operating mode has been selected - horizontal or vertical - it is necessary to set the desired type of totalization: normal ("norM.t"), fast ("FAS.t") or automatic mode ("Auto").

In normal mode the weighing number and the total weight accumulated at each totalization are displayed; in fast mode only "-tot-" is displayed; in automatic mode the stable weight (with automatic weight acquisition) and the word "-tot-" are displayed; in all three cases printing starts immediately afterwards. At the "Max.tot" phase you can introduce the maximum number of totalizations after which the total is printed in automatic mode (thus without pressing ENTER; set a value between 0 and 63; please note that if you select 0 the function will be disabled). If attempting to execute a totalization when the printer is disabled, the display will show the message "noPnt" and the totalization will not be carried out. Press MODE each time you want to add the weight shown (in automatic mode totalization and printing are carried out automatically). In order to avoid unwanted additions, the MODE key can be enabled just once. After unloading the platform and resetting the scale zero, the key is enabled with the default settings selected by the manufacturer in the TECHNICAL SETUP. If a printer is connected, the MODE key starts also the printing of the weight values.

After totalization, press MODE again:

- with the normal totalizer, the display will briefly show the number of weighings carried out and the TOTAL up to that moment ("SUBtotal"): if the accumulated value is larger than 5 digits, it will be displayed in two times.

- when totalization is carried out in fast or automatic mode, "no.0.UnS" is displayed.

Press PRINT to RESET the accumulated TOTAL. If a printer is connected, before resetting, the NET total will be printed together with the number of weighings carried out. If a gross or net zero weight is displayed, the MODE key is not enabled during totalization and if you press it, the LED will display the error message: "nEt.Err".

- **VERTICAL WEIGHT TOTALIZER (tot S)**: it allows to add up weighings without having to remove the previous weighing. The instrument will store the value of each weighing adding it to the previous ones - after pressing MODE - and resetting the display.

- **PIECE COUNTER (Coun)**: simple weighing operating mode with the additional opportunity to count pieces.

When selecting the "Coun" operating mode, the indicator will ask to select the measurement unit to be used both to display the average piece weight and to print (*g / kg / t / lb*); after having entered the "Coun" phase, please select the following step, "uM.APW", press ENTER, select the unit you prefer and finally press ENTER. Afterwards enter the "Wait.t" phase and set the sampling time interval (in seconds, with one decimal); the higher the value is, the more precise the average weight (PMU) calculated will be (recommended value 5.0). Confirm selection by pressing ENTER.

Operate as follows:

1) Place empty container, if any, onto the platform and press TARE to reset display.

2) Make sure that the scale is on zero, then enter the counting function by pressing MODE.

The display will suggest a REFERENCE QUANTITY among the available ones: 5,10,20,30,40,50,60,75,100,200.

The kg W1 and NET lamps turn off and the value suggested by the display flashes.

3) Press ZERO or TARE until the desired number is displayed.

4) Load platform - or container - with the same number of samples selected before, then press ENTER to confirm. The message "SAMPL" will be displayed as the instrument calculates the PMU. The FUN lamp turns on, the display shows the number of pieces selected and loaded on the platform.

5) Add the quantity to be counted onto the platform, the relevant value will be displayed.

6) Unload platform. The PMU is stored, so it is possible to carry out a new count of pieces of the same type without going over the REFERENCE operation again. Make sure that the display shows "0 PCS" before starting a new count. Reset with TARE if necessary.

NOTE: During the counting phase, press MODE to display WEIGHT; if you press MODE again the number of pieces will be displayed. If you keep on pressing ENTER protractedly the device will display the average weight (PMU) with three decimal numbers, in the unit of measurement programmed at the selection COUNT PIECES, in the phase F.ModE >> FunCt.>> Coun >> uM.APW of the TECHNICAL SETUP. To return to counting press ENTER. During the REFERENCE operation, press C key to abort operation and go back to WEIGHT.

Counting picked-up pieces

1) Load platform with a FULL container, reset by pressing "TARE".

2) Make sure that the scale is on zero, then enter the counting function by pressing "MODE".

The display will suggest a REFERENCE QUANTITY among the available ones: 5,10,20,30,40,50,60,75,100,200.

The kg W1 and NET lamps turn off and the value suggested by the display flashes.

3) Press ZERO or TARE until the desired number is displayed.

4) Pick up from container the same number of samples selected before then press ENTER to confirm. The message "SAMPL" will be displayed as the instrument calculates the PMU. The FUN lamp turns on and the display shows the picked up quantity in negative form.

5) Continue pick up count.

ERROR "Er.Mot" DUE TO WEIGHT INSTABILITY DURING SAMPLING

During the sampling phase the weight may prove to be unstable and it will therefore not be possible to calculate PMU correctly. Error "Er.Mot" is displayed for approximately three seconds. Therefore you must repeat the sampling procedure.

Minimum sample weight

In order to guarantee maximum precision in calculating the PMU, the reference quantity weight cannot be lower than a given value so that the weight of the calculated PMU is not lower than two converter internal points. We advice to use a reference quantity weight equal or higher than 0.1 % of the scale capacity (2.5 kg). Should this be the case, press ENTER, the message "Error" will be briefly displayed and the quantity loaded on the plate will be refused. The indicator is now in weight display mode, repeat the same procedure with a higher reference quantity.

Counting and printing

If a printer is connected, the following data will be printed every time the PRINT key is pressed:

- GROSS Weight, TARE Weight, NET Weight (kg or lb).

- Number of PIECES (PCS) loaded on the scale at that particular moment.

- PMU in the selected measurement unit with three decimal digits

- Receipt number (if enabled)

- DATE & TIME

If the PRINT key is pressed as the scale is in weight mode - and not in count mode - only the Gross, Tare and Net weight values of the pieces already on the scale will be printed.

When in piece count operating mode - PIECES display - overload (_ _ _ _ _) or underload (_ _ _ _ _) will be indicated respectively if the gross product is 9 divisions greater or 20 divisions lower than the maximum scale capacity.

If the number of calculated pieces is over 999999 the display will show only the first 6 digits on the right.

ENTERING THE TARE

The tare weight can be entered in two ways:

Self weighted semi-automatic tare entering

This normal function can be summarized with a simple example:

- Turn on the instrument with the C key before positioning any weight on the forks (if the value given on the display is not exactly 0, reset it by pressing the ZERO key).

- Press the MODE key to select the weighing mode in KG or in lb.

- Position on the forks a pallet or an empty container of the same type of that one that will need to contain the pieces that will be weighed.

- Press the TARE key in order to reset the display; now all the weights will be shown net.

Note. By pressing the TARE key you will cancel any weight present on the forks and the NET light will come on.

Manual tare entering from keypad

Press TARE for a few seconds: the messages "- tM -" and "000000"; will be displayed; enter the desired value.

The set tare value will be subtracted from the loaded weight and the NET lamp will turn on.

Any new tare operation cancels and replaces the previous one.

The TARE weight value can be cancelled even with the scale loaded: simply press the C key or enter zero as the tare weight value.

Selecting tare disabled/Locked/Tare unlocked

Once the tare value has been entered - semi-automatically or manually - the display will show the tare value in negative form (TARE LOCKED) every time the scale plate is unloaded. The set value can be used again, cancelled by using the ZERO key or replaced with a new value. It is also possible to set the instrument in such a way that it automatically resets tare values every time the scale is unloaded (TARE UNLOCKED).

In case of SELF-WEIGHTED TARE, the net weight with loaded scale can also be 0.

In case of MANUAL TARE, the net weight with loaded scale should be at least 2 stable divisions.

Access the TECHNICAL SETUP F.Mode>>tArE step, select "unLOCK" to UNLOCK, "LoCK" to LOCK or "diSAb" to disable the tare function. Press ENTER to confirm.

CALIBRATION

The transpallet has been calibrated by the Manufacturing Firm and this guarantees optimal precision and stability. However, if the user verifies an indication error with his sample weight, he can eliminate it with the following procedure:

NOTE. PAY VERY CAREFUL ATTENTION TO SCROLL THE VARIOUS LINES WITHOUT VARYING THE VALUES SET BY THE MANUFACTURING FIRM IN ORDER TO NOT INCUR FUNCTION PROBLEMS. IF, BY ERROR, ANY OF THE VALUES SHOULD BE CHANGED, IMMEDIATELY TURN THE INSTRUMENT OFF WITH THE C KEY, IN ORDER TO NOT SAVE THE MODIFICATIONS WHICH YOU HAVE ACCIDENTALLY ENTERED.

Hold C key pressed for a few seconds to switch on the instrument, then access the TECHNICAL SETUP field. Press ZERO or TARE keys as the first messages - battery charge level "bt X", software version "XX.YY.ZZ" etc. - are displayed or during the countdown; then release it. The message "TYPE" will be displayed - we advise only procedure experts to access this field.

Scroll down the various phases displayed using keys ZERO or TARE until you reach line "SEtUP"; press ENTER repeatedly to enter phase SEtUP>>ConFIG>>nChan. Press keys Zero and Tare again until you reach phase "GrAV". The first setting to check and possibly correct is the "g" value (m/s²), of the gravity area used "GrAV" (DEFAULT "9.80665"); press ENTER, use keys ZERO, TARE and MODE to set the "g" value corresponding to the area of use of the pallet truck and press ENTER to confirm selection. The display automatically scrolls down to the next phase "Calib" (scales calibration); press ENTER, scroll down the various steps using keys ZERO and TARE until you reach phase "CALib.P", press ENTER to enter phase "EquAL"; at this point a menu containing the following sequence of items is displayed:

1) "Eq 0" - Equalizing zero: press ENTER key with the pallet truck unloaded.

2) "Eq 1" - Equalizing cell 1 (see fig. 10): place a calibration sample on the cell, press ENTER then unload weight again - we advise to use a 100 kg sample.

3) "Eq 2" - "Eq 3" - "Eq 4" - Equalizing cells 2 - 3 - 4: repeat operation with the same weight on every single cell.

In case an error occurs during any equalization steps, the message "ERROR" appears on the display and the instrument produces a sound signal.

Once the equalization procedure is over, the message "EQ OK" is displayed, the instrument produces 3 sounds and exits the equalization submenu, moving to the next step: "n tP", number of calibration points.

A) Press ENTER to select the number of calibration points "1" or "2"; press ZERO, TARE keys to modify selection and ENTER again to confirm. In case 2 known weights are available, it is advisable to use 2 calibration points in that weighing will be more precise.

B) "tP 0" - Calibrating the scale zero: press ENTER with the pallet truck unloaded to carry out the calibration of the scale zero.

C) "ddt1" - Setting the first calibration point: press ENTER, set value of the first sample by using ZERO, TARE keys and MODE - use preferably a 1000 kg weight - then confirm by pressing ENTER. The display will automatically move to the next string "tP 1".

D) "tP 1" - Calibrating the first point: place the first known sample having the same value as programmed in the "ddt1" step onto the forks, wait until stabilization is complete then confirm by pressing ENTER.

E) "ddt2" setting the second calibration point: press ENTER, set value of the second sample by using ZERO, TARE and MODE keys - use preferably a 2000 kg weight - then confirm by pressing ENTER. The display will automatically move to the next string "tP 2".

F) "tP 2" calibrating the second point: place the second known sample having the same value as programmed in the "ddt2" step onto the forks, wait until stabilization is complete then confirm by pressing ENTER.

G) FINAL DATA STORAGE AND EXIT MENU: Provided everything so far has been done correctly, if you press down key C protractedly, the instrument will ask you whether you wish to save by displaying the question "SAVE?"; press ENTER to confirm saving or C to exit without saving.

INSTRUCTIONS FOR USE OF THE PRINTER

The printer turns on automatically every time data is sent to be printed; after the printing has been done, it will automatically return to off, saving battery current. If necessary, turn on the printer by pressing the ZERO key for 5 seconds. The FEED key, if pressed when the printer is on, causes the manual advancing of the paper. The AUTOTEST is obtained by pressing the FEED key when you turn on the printer and serves to verify these functions.

Each weighing that is sent to the printer is made up of the value of the gross weight "G", of the tare value "T", and the net weight "N" with the set measurement unit (kg, lbs); if counterweights are being used, the quantity of "PCS" pieces will also be printed.

- Replacing paper roll (see fig. 10):

1) open printer door and insert paper roll according to the rotation direction indicated in fig. 10.

2) Insert roll edge into the opening A /fig. 10 pull paper until it comes out from the slit, then close the door.

3) The printer is ready.

The printer operating is guaranteed if the following paper roll technical data are respected:

- Thermal paper roll, thermal side outside.

- Paper weight 55-70 g/sqm (square meter).

- Roll width 57.5 mm.

- Roll internal tube diameter 13 mm.

- Roll diameter 50 mm.

• Do not insert any foreign object into the printer and avoid shocks

• Do not spill liquid on the printer.

• Do not carry out any maintenance personally except for scheduled operations indicated in the user manual.

• When any of the following conditions occurs, unplug the printer and let a specialized technician repair it:

A. Power connector damaged.

B. Liquid spilled on the printer;

C. Printer was exposed to rain or water;

D. Despite having carried out all the instructions indicated in the operation manual, the printer does not work properly.

E. The printer crashed, the case has been damaged.

F. Sensitive drop in printer performance.

G. The printer does not work.

TYPE-APPROVED WEIGHT INDICATOR The instrument is CE-M type-approved (OIML R-76 / EN 45501) for legal use in relation to third parties; it is laterally sealed against tampering to avoid possible recalibration on behalf of unauthorized personnel. A level sensor is fitted inside the instrument to guaranty that each and every weighing operation is always carried out within a precise tilt tolerance of the pallet truck (if the truck tilt is greater than 2%, the indicator will not allow weighing, and a "TILT" error message will simultaneously appear on the display).

PERIODICAL INSTRUMENT TESTING The periodical instrument testing, for non-automatic weighing operations, was carried out for the first time at the facilities specified in the EC Declaration of Conformity attached to the indicator; the aforementioned Declaration also attests to the positive outcome of the first check and the date of expiry, subsequent to which the instrument must be undergo periodical testing, to extend test validity. Note: any maintenance and/or replacement to/of

weighing system components must be performed by qualified personnel and will entail new periodical testing to be carried out. In such a case, please contact the piece of purchase or the pallet truck manufacturer or an authorized body.

BATTERY OF THE WEIGHING INDICATOR

This transpallet is fed from a rechargeable battery with 50 hours of autonomy and it has a battery charger. It is necessary to recharge the battery every 50 hours of use or each time the signal "LO-BAT" (low battery) appears on the display. (before the battery runs out of current, the instrument will indicate this condition by flashing the "KG" LED light for 3 minutes.

To carry out this operation is necessary to connect the connector of the battery charger to the proper outlet and the feed wire to a outlet of 220V/50Hz. The recharge time is around 12 hours and the battery charger turns off automatically when the charge is completed. For the replacement of the battery, that is located inside the support column of the display, disconnect the 2 feeding wires and replace it with one making attention to reconnect the wires with the same polarity. Avoid incomplete charge and never allow the battery to run down completely in order to extend its life!!!

DISPOSAL INFORMATION

DISPOSAL OF BATTERIES

Exhausted batteries cannot be abandoned among normal solid waste, but, being composed of harmful materials, must be collected, disposed of and/or recycled under the laws in force in the individual Countries.

DISPOSAL OF LUBRICATING OILS

Used oil must be collected and not dispersed in normal drains; special companies undertake to dispose or possibly recycle industrial oils, under the laws in force in the individual Countries.

SCRAPPING THE FORKLIFT

The forklift is made of recyclable metal and plastic parts. Below is a list of the materials used in the sub-units of the forklift:

FRAME: Frame - Steel; Wheels - Vulkollan, Polyurethane, Rubber; Finishing - Plastic.

ELECTRICAL SYSTEM: Cables - Copper cores and PVC sheets; Motors - Steel, copper and aluminum; Electronic board - Aluminum, copper, ceramic and plastic

HYDRAULIC SYSTEM: Tank - Rubber and plastic; Pump Unit - Cast Iron and Steel.



TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

Kategorie	Code	Beschreibung			PR INDUSTRIAL	PR INDUSTRIAL	PR INDUSTRIAL
					GS/P	GS/P HOMOLOGIIERT CE-M	GS/P INOX
KENNZEICHEN	1.1	HERSTELLER					
	1.2	TYPZEICHEN DES HERSTELLERS					
	1.3	ANTRIEB			HAND	HAND	HAND
	1.4	BEDIENUNG			GEH	GEH	GEH
	1.5	TRAGFÄHIGKEIT	Q	kg	2500	2500	2500
	1.6	LASTSCHWERPUNKTABSTAND	c	mm	600	600	600
	1.8	LASTABSTAND	x	mm	975,5	975,5	975,5
	1.9	RADSTAND	y	mm	1250	1250	1250
	GEWICHT	2.1	EIGENGEWICHT		kg	117	117
2.2		ACHLAST MIT LAST VORN/HINTEN		kg	781/1836	781/1836	780/1840
2.3		ACHLAST OHNE LAST VORN/HINTEN		kg	71/46	71/46	72/48
FAHRWERKÄDER	3.1	BEREIFUNG			P/P	P/P	NE/NE
	3.2	REIFENGRÖÖE, VORN			200x55	200x55	200x50
	3.3	REIFENGRÖÖE, HINTEN (Ø x Breite)			82x60	82x60	82x60
	3.4	ZUSATZRÄDER (Ø x Breite)			-	-	-
	3.5	RÄDER, ANZAHL (x=ANGETRIEBEN) VORN/HINTEN			2/4	2/4	2/4
	3.6	SPURWEITE, VORN	b ₁₀	mm	155	155	155
	3.7	SPURWEITE, HINTEN	b ₁₁	mm	375	375	375
GRUNDMABMESSUNGEN	4.4	HUB		h ₃	mm	115	115
	4.9	HÖHE DEICHEL IN FAHRSTELLUNG MIN/MAX		h ₁₄	mm	710/1185	710/1185
	4.15	HÖHE GESENKT		h ₁₃	mm	90	90
	4.19	GESAMTLÄNGE		l ₁	mm	1596	1596
	4.20	LÄNGE EINSCHL. GABELRÜCKEN		l ₂	mm	411	411
	4.21	GESAMTBREITE		b ₁	mm	555	555
	4.22	GABELZINKENMAÖE		s/e/l	mm	60/180/1185	60/180/1185
	4.25	GABELAUÖENABSTAND		b ₅	mm	555	555
	4.32	BODENFREIHEIT MITTE RADSTAND		m ₂	mm	30	30
	4.34	ARBEITSGANGBREITE BEI PALETTE 800x1200 QUER		A ₃₁	mm	2085	2085
LEISTUNGSDATEN	5.2	HUBGESCHWINDIGKEIT MIT/OHNE LAST			Schlaganfall	12/12	12/12
	5.3	SENKGESCHWINDIGKEIT MIT/OHNE LAST		m/s	0,06/0,02	0,06/0,02	0,06/0,02
KENNZEICHEN	6.4	BATTERIESPANNUNG, NENNKAPAZITÄT		V/Ah	6/4	6/4	6/4
		DISPLAY				Flussigkristalle/6 ziffern 25mm	
		MAÖEINHEIT			kg/lb	kg/lb	kg/lb
		FUNKTIONEN			Tara/Auto-off/Gewichtstotalisator/Stuckzahler		
		BETRIEBSDAUER		stunden	50	50	50
		PRÄZISION		% skalendwert	0,05	0,05	0,05
		LADEZELLEN		n.	4	4	4
		EINTEILUNG		kg	0,5	1	0,5
		DRUCKER			O	O	O

P=Polyurethane, NE=Nylon Extra, O=Option

ÜBERSETZUNG DER ORIGINALBETRIEBSANLEITUNG - VORWORT (2.2)

Zunächst möchten wir uns bei Ihnen für den Kauf dieses Transpallet Gabelstapler bedanken und auf einige wichtige Aspekte dieser Gebrauchsanleitung hinweisen: - die vorliegende Gebrauchsanleitung enthält nützliche Hinweise für einen vorschriftsmäßigen Gebrauch und Wartung des Transpallet; bitte lesen Sie daher vor allem die Abschnitte, die eine einfache und sichere Handhabung erläutern, aufmerksam durch;

- die vorliegende Gebrauchsanweisung versteht sich als fester Bestandteil der Maschine selbst und beim Verkauf beiliegen;
- dieser Text darf ohne schriftliche Erlaubnis von Seiten der Herstellerfirma nicht wiedergegeben werden, auch nicht auszugsweise;
- sämtliche hier wiedergegebenen Informationen stützen sich auf die zur Zeit des Drucks verfügbaren Daten; die Herstellerfirma behält sich das Recht vor, die haus eigenen Produkte jederzeit und ohne Ankündigung verändern zu können, ohne dabei das Risiko von Sanktionen einzugehen.

Es wird daher empfohlen, eventuelle Nachträge immer zu kontrollieren.

Hinweis: Der Verantwortliche für den Gebrauch des Gabelstaplers muß sich vergewissern, daß alle im jeweiligen Land geltenden Sicherheitsbestimmungen angewandt werden. Er muß sichergehen, daß die Maschine ausschließlich bei für sie vorgesehenen Arbeiten verwendet wird, und jegliche Gefahr für den Bediennenden vermeiden.

VOR DER INBETRIEBNAHME (15.4)

Falls der Hubwagen aufgrund von Transportanforderungen mit getrennter Deichsel geliefert wird, muss diese vor dem Einsatz des Hubwagens angebracht und der Bedienebel gemäß den folgenden Anweisungen eingestellt werden.

Deichselmontage (Abb. C):

- Die Steuerdeichsel (1) mithilfe des Bolzens (2) und des Steckers (3) in der Verpackung mit der Pumpeinheit (5) verbinden. Stellen Sie sicher, dass beim Positionieren der Steuerdeichsel auf der Pumpe das Ende der Kette (4) durch das entsprechende Loch im Steuerbolzen (9) geführt wird.
- Die Steuerdeichsel (1) leicht drehen und den Sicherungstift (10) der Lenkfeder herausziehen.
- Das Ende der Kette (4) an das Abstiegs pedal (6) anschließen, indem Sie es drehen, um ein Einhängen zu ermöglichen. Stellen Sie dabei sicher, dass der Kopf des Endes vollständig in die spezielle Aufhängung des Abstiegs pedals (6) eintritt, wie auf der Abbildung gezeigt.

ACHTUNG: Entfernen Sie den Sicherungstift (10) nicht, bevor Sie das Steuerschaft (1) zusammenbauen.

Einstellung des Bedienebels (Abb. C):

- Den Bedienebel auf Position 2 - Heben - stellen und die Gabeln mithilfe der Deichsel auf die maximale Höhe bringen, wie im Abschnitt STEUERUNGEN dargestellt
 - Den Bedienebel auf Position 1 - Transport - stellen
 - Sicherstellen, dass sich die Deichsel (1) in senkrechter Position befindet
 - Die Kontermutter (7) lösen und die Einstellschraube langsam im Uhrzeigersinn(8) drehen, bis sich die Gabeln absenken
 - Während sich die Gabeln senken, die Schraube (8) um anderthalb Umdrehungen gegen den Uhrzeigersinn drehen; anschließend die Sicherungsmutter (7) festziehen
 - Sicherstellen, dass mit dem Bedienebel in Position 1 - Transport - keine Hebe- oder Senkbewegung der Gabeln in irgendeiner Position der Deichsel erfolgt
 - Sicherstellen, dass mit dem Bedienebel in Position 3 - Absenken - keine Senkbewegung der Gabeln in irgendeiner Position der Deichsel erfolgt
- WARNUNG: Den Hubwagen nicht benutzen, bevor alle oben beschriebenen Vorgänge und Kontrollen abgeschlossen sind.**

INSPEKTIONEN VOR JEDEM GEBRAUCH

Vergewissern Sie sich vor jedem Gebrauch des Hubwagens dass es sich in einem sicheren Zustand für den Betrieb befindet, insbesondere:

- Prüfen, ob der Rahmen verformt, sichtbar beschädigt oder verschlissen ist
- Das Anzugsmoment aller Schrauben überprüfen
- Auf Undichtigkeiten der Hydraulikpumpe prüfen
- Vergewissern Sie sich, dass der Bedienebel und das Hydraulikaggregat in allen drei Funktionen, d.h. Transport, Heben und Senken, ordnungsgemäß funktionieren (siehe Abschnitt BETRIEB DES HUBWAGEN).

- Überprüfen, ob die Lauf- und Lenkrollen abgenutzt sind
 - Das Vorhandensein des Typenschildes und des Sicherheitsschildes sowie dessen Lesbarkeit überprüfen. Fehlende, beschädigte oder unlesbare Schilder müssen vor dem Gebrauch ausgetauscht werden
 - Melden Sie dem Eigentümer das Vorhandensein von Schäden, Störungen oder Problemen
- WARNUNG: Den Hubwagen nicht benutzen, bevor alle oben beschriebenen Vorgänge und Kontrollen abgeschlossen sind und falls Schäden, Störungen oder Probleme vorliegen.**

GEBRAUCHSANLEITUNG (18.7)

Dieser Transpallet wurde zum Anheben und Transport von Lasten auf Paletten, sowie von Containern auf ebenen, glatten und ausreichend widerstandsfähigen Böden entwickelt.

ES IST STRENG VERBOTEN, DEN HUBWAGEN AUF GENEIGTEN BODENFLÄCHEN UND AUF OBERFLÄCHEN ZU VERWENDEN, DIE NICHT HART, FEST UND IN DER LAGE SIND, DAS GEWICHT DES HUBWAGENS SOWIE DIE LAST ZU UNTERSTÜTZEN. DAS NICHTBEACHTEN DIESER ZWINGENDEN VORSCHRIFT KANN ZU MATERIELLEN SCHÄDEN UND/ODER ERNSTHAFTEN VERLETZUNGEN ODER DEM TOD FÜHREN

Beim Gebrauch sollten folgende Normen **STRENG BEACHTET WERDEN**:

- 1) Das Gewicht des Ladeguts darf das auf dem Schild "Z" (Abb.B) angegebene zulässige Höchstladegewicht nie überschreiten; eine Sperre schützt den Stapler vor Überlastung.
- 2) Die Abb. "A" erläutert, in welcher Weise die Last auf die Gabeln geladen werden muß, um gefährliche Situationen zu vermeiden.
- 3) Der Gabelstapler darf nicht genutzt werden, wo Brand- oder Explosionsgefahr besteht.
- 4) Die Gabeln dürfen niemals beladen werden, wenn sie auch nur wenig angehoben sind.
- 5) Gebrauchstemperatur -12°C/+50°C (-30°C/+50°C GS/X-I)
- 6) Bitte versichern Sie sich vor der Inbetriebnahme, daß sich der Transpallet in einwandfreiem Zustand befindet.
- 7) Es ist verboten, Nahrungsmittel in direkter Berührung mit dem Stapler zu transportieren.
- 8) Die Maschine muß nicht mit eigenen Scheinwerfern versehen werden. Auf jeden Fall sollte am Arbeitsplatz eine den geltenden Normen entsprechende Beleuchtung vorhanden sein.

Das Identifikationsschild "X" (Abb.B) kann folgendermaßen zusammengefaßt werden:

Model = MODELL

Code = CODE

Serial# = SERIENNUMMER

Year = BAUJAHR

RATED LOAD CAPACITY = HÖCHSTLADEGEWICHT

Die Tabelle "X" (Abb.B) gibt Auskunft über das Eigengewicht der Maschine.

Hinweis: Die Herstellerfirma übernimmt keinerlei Verantwortung und/oder Haftung für Schäden oder Unfälle, die auf unsachgemäße Handhabung, Fahrlässigkeit oder Verwendung von nicht originalen Ersatzteilen zurückzuführen sind.

BEDIENUNGSELEMENTE (19.5)

Auf der Deichsel des Gabelstaplers befindet sich ein Bedienungshebel, der in die auf dem "Y"-Schild (Abb.B) angegebenen Stellungen gebracht werden kann

POS: -3- oben = ABSENKEN

POS: -1- Mitte = TRANSPORT

POS: -2- unten = ANHEBEN

WARTUNG (20.17)

Austauscharbeiten dürfen nur von Fachpersonal durchgeführt werden, das vom Hersteller des Hubwagens beauftragt wurde.

Die Wartung muss von Fachpersonal durchgeführt werden. Der Hubwagen muss mindestens einmal im Jahr einer Generalinspektion unterzogen werden. Nach jeder Wartung muss der Betrieb des Hubwagens und der Sicherheitseinrichtungen überprüft werden. Den Hubwagen regelmäßigen Inspektionen unterziehen, um einen Maschinenstillstand oder Gefährdung des Personals zu vermeiden!

Es ist nicht gestattet, Veränderungen an der Maschine vorzunehmen, bzw. sie zu gebrauchen, wenn sie nicht mehr den Sicherheitsbestimmungen entspricht. Nach Reparaturen müssen anfallende Teile und Abfälle im Sinne der Sicherheits- und Umweltbestimmungen entsorgt werden. Zur Reinigung des Staplers dürfen keine entflammaren Produkte verwendet werden.

Die einzigen anerkannten Ersatzteile sind die der Herstellerfirma.

A) ABSENKUNGSEINSTELLUNG (siehe Abb. C): Siehe Abschnitt Einstellung des Bedienungshebel

B) ÖLPRÜFUNG: Prüfen Sie, ob die Ölmenge im Tank ausreicht, um die Gabeln vollständig anzuheben. Wenn die maximale Hubhöhe weniger als 200 mm beträgt, ist der Hydraulikölstand zu niedrig.

C) ÖLFÜLLUNG (siehe Abb. D):

- Gabel ganz absenken.
- Schraube (2) entfernen und die Hydraulikpumpe (3) aus dem Rahmen (4) nach hinten neigen.
- Kugel (5) und Kolbenstange (1) entfernen, um Zugang zur Ölkammer der Hydraulikpumpe zu haben.
- Ölmenge prüfen und ggf. bis auf 0,25 l nachfüllen.
- Bedienungshebel „Senken“ an der Deichsel betätigen und Kolbenstange in die Hydraulikpumpe einsetzen. Kugel wieder auf die Kolbenstange setzen.
- Hydraulikpumpe zurück in den Rahmen neigen und mit Schraube (2) sichern.
- Funktionsprüfung durchführen.

Sie das Öl alle 12 Monate. **Verwenden Sie hydraulisches Öl, außer dem für den Motor und die Bremsen. ZÄHFLÜSSIGKEIT DES ÖLS 46 cSt bei 40°C; GESAMTVOLUMEN 0,25 l.**

GEBRAUCHSANLEITUNG FÜR DEN WÄGUNGSANZEIGER

Das Wägungssystem dieses Transpallet besteht aus 4 Lastzellen und einem sechsstelligen digitalen Display LCD (Höhe 25mm), das bis zu 6000 Teilungen mit einer Auflösung von 0,5 kg (0,5 lb) anzeigt.

ZUM EINSCHALTEN des Instruments die Taste C so lange drücken, bis die 6 LED-Zustandsanzeiger aufleuchten, dann die Taste loslassen. Auf dem Display erscheinen nacheinander folgende Angaben:

"XX.YY" – Installierte Softwareversion.

"bt X" – Wobei X eine Zahl zwischen 0 und 9 ist, die den Batterieladestatus anzeigt. Falls das Gerät über Netz versorgt wird, wird die Meldung "PoWer" angezeigt.

Bei kurzem Drücken der >0< Taste während der Anzeige der Displayversion, zeigt der Indikator folgende Sequenz:

"CloCK" – Der Anzeiger erfasst automatisch, ob die Zusatzkarte mit Datum und Uhrzeit angeschlossen ist.

02.01- Wobei 02 für den Instrumententyp steht und 01 für die Version der metrologischen Software.

"XX.YY.ZZ" – Installierte Softwareversion.

"DFW03" – dies ist der Name der installierten Software.

"bt X" – Wobei X eine Zahl zwischen 0 und 9 ist, die den Batterieladestatus anzeigt.

"-K- X.YY" – Wobei K den Tastaturtyp angibt: K=0 Tastatur mit 5 Tasten, "X.YY" – Installierte Softwareversion.

Anschließend werden die programmierte Tragfähigkeit und der kleinste Teilungswert angezeigt, dann führt das Instrument für die Selbstkontrolle und das Vorwärmen eine Rückwärtszählung durch und schließlich wird "hi rES" angezeigt (bzw. "hi rES" und anschließend "inPrint", wenn der Drucker vorhanden ist).

Nach einigen Sekunden wird ZERO (Null) auf dem Display angezeigt und sofern die Plattform korrekt angeschlossen und installiert worden ist, ist das Display zum Wägen bereit.

ZUM AUSSCHALTEN des Instruments C so lange drücken, bis die Meldung "Off" auf dem Display erscheint.

Ein eigener Kreis schaltet das Instrument automatisch aus, wenn es unbelastet über einen programmierten Zeitraum von 5 Minuten nicht benutzt wird. Die Selbstauschaltung ist NICHT freigegeben, wenn sich eine Last auf der Waage befindet.

Die SCHALTTAFEL dieses Gabelhubwagens mit Waage ist in Abbildung "9" dargestellt und die Funktionen der verschiedenen Tasten sind nachfolgend zusammengefasst.

- Taste ZERO (Rif.1): dient zur Nulleinstellung der Waage bei unbeladenen Gabeln, wenn das Display einen Wert nahe der Null angibt (für Werte, die sich nicht auf Null einstellen lassen, die TARE-Taste verwenden). Sie dient außerdem zum Annullieren von negativen Tarawerten. Wenn der transpallet korrekt auf Null eingestellt ist, erscheint auf dem Display "O" (Rif. 9).
- Taste TARE (Rif.2): durch Drücken dieser Taste wird das Gewicht des auf dem transpallet aufliegenden Behälters annulliert. Wenn ein Tarawert eingegeben wird erscheint "NET" auf der Anzeige (Rif. 11).
- Taste MODE (3): gibt die in den TECHNISCHEN SETUPS gewählte Betriebsart frei (Standard, Netto/Brutto, Totalisator und Stückzähler).
- Taste ENTER/PRINT (Rif. 4): bestätigt und gibt die Daten an einen eventuellen Drucker weiter.
- Taste C - ON/OFF (5): Schalter zum Ein- und Ausschalten.

Die LED-Kontroll-Leuchten zeigen den Funktionszustand des Geräts an:

- FUN-Leuchte (Rif. 6): leuchtet wenn die Stückzählerfunktion eingeschaltet ist.
- kg W1-Leuchte (Rif. 8): Wenn eingeschaltet, wird die verwendete Messeinheit angezeigt und was sich im ersten Wiegebereich befindet.
- kg W2-Leuchte (Rif. 7): Wenn eingeschaltet, wird die verwendete Messeinheit angezeigt und was sich im ersten Wiegebereich befindet.
- 0-Leuchte (Rif. 9): leuchtet wenn das System gänzlich auf Null gestellt ist.
- ~-Leuchte (Rif. 10): zeigt an, daß die Ladung instabil ist.
- NET-Leuchte(Rif. 11): leuchtet wenn ein Tarawert gespeichert wurde.
- Kontrolllampe der Stromversorgung (12): wenn sie leuchtet, ist Fremdpeisung vorhanden. Die Steckdose des Ladegeräts befindet sich links vom Display.
- Kontrolllampe des Infrarotsignals (13): Sensor für den Empfang des Infrarotsignals (Sonderzubehör).

Mit diesem Anzeiger kann außer der normalen Wägefunktion in kg oder lb unter Abzug der Tara eine Zusatzfunktion ausgeführt werden, die aus folgenden gewählt werden kann:

Zum Wählen der gewünschten Zusatzfunktion muss man die TECHNISCHEN SETUPS betreten.

Das Instrument mit C einschalten und während der Anzeige der Einschaltmeldungen bzw. während der Rückwärtszählung die Taste TARE einmal drücken: nach wenigen Augenblicken erscheint auf dem Display ". tYPE -".

In der TECHNISCHEN SETUPS übernehmen die Tasten des Instruments folgende Funktionen:

ZERO: zum Vorrollen der Programmierschritte. Muss ein numerischer Wert eingegeben werden, vermindert die Taste die gewählte (blinkende) Ziffer. Nach dem Betreten des Programmierschritts können damit die möglichen Konfigurationen vorgerollt werden.

TARE: zum Zurückrollen der Programmierschritte. Muss ein numerischer Wert eingegeben werden, erhöht die Taste die gewählte (blinkende) Ziffer. Nach dem Betreten des Programmierschritts können damit die möglichen Konfigurationen zurückgerollt werden.

MODE: damit gelangt man schnell zum ersten Schritt des SETUP bzw. zum ersten Parameter, wenn man sich innerhalb eines Schritts befindet. Muss ein numerischer Wert eingegeben werden, markiert die Taste die zu ändernde (blinkende) Ziffer.

ENTER/PRINT: Doppelfunktion: damit kann man den gewählten Programmierschritt "betreten" und die durchgeführten Änderungen speichern, um dann zum nächsten Schritt weiterzugehen.

C: dient zum Verlassen eines Schritts, ohne eine eventuelle Änderung zu speichern; befindet man sich nicht innerhalb eines Schritts, wird damit das Setup verlassen; wenn Änderungen durchgeführt worden sind, fragt das Instrument, ob sie gespeichert werden sollen (auf dem Display erscheint "SAVE?" – Speichern?):

mit ENTER bestätigen oder C drücken, um ohne zu speichern auszusteigen. Bei Eingabe eines numerischen Werts wird der angezeigte Wert damit rasch auf Null gestellt. Mit den Tasten ZERO oder TARE die verschiedenen Programmierschritte bis zum Schritt "F.Mode" überrollen. Bestätigen über die ENTER-Taste für den Zugang auf das folgende Menü mittels "FunCt." eintreten und über die Tasten NULL und TARE vor- bzw. rückwärts die möglichen Konfigurationen durchlaufen; mit der ENTER-Taste eine der folgenden möglichen Zusatzfunktionen speichern.

- **STANDARD (Std)**: einfache Betriebsart der Anzeige, wobei beim Drücken von MODE die Umwandlung von kg in lb oder umgekehrt erfolgt; die verwendete Maßeinheit wird von der entsprechenden LED-Kontrolllampe angezeigt.

- **NETTO/BRUTTO (ntGS)**: einfache Betriebsart der Anzeige, wobei beim Drücken von MODE zwischen Netto und Brutto gewechselt wird. Ist ein Tarawert eingestellt und drückt man MODE, erscheint auf dem Display ca. 3 Sekunden lang das Bruttogewicht, während die LED-Kontrolllampe NET blinkt.

HINWEIS: Während der Anzeige des Bruttogewichts kann nicht gedruckt werden.

- **HORIZONTALER GEWICHTS TOTALISATOR (tot 0)**: damit kann die Summe der Wägungen ermittelt und eine laufende Nummer zugeordnet werden, wobei das Gewicht nach jeder Wägung vom Gabelhubwagen entfernt wird. Bei jedem Wägen speichert das Instrument den Wert und addiert ihn zur Summe der vorhergehenden Wägungen; das Display wird auf Null zurückgestellt. Wenn die Betriebsart Totalisator gewählt wird, muss unabhängig davon, ob der horizontale oder der vertikale Totalisator gewählt wurde, die Art des gewünschten Totalisators eingestellt werden: normal ("norM.") oder schnell ("FASt.") oder automatisch ("Auto").

Im Normalbetrieb werden das Wiegegewicht und das bisher gewogene Gesamtgewicht bei jeder Summierung angezeigt, bei Schnellbetriebsfunktion nur der text "- tot-", bei automatischem Betrieb das stabile Gewicht (mit automatischer Gewichterfassung) und die Textanzeige "- tot-"; in allen drei Fällen wird daraufhin das Drücken gestartet. Mit dem Schritt "Max.tot" kann man die Maximalzahl der Summierungen angeben, nach denen automatisch die Summe ausgedruckt wird (d.h. ohne die Taste ENTER zu drücken; geben Sie einen Wert zwischen 0 und 63 ein; der Wert 0 setzt die Funktion außer Betrieb). Sollte versucht werden, die Zusammenrechnung durchzuführen, wenn der Drucker nicht freigegeben ist, erscheint auf dem Display "noPrt" und die Zusammenrechnung wird nicht durchgeführt. Die Taste MODE muss immer dann gedrückt werden, wenn das angezeigte Gewicht zur Summe addiert werden soll (im automatischen Betrieb wird das Summieren und das Drücken automatisch durchgeführt). Um unerwünschte Additionen zu vermeiden, ist die Taste MODE nur einmal aktiv; sie aktiviert sich gemäß einer werkseitig vom Hersteller in den TECHNISCHEN SETUPS festgelegten Einstellung wieder (nach dem Entlasten der Plattform und der Nullstellung der Waage).

Wenn ein Drucker angeschlossen ist, bewirkt die Taste MODE auch den Ausdruck der Gewichtswerte.

Drückt man nach einer Zusammenrechnung die Taste MODE noch einmal:

- werden mit dem normalen Totalisator kurzfristig die Anzahl der durchgeführten Wägungen und das bis zu diesem Zeitpunkt angesammelte Gesamtgewicht angezeigt. "Zwischensumme": wenn die angesammelte Ziffer größer als fünfstellig ist, erfolgt die Anzeige in zwei Phasen.

- bei schneller und automatischer Summierung wird "no.0.UnS" angezeigt.

Zum NULLSTELLEN des angesammelten GESAMTGEWICHTS muss PRINT gedrückt werden: wenn ein Drucker angeschlossen ist, wird das gesamte NETTOGEWICHT zusammen mit der Anzahl der durchgeführten Wägungen gedruckt. Falls das Display ein Brutto- oder Nettogewicht mit dem Wert Null anzeigt, ist die Taste MODE nicht für die Summierung freigegeben und falls diese doch gedrückt wird, erfolgt die Anzeige der Fehlermeldung "nEt.Err".

- **VERTIKALER GEWICHTSTOTALISATOR (tot S)**: damit kann die Summe der Wägungen ermittelt werden, ohne das Gewicht der vorhergehenden Wägung von der Waage entfernen zu müssen; bei jeder Wägung speichert das Instrument den Wert und addiert ihn zu den vorhergehenden (nach dem Drücken von MODE), um danach das Display auf Null zu stellen.

- **STÜCKZÄHLER (Coun)**: Betriebsart als normale Waage mit der zusätzlichen Möglichkeit, die Stücke zu zählen.

Beim Wählen der Betriebsart "Coun" muss die Maßeinheit gewählt werden, die für die Anzeige und den Ausdruck des Durchschnittsgewichts pro Stück verwendet wird (g / kg / t / lb); nachdem man "Coun" ausgewählt hat, den nachfolgenden Schritt "uM.APW" wählen, ENTER drücken, die gewünschte Einheit wählen und bestätigen. Danach in "Wait." eintreten und den Stichprobenabstand eingeben (in Sekunden, mit einer Dezimale); je grösser der Wert, desto genauer wird das einzelne Durchschnittsgewicht berechnet (vorgeschlagener Wert 5.0). Mit ENTER bestätigen. Vorgangsweise:

1) Wenn vorhanden, den leeren Behälter auf die Plattform stellen und TARE drücken, um das Display auf Null zu stellen.

2) Sicherstellen, dass die Waage auf Null steht und MODE drücken, um die Zählfunktion zu betreten. Das Display schlägt eine der vorgesehenen Referenzmengen vor: 5,10,20,30,40,50,60,75,100,200. Die Kontrolllampen kg W1 und NET erlöschen und die vorgeschlagene Ziffer blinkt auf dem Display.

3) ZERO oder TARE mehrmals drücken, bis die gewünschte Menge angezeigt wird.

4) Die gewählte Anzahl von Musterstücken auf die Plattform (oder in den Behälter) legen und zur Bestätigung ENTER drücken. Auf dem Display erscheint "SAMPL", während das Instrument das PMU berechnet. Die Kontrolllampe FUN leuchtet auf und das Display zeigt die Menge an, die gewählt und auf die Plattform gelegt wurde.

5) Die zu zählende Menge ebenfalls auf die Plattform legen; ihr Wert erscheint auf dem Display.

6) Die Plattform entlasten. Das PMU bleibt im Speicher und ermöglicht die Durchführung einer neuen Zählung von Stücken derselben Art ohne erneute Einstellung der REFERENZMENGE. In diesem Fall vor jeder Zählung sicherstellen, dass das Display "0 PCS" anzeigt, andernfalls mit TARE auf Null stellen.

HINWEIS: Bei Drücken von MODE während der Berechnungsphase zeigt das Display das GEWICHT an, bei erneutem Drücken von MODE wird die Stückanzahl angezeigt. Bei langem Drücken von ENTER zeigt das Gerät den PMU-Faktor (einheitliches Durchschnittsgewicht) mit drei Dezimalen an, in der programmierten Messeinheit bei der Auswahl des Modus STÜCKZÄHLBERECHNUNG. Schritte F.Mode >> FunCt. >> Coun >> uM.APW des TECHNISCHEN SETUPS. Um wieder zur Berechnung zurückzugelangen, ENTER drücken. Während des Vorgangs referenzmenge kann mit der Taste C abgebrochen und zum PESO (Gewicht) zurückgekehrt werden.

Zählen der entnommenen Stücke

1) Einen VOLLEN Behälter auf die Plattform stellen und mit "TARE" auf Null stellen.

2) Sicherstellen, dass die Waage auf Null steht und "MODE" drücken, um die Zählfunktion zu betreten. Das Display schlägt eine der vorgesehenen referenzmengen vor: 5,10,20,30,40,50,60,75,100,200. Die Kontrolllampen kg W1 und NET erlöschen und die vorgeschlagene Ziffer blinkt auf dem Display.

3) ZERO oder TARE mehrmals drücken, bis die gewünschte Menge angezeigt wird.

4) Die gewählte Anzahl von Musterstücken aus dem Behälter nehmen und mit ENTER bestätigen. Auf dem Display erscheint "SAMPL", während das Instrument das PMU berechnet. Die Kontrolllampe FUN leuchtet auf und das Display zeigt die entnommene Menge mit einem negativen Vorzeichen an.

5) Mit der Zählung der Entnahme fortfahren.

FEHLER "Er.Mot" WEGEN GEWICHTSINSTABILITÄT WÄHREND DEN STICHPROBEN

Es kann vorkommen, daß das Gewicht während der Stichprobenphase instabil ist und es daher nicht möglich ist, den PMU- Faktor korrekt zu berechnen. Es wird die Fehlermeldung "Er.Mot" für ca. drei Sekunden angezeigt. Daher ist es notwendig, die Stichprobenphase zu wiederholen.

Mindestgewicht des Musterstücks

Damit das PMU möglichst genau berechnet werden kann, darf das Gewicht der Referenzmenge nicht kleiner als ein bestimmter Wert sein, damit das Gewicht des berechneten PMU nicht weniger als zwei interne Punkte des Umsetzers beträgt; es wird empfohlen, ein Gewicht für die Referenzmenge zu verwenden, das größer oder gleich 0,1 % der Tragfähigkeit der Waage ist (ca. 2,5 kg). Sollte dies nicht der Fall sein, zeigt das Display nach dem Drücken von ENTER einen Augenblick lang "Error" (Fehler) an und die auf der Plattform liegende Menge wird nicht akzeptiert. Der Anzeiger geht auf die Gewichtsanzeige über und der Vorgang muss mit einer größeren Referenzmenge wiederholt werden.

Zählen und Drucken

Wenn ein Drucker angeschlossen ist, erfolgt der Ausdruck folgender Daten nach jedem Drücken von PRINT (Drucken):

- BRUTTOGEWICHT, TARA, NETTOGEWICHT (kg oder Pfund)
- Anzahl der STÜCKE (PCS), die sich zu diesem Zeitpunkt auf der Waage befinden
- Das PMU in der gewählten Maßeinheit mit drei Dezimalstellen
- Wägeschein (wenn freigegeben)
- DATUM & UHRZEIT

Wird PRINT gedrückt, wenn sich die Waage im Wägebetrieb befindet (und nicht im Zählbetrieb), werden lediglich das Brutto- und Nettogewicht sowie die Tara der auf der Waage liegenden Last gedruckt. In der Betriebsart der Stückzählung geht die Anzeige der Stücke in Overload () (Überlastung) bzw. in Underload () (Unterbelastung), wenn das Bruttogewicht um mehr als 9 Teilungswerte größer oder um 20 Teilungswerte kleiner als die maximale Tragfähigkeit der Waage ist. Wenn die berechnete Stückzahl 999999 überschreitet, werden nur die ersten 6 Ziffern rechts angezeigt.

EINGABE DER TARA

Der Tarawert kann auf zwei verschiedene Arten eingegeben werden:

Halbautomatische Eingabe der selbstgewogenen Tara

Diese Normalfunktion kann anhand dieses einfachen Beispiels erklärt werden:

- Das Gerät mit der Taste C einschalten, bevor irgendein Gewicht auf die Gabeln geladen wird (ist der angezeigte Wert nicht exakt Null, mit der Taste ZERO-Taste auf Null einstellen).
- Die MODE-Taste drücken um zwischen dem Wägungsmodus in lb oder kg zu wählen.
- Eine Palette oder einen leeren Behälter der gleichen Art, der für die zu wiegenden Teile benutzt wird, auf die Gabeln legen.
- Die TARE-Taste drücken um das Display auf Null zu stellen: auf diese Weise sind alle Wägungsergebnisse Nettogewichte.

Hinweis: Durch Drücken der TARE-Taste wird jegliches sich auf den Gabeln befindliche Gewicht annulliert und die NET-Anzeige leuchtet auf.

Manuelle Eingabe der Tara über die Tastatur

TARE einige Sekunden lang drücken: das Display zeigt "- tM -" und dann "000000" an; den gewünschten Wert eingeben.

Die eingestellte Tara wird vom Gewicht auf der Plattform abgezogen und die Kontrolllampe NET leuchtet auf.

Eine neue Eingabe der Tara löscht und ersetzt die vorhergehende.

Der Wert der TARA kann auch bei belasteter Waage gelöscht werden. Dazu entweder die Taste C verwenden oder für die Tara ein Gewicht eingeben, das gleich null ist.

Wahl zwischen Tara deaktiviert /Gesperrt/Tara entsperrt

Wenn ein Tarawert eingegeben worden ist (halbautomatisch oder manuell) und die Plattform der Waage entlastet wird, zeigt das Display normalerweise den Wert der Tara mit einem negativen Vorzeichen an (TARA GESPERRT). Dieser Wert kann weiterverwendet, mit der Taste ZERO gelöscht oder durch einen anderen Wert ersetzt werden. Wenn aus praktischen Gründen erforderlich, kann der Tarawert auch automatisch bei jedem Entlasten der Waage gelöscht werden (TARA ENTSPERRT).

Im Fall der SELBSTGEWOGENEN TARA kann das Nettogewicht vor dem Entlasten der Waage auch gleich 0 sein.

Im Fall der MANUELLEN TARA muss das Nettogewicht vor dem Entlasten der Waage mindestens zwei stabile Teilungswerte betragen.

Den Programmierschritt F.Mode >> tArE in den TECHNISCHEN SETUPS betreten und "unLoCK" zum ENTSPERREN, "LoCK" zum SPERREN oder "diSAb" zum DEAKTIVIEREN der Tarafunktion wählen. Mit ENTER bestätigen.

EICHUNG

Der Transpallet ist schon von der Herstellerfirma geeicht und garantiert optimale Genauigkeit und Haltbarkeit. Wenn dennoch während der Benutzung ein Fehler in der Anzeige bemerkt wird, kann er auf folgende Weise behoben werden:

HINWEIS: BITTE LAUFEN SIE DIE VERSCHIEDENEN ZEILEN DURCH, OHNE DIE VON SEITEN DER HERSTELLERFIRMA FESTGELEGTE WERTE ZU VERÄNDERN. ANSONSTEN KANN DIE FUNKTION DES GERÄTS BEEINTRÄCHTIGT WERDEN. FALLS AUS VERSEHEN WERTE VERÄNDERT WERDEN, DAS GERÄT SOFORT MIT DER C-TASTE ABSCHALTEN, SO DASS DIE VERSEHENTLICH ABGEÄNDERTEN WERTE NICHT GESPEICHERT WERDEN.

Um die Umgebung technische Einstellungen betreten zu können, muss das Instrument eingeschaltet werden (die Taste C einige Sekunden lang drücken). Während der Anzeige der Anfangsmeldungen (Batterieladezustand "bt X", Softwareversion "XX.YY.ZZ", etc.) oder während der Rückwärtszählung die Taste ZERO oder TARE kurz drücken und wieder loslassen. Das Display zeigt "tYPE" an (diese Umgebung sollte nur vom Fachmann betreten werden, der sich mit den Vorgängen auskennt). Mit der Taste ZERO oder TARE die verschiedenen angezeigten Schritte bis zur Zeile "SEtUP" durchlaufen, mehrmals ENTER drücken und sich bei Schritt SEtUP>>ConFIG>>nChan positionieren. Nochmals die Tasten Zero und Tare bis "GrAV" drücken. Die erste Einstellung, die zu kontrollieren und gegebenenfalls zu korrigieren ist, ist der Wert "g" (m/s²) aus dem angewendeten Gewichtsbereich "GrAV" (DEFAULT- Wert "9.80655"); ENTER drücken, über die Tasten NULL, TARE und MODE den Wert "g" entsprechend der eigenen Palettzone eingeben und mit ENTER bestätigen. Das Display läuft automatisch zum nachfolgenden Schritt "Calib" (Waagenkalibrierung); ENTER drücken, mit den Tasten NULL und TARE die verschiedenen Schritte durchlaufen, bis man sich nicht auf "CALib.P" positioniert, ENTER drücken, um zu dem Schritt "EquAL" zu gelangen, wo nun in Sequenz ein Menü mit den folgenden Befehlen angezeigt wird:

- 1) "Eq 0" - Nullpunktgleich: bei entlastetem Gabelhubwagen die Taste ENTER drücken.
- 2) "Eq 1" - Abgleich der Zelle 1 (siehe Abb. 10): ein Mustergewicht auf die Zelle legen, die Taste ENTER drücken und das Gewicht wieder entfernen (es wird empfohlen, ein Gewicht von ca. 100 kg zu verwenden).
- 3) "Eq 2" - "Eq 3" - "Eq 4" - Abgleich der Zellen 2 - 3 - 4: den Vorgang mit demselben Gewicht auf den einzelnen Zellen wiederholen. Sollte bei einem der Abgleichsschritte ein Fehler auftreten, erscheint die Meldung "ERROR" (Fehler) und das Instrument gibt einen Signalton ab. Nach Beendigung des Abgleichs erscheint die Meldung "EQ OK", das Instrument gibt 3 Töne ab, verlässt das Untermenü der Eichung und geht weiter zum nächsten Schritt "n tP", Anzahl der Eichpunkte.

A) ENTER drücken und die Anzahl der Eichpunkte ("1" oder "2") wählen; mit der Taste ZERO oder TARE ändern und mit ENTER bestätigen; (es wird empfohlen, 2 Eichpunkte zu wählen, wenn zwei bekannte Gewichte zur Verfügung stehen, weil so das Ergebnis der Wägungen präziser ist).

B) "tP 0" - Nullpunktgleich der Waage: die Taste ENTER bei unbelastetem Gabelhubwagen drücken, um den Nullpunkt der Waage einzustellen.

C) "ddt1" - Einstellung des ersten Eichpunkts: ENTER drücken, den Wert des ersten Mustergewichts mit den Tasten ZERO, TARE und MODE auf dem Display einstellen (es wird empfohlen, ein Gewicht von ca. 1000 kg zu verwenden) und mit ENTER bestätigen. Das Display geht automatisch zur nächsten Zeile "tP 1" weiter.

D) "tP 1" - Eichung des ersten Punkts: das erste Mustergewicht auf die Gabeln legen, wobei dessen Gewicht dem im Schritt "ddt1" programmierten Wert entsprechen muss; warten, bis es sich stabilisiert hat und mit ENTER bestätigen.

E) " ddt2" Einstellung des zweiten Eichpunkts: ENTER drücken, den Wert des zweiten Mustergewichts mit den Tasten ZERO, TARE und MODE auf dem Display einstellen (es wird empfohlen, ein Gewicht von ca. 2000 kg zu verwenden) und mit ENTER bestätigen. Das Display geht automatisch zur nächsten Zeile "tP 2" weiter.

F) "tP 2" - Eichung des zweiten Punkts: das zweite Mustergewicht auf die Gabeln legen, wobei dessen Gewicht dem im Schritt "ddt2" programmierten Wert entsprechen muss; warten, bis es sich stabilisiert hat und mit ENTER bestätigen.

G) DEFINITIVE SPEICHERUNG DER DATEN UND VERLASSEN DES MENÜS: wenn bis hier alle Vorgänge korrekt durchgeführt wurden, drücken Sie mehrmals länger die Taste C. Das Gerät wird fragen, ob man speichern will, indem "SAVE?" angezeigt wird. Drücken Sie ENTER, um zu bestätigen, drücken Sie C zum Verlassen des Programms ohne zu speichern.

GEBRAUCHSANLEITUNG FÜR DEN DRUCKER

Der Drucker schaltet sich automatisch ein sobald er auzurückende Daten erhält; nach Beenden des Druckvorgangs kehrt er von selbst wieder in die OFF-Position zurück (zur Schonung der Batterie). Um den Drucker manuell einzuschalten, die ZERO-Taste 5 Sekunden lang gedrückt halten. Wenn man bei eingeschaltetem Drucker die FEED-Taste

gedrückt hält, wird das Papier manuell vorgeschoben. Man kann einen SELBSTTEST der Druckerfunktion durchführen, indem man die FEED-Taste beim Einschalten des Druckers gedrückt hält. Bei jeder Wägung werden das Bruttogewicht "G", der Tarawert "T" und das Nettogewicht "N", mit der eingestellten Gewichtseinheit (kg, lb),

angegeben. Bei der Stückzählung wird auch die Anzahl der Teile PCS angegeben.

- Wechseln der Papierrolle (siehe Abb. 10):

- 1) Die Klappe des Druckers öffnen und die Papierrolle unter Einhaltung der in Abb. 10 angegebenen Drehrichtung einlegen.

2) Das Papierende durch die Öffnung 10 /Abb. F stecken und daran ziehen, bis es austritt; dann die Klappe schließen.

3) Der Drucker ist nun druckbereit.

Der Betrieb des Druckers wird gewährleistet, wenn Papierrollen verwendet werden, die folgende technischen Daten aufweisen:

- Thermopapierrolle, Beschichtung außen.

- Papiergewicht zwischen 55 und 70 g/m².

- Rollenbreite 57,5 mm.

- Durchmesser des Rollenkerns 13 mm.

- Rollendurchmesser 50 mm.

• Keine Fremdkörper in den Drucker geben und Stöße vermeiden.

• Keine Flüssigkeiten auf den Drucker gießen.

• Selber keine Eingriffe am Drucker ausführen, mit Ausnahme der gewöhnlichen Wartungsarbeiten, die ausdrücklich im Benutzerhandbuch angeführt sind.

• Den Drucker von der Stromversorgung trennen und vom Spezialisten reparieren lassen, wenn eine der folgenden Bedingungen vorliegt:

A. Der Stecker für die Stromversorgung ist beschädigt;

B. Es ist Flüssigkeit in den Drucker eingedrungen;

C. Der Drucker wurde dem Regen oder Wasser ausgesetzt;

D. Obwohl die im Benutzerhandbuch angeführten Anweisungen eingehalten wurden, funktioniert der Drucker nicht ordnungsgemäß;

E. Der Drucker ist auf den Boden gefallen und das Gehäuse wurde beschädigt;

F. Die Druckerleistung ist deutlich vermindert;

G. Der Drucker funktioniert nicht.

Im Gerät befindet sich ein Niveausensor, der sicherstellt, dass jeder einzelne Abwiegevorgang innerhalb einer genauen Toleranz der Palettenfördereinrichtung gewährleistet wird (abersteigt die Neigung des Staplers 2%, wird keine weiteres Abwiegen zugelassen und gleichzeitig am Display die Meldung "TILT" angezeigt).

REGELMÄSSIGE KONTROLLE DES GERÄTS Die regelmäßige Kontrolle des Geräts für nicht automatische Abwiegevorgänge wurde zum ersten Mal beim Institut durchgeführt, das in der CE-Konformitätsbescheinigung, die dem Anzeiger beiliegt, angegeben ist. In dieser Bescheinigung werden außerdem das genaue positive Ergebnis der ersten Kontrolle sowie das Ablaufdatum, nach welchem das Gerät zwecks Verlängerung der Laufzeit einer neuen regelmäßigen Kontrolle unterzogen werden muss, aufgeführt. P.S.: Jede Art von Wartungseingriff und / oder Austausch von Komponenten des Wiegesystems muss von dazu befugtem Personal durchgeführt werden und fordert eine neue Kontrolle. In diesem Fall wenden Sie sich bitte an die Stelle, bei welcher Sie das Gerät erworben haben bzw. an den Hersteller des Palettenförderers bzw. an ein dazu befugtes Institut

BATTERIE (16.4) Der Transpallet Gabelstapler wird von einer aufladbaren Batterie mit 50 Stunden Ausdauer versorgt und verfügt über ein Ladegerät. Die Batterie muß daher jeweils nach 50 Gebrauchsstunden bzw., wenn das Display "LO-BAT." (low battery) anzeigt, wieder aufgeladen werden. (HINWEIS: kurz bevor die Wägefunktion ausfällt, blinkt auf dem Display 3 Minuten lang "kg" auf). Zum Aufladen der Batterie das Ladegerät mit der passenden Buchse verbinden und an eine 220V/50Hz Steckdose anschließen. Die Aufladezeit beträgt ca. 12 Stunden und danach schaltet sich das Ladegerät automatisch ab. Um die Batterie auszuwechseln, die sich in der Haltesäule des Displays befindet, beide Versorgungskabel herausziehen und die Batterie mit einer originalen Ersatzbatterie austauschen und die Kabel wieder anschließen (auf die richtige Polarität achten). HINWEIS: Die Batterie möglichst nicht unvollständig aufladen und nie ganz entladen, um ihr Leben zu verlängern!!!

HINWEISE ZUR ENTSORGUNG

ENTSORGUNG VON BATTERIEN

Die verbrauchten Akkus gehören nicht in den normalen Hausmüll. Da sie aus Schadstoffen bestehen, müssen sie gemäß den in den einzelnen Staaten geltenden Gesetzen gesammelt, entsorgt und/oder recycelt werden.

ENTSORGUNG VON SCHMIERÖLEN

Altöl muss gesammelt und darf nicht in normale Abflussrohre geleitet werden. Spezialfirmen verpflichten sich, Industrieöle unter Beachtung der in den einzelnen Staaten geltenden Gesetze zu entsorgen oder möglicherweise zu recyceln.

HUBWAGENVERSCHROTTUNG

Der Hubwagen besteht aus wiederverwertbaren Metall- und Kunststoffteilen. Nachfolgend finden Sie eine Liste der in den Untergruppen des Hubwagens verwendeten Materialien:

RAHMEN: Rahmen - Stahl; Räder - Vulkollan, Polyurethan, Gummi; Oberflächenbehandlung - Kunststoff.

ELEKTRIK: Kabel - Kupferadern und PVC-Schutz; Motoren - Stahl, Kupfer und Aluminium; Elektronikplatine - Aluminium, Kupfer, Keramik und Kunststoff

HYDRAULIK: Tank - Gummi und Kunststoff; Pumpeneinheit - Gusseisen und Stahl.



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

DESCRIPCIÓN			PR INDUSTRIAL	PR INDUSTRIAL	PR INDUSTRIAL	
			GS/P	GS/P HOMOLOGADO CE-M	GS/P INOX	
1.1	FABRICANTE					
1.2	MODELO					
1.3	SISTEMA PROPULSOR		MANUAL	MANUAL	MANUAL	
1.4	SISTEMA DE CONDUCCIÓN		ACOMPANAMIENTO	ACOMPANAMIENTO	ACOMPANAMIENTO	
1.5	CAPACIDAD DE CARGA	Q	kg	2500	2500	
1.6	BARICENTRO	c	mm	600	600	
1.8	DISTANCIA ENTRE EJE RUEDAS DE CARGA Y BASE HORQUILLA	x	mm	975,5	975,5	
1.9	DISTANCIA ENTRE EJES DE RUEDAS ANTERIORES Y POSTERIORES	y	mm	1250	1250	
PESOS	2.1	PESO EN SERVICIO	kg	117	120	
	2.2	CARGA EN EJES CON CARGA, ANTERIOR/POSTERIOR	kg	781/1836	780/1840	
	2.3	CARGA EN EJES SIN CARGA, ANTERIOR/POSTERIOR	kg	71/46	72/48	
BASTIDOR/RUEDAS	3.1	NEUMÁTICOS		P/P	NE/NE	
	3.2	DIMENSIÓN RUEDAS ANTERIORES (Ø x anchura)		200x55	200x50	
	3.3	DIMENSIÓN RUEDAS POSTERIORES (Ø x anchura)		82x60	82x60	
	3.4	DIMENSIÓN RUEDAS LATERALES (Ø x anchura)		-	-	
	3.5	CANTIDAD RUEDAS (x=DE TRACCIÓN) ANT./POST.		2/4	2/4	
	3.6	DISTANCIA ENTRE RUEDAS ANTERIORES	b ₁₀	mm	155	155
	3.7	DISTANCIA ENTRE RUEDAS POSTERIORES	b ₁₁	mm	375	375
DIMENSIONES	4.4	ALTURA ELEVACIÓN	h ₃	mm	115	
	4.9	ALTURA DEL TIMÓN EN POSICIÓN DE CONDUCCIÓN MÍN./MÁX.	h ₁₄	mm	710/1185	
	4.15	ALTURA HORQUILLAS BAJAS	h ₁₃	mm	90	
	4.19	LONGITUD TOTAL	l ₁	mm	1596	
	4.20	LONGITUD GRUPO MOTRIZ	l ₂	mm	411	
	4.21	ANCHURA TOTAL	b ₁	mm	555	
	4.22	DIMENSIÓN HORQUILLAS	s/e/l	mm	60/180/1185	
	4.25	ANCHURA HORQUILLAS	b ₅	mm	555	
	4.32	HUELGO HORQUILLAS-PAVIMENTO (EN PUNTO CENTRAL ENTRE RUEDAS ANT. Y POST.)	m ₂	mm	30	
	4.34	ESPACIO OPERATIVO NECESARIO PARA PALLETS 800x1200 EN POS. LONGITUDINAL	A ₆₁	mm	2085	
PRESTACIONES	4.35	RADIO DE GIRO	W ₅	mm	1426	
	5.2	VELOCIDAD DE ELEVACIÓN, CON/SIN CARGA		golpes	12/12	
	5.3	VELOCIDAD DE BAJADA, CON/SIN CARGA		m/s	0,06/0,02	
	6.4	TENSIÓN BATERÍA, CAPACIDAD NOMINAL		V/Ah	6/4	
BALANZA		DISPLAY			Cristales líquidos/6 cifras 25mm	
		UNIDAD DE MEDIDA		kg/lb	kg/lb	
		FUNCIONES			Tara/Auto-off/Totalizador de pesos/Recuento piezas	
		AUTONOMÍA	horas	50	50	
		PRECISION	% fondo escala	0,05	0,05	
		CASILLAS DE CARGA	n.	4	4	
		DIVISION	kg	0,5	0,5	
		IMPRESORA		O	O	

P=Poluretano, NE=Nylon Extra, O=Opcion

TRADUCCION DEL MANUAL ORIGINAL - PREMISA (2.2)

Agradeciendole por la compra de este transpallet nos gustaria senalarle algunos aspectos de este manual:
 - el presente libro proporciona indicaciones utiles para el correcto funcionamiento y manutencion del transpallet al que se refiere; en consecuencia es indispensable prestar la maxima atencion a todos aquellos paragrafos que ilustran la forma mas sencilla y segura para trabajar con el carro;
 - el presente libro se debe considerar una parte integrante de la maquina y tendra que ser incluido al contrato de venta;
 - ni esta publicacion ni parte de esta podra ser reproducida sin autorizacion escrita de la Casa Constructora;
 - todas las informaciones aqui senaladas se han basado segun datos disponibles al momento de la publicacion; la casa Constructora se reserva el derecho de efectuar variaciones a los propios productos en cualquier momento, sin preaviso y sin incurrir en sancion.
 Se aconseja por tanto verificar siempre eventuales puestas al dia.

El responsable del uso del carro debe asegurarse que todas las normas de seguridad vigentes en el pais donde se utilice sean aplicadas, garantizar que el aparato sea utilizado en conformidad con el uso para el cual se destina y evitar cualquier situacion de peligro para la persona que lo utiliza.

ANTES DEL PRIMER USO (15.4)

En caso de que la carretilla se envíe con la barra de tracción desmontada por necesidades del transporte, esta debe ser acoplada, y la palanca de control ajustada según las siguientes instrucciones antes de usar el aparato.

Instalación de barra de tracción (fig. C):

- Conecte el timón (1) al grupo de la bomba (5) usando el pasador (2) y el tapón (3) presentes en el embalaje. Asegúrese de que al colocar el timón en la bomba, el extremo de la cadena (4) pase a través del orificio especial en el pasador del timón (9);
- Gire ligeramente el timón (1) y extraiga el pasador de bloqueo (10) del resorte del timón.
- Conecte el extremo de la cadena (4) al pedal de descenso (6) girándolo para permitir el enganche y asegurándose de que la cabeza del extremo entre completamente en la ubicación especial del pedal de descenso (6), como se muestra en la figura.

ADVERTENCIA: no retire el pasador de bloqueo (10) antes de montar la timonería (1).

Ajuste de la palanca de control (fig. C):

- Ponga la palanca de control en posición 2 (Eleva) y lleve las horquillas en la máxima altura mediante la barra de tracción, como se ilustra en el párrafo CONTROLES
 - Ponga la palanca de control en la posición 1 (Transporte)
 - Verifique que la barra de tracción (1) está en posición vertical
 - Afloje la contratuerca (7) y gire lentamente el tornillo de ajuste en el sentido de las agujas del reloj (8) hasta que las horquillas empiecen a descender
 - Cuando las horquillas empiecen a descender, gire el tornillo (8) en el sentido contrario a las agujas del reloj hasta dar una vuelta y media. Por último, apriete la contratuerca (7)
 - Asegúrese de que, con la palanca de control en la posición 1 (Transporte), no se produce ningún movimiento de elevación o descenso de las horquillas en ninguna posición de la barra de tracción
 - Compruebe que, con la palanca de control en la posición 3 (Descenso), la bajada de las horquillas se produce en cualquier posición de la barra de tracción
- ADVERTENCIA: No utilice la carretilla antes de completar todas las operaciones y verificaciones descritas arriba.**

INSPECCIONES ANTES DE CADA USO

- Antes de cada uso de la carretilla, asegúrese de que esta ofrece seguridad para iniciar las operaciones, particularmente:
- Compruebe si hay alguna deformación, daño visible o desgaste en la estructura
 - Compruebe el ajuste de todos los tornillos
 - Compruebe si hay filtraciones en la bomba hidráulica
 - Compruebe que la palanca de control y la unidad hidráulica funcionan correctamente en sus tres operaciones de transporte, elevación y descenso (ver párrafo MANEJAR LA CARRETILLA)
 - Compruebe el desgaste de las ruedas
 - Compruebe la presencia y legibilidad de las placas de nombre y seguridad. Las placas ausentes, dañadas o ilegibles deben reemplazarse antes del uso
 - Informe de la presencia de daños, averías o problemas al propietario

ADVERTENCIA: No use la carretilla antes de realizar todas las operaciones y verificaciones descritas arriba, o en caso de detectar daños, averías o problemas

INSTRUCCIONES PARA EL USO (18.7)

Este transpallet ha sido ideado para levantar y transportar cargas sobre pallets o contenedores normalizados sobre suelos planos, lisos y de resistencia adecuada.

ESTÁ Estrictamente Prohibido Usar la Carretilla en Suelos Inclinados y Superficies no Sólidas, Firmes y Capaces de Soportar el Peso del Aparato y de su Carga. No respetar esta condición obligatoria puede resultar en daños materiales, en lesiones graves o la muerte

Al utilizarlo **PRESTAR MUCHA ATENCIÓN** a las siguientes normas:

- 1) No cargar **NUNCA** el carro por encima de su capacidad máxima indicada en la placa "Z" (fig. B); un limitador protege el carro de sobrecargas
- 2) La fig. "A" explica como se tiene que colocar la carga sobre las horquillas del transpallet para no crear situaciones peligrosas
- 3) Esta prohibido usar el carro en ambientes con peligro de incendio o de explosión
- 4) No cargar las horquillas cuando estén parcialmente levantadas
- 5) Temperatura para el uso -12°C/+50°C (-30°C/+50°C GS/X-I)
- 6) Antes de comenzar el trabajo asegúrese de la perfecta eficiencia del transpallet
- 7) Es prohibido transportar géneros alimentarios que sean en directo contacto con la carretilla.
- 8) La máquina no precisa de iluminación propia. De todas maneras, asegurarse de que la zona de utilización esté iluminada conforme a las normativas vigentes.

La placa de identificación "X" (fig.B) se puede resumir en:

Model = MODELO

Code = CÓDIGO

Serial# = NUMERO DE SERIE

Year = AÑO DE CONSTRUCCIÓN

RATED LOAD CAPACITY = CAPACIDAD MÁXIMA

La placa "X" (fig.B) señala el peso del carro.

La Casa Constructora no se hace responsable de posibles daños o accidentes debidos a descuidos, recambios no originales o utilizo impropio del carro.

COMANDOS (19.5)

Sobre la vara de tracción del carro hay una palanca de mando que se puede regular en 3 posiciones como se indica en la placa "Y" (fig.B).

POS: -3- en alto = BAJADA

POS: -1- al centro = TRANSPORTE

POS: -2- en bajo = ELEVACION

MANUTENCION (20.17)

La manutencion y las reparaciones deben ser llevadas a cabo por personal especializado.

Esta prohibido modificar el carro o utilizarlo cuando este ya no reuna los criterios de seguridad.

Después de las reparaciones las piezas desmontadas y los productos de descarga deben ser eliminados respetando las normas de seguridad y ambiente. Esta prohibido utilizar productos inflamables para la limpieza del carro

Los recambios suministrados por la Casa Constructora son los unicos aceptados como piezas de recambio.

A) AJUSTE DE DESCENSO (ver fig.C): Ver párrafo Ajuste de la palanca de control

B) CONTROL DE ACEITE: Verifique que la cantidad de aceite en el tanque sea suficiente para levantar completamente las horquillas. Si la altura de elevación máxima es inferior a 200 mm, el nivel de aceite hidráulico es demasiado bajo.

C) LLENADO DE ACEITE (ver fig.D):

- Baje completamente la horquilla.
- Quite el tornillo (2). A continuación, incline la bomba hidráulica (3) hacia atrás para separarla del chasis (4).
- Quite la bola (5) y la biela del pistón (1) para acceder a la cámara de aceite de la bomba hidráulica.
- Compruebe el volumen de aceite y añada aceite hasta alcanzar 0,25 l si es necesario.
- Accione la «palanca de control de bajada» situada en el timón e inserte la biela del pistón en la bomba hidráulica. Vuelva a colocar la bola en la biela del pistón.
- Incline la bomba hidráulica nuevamente hacia el chasis y fjela en su sitio con el tornillo (2).
- Lleve a cabo una prueba de funcionamiento.

Cambie el aceite cada 12 meses. **Usar aceite idraulico, exceptuando aceite de motor y de frenos. VISCOSIDAD DEL ACEITE 46 cSt a 40°C; VOLUMEN TOTAL 0,25 l.**

INSTRUCCIONES PARA EL USO DEL INDICADOR DE CARGA

El sistema de pesada del transpallet este compuesto de 4 celdas de carga y de una indicadora óptica a 6 cifras (altura 25mm) que permite de visualizar hasta 6000 divisiones con una resolución de 0.5kg (0.5lb).

PARA ENCENDER el equipo, mantener pulsado C hasta que se enciendan los 6 led indicadores de estado y, a continuación, soltar la tecla. El visualizador mostrará lo siguiente:

"XX.YY" - Es la versión del software instalado.

"bt X" - Donde X es un número entre 0 y 9 que indica el nivel de la batería. Si se conecta el instrumento a la red de alimentación, se visualiza el mensaje "PoWer".

Presionando la tecla >0< por un instante durante la visualización de la versión en el display, el indicador muestra en secuencia:

"CloCK" - El indicador registra de forma automática si está conectada la tarjeta opcional con fecha y hora.

02.01 - Donde 02 indica la tipología del equipo, 01 indica la versión del software metrológico.

"XX.YY.ZZ" - Es la versión del software instalado.

"DFW03" - Es la denominación del software instalado.

"bt X" - Donde X es un número entre 0 y 9 que indica el nivel de la batería.

"-K- X.YY" - Donde K identifica el tipo de teclado: K=0 teclado de 5 teclas, "X.YY" - Es la versión del software instalado.

A continuación, se visualizan la capacidad y la división mínima programadas, después el equipo realiza una cuenta atrás de autocontrol y precalentamiento y, finalmente, se visualiza "hi rES" ("hi rES" y a continuación "inPrint" si la impresora está presente). Después de unos segundos, el visualizador indica CERO, si la plataforma ha sido conectada e instalada correctamente, y ya estará listo para pesar.

PARA APAGAR el equipo, mantener pulsado C hasta que aparezca el mensaje "Off" en el visualizador.

Un circuito especial apaga automáticamente el equipo, sin carga, si no se ha utilizado durante un período programado de 5 minutos. El apagado automático NO estará habilitado si hay alguna carga sobre la balanza.

El **TABLERO DE CONTROL** de esta transpaleta pesadora está ilustrado en la figura "9" y las funciones de las distintas teclas se describen a continuación:

- tecla **ZERO** (rif.1): sirve para poner a Cero la balanza con el transpallet descargado cuando la indicadora óptica indica un valor cerca del zero (para valores que no puedan ser retrocedidos a zero utilizar la tecla **TARE**). Sirve también para anular los valores de tara negativos. Si el transpallet esté correctamente puesto a cero, se enciende el led "0" (rif. 9).

- tecla **TARE** (rif.2): apretando esta tecla se anula el peso del contenedor puesto sobre el transpallet. Cuando se efectua la inserción de una tara se enciende el led "NET" (rif. 11).

- tecla **MODE** (ref.3): habilita el modo de funcionamiento seleccionado (Estándar, Neto/Bruto, Totalizador y Recuento Piezas) en **PERFIL TECNICO**.

- tecla **ENTER/PRINT** (rif. 4): Es la tecla de confirma y manda la transmisión de los datos a la impresora si existe.

- tecla **C - ON/OFF** (ref.5): interruptor de encendido y apagado.

Los indicadores led indican el estado de funcionamiento del aparato:

- Piloto **FUN** (rif.6): si está encendido indica que estamos en la función de contar piezas.

- Piloto **kg W1** (rif.8): si permanece encendida, indica la unidad de medición en curso (que se encuentra en el primer rango de pesaje).

- Piloto **kg W2** (rif.7): si permanece encendida, indica la unidad de medición en curso (que se encuentra en el segundo rango de pesaje).

- Piloto **0** (rif.9): Si está encendido indica que el sistema está correctamente puesto a cero.

- Piloto ~ (rif.10): Si está encendido indica que la carga es inestable.
- Piloto NET (rif.11): Si está encendido indica que ha entrado una tara en la memoria.
- Piloto alimentación (ref.12): si está encendido, indica la presencia de la fuente de alimentación externa. La toma del cargador de batería se encuentra en el lado izquierdo del visualizador.
- Piloto señal de infrarrojos (ref.13): sensor para la recepción de la señal de infrarrojos (opcional).

Con este indicador, es posible desempeñar una función adicional, a escoger entre las siguientes, además de la función base de pesaje normal en kg o lb con sustracción de tara. Para seleccionar la función adicional deseada, es necesario entrar en el ambiente de PERFIL TECNICO. Encienda el equipo con C y pulse TARE una vez, durante la visualización de los mensajes de encendido o durante la cuenta atrás: tras unos segundos, el visualizador indicará "- TYPE -".

En el ambiente de PERFIL TECNICO, las teclas del equipo asumen las siguientes funciones:

ZERO (cero): permite desplazarse hacia adelante en los pasos de programación. En caso de que sea necesario introducir un valor numérico, disminuye la cifra seleccionada (intermitente). Dentro de un paso, permite desplazarse hacia adelante por las distintas configuraciones.

TARE (taras): permite desplazarse hacia atrás en los pasos de programación. En caso de que sea necesario introducir un valor numérico, incrementa la cifra seleccionada (intermitente). Dentro de un paso, permite desplazarse hacia atrás por las distintas configuraciones.

MODE (modo): permite situarse rápidamente en el primer paso del SETUP (configuración), o dentro de un paso, en el primer parámetro. En caso de que sea necesario introducir un valor numérico, selecciona la cifra a modificar (intermitente).

ENTER/PRINT (intro/imprimir): doble función: permite "entrar" en el paso seleccionado y memoriza los cambios realizados, avanzando a continuación hasta el siguiente paso.

C: permite salir de un paso sin memorizar los cambios realizados; si no está dentro de un paso, permite salir de la configuración; si se han realizado cambios, el equipo preguntará si desea guardarlos (el visualizador indica "SAVE?"): con ENTER se confirma, con C se sale sin guardar. Al introducir un valor numérico, el valor visualizado se pone a cero rápidamente.

Desplácese con las teclas ZERO (cero) o TARE (taras) por los distintos pasos de programación hasta el paso "F.ModE".

Con la tecla ENTER, confirmar para poder entrar en el menú sucesivo. Entrar en el paso "FunCt." y desplazarse (avanzando o retrocediendo) por las configuraciones posibles con las teclas "ZERO" y "TARE". Memorizar una de las funciones adicionales posibles presionando la tecla ENTER.

- ESTANDARD (Std): modo de funcionamiento de visualización sencilla, pulsando MODE (modo) se realiza la conversión entre kg/lb y viceversa; la unidad de medida utilizada se indica a través del piloto correspondiente.
- NETO/BRUTO (ntGS): modo de funcionamiento de visualización sencilla con MODE (modo) que realiza el cambio neto/bruto. Si hay una tara configurada, pulsando MODE (modo) se mostrará en el visualizador, durante unos 3 segundos, el peso bruto acompañado del parpadeo del led NET (neto).

NOTA: Durante la visualización del peso bruto no es posible imprimir.

- TOTALIZADOR DE PESOS HORIZONTAL (tot 0): permite realizar la suma de pesajes e indicar el número progresivo descargando cada vez el peso de la transpaleta. En cada pesaje, el equipo memoriza el valor y lo suma al valor precedente, poniendo el visualizador a cero. Una vez seleccionado el modo de funcionamiento totalizador, ya sea horizontal o vertical, se le pedirá que configure el tipo de totalización deseada: normal ("norM.t") o rápida ("FAST.t") o automática ("Auto"). En el modo normal, se visualizan el número del pesaje y el peso total acumulado por cada totalización. En modo rápido, se visualiza sólo el texto "-tot-". En el modo automático, se visualizan el peso estable (adquisición automática del peso) y el texto "-tot-". En los tres casos inicia luego la impresión. En el paso "Max.tot" puede introducirse el número máximo de totalizaciones tras las que se imprimirá el total (por consiguiente, sin presionar la tecla ENTER; programar un valor comprendido entre 0 y 63 – el valor 0 inhabilita la función).

En caso de que se intente totalizar sin estar habilitada la impresora, el visualizador indicará "noPrnt" y la totalización no se llevará a cabo. Cada vez que se desee acumular el peso indicado, será necesario pulsar MODE (modo) (en modo automático, la totalización y la impresión se ejecutan automáticamente).

Para evitar acumulaciones no deseadas, la tecla MODE (modo) sólo estará activa una vez; ésta se reactiva en función de la configuración predeterminada seleccionada por el fabricante en PERFIL TECNICO (tras descargar a plataforma y poner la balanza a cero). Si hay una impresora conectada, la tecla MODE (modo) provocará también la impresión de los valores de peso. Tras una totalización, volviendo a pulsar la tecla MODE (modo):

- con el totalizador normal, se obtiene la visualización temporal en el visualizador del N° de pesajes realizados y del TOTAL acumulado hasta ese momento ("Subtotal"); si el valor acumulado tiene más de 5 cifras, la visualización tiene lugar en dos fases.
- con las totalizaciones rápida y automática se visualiza "no.0.UnS".

Para PONER A CERO el TOTAL acumulado, es necesario pulsar PRINT (imprimir): si hay una impresora conectada, antes de la puesta a cero, se imprimirá el total NETO junto con el N° de pesajes realizados. Si el display muestra un peso bruto o neto igual a cero, la tecla "MODE" no está habilitada para ejecutar la totalización, y en caso que se presione, el indicador visualizará el mensaje de error "nEt.Err".

- TOTALIZADOR DE PESOS VERTICAL (tot S): permite realizar la suma de pesajes sin necesidad de descargar el peso del pesaje anterior; con cada pesaje, el equipo memoriza el valor y lo suma a los valores anteriores (tras pulsar MODE), poniendo el visualizador a cero.

- RECUENTO PIEZAS (Coun): modo de funcionamiento como pesadora sencilla, con la posibilidad adicional de realizar operaciones de recuento de piezas. Al seleccionar el modo de funcionamiento "Coun" el indicador solicita que se seleccione la unidad de medida que se utilizará en la visualización del peso medio unitario (PMU) y en la impresión (g / kg / t / lb); tras entrar en el paso "Coun", seleccionar el paso sucesivo "uM.APW"; presionar ENTER; seleccionar la unidad deseada y confirmar. Entrar luego en el paso "Wait.t" y programar el intervalo de muestreo (en segundos, con una cifra decimal); cuanto mayor sea el valor, mayor precisión tendrá el peso medio unitario calculado (valor recomendado: 5.0). Confirmar con ENTER. Las operaciones a realizar son las siguientes:

- 1) Cargue en la plataforma el contenedor vacío, si existe, y pulse TARE (taras) para poner el visualizador a cero.
- 2) Asegúrese de que la balanza está a cero y pulse MODE (modo) para entrar en la función de recuento.

El visualizador propone una CANTIDAD DE REFERENCIA entra las previstas: 5,10,20,30,40,50,60,75,100,200.

Los pilotos kg W1 y NET se apagan y la cifra propuesta por el visualizador parpadea.

- 3) Pulse ZERO (cero) o TARE (taras) varias veces hasta visualizar la cantidad escogida.
- 4) Ponga en la plataforma (o en el contenedor) la misma cantidad de piezas de muestra seleccionada y pulse ENTER para confirmar. El visualizador indicará "SAMPL" (muestra) mientras el equipo calcula el PMU. Se encenderá el piloto FUN y el visualizador indicará la cantidad seleccionada y situada sobre la plataforma.
- 5) Añada en la plataforma la cantidad a contabilizar, cuyo valor aparecerá en el visualizador.
- 6) Descargue la plataforma. El PMU permanecerá en la memoria y permitirá realizar un nuevo recuento de piezas del mismo tipo, sin necesidad de repetir la operación de REFERENCIA. En este caso, antes de cada recuento, asegúrese de que el visualizador indica "0 PCS", si no es así, póngalo a cero con TARE (taras).

NOTA: durante la fase del conteo, si se presiona "MODE", el display muestra el PESO; presionando nuevamente "MODE", se visualiza el número de piezas. Presionando ENTER durante un tiempo, el instrumento muestra el PMU (peso medio unitario) con tres cifras decimales en la unidad de medición programada cuando se ha seleccionado el modo de CUENTA DE PIEZAS, en el paso F.ModE >> FunCt. >> Coun >> uM.APW del "SETUP" TÉCNICO. Para volver a entrar en el conteo, presionar ENTER. Durante la operación de REFERENCIA, la tecla C permite anular y volver a PESO.

Recuento de piezas al retirar carga

- 1) Cargue en la plataforma un contenedor LLENO, ponga a cero con "TARE" (taras).
- 2) Asegúrese de que la balanza está a cero y pulse "MODE" (modo) para entrar en la función de recuento.

El visualizador propone una CANTIDAD DE REFERENCIA entra las previstas: 5,10,20,30,40,50,60,75,100,200.

Los pilotos kg W1 y NET se apagan y la cifra propuesta por el visualizador parpadea.

- 3) Pulse ZERO (cero) o TARE (taras) varias veces hasta visualizar la cantidad escogida.
- 4) Retire del contenedor la misma cantidad de piezas de muestra seleccionada y pulse ENTER para confirmar. El visualizador indicará "SAMPL" (muestra) mientras el equipo calcula el PMU. Se encenderá el piloto FUN y el visualizador indicará en negativo la cantidad retirada.
- 5) Continúe con el recuento por retirada de carga.

ERROR "Er.Mot" POR INESTABILIDAD DEL PESO DURANTE EL MUESTREO

Puede ocurrir que durante la fase de muestreo el peso resulte inestable, y que por consiguiente, no resulte posible calcular correctamente el PMU. En estas circunstancias, se visualiza el mensaje de error "Er.Mot", que permanece visualizable aproximadamente 3 segundos. Deberá entonces repetirse la operación de muestreo.

Peso mínimo de la muestra

Para garantizar la máxima precisión posible al calcular el PMU, el peso de la cantidad de referencia no puede ser inferior a un determinado valor, de modo que el PMU calculado tenga un peso no inferior a dos puntos internos del convertidor; es aconsejable utilizar un peso de cantidad de referencia mayor o igual al 0,1 % de la capacidad de la balanza (unos 2,5 kg). Si se da esta condición, al pulsar ENTER, el visualizador indicará durante unos segundos "Error" y la cantidad colocada en el plato no se aceptará. El indicador se situará en visualización de peso, repita la operación con una cantidad de referencia más elevada.

Recuento con impresión

Si hay una impresora conectada, cada vez que pulse PRINT (imprimir) se imprimirán los siguientes datos:

- Peso BRUTO, Peso TARA, Peso NETO (kg o lb).
- Cantidad de PIEZAS (PCS) presentes en la balanza en ese momento.
- PMU en la unidad de medida seleccionada con tres cifras decimales
- Número de ticket (si está habilitado)
- FECHA y HORA

Si pulsa PRINT (imprimir) con la balanza en modo peso (no en recuento), sólo se imprimirán los valores de peso bruto, tara y peso neto, en referencia a la carga colocada en la balanza.

En el modo de funcionamiento de recuento de piezas, en la visualización PIEZAS, la indicación señala sobre carga (?????) o carga bajo mínimo (_____) respectivamente si el peso bruto es mayor que la capacidad máxima de la balanza en 9 divisiones o es menor en 20 divisiones.

Si el número de piezas calculadas supera las 999999, en el visualizador sólo se muestran las 6 primeras cifras de la derecha.

INTRODUCCIÓN TARA

Los métodos para introducir un peso de tara son dos:

Introducción de tara semiautomática auto-pesada

Esta función normal puede ser resumida con un fácil ejemplo:

- Encender el utensilio con la tecla C antes de poner cualquier peso sobre las horquillas (si el valor dado de la indicadora óptica no es exactamente 0, anularlo apretando la tecla Zero).

- Apretar la tecla MODE par seleccionar la pesada en KG o en lb.

- Poner sobre las horquillas un pallet o un contenedor vacío del mismo tipo de lo que servir para contener las piezas que nos peseremos.

- Apretar la tecla TARE de manera de poner a zero la indicadora óptica; al presente todos los pesos relevados serán netos.

NOTAS. Pulsando la tecla TARE se anula cualquier peso presente sobre las horquillas y se enciende el indicador NET

Introducción de tara manual desde el teclado

Pulsar TARE (taras) durante unos segundos: el visualizador indica "- tM -" y después "000000"; introducir el valor deseado. El valor de tara programado se sustraerá del peso colocado en el plato y se encenderá el piloto NET (neto).

Una nueva operación de tara anula y sustituye la anterior. También es posible anular el valor de peso de TARA con la balanza cargada con la tecla C o introduciendo un valor de peso de tara igual a cero.

Selección de tara deshabilitada/Bloqueada/Tara desbloqueada

Normalmente, cuando se ha introducido un valor de tara (semiautomática o manual) descargando el plato de la balanza, el visualizador indica el valor de tara con signo negativo (TARA BLOQUEADA). Dicho valor se puede reutilizar, eliminar con la tecla ZERO (cero) o sustituir por otro valor. Si se desea, es posible escoger que el valor de tara se elimine automáticamente cada vez que se descargue la balanza (TARA DESBLOQUEADA).

En caso de TARA AUTOPESADA, el peso neto antes de la descarga de la balanza también puede ser de 0. En caso de TARA MANUAL, el peso neto antes de la descarga de la balanza debe ser de al menos 2 divisiones estables.

Entre en el paso F.Mode >>TARE de PERFIL TECNICO, seleccione "unLoCK" para DESBLOQUEAR, "LoCK" para BLOQUEAR o "diSAb" para deshabilitar la función de tara. Confirme pulsando ENTER.

AJUSTE

El transpallet ha sido calibrado por la Casa Constructora y eso garante precisión y estabilidad óptimas. Sin embargo si el utilizador verifica con su pesomuestra una falta de indicación, puede eliminarlo con el siguiente procedimiento:

NOTAS: TENER MUCHO CUIDADO AL PASAR RAPIDAMENTE LAS VARIAS LINEAS SIN VARIAR LOS VALORES INSERIDO POR LA CASA CONSTRUCTORA PARA NO CAER EN PROBLEMAS DE FUNCIONAMIENTO. SI POR ERROR SE CAMBIAN ALGUNOS VALORES APAGAR INMEDIATAMENTE EL APARATO CON LA TECLA C PARA NO SALVAR LAS MODIFICACIONES HECHAS.

Para entrar en el ambiente de PERFIL TECNICO es necesario encender el equipo (tecla C pulsada durante unos segundos) y, durante la visualización de los mensajes iniciales (nivel de la batería "bt X", versión del software "XX.YY.ZZ", etc.) o durante la cuenta atrás, pulsar un instante la tecla ZERO (cero) o TARE (taras) y soltarla. El visualizador indicará "tYPE" (se recomienda el acceso a este ambiente a técnicos expertos en los procedimientos).

Con las teclas "ZERO" o "TARE" desplazarse por los diversos pasos que aparecen, hasta llegar a la línea "SEtUP"; presionar ENTER varias veces hasta posicionarse en el paso SEtUP>>ConFIG>>nChan. Presionar nuevamente las teclas "Zero" y "Tare" hasta llegar al paso "GrAV". El primer parámetro que debe controlarse (y corregirse, si es necesario) es el valor de la aceleración de la gravedad "g" (m/seg²) del lugar "GrAV" (por DEFECTO: "9.80665"); presionar ENTER; con las teclas "ZERO", "TARE" y "MODE", programar el valor de "g" según corresponda a la zona en que se utiliza el transpallet y confirmar con ENTER. El display pasa automáticamente al paso sucesivo: "CALib" (Calibración de la balanza); presionar ENTER; con las teclas "ZERO" y "TARE", desplazarse por los diversos pasos hasta posicionarse en el paso "CALib.P"; presionar ENTER para entrar en el paso "EQUAL": se presenta un menú con las opciones siguientes en forma secuencial:

1) "Eq 0" – Ecuación del cero: con la transpaleta descargada, pulse la tecla ENTER.

2) "Eq 1" – Ecuación de la celda 1 (ver fig. 10): coloque un peso de muestra para el ajuste en la celda, pulse la tecla ENTER y descargue de nuevo el peso (se aconseja un peso de unos 100 kg).

3) "Eq 2" _ "Eq 3" _ "Eq 4" – Ecuación de las celdas 2 - 3 - 4: repita la operación con el mismo peso en cada una de las celdas. En caso de que se presente un error en uno de los pasos de ecuación, aparecerá el mensaje "ERROR" y el equipo emitirá una señal sonora. Al finalizar la ecuación, aparecerá el mensaje "EQ OK", el equipo emitirá 3 notas, saldrá del submenú de ecuación y pasará al siguiente paso "n tP", número de puntos de ajuste.

A) Pulse ENTER para seleccionar el número de puntos de ajuste "1" ó "2"; utilice las teclas ZERO (cero) y TARE (taras) para variar y pulse de nuevo ENTER para confirmar (es preferible utilizar 2 puntos de ajuste si se dispone de 2 pesos considerables, pues los pesajes tendrán mayor precisión).

B) "tP 0" – Ajuste a cero de la balanza: con la transpaleta descargada, al pulsar ENTER se lleva a cabo el ajuste a cero de la balanza.

C) "ddt1" – Configuración del primer punto de ajuste: pulse ENTER, configure en el visualizador el valor del primer peso de muestra con las teclas ZERO (cero), TARE (taras) y MODE (modo) (es aconsejable un peso de unos 1000 kg), a continuación confirme con ENTER. El visualizador pasará automáticamente a la siguiente línea "tP 1".

D) "tP 1" – Ajuste del primer punto: coloque sobre las horquillas el primer peso de muestra conocido con un valor igual al programado en el paso "ddt1", espere a que se produzca la estabilización y confirme con ENTER.

E) "ddt2" – configuración del segundo punto de ajuste: pulse ENTER, configure en el visualizador el valor del segundo peso de muestra con las teclas ZERO (cero), TARE (taras) y MODE (modo) (es aconsejable un peso de unos 2000 kg), a continuación confirme con ENTER. El visualizador pasará automáticamente a la siguiente línea "tP 2".

F) "tP 2" ajuste del segundo punto: coloque sobre las horquillas el segundo peso de muestra conocido con un valor igual al programado en el paso "ddt2", espere a que se produzca la estabilización y confirme con ENTER.

G) MEMORIZACIÓN DEFINITIVA DE DATOS Y SALIDA DEL MENÚ: si todos los pasos han sido ejecutados correctamente, presionar varias veces y continuamente la tecla "C"; de este modo, el instrumento pedirá salvar en memoria visualizando el mensaje "SAVE?"; presionar ENTER para confirmar y "C" para salir sin memorizar.

INSTRUCCIONES PARA EL USO DE LA IMPRESORA

La impresora se enciende de forma automática cada vez que le vengan datos para imprimir; hecho el impreso vuelve automáticamente en off, ahorrando así mucha energía de la batería. Para encender forzosamente la impresora pulsar la tecla ZERO durante 5 segundos. La telca FEED si quedada apretada, cuando la impresora est encendida, provoca el avance manual del papel. EL AUTO-TEST se obtiene manteniendo apretado la tecla FEED a l' encendido de la impresora y sirve para verificar que ella funcione.

Cada pesada que se invia a la impresora, estè compuesta del valor del peso bruto "G", del valor de la tara "T", del peso neto "N" con la unidad de medida inserida (kg,lb); si està conectada la función de contar piezas, viene impresa la cantidad de piezas "PCS"

- Cambio del rollo de papel (ver fig. 10):

1) abra la tapa de la impresora y coloque el rollo de papel respetando la dirección de rotación indicada en la fig. 10.

2) Introduzca el extremo del rollo en la ranura A /fig. 10 tire del papel hasta que salga del compartimento y cierre la tapa.

3) La impresora ya está lista para imprimir.

El funcionamiento de la impresora queda garantizado si se respetan los siguientes datos técnicos para el rollo de papel:

- Papel térmico en rollo, lado térmico en la parte exterior del rollo.

- Peso del papel de 55 a 70 g/mq (metro cuadrado).

- Anchura del rollo 57,5 mm.

- Diámetro del núcleo interno del rollo 13 mm

- Diámetro del rollo 50 mm.

• No introduzca objetos extraños en el interior de la impresora y evite los golpes.

• No derrame líquidos sobre la impresora.

• No intervenga personalmente en la impresora, excepto para realizar las operaciones de mantenimiento ordinario expresamente indicadas en el manual del usuario.

• Desenchufe la impresora de la fuente de alimentación y confíe la reparación a un técnico especializado, cuando se den las siguientes condiciones:

A. El conector de alimentación está deteriorado.

B. Ha entrado algún líquido en la impresora;

C. La impresora ha estado expuesta a la lluvia o al agua;

D. La impresora no funciona con normalidad, a pesar de haber seguido las instrucciones del manual del usuario.

E. La impresora ha recibido un golpe y el contenedor ha sufrido daños.

F. La impresora presenta una sensible reducción de las prestaciones.

G. La impresora no funciona.

INDICADOR DE PESO HOMOLOGADO El instrumento está homologado CE-M (OIML R-76 / EN 45501) para uso legal en las relaciones con terceros; está sellado lateralmente para evitar que sea alterado y calibrado nuevamente por personal no autorizado. En su interior se encuentra un sensor de nivel, que garantiza que cada operación de pesaje se efectúe siempre dentro de una precisa tolerancia de inclinación del transpallet (si la inclinación del carro es superior al 2%, el indicador no permitirá el pesaje, y contemporáneamente se visualizará un mensaje "TILT" en el display).

COMPROBACIÓN PERIÓDICA DEL INSTRUMENTO La comprobación periódica del instrumento, para las operaciones de pesaje con funcionamiento no automático, se ha efectuado, por primera vez, en la entidad indicada en la Declaración CE de Conformidad, adjunta al indicador; además, en dicha declaración se indica el resultado positivo de la primera comprobación y la fecha de vencimiento después de la cual el instrumento deberá someterse a una nueva comprobación periódica, para extender su vida útil. N.B.: cualquier operación de mantenimiento y/o sustitución en/de componentes del sistema de pesaje deberá ser efectuada por personal habilitado y comportará una nueva comprobación periódica. En este caso les rogamos ponerse en contacto con el vendedor o el fabricante del transpallet, o bien, una entidad especializada y habilitada.

BATERÍA INDICADOR DE CARGA

Este transpallet está alimentado por una batería recargable con 50 horas de autonomía y está provisionado de un cargador. Después es necesario recargar la batería cada 50 horas de uso o cualquier vez que aparezca el símbolo "LO-BAT." (low battery) sobre la indicadora óptica (antes de alcanzar la condición de balanza inactiva, el aparato se alerta su proximidad haciendo que aparezca intermitentemente el símbolo "kg" durante 3 minutos) Para ejecutar esta operación conectar el conector del cargador en su propia toma de corriente y el alimentador en una caja de enchufe 220V/50Hz. El tiempo de recarga es de circa 12 horas y el cargador se desactiva automáticamente cuando está cargado completamente. Para sustituir la batería, que está en el interior de la columna de soporte de la indicadora óptica, desconectar los 2 alambres de alimentación y sustituirla con una original haciendo atención a reconectar los alambres con la misma polaridad. Evitar recargas incompletas y nunca descargar completamente la batería para prolongar su vida.

INFORMACION DE ELIMINACIÓN

ELIMINACIÓN DE LAS BATERÍAS

Las baterías agotadas no pueden ser depositadas con los residuos sólidos normales. Por estar compuestas de materiales dañinos, deben recogerse, eliminarse y / o reciclarse bajo la protección de las leyes vigentes en cada país.

ELIMINACIÓN DE ACEITES LUBRICANTES

El aceite usado debe recogerse y no dispersarse en tuberías de drenaje normales. Las empresas se comprometen a eliminar o si es posible reciclar los aceites industriales, bajo la protección de las leyes vigentes en cada país.

DESGUACE DE LA CARRETIILLA

La carretilla está fabricada con piezas de metal y plástico reciclables. A continuación se muestra la lista de materiales utilizados en los subgrupos de la carretilla:

ARMAZÓN: Armazón - Acero; Ruedas - Vulkollan, poliuretano, caucho; Acabado - Plástico.

SISTEMA ELÉCTRICO: Cables - Núcleos de cobre y protecciones de PVC; Motores - Acero, cobre y aluminio; Tarjeta electrónica - Aluminio, cobre, cerámica y plástico.

SISTEMA HIDRÁULICO: Depósito - Caucho y plástico; Unidad de bombeo - Hierro fundido y acero.



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

DESCRIÇÃO			PR INDUSTRIAL	PR INDUSTRIAL	PR INDUSTRIAL
			GS/P	GS/P HOMOLOGADO CE-M	GS/P INOX
1.1	CONSTRUTOR				
1.2	MODELO				
1.3	PROPULSÃO		MANUAL	MANUAL	MANUAL
1.4	SISTEMA DE GUIA		PASSAGEIRO	PASSAGEIRO	PASSAGEIRO
1.5	CAPACIDADE	Q kg	2500	2500	2500
1.6	CENTRO DE GRAVIDADE		600	600	600
1.8	DISTÂNCIA EIXO RODAS DE CARGA DA BASE DO GARFO		x mm	975,5	975,5
1.9	PASSO		y mm	1250	1250
PESOS	2.1	MASSA EM SERVIÇO	kg	117	120
	2.2	CARGA NOS EIXOS COM CARGA, DIANTEIRA/TRASEIRA	kg	781/1836	780/1840
	2.3	CARGA NOS EIXOS SEM CARGA, DIANTEIRA/TRASEIRA	kg	71/46	72/48
ESTRUTURA/RODAS	3.1	REVESTIMENTO EM BORRACHA		P/P	NE/NE
	3.2	DIMENSÕES RODAS DIANTEIRAS (Ø x largura)		200x55	200x50
	3.3	DIMENSÕES RODAS TRASEIRAS (Ø x largura)		82x60	82x60
	3.4	DIMENSÕES RODAS LATERAIS (Ø x largura)		-	-
	3.5	NÚMERO DE RODAS (x=MOTORA) DIANTEIRA/TRASEIRA		2/4	2/4
	3.6	BITOLA DIANTEIRA	b ₁₀ mm	155	155
	3.7	BITOLA TRASEIRA	b ₁₁ mm	375	375
DIMENSÕES	4.4	ALTURA DE ELEVAÇÃO	h ₃ mm	115	115
	4.9	ALTURA DO TIMÃO EM POSIÇÃO DE GUIA MÍN/MAX	h ₁₄ mm	710/1185	710/1185
	4.15	ALTURA GARFO ABAIXADO	h ₁₃ mm	90	90
	4.19	COMPRIMENTO TOTAL	l ₁ mm	1596	1596
	4.20	COMPRIMENTO UNIDADE MOTORA	l ₂ mm	411	411
	4.21	LARGURA TOTAL	b ₁ mm	555	555
	4.22	DIMENSÕES GARFO	s/e/l mm	60/180/1185	60/180/1185
	4.25	LARGURA GARFO	b ₅ mm	555	555
	4.32	ESPAÇO LIVRE (METADE DO PASSO)	m ₂ mm	30	30
	4.34	CORREDOR DE ARMAZENAMENTO PARA PALETES 800x1200 LONGITUDINAL	A ₃₁ mm	2085	2085
	4.35	RAIO DE VIRAGEM	W _a mm	1426	1426
DESEMPENHO	5.2	VELOCIDADE DE ELEVAÇÃO, COM/SEM CARGA	tacadas	12/12	12/12
	5.3	VELOCIDADE DE DESCIDA, COM/SEM CARGA	m/s	0,06/0,02	0,06/0,02
BALANÇA	6.4	TENSÃO BATERIA, CAPACIDADE NOMINAL	V/Ah	6/4	6/4
		DISPLAY		Cristal líquido/6 dígitos 25mm	
		UNIDADE DE MEDIDA		kg/lb	kg/lb
		FUNÇÕES		Tara/Auto-off/Totalizador de pesagens/Contador de peças	
		AUTONOMIA	horas	50	50
		PRECISÃO	% fondo escala	0,05	0,05
		CALULAS DE CARGA	n.	4	4
		DIVISÃO	kg	0,5	0,5
		IMPRESSORA		O	O
				O	O

P=Poluretano, NE=Nylon Extra, O=Opção

TRADUÇÃO DO MANUAL ORIGINAL - INTRODUÇÃO (2.2)

Agredecemos pela sua preferência e por ter comprado este transpallet, gostaríamos de chamar a sua atenção para alguns aspectos deste manual de instruções:

- o presente livro de instruções fornece úteis indicações para a manutenção e um correto funcionamento do transpallet, é indispensável prestar a máxima atenção a todos os parágrafos que ilustram a maneira mais simples e segura para trabalhar com o carrinho;
- o presente manual deve ser considerado parte integral da máquina e incluído na venda;
- esta publicação nem parte desta poderá ser reproduzida sem a autorização escrita pelo fabricante;
- todas as informações aqui referidas baseiam-se em dados disponíveis durante o momento da publicação; O fabricante ainda reserva o direito em realizar qualquer alteração ou modificação a qualquer momento nos aparelhos, sem pré-aviso e sem incorrer a alguma sanção Aconselhamo-lo portanto a verificar eventuais actualizações.

O responsável pela utilização do carrinho deve verificar que todas as normas em vigor no país de utilização sejam aplicadas, verificar que o aparelho possa ser utilizado para os fins a que se destina e em conformidade com as respectivas instruções de funcionamento e evitar qualquer situação de perigo para o cliente que utilizara o aparelho.

ANTES DA PRIMEIRA UTILIZAÇÃO (15.4)

Caso o camião seja entregue com o braço-timão desmontado, devido à necessidade de transporte, este deve ser conectado e a alavanca de comando deve ser ajustada de acordo com as seguintes instruções antes de usar o camião.

Montar a barra de direcção (fig. C):

- Ligar a barra de direcção (1) à unidade da bomba (5) usando o pino (2) e a ficha (3) fornecidos na embalagem. Certificar-se de que ao posicionar a barra de direcção na bomba, a extremidade da corrente (4) passa através do orifício adequado no pino (9)
- Virar ligeiramente a barra (1) e puxar o pino de bloqueio (10) da mola da barra de direcção
- Ligar a extremidade da corrente (4) ao pedal de descida (6) girando-o para permitir o engate e certificando-se de que a cabeça da extremidade entra completamente na sede especial do pedal de descida (6), como ilustrado na figura.

AVISO: Não remova o pino de bloqueio (10) antes de montar a casa do leme (1).

Ajuste da alavanca de comando (fig. C):

- Coloque a alavanca de comando na posição 2 - Elevação - e leve os garfos até à altura máxima usando o braço-timão, conforme ilustrado no parágrafo CONTROLOS
- Coloque a alavanca de comando na posição 1 - Transporte
- Verifique se o braço-timão (1) está na posição vertical
- Desaperte a contraporca (7) e gire lentamente o parafuso de ajuste no sentido dos ponteiros do relógio (8) até os garfos começarem a descer
- Quando os garfos começarem a descer, gire o parafuso (8) no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio durante uma volta e meia; se necessário, aperte a contraporca (7)
- Verifique se, com a alavanca de comando na posição 1 - Transporte - nenhum movimento, elevação ou descida dos garfos ocorre em qualquer posição do braço-timão
- Verifique se, com a alavanca de comando na posição 3 - Baixar - a descida dos garfos ocorre em qualquer posição do braço-timão

AVISO: não use o camião antes de concluir todas as operações e verificações descritas acima.

INSPEÇÕES ANTES DE CADA UTILIZAÇÃO

Antes de cada utilização do camião, verifique se este se encontra em condições seguras para iniciar as operações, em particular:

- Verifique se há alguma deformação, dano visível ou desgaste na estrutura
- Verifique o aperto de todos os parafusos
- Verifique se há vazamentos da bomba hidráulica
- Verifique se a alavanca de comando e a unidade hidráulica funcionam corretamente em todas as três funções de transporte, elevação e descida (consulte o parágrafo OPERAÇÃO DO CAMIÃO)
- Verifique se os rolos e rodízios estão desgastados
- Verifique a presença e legibilidade do nome e placa de segurança. As placas em falta, danificadas ou ilegíveis devem ser substituídas antes da utilização

• Denuncie a presença de danos, falhas ou problemas ao proprietário

ATENÇÃO: Não use o caminhão antes de concluir todas as operações e verificações descritas acima e no caso de serem encontrados danos, falhas ou problemas

INSTRUÇÕES DE FUNCIONAMENTO (18.7)

Este transpallet foi projetado para o levantamento e o transporte de cargas sobre pallet ou recipientes regularizados sobre pavimentos planos, lisos e com resistência adapta.

É ESTRITAMENTE PROIBIDO UTILIZAR O CAMIÃO EM PISO INCLINADO E EM SUPERFÍCIES QUE NÃO SEJAM DURAS, SÓLIDAS E CAPAZES DE APOIAR O PESO DO CAMIÃO E DA SUA CARGA. O DESRESPEITO DESTA REGRA OBRIGATÓRIA PODE RESULTAR EM DANOS MATERIAIS E/OU LESÕES PESSOAIS GRAVES OU MORTE

Durante a utilização do mesmo **PRESTAR MUITA ATENÇÃO** às seguintes normas:

- 1) NUNCA sobrecarregar o carrinho acima da sua capacidade máxima indicada sobre a placa "Z" (fig.B); um limitador protege o carrinho das sobrecargas.
- 2) A fig. "A" explica qual deve ser a posição ideal para colocar as cargas sobre as forquilhas do transpallet para não criar situações perigosas.
- 3) É proibido utilizar o carrinho em ambientes com perigo de incêndio e explosão.
- 4) Não carregar as forquilhas quando encontram-se quase erguidas.
- 5) Temperatura de utilização -12°C/+50°C (-30°C/+50°C GS/X-I)
- 6) Antes de iniciar o trabalho é aconselhável verificar a perfeita eficiência do transpallet
- 7) É proibido o transporte de gêneros alimentícios a contacto directo com o carrinho.
- 8) A máquina não precisa de uma iluminação própria, de qualquer forma prever na área onde é utilizada uma iluminação em conformidade com as normativas vigentes.

A placa de identificação "X" (fig.B) pode ser resumida assim:

Model = MODELO

Code = CÓDIGO

Serial# = NUMERO DI SÉRIE

Year = ANO DE CONTRUÇÃO

RATED LOAD CAPACITY = CAPACIDADE MÁXIMA

A placa "X" (fig. B) cita o próprio peso do carrinho

O fabricante não se responsabiliza por danos relativos a uso incorreto, defeitos ou acidentes devido a negligência e peças sobressalentes não originais e utilização imprópria do carrinho.

COMANDOS (19.5)

Sobre o timão do carrinho encontra-se uma alavanca de comando que pode ser regulada em 3 posições como está indicado sobre a placa "Y" (fig. B).

POS: -3- em cima = DESCIDA

POS: -1- no centro = TRANSPORTE

POS: -2- em baixo = LEVANTAMENTO

MANUTENÇÃO (20.17)

As operações de substituição só devem ser realizadas por pessoal especializado designado pelo fabricante da empilhadora.

A manutenção deve ser levada a cabo por pessoal especializado. A empilhadora deve ser submetida a uma inspeção geral com periodicidade mínima anual. Após cada intervenção de manutenção, deve ser verificado o funcionamento da máquina e dos dispositivos de segurança. Submeter a empilhadora a inspeções periódicas para evitar tempos de inactividade da máquina ou perigos para o pessoal!

É proibido modificar o carrinho e também utilizá-lo quando este não corresponde mais aos critérios de segurança. Depois de qualquer conserto os particulares desmontados e os produtos descarregados devem ser eliminados respeitando as normas de segurança e o ambiente. É proibido usar produtos inflamáveis para limpar o carrinho

As peças de substituição fornidas pelo fabricante são as únicas aceites como peças sobressalentes.

A) AJUSTE DA DESCIDA (consultar fig.C):

Consultar o parágrafo Ajuste da alavanca de comando

B) VERIFIQUE O ÓLEO:

Verifique se a quantidade de óleo presente no reservatório é suficiente para realizar o levantamento total dos garfos. Se a altura de elevação máxima for inferior a 200 mm, o nível do óleo hidráulico está demasiado baixo.

C) ENCHIMENTO DE ÓLEO (consultar fig.D):

- Desça totalmente os garfos.

- Retire o parafuso (2) e incline a bomba hidráulica (3) para trás para fora do chassis (4).

- Retire a esfera (5) e a biela (1) para ter acesso à câmara de óleo da bomba hidráulica.

- Verifique o volume de óleo e ateste até 0,25 l, se necessário.

- Accione a alavanca de comando de «descida» do timão e coloque a biela na bomba hidráulica. Coloque novamente a esfera na biela.

- Incline novamente a bomba hidráulica em direcção ao chassis e fixe-a na respectiva posição utilizando o parafuso (2).

- Efectue uma verificação do funcionamento.

Mude o óleo a cada 12 meses. **Utilizar óleo hidráulico, excluído óleo motor e freios. VISCOSIDADE DO ÓLIO 46 cSt a 40°C; VOLUME TOTAL 0,25 l.**

INSTRUÍES PARA O USO DO INDICADOR DE PESAGEM

O sistema de pesagem do transpallet é composto por 4 elementos de carga e por um display digital lcd com 6 dígitos (altura 25mm) exibindo até 6000 divisões com uma resolução de 0.5kg(0.5lb).

PARA LIGAR o instrumento mantenha pressionada C até os indicadores luminosos de estado ligarem-se e após deixe a tecla. O visor indicará em sucessão:

"XX.YY" - É a versão do software instalado.

"bt X" - Onde X é um número de 0 para 9 que indica o nível da bateria. Se o instrumento for alimentado pela rede, será visualizada a mensagem "PoWer".

Pressionando a tecla >0< por um instante durante a visualização da versão no display, o indicador mostrará em seguida:

"CloCK" - O indicador releva automaticamente se estiver ligada a placa opcional com data e hora.

02.01- Onde 02 indica a tipologia do instrumento, 01 indica a versão do software metrológico.

"XX.YY.ZZ" - É a versão do software instalado.

"DFW03" - É o nome do software instalado.

"bt X" - Onde X é um número de 0 para 9 que indica o nível da bateria.

"-K- X.YY" - Onde K identifica o tipo de teclado: K=0 teclado de 5 teclas, "X.YY" - É a versão do software instalado.

Successivamente será visualizada a capacidade e a divisão mínima programadas, após o instrumento executará uma contagem regressiva de autocontrolo e pré-aquecimento, e por fim visualizará "hi rES" ("hi rES" e sucessivamente "inPrint" se estiver presente a impressora).

Depois de alguns segundos o visor indicará ZERO, se a plataforma for correctamente ligada e instalada, e estará pronto para pesar.

PARA DESLIGAR o instrumento mantenha pressionada C até a mensagem "Off" desaparecer no visor.

Um especial circuito desliga automaticamente o instrumento, sem carga, se não for utilizado por um período programado de 5 minutos. O autodesligamento NÃO é habilitado se uma carga estiver na balança.

O PAINEL DE CONTROLO deste transpalette pesador é esquematizado na figura "9" e as funções das várias teclas são resumidas aqui em seguida:

- tecla ZERO (ref.1): serve para zerar a balança com o transpallet descarregado se o display exibir um valor próximo ao zero (para os valores que não podem ser zerados utilizar a tecla TARE). Serve também para cancelar os valores de tara negativos. Se o transpallet foi correctamente zerado acende-se o led "0" (ref.9).

- tecla TARE (ref.2): pressionando esta tecla será cancelado o peso do recipiente colocado sobre o transpallet. Introduzindo uma tara acende-se o led "NET" (ref.11).

- tecla MODE (ref.3): habilita o modo de funcionamento seleccionado (Padrão, Líquido/Bruto, Totalizador e contador de peças) no SETUP TÉCNICO.

- tecla ENTER/PRINT (ref.4): é a tecla de confirmação e comanda a transmissão dos dados para a impressora se presente.

- tecla C - ON/OFF (ref.5): interruptor de desligamento e ligação.

Lâmpadas piloto led indicam o estado de funcionamento do instrumento:

- Lâmpada piloto FUN (ref.6): se acesa indica que está em função o contador de peças;
- Lâmpada piloto kg W1 (ref.8): se estiver ligada, indica a unidade de medida em uso e que encontramos-nos no primeiro range de pesagem.
- Lâmpada piloto kg W2 (ref.7): se estiver ligada, indica a unidade de medida em uso e que encontramos-nos no segundo range de pesagem.
- Lâmpada piloto 0 (ref.9): se acesa indica que o sistema está perfeitamente zerado;
- Lâmpada piloto ~ (ref.10): se acesa indica que a carga é instável;
- Lâmpada piloto NET (ref.11): se acesa indica que foi inserida uma tara na memória;
- Indicador luminoso de alimentação (ref.12): se estiver ligado indica a presença da alimentação externa. A tomada do carregador da bateria fica para o lado esquerdo do visor.

- Indicador luminoso do sinal infravermelho (ref.13): sensor de recepção do sinal infravermelho (opcional).

Através deste indicador é possível desenvolver uma função adicional, predisposta escolhendo-a entre as seguintes, além da função base de pesagem normal em kg ou lb com subtração de tara:

Para seleccionar a função adicional desejada é preciso entrar no ambiente de SETUP TÉCNICO.

Ligue o instrumento com C e pressione TARE uma vez, durante a visualização das mensagens de ligação ou durante a contagem regressiva: o visor depois de alguns segundos indicará "- tYPE -".

Em condição de SETUP TÉCNICO as teclas do instrumento assumirão as funções seguintes:

ZERO: permite correr para frente os passos de programação. Se precisar introduzir um valor numérico, diminui o dígito seleccionado (lampejante). Depois de entrar no passo permite correr para frente as configurações possíveis.

TARE: permite correr para trás os passos de programação. Se precisar introduzir um valor numérico, incrementa o dígito seleccionado (lampejante). Depois de entrar no passo permite correr para trás as configurações possíveis.

MODE: permite posicionar-se rapidamente no primeiro passo do SETUP, ou no interior de um passo, no primeiro parâmetro. Se precisar introduzir um valor numérico, selecciona o dígito a modificar (lampejante).

ENTER/PRINT: dupla função: permite "entrar" no passo seleccionado e memoriza as modificações efectuadas avançando em seguida para o passo seguinte.

C: permite sair de um passo sem memorizar a eventual modificação efectuada; se não estiver no interior de um passo, permite sair do setup; se forem efectuadas algumas modificações, o instrumento pedirá de salvar (o visor indicará "SAVE?" ("SALVAR")): com ENTER confirma-se, com C é possível sair sem salvar. Introduzindo um valor numérico, apagará rapidamente o valor visualizado.

Corra os vários passos de programação através das teclas ZERO ou TARE até o passo "MODE". Confirmar com a tecla ENTER para entrar no menu sucessivo, entrar no passo "FunCt." e ainda através das teclas ZERO e TARE ir para frente ou para trás nas configurações possíveis; memorizar com a tecla ENTER uma das seguintes funções adjuntivas possíveis.

- PADRÃO (Std): modo de funcionamento de visualização simples, pressionando MODE será executada a conversão entre kg/lb e vice-versa; a unidade de medida utilizada será visualizada pelo indicador luminoso relativo.

- LÍQUIDO/BRUTO (ntGS): modo de funcionamento de visualização simples com MODE que executa a mudança líquido/bruto. Se houver uma tara seleccionada, pressionando MODE será visualizado no visor, por cerca de 3 segundos, o peso bruto junto do lampejo do indicador luminoso NET.

NOTA: Durante a visualização do peso bruto não será possível executar a impressão.

- TOTALIZADOR HORIZONTAL DE PESAGENS (tot 0): permite executar a soma das pesagens e indicar o número progressivo delas descarregando cada vez o peso do transpaquete. A cada pesagem o instrumento memoriza o valor e o adiciona àqueles anteriores, restabelecendo o zero no visor. Uma vez seleccionado o modo de funcionamento do totalizador, seja horizontal que vertical, será pedido de seleccionar o tipo de totalização desejada: normal ("norM.t") ou rápida ("FAS.t") o automática ("Auto"). Na modalidade normal são visualizados o número de pesagem e o peso total acumulado a cada totalização; na modalidade rápida só o texto "-tot-"; naquela automática o peso estável (com leitura automática do peso) e a visualização do texto "-tot-". Em todos os três casos, depois será lançada a impressão. No passo "Max.tot" poderemos introduzir o número máximo de totalizações depois de que imprimir em automático o total (portanto sem pressionar a tecla ENTER; seleccionar um valor compreendido entre 0 e 63, o valor 0 desabilita a função). Se tentar totalizar através de uma impressora não habilitada o visor visualizará "noPrnt" e não será executada a totalização. Cada vez que quiser acumular o peso indicado será necessário pressionar MODE (na modalidade automática a totalização e a impressão são realizadas automaticamente). Para evitar acumulações indesejadas, a tecla MODE ficará activa só uma vez; reactivar-se-á segundo a selecção de default seleccionada pelo fabricante no SETUP TÉCNICO (após ter descarregado a plataforma e restabelecido o zero na balança). Se uma impressora estiver ligada, a tecla MODE provocará também a impressão dos valores de pesagem. Depois de uma totalização, pressionando de novo a tecla MODE:

- com o totalizador normal, obter-se-á a visualização temporária no visor do nº de pesagens realizadas e do TOTAL acumulado até aquele momento ("Subtotal"): se o valor acumulado ultrapassar os 5 dígitos a visualização acontecerá em duas fases.

- com as totalizações rápida e automática será visualizado "no.0.UnS".

Para ZERAR o TOTAL acumulado será preciso pressionar PRINT: se uma impressora estiver ligada, antes da anulação, o total NEYYO (LÍQUIDO) será imprimido junto do nº de pesagens realizadas. Se o display indicar um peso bruto ou líquido igual a zero, a tecla MODE não será habilitada à totalização e se for pressionada o indicador visualizará a mensagem de erro "nEt.Err".

- TOTALIZADOR DE PESAGENS VERTICAL (tot S): permite executar a soma de pesagens sem precisar descarregar o peso da pesagem anterior; a cada pesagem o instrumento memorizará o valor e adiciona-o àqueles anteriores (depois de pressionar MODE, recolocando o visor para zero).

- CONTADOR DE PEÇAS (Coun): modo de funcionamento como pesador simples, com, além disso, a possibilidade de executar operações de contagem de peças. Durante a selecção do modo de funcionamento "Coun" o indicador pedirá para seleccionar a unidade de medida que será utilizada para a visualização do peso médio unitário (PMU) e durante a impressão (g / kg / t / lb); seleccionar, depois de ter entrado no passo "Coun", o passo sucessivo "uM.APW", pressionar ENTER, seleccionar a unidade desejada e confirmar. Sucessivamente entrar no passo "Wait.t" e seleccionar o intervalo de amostragem (em segundos, com um decimal); quanto maior for o valor, tanto mais preciso será o peso médio unitário calculado (valor aconselhado: 5.0). Confirmar com ENTER. As operações a executar são as seguintes:

1) Carregue na plataforma o recipiente vazio, se houver, e pressione TARE para zerar o visor.

2) Assegure-se de que a balança esteja a zero e pressionando MODE será possível entrar na função de contagem. O visor sugerirá uma QUANTIDADE DE REFERÊNCIA entre as previstas: 5,10,20,30,40,50,60,75,100,200. Os indicadores luminosos kg W1 e NET (LÍQUIDO) apagar-se-ão e o dígito sugerido pelo visor lampeará.

3) Pressione ZERO ou TARE mais vezes até visualizar a quantidade desejada.

4) Ponha na plataforma (ou no recipiente) a mesma quantidade de peças amostra seleccionada e pressione ENTER para confirmar. O visor indicará "SAMPL" enquanto o instrumento calculará o PMU. O indicador luminoso FUN ligar-se-á, o visor indicará a quantidade seleccionada e colocada na plataforma.

5) Adicione na plataforma a quantidade a contar, cujo valor aparecerá no visor.

6) Descarregue a plataforma. O PMU ficará na memória e permitirá executar uma nova contagem de peças do mesmo tipo, sem repetir a operação de REFERÊNCIA. Neste caso, antes de cada contagem assegure-se de que o visor indique "0 PCS", de outra maneira apague-o com TARE.

OBS.: durante a fase de contagem, pressionando MODE o display visualizará o PESO, pressionando novamente MODE será visualizado o número das peças. Pressionando a tecla ENTER por um longo prazo o instrumento visualizará o PMU (peso médio unitário) com três algarismos decimais, na unidade de medida programada na selecção do modo CONTA PEÇAS, no passo F.ModE >> FunCt. >> Coun >> uM.APW do SETUP TÉCNICO. Para voltar à contagem pressionar ENTER. Durante a operação de REFERÊNCIA, a tecla C permite anular e voltar para o PESO.

Contagem de peças por subtração

1) Carregue na plataforma um recipiente CHEIO, zere com "TARE".

2) Assegure-se de que a balança esteja a zero e pressionando "MODE" entre na função de contagem. O visor sugerirá uma QUANTIDADE DE REFERÊNCIA entre as previstas: 5,10,20,30,40,50,60,75,100,200. Os indicadores luminosos kg W1 e NET (LÍQUIDO) apagar-se-ão e o dígito sugerido pelo visor lampeará.

3) Pressione ZERO ou TARE mais vezes até visualizar a quantidade desejada.

4) Tire do recipiente a mesma quantidade de peças de amostra seleccionada e pressione ENTER para confirmar. O visor indicará "SAMPL" enquanto o instrumento calculará o PMU. O indicador luminoso FUN ligar-se-á e o visor indicará, em negativo a quantidade retirada.

5) Continue a contagem por subtração.

ERRO "Er.Mot" DEVIDO À INSTABILIDADE DO PESO DURANTE A AMOSTRAGEM.

Pode acontecer que durante a fase da amostragem o peso resulte instável e então não seja possível calcular corretamente o PMU. Será indicado o erro "Er.Mot" e tal mensagem permanece por mais ou menos três segundos. Será portanto necessário repetir a operação de amostragem.

Peso mínimo da amostra

Para assegurar a máxima precisão durante o cálculo do PMU, o peso da quantidade de referência não pode ser inferior a um determinado valor, de modo que o PMU calculado tenha um peso não inferior a dois pontos internos do conversor; aconselha-se a utilizar um peso da quantidade de referência maior ou igual a 0,1 % da capacidade da balança (cerca de 2.5 kg). Se verificar-se esta condição, pressionando ENTER, o visor indicará por um instante "ERROR" e a quantidade colocada na plataforma não será aceita. O indicador visualizará de novo o peso, repita portanto o processo utilizando uma quantidade de referência maior.

Contagem com impressão

Se uma impressora estiver ligada, a cada pressão de PRINT (IMPRIMIR) será realizada a impressão dos dados seguintes:

- Peso BRUTO, Peso TARA, Peso LÍQUIDO (kg ou lb).

- Quantidade das PEÇAS (PCS) presentes na balança naquele momento.

- PMU por unidade de medida seleccionada com três dígitos decimais.
- Numero do talão (se habilitado).
- DATA & HORA.

Se PRINT (IMPRIMIR) for pressionada com a balança no modo peso (não em contagem) serão imprimidos apenas os valores de peso Bruto, Tara e Líquido com referência a quanto há em cima da balança. No modo de funcionamento de contagem de peças, na visualização PEÇAS, a indicação irá para sobrecarga (-----) ou para subcarga (_____) respectivamente se o peso bruto resultar maior da capacidade máxima da balança mais 9 divisões ou resultar menor de 20 divisões. Se o número de peças calculadas ultrapassar 999999 serão visualizadas no visor apenas os primeiros 6 dígitos à direita.

INTRODUÇÃO DA TARA

Os métodos de introdução de um peso tara são dois:

Introdução de tara semiautomática pesada automaticamente

Esta normal função pode ser resumida com um simples exemplo:

- Ligar o instrumento com a tecla C antes de posicionar qualquer peso sobre os garfos (se o valor exibido no display não for exatamente 0 zerar o mesmo pressionando) a tecla ZERO.

- Pressionar a tecla MODE para seleccionar o modo de pesagem em KG ou em lb.

- Posicionar sobre os garfos um pallet ou um recipiente vazio igual ao que será usado para conter as peças que serão pesadas.

- Pressionar a tecla TARA para zerar o display ; a este ponto todos os pesos obtidos serão líquidos.

NOTA: Pressionando a tecla TARE cancela-se qualquer peso presente sobre os garfos e acende-se a lâmpada piloto NET

Introdução de tara manual através do teclado

Pressione TARE por alguns segundos: o visor indicará "- tM -" e após "000000"; introduza o valor desejado. O valor de tara seleccionado será subtraído do peso presente no prato e ligar-se-á o indicador luminoso NET. Uma nova operação de tara anula e substitui a anterior. É possível anular o valor de peso TARA também com a balança carregada através da tecla C ou introduzindo um valor de peso tara igual a zero.

Seleção tara desabilitada/Bloqueada/Tara desbloqueada

Normalmente, quando introduzir um valor de tara (semiautomática ou manual) descarregando o prato da balança o visor indicará o valor de tara com sinal negativo (TARA BLOQUEADA). Este valor poderá ser reutilizado, apagado com a tecla ZERO ou substituído com um outro valor. É possível, por uma eventual comodidade, escolher que o valor de tara apague-se automaticamente, cada vez que a balança for descarregada (TARA DESBLOQUEADA).

Em caso de TARA PESADA AUTOMATICAMENTE, o peso líquido antes da descarga da balança poderá ser também 0. Em caso de TARA MANUAL, o peso líquido antes da descarga da balança deverá ser pelo menos de 2 divisões estáveis. Entre no passo F.Mode >> tArE do SETUP TÉCNICO, seleccione "unLoK" para DESBLOQUEAR, "LoCK" para BLOQUEAR ou "diSAb" para desabilitar a função de tara. Confirme pressionando ENTER.

CALIBRAÇÃO

O transpallet foi tarado pelo Fabricante e isto garante precisão e melhor estabilidade. Todavia se o usuário verificar com o seu peso amostras um erro de indicação, pode eliminá-lo com o seguinte procedimento:

NOTA: PRESTAR MUITA ATENÇÃO QUANDO PERCORRES AS VÁRIAS LINHAS SEM MODIFICAR OS VALORES ESTABELECIDOS PELO FABRICANTE PARA NÃO INCORRER EM PROBLEMAS DE FUNCIONAMENTO. SE POR UM ERRO FORAM ALTERADOS ALGUNS VALORES DESLIGAR IMEDIATAMENTE O INSTRUMENTO COM A TECLA C DE MODO QUE NÃO SALVE AS MODIFICAÇÕES CASUALMENTE EFECTUADAS.

Para entrar no ambiente de SETUP TÉCNICO será preciso ligar o instrumento (tecla C pressionada por alguns segundos), e durante a visualização das mensagens iniciais (nível da bateria "bt X", versão do software "XX.YY.ZZ", etc.) ou durante a contagem regressiva, pressione por um instante a tecla ZERO ou TARE e deixe-a. O visor indicará "TYPE" (aconselha-se o acesso neste ambiente só para técnicos experientes dos processos).

Seleção com a tecla ZERO ou TARE os vários passos que aparecem até chegar à linha "SEtUP", pressionar mais vezes ENTER até posicionar-se sobre o passo SEtUP>>ConFIg>>nChan. Pressionar ainda as teclas Zero e Tare até o passo "GrAV". A primeira selecção que deve ser controlada e eventualmente corrigida é o valor "g" (m/s²), da zona de gravidade de utilização "GrAV" (DEFAULT = "9.80665"); pressionar ENTER, estabelecer através das teclas ZERO, TARE e MODE o valor "g" correspondente à própria zona de utilização do transpallet e confirmar com ENTER. O display passa automaticamente ao passo sucessivo "CALib" (Calibração da balança); pressionar ENTER, seleccionar com as teclas ZERO e TARE os vários passos até posicionar-se ao passo "CALib.P", pressionar ENTER para entrar no passo "EQUAL". Neste ponto será apresentado um menu com as seguintes escolhas:

1) "Eq 0" - Equalização do zero: com o transpalette sem carga pressione a tecla ENTER.

2) "Eq 1" - Equalização da célula 1 (veja fig. 10): posicione um peso amostra de calibração na célula, pressione a tecla ENTER, e descarregue novamente o peso (aconselha-se um peso de cerca de 100 kg).

3) "Eq 2" _ "Eq 3" _ "Eq 4" - Equalização das células 2 - 3 - 4: repita a operação com o mesmo peso em cada célula.

Se apresentar-se um erro em um dos passos de equalização aparecerá a mensagem "ERROR" e o instrumento emitirá um sinal sonoro. Depois de terminar a equalização aparecerá a mensagem "EQ OK", o instrumento emitirá 3 notas, sairá do submenu de equalização e irá para o passo seguinte "n tP", número de pontos de calibração.

A) Pressione ENTER, seleccione o número de pontos de calibração "1" ou "2"; com as teclas ZERO, TARE para variar e de novo ENTER para confirmar, efectue a selecção (aconselha-se a utilizar sempre 2 pontos de calibração se tiver a disposição 2 pesos conhecidos, pois desta maneira as pesagens resultarão mais exactas).

B) "tP 0" - Calibração do zero da balança: com o transpalette sem carga pressionando ENTER será executada a calibração do zero da balança.

C) "ddt1" - Ajuste do primeiro ponto de calibração: pressione ENTER, seleccione no visor o valor do primeiro peso amostra através das teclas ZERO, TARE e MODE (aconselha-se a utilizar um peso de cerca de 1000 kg), após confirme com ENTER. O visor passará automaticamente para a linha seguinte "tP 1".

D) "tP 1" - Calibração do primeiro ponto: coloque nos garfos o primeiro peso amostra conhecido de valor igual àquele programado no passo "ddt1", aguarde a estabilização e confirme com ENTER.

E) " ddt2" - Ajuste do segundo ponto de calibração: pressione ENTER, seleccione no visor o valor do segundo peso amostra com as teclas ZERO, TARE e MODE (aconselha-se a utilizar um peso de cerca de 2000 kg), após confirme com ENTER. O visor passará automaticamente à linha seguinte "tP 2".

F) "tP 2" calibração do segundo ponto: coloque nos garfos o segundo peso amostra conhecido de valor igual àquele programado no passo "ddt2", aguarde a estabilização e confirme com ENTER.

G) MEMORIZAÇÃO DEFINITIVA DOS DADOS E SAÍDA DO MENU: neste ponto, se tudo tiver sido realizado correctamente, pressionar mais vezes em sequência a tecla C; o instrumento pedirá de gravar os dados, visualizando "SAVE?"; pressionar ENTER para confirmar, ou C para sair sem salvar.

INSTRUÇÕES PARA O USO DA IMPRESSORA

A impressora liga-se automaticamente todas as vezes que forem enviados os dados para imprimir; efectuada a impressão esta retorna automaticamente em off economizando muita energia da bateria. Para ligar forçosamente a impressora manter pressionada a tecla ZERO por 5 segundos. A tecla FEED mantida pressionada, com a impressora ligada, provoca o avanço manual do papel. Obtém-se o AUTOTESTE mantendo pressionada a tecla FEED na ligação da impressora e serve para verificar se esta funciona.

Cada pesagem que for enviada para a impressora é composta pelo valor do peso bruto "G", pelo valor da tara "T", pelo peso líquido "N" com a unidade de medida impostata (kg,lb,.); se em função do contador de peças, será imprimida também a quantidade das peças "PCS"

- Troca do rolo de papel (veja fig. 10):

1) Abra a portinhola da impressora e coloque o rolo de papel respeitando o sentido de rotação indicado na fig. 10.

2) Introduza a extremidade do rolo na entrada A /fig. 10 puxe a carta até esta sair do compartimento e feche a portinhola.

3) A impressora está pronta para imprimir.

O funcionamento da impressora é garantido se forem respeitados os seguintes dados técnicos para o rolo de papel:

- Papel térmico em rolo, lado térmico no exterior do rolo.

- Peso do papel de 55 para 70 g/mq (metro quadrado).

- Largura do rolo 57.5 mm.

- Diâmetro da alma interna do rolo 13 mm.

- Diâmetro do rolo 50 mm.

• Não introduza objectos estranhos dentro da mesma e evite os choques.

• Não deite líquidos na impressora.

• Não intervenha pessoalmente na impressora, exceptuado as operações de ordinária manutenção, expressamente indicadas no manual do usuário.

• Desligue a impressora da linha de alimentação e contacte um técnico especializado para o conserto, quando verificar-se as condições seguintes:

A. O conector de alimentação está danificado.

B. Entrou líquido na impressora;

C. A impressora foi exposta a chuva ou água;

D. A impressora não funciona normalmente embora tendo seguido as instruções indicadas no manual de uso.

E. A impressora caiu e o chassi danificou-se.

F. A impressora apresenta um sensível calo de prestações.

G. A impressora não funciona.

INDICADOR DE PESO HOMOLOGADO equipamento é homologado CE-M (OIML R-76 / EN 45501) para uso legal em relação a terceiros; é lacrado lateralmente contra a alteração para evitar qualquer nova calibragem por parte de pessoal não autorizado. No interior há um sensor de nível que garante que cada operação de pesagem seja realizada sempre dentro de uma tolerância específica de inclinação do carro elevador (se a inclinação for maior do 2%, o indicador não permite a pesagem e ao mesmo tempo assinala a mensagem "TILT" no display).

VERIFICAÇÃO PERIÓDICA DO EQUIPAMENTO controle periódico do equipamento, para operações de pesagem com funcionamento não automático, foi realizado pela primeira vez na instituição indicada na Declaração CE de Conformidade, anexada ao indicador; a sobredita declaração certifica outrossim o sucesso da primeira verificação e a data de vencimento depois da qual o instrumento deverá ser submetido a novo controle periódico, para estender a sua duração. OBS: qualquer intervenção de manutenção e/ou substituição sobre/de peças do sistema de pesagem deverá ser realizada por pessoal habilitado, e envolverá uma nova verificação periódica. Neste caso pedimos-lhes de dirigir-se ao lugar de compra ou ao fabricante do carro, ou então a uma instituição habilitada.

BATERIA INDICADOR DE PESAGEM

Este transpallet é alimentado por uma bateria recarregável com 50 horas de autonomia e possui um carregador de baterias. Portanto, é necessário recarregar a bateria a cada 50 horas de uso ou então cada vez que o sinal "LO-BAT." (low battery) aparecer no display (NOTA: antes de atingir a condição de balança inactiva, o instrumento sinaliza a aproximação a tal condição tornando o led "Kg" intermitente por 3 minutos). Para efectuar esta operação ligar o conector do carregador de baterias na própria tomada e a alimentação numa tomada de 220V/50Hz. O tempo de recarga é de aproximadamente 12 horas e o carregador de baterias desactiva-se automaticamente assim que a carga for completada. Para a substituição da bateria, que se encontra no interior da coluna de suporte do display, desconectar os 2 fios de alimentação e substitua-a com a original prestando atenção para conectar os fios com a mesma polaridade. NOTA: evitar carregar incompletas e nunca deixe descarregar completamente a bateria para prolongar a sua vida!!!!

INFORMAÇÕES DE ELIMINAÇÃO

ELIMINAÇÃO DAS BATERIAS

As baterias gastas não podem ser eliminadas no lixo doméstico normal. Por serem compostas por materiais nocivos, devem ser recolhidas, eliminadas e/ou recicladas ao abrigo da legislação em vigor em cada país específico.

ELIMINAÇÃO DOS ÓLEOS LUBRIFICANTES

O óleo usado deve ser recolhido e não disperso no esgoto normal. Existem empresas especializadas na eliminação e, possivelmente, na reciclagem de óleos industriais, ao abrigo da legislação em vigor em cada país específico.

ELIMINAÇÃO DA EMPILHADORA

A empilhadora é feita de metal reciclável e peças de plástico. Abaixo, são enumerados os materiais utilizados nas subunidades da empilhadora:

QUADRO: Quadro - Aço; Rodas - Poliuretano Vulkollan, Borracha; Acabamento - Plástico.

SISTEMA ELÉCTRICO: Cabos - Núcleos de cobre e bainhas de PVC; Motores - Aço, cobre e alumínio; Placa electrónica - Alumínio, cobre, cerâmica e plástico

SISTEMA HIDRÁULICO: Depósito - Borracha e plástico; Unidade da bomba - Ferro fundido e Aço.



TECHNISCHE GEGEVENS

BESCHRIJVING			PR INDUSTRIAL	PR INDUSTRIAL	PR INDUSTRIAL	
			GS/P	S/P GEHOMOLOGEERDE CE	GS/P INOX	
1.1	CONSTRUCTEUR					
1.2	MODEL					
1.3	AANDRIJVING		HANDMATIG	HANDMATIG	HANDMATIG	
1.4	BESTURINGSSYSTEEM		BEGELEIDING	BEGELEIDING	BEGELEIDING	
1.5	HEFVERMOGEN	Q	kg	2500	2500	
1.6	ZWAARTEPUNT	c	mm	600	600	
1.8	ASAFSTAND LASTWIELEN VANAF VORKBASIS	x	mm	975,5	975,5	
1.9	WIELBASIS	y	mm	1250	1250	
GEWICHTEN	2.1	GEWICHT TIJDENS WERKING MET BATTERIJ (zie lijn 6.5)		117	117	
	2.2	BELASTING OP ASSEN MET LAST, VOORAAN/ACHTERAAN		781/1836	781/1836	
	2.3	BELASTING OP ASSEN ZONDER LAST, VOORAAN/ACHTERAAN		71/46	71/46	
FRAMEWIELEN	3.1	BANDEN		P/P	NE/NE	
	3.2	AFMETINGEN VOORWIELEN (Ø x breedte)		200x55	200x55	
	3.3	AFMETINGEN ACHTERWIELEN (Ø x breedte)		82x60	82x60	
	3.4	AFMETINGEN ZUWIELEN (Ø x breedte)		-	-	
	3.5	AANTAL WIELEN (x=AANDRIJVING) VOORAAN/ACHTERAAN		2/4	2/4	
	3.6	SPOORBREEDTE VOORAAN	b ₁₀	mm	155	155
	3.7	SPOORBREEDTE ACHTERAAN	b ₁₁	mm	375	375
AFMETINGEN	4.4	HEFHOOGT		h ₃	115	
	4.9	HOOGTE DISSSELBOOM IN RIJPOSITIE MIN/MAX		h ₁₄	710/1185	
	4.15	HOOGTE VORKEN LAAG GEPLAATST		h ₁₃	90	
	4.19	TOTALE LENGTE		l ₁	1596	
	4.20	LENGTE AANDRIJFUNIT		l ₂	411	
	4.21	TOTALE BREEDTE		b ₁	555	
	4.22	AFMETINGEN VORKEN		s/e/l	60/180/1185	
	4.25	BREEDTE VORKEN		b ₂	555	
	4.32	VRIJE RUIMTE OP DE HELFT VAN DE WIELBASIS		m ₂	30	
	4.34	GANGPAD VOOR PALLET 800x1200 OVERLANGS		A ₁₁	2085	
PRESTATIES	5.2	HEFSNELHEID, MET/ZONDER LAST		slagen	12/12	
	5.3	DALINGSSNELHEID, MET/ZONDER LAST		m/s	0,06/0,02	
WEGSCHAALEN	6.4	SPANNING BATTERIJ, NOMINALE CAPACITEIT		V/Ah	6/4	
	DISPLAY		Vloetbare/6 cijfers 25mm			
	MEETEENHEID		kg/lb			
	FUNCTIES		Tara/Auto-off/Totalisator vangewichten/Stuksteller			
	AUTONOMIE		Uur	50	50	
	PRECISIE		% volle uitslag	0,05	0,05	
	LAADCELLEN		n	4	4	
	VERDELING		kg	0,5	1	
	PRINTER			0	0	

P=Polyurethaan, NE=Nylon Extra, O=Optie

VERTALING VAN DE OORSPRONKELIJKE GEBRUIKSAANWIJZING - VOORWOORD (2.2)

Wij bedanken U voor de aankoop van deze vorkheftruck en tevens vestigen wij graag Uw aandacht op enige aspecten van deze handleiding:

- deze handleiding verschaft nuttige aanwijzingen voor een correcte functionering en een juist onderhoud van de betreffende vorkheftruck. Het is daarom noodzakelijk alle paragrafen te lezen die betrekking hebben op de makkelijkste en veiligste manier van omgang met de vorkheftruck;
- deze handleiding moet gezien worden als een wezenlijk onderdeel van de machine en moet op het moment van de verkoop bijgeleverd worden;
- niets uit deze publikatie, noch gedeeltes hieruit mogen vermenigvuldigd worden zonder schriftelijke toestemming van het constructiebedrijf;
- alle informatie in deze handleiding is gebaseerd op de beschikbare gegevens op het moment van de druk; het constructiebedrijf houdt zich het recht voor om, op elk moment, veranderingen aan haar produkten toe te brengen, zonder voorafgaand te berichten en zonder sancties op te lopen. Het wordt daarom aangeraden altijd de meest recente uitgave te raadplegen.

Diegene die verantwoordelijk is voor het gebruik van de vorkheftruck moet zich ervan verzekeren dat alle veiligheidsnormen die in het land van gebruik geldig zijn ook daadwerkelijk toegepast worden en garanderen dat het apparaat slechts voor de geëigende doeleinden gebruikt wordt en iedere gevaarlijke situatie voor de gebruiker vermijden.

VOOR INGEBRUIKNAME (15.4)

In geval de truck wordt geleverd met de dissel gedemonteerd omwille van het transport, moet het worden vastgemaakt en moet de bedieningshendel worden afgesteld volgens de volgende instructies alvorens de truck te gebruiken.

De aandrijfstang monteren (afb. C):

- Verbind de aandrijfstang (1) met de pompeenheid (5) met behulp van de pen (2) en de plug (3) die zich in de verpakking bevinden. Zorg ervoor dat tijdens het aanbrengen van de aandrijfstang op de pomp, het uiteinde van de ketting (4) door het gepaste gat in de pen (9) wordt gestoken
- Draai de stang (1) lichtjes en trek de vergrendelingspen (10) uit de veer van het stuurhuis
- Verbind het uiteinde van de ketting (4) met de zakken-pedaal (6) door het te draaien zodat het wordt vastgehaakt. Zorg dat de kop van het uiteinde helemaal in de speciale zitting van de zakken-pedaal (6) komt te zitten, zoals weergegeven in de figuur

WAARSCHUWING: verwijder de vergrendelingspin (10) niet voor het monteren van de stuurstang (1).

De bedieningshendel afstellen (afb. C):

- Plaats de bedieningshendel in positie 2 – Omhoog – en breng de vorken naar de maximum hoogte met behulp van de dissel, zoals afgebeeld in de paragraaf **BEDIENING**
- Plaats de bedieningshendel in positie 1 – Transport
- Controleer of de dissel (1) zich in de verticale positie bevindt
- Draai de borgmoer (7) los en draai de stelschroef langzaam met de klok mee (8) totdat de vorken beginnen te dalen
- Als de vorken beginnen te dalen, draai de schroef (8) anderhalve draai tegen de klok in en draai de borgmoer (7) tenslotte vast
- Controleer of, wanneer de bedieningshendel in de positie 1 – Transport – staat, er geen enkele opwaartse of neerwaartse beweging van de vorken in geen enkele positie van de dissel plaatsvindt
- Controleer of, wanneer de bedieningshendel in de positie 3 – Omlaag – staat, de vorken in elke positie van de dissel omlaag gaan

WAARSCHUWING: Gebruik de truck niet voordat alle hierboven vermelde activiteiten en controles zijn voltooid.

INSPECTIES VOOR ELK GEBRUIK

Voor elk gebruik van de truck, controleer of het zich in een veilige staat bevindt alvorens de activiteiten te starten, in het bijzonder:

- Controleer op vervorming, zichtbare schade of slijtage op het frame
- Controleer of alle schroeven stevig vastzitten
- Controleer op lekkage van de hydraulische pomp
- Verifieer of de bedieningshendel en de hydraulische eenheid in alle drie de functies transport, omhoog en omlaag juist werken (zie paragraaf **DE TRUCK BEDIENEN**)
- Controleer de rol- en zwenkwieken op slijtage
- Controleer of de naam en het veiligheidsplaatje aanwezig en leesbaar zijn. Ontbrekende, beschadigde of onleesbare plaatjes moeten voor gebruik worden vervangen
- Licht de eigenaar in over eventuele schade, storingen of problemen

WAARSCHUWING: Gebruik de truck niet voordat alle hierboven vermelde activiteiten en controles zijn voltooid en in geval schade, storingen of problemen worden gevonden

GEBRUIKSAANWIJZINGEN (18.7)

Deze vorkheftruck is ontworpen voor het opheffen en het vervoer van ladingen op pallets of gestandaardiseerde containers op vlakke, gladde vloeren met voldoende weerstand.

HET IS STRIKT VERBODEN OM DE TRUCK TE GEBRUIKEN OP EEN HELLENDE VLOER OF OP EEN OPPERVLAK DAT NIET HARD EN STEVIG IS EN HET GEWICHT VAN DE TRUCK EN DE LAST NIET KAN DRAGEN. HET NEGEREN VAN DIT VOORSCHRIFT KAN LEIDEN TOT SCHADE AAN EIGENDOMMEN EN/OF ERNSTIG PERSOONLIJK LETSEL OF DE DOOD

Let tijdens het gebruik **ZEER GOED** op de volgende normen:

- 1) Belast de vorkheftruck **NOOIT** boven het draagvermogen aangegeven op het plaatje "Z" (fig.B); een mechanisme beschermt de truck tegen overbelasting
- 2) Fig."A" laat zien hoe de lading op de vork van de truck gezet moet worden op zodanige wijze dat er geen gevaarlijke situaties kunnen ontstaan.
- 3) Het is verboden om de vorkheftruck te gebruiken in ruimtes met ontploffings- of brandgevaar
- 4) De vork niet beladen wanneer deze ook maar gedeeltelijk opgeheven is
- 5) Gebruikstemperatuur -12°C/+50°C (-30°C/+50°C GS/X-I)
- 6) Voor het gebruik de perfecte efficiëntie van de vorkheftruck controleren
- 7) Het is verboden voedingsmiddelen te vervoeren die in direct contact komen met de heftruck.
- 8) De machine heeft geen speciale verlichting nodig. In ieder geval zorgen dat de werkplaats voldoende en overeenkomstig de regels verlicht is.

Het identificatieplaatje "X" (fig.B) kan op de volgende wijze kort samengevat worden:

Model = MODEL

Code = CODE

Serial# = SERIENUMMER

Year = BOUWJAAR

RATED LOAD CAPACITY = MAX. DRAAGVERMOGEN

De tabel "X" (fig.B) geeft het gewicht van de vorkheftruck aan

Het constructiebedrijf neemt geen enkele verplichting en/of verantwoordelijkheid op zich met betrekking tot beschadigingen of ongevallen veroorzaakt door nalatigheid, niet originele reserveonderdelen en onjuist gebruik van de vorkheftruck.

HANDELINGEN (19.5)

Op het roer van de vorkheftruck bevindt zich een hendel die in 3 posities gezet kan worden zoals aangegeven op het plaatje "Y" (fig.B)

POS: -3- boven = DALEN

POS: -1- midden = VERVOEREN

POS: -2- onder = OPHEFFEN

ONDERHOUD (20.17)

Vervangingswerkzaamheden kunnen alleen worden uitgevoerd door gespecialiseerd personeel die door de fabrikant van de vorkheftruck is aangewezen. Onderhoud mag alleen door gespecialiseerd personeel worden uitgevoerd. De vorkheftruck moet minstens eenmaal per jaar een algemene inspectie ondergaan. Na elk onderhoud moet de werking van de machine en de veiligheidsvoorzieningen worden gecontroleerd. Voer periodieke inspecties op de vorkheftruck uit om uitvaltijd van de machine of gevaar voor het personeel te vermijden!

Het is verboden om veranderingen aan de truck toe te brengen en de truck te gebruiken wanneer deze niet meer voldoet aan de veiligheidsnormen. Na de reparaties dienen de gedemonteerde onderdelen en de afvalproducten verwijderd te worden volgens de veiligheidsnormen en op een milieu-vriendelijke wijze. Het is verboden om ontvlambare producten te gebruiken voor het schoonmaken van de truck.

De reserveonderdelen die geleverd worden door het constructiebedrijf zijn de enige onderdelen die geaccepteerd worden bij vervanging.

A)) NEERWAARTSE AFSTELLING (zie afb.C): Zie de paragraaf De bedieningshendel afstellen.

B) OLIECONTROLE: Controleer of de hoeveelheid olie in de tank voldoende is om de vorken volledig omhoog te brengen. Als de maximale hefhoogte lager is dan 200 mm, is het hydrauliekolieniveau te laag.

C) OLIE VULLEN (zie afb.D):

- Laat de vork volledig zakken.

- Verwijder de bout (2) en kantel de hydraulische pomp (3) naar achteren toe uit het chassis (4).

- Verwijder de kogel (5) en de zuigerstang (1) om toegang te krijgen tot de oliekamer van de hydraulische pomp.

- Controleer de oliehoeveelheid en vul indien nodig olie bij tot 0,25 l.

- Bedien de "daaf"-hendel op de dissel en steek de zuigerstang in de hydraulische pomp. Plaats de kogel weer op de zuigerstang.

- Kantel de hydraulische pomp weer in het chassis en zet de pomp vast met de bout (2).

- Voer een functietest uit.

Ververs de olie elke 12 maanden. **Hydraulische olie gebruiken, exclusief motorolie en remmen. VISCOSITEIT OLIE 46 cSt bij 40°C; TOTAAL VOLUME 0,25 l.**

GEBRUIKSAANWIJZINGEN VAN DE GEWICHTSAANWIJZER

Het weegsysteem van de pallettruck bestaat uit vier laadcellen en een digitale display lcd van 6 cijfers (hoogte 25 mm) die het mogelijk maakt om tot 6000 delingen met een resolutie van 0,5 kg (0,5 lb) te visualiseren.

Om het instrument IN TE SCHAKELLEN houdt u de C toets ingedrukt totdat de 6 statuslampjes (leds) gaan branden en daarna laat u de toets los. Het display toont achtereenvolgens:

"XX.YY" – Dit is de geïnstalleerde softwareversie.

"bt X" - Waarbij X een nummer van 0 tot 9 is dat het niveau van de batterij aangeeft. Als het apparaat gevoed wordt door het stroomnet, verschijnt de boodschap "PoWer". Door kort de toets >0< in te drukken, terwijl de versie op de display verschijnt, toont de indicator in volgorde:

"CloCK" – De indicator detecteert automatisch of de optionele kaart met datum en tijd is aangesloten.

02.01- Waarbij 02 staat voor het type instrument en 01 voor de metrologische softwareversie.

"XX.YY.ZZ" – Dit is de geïnstalleerde softwareversie.

"DFW03" – dat is de naam van de geïnstalleerde software.

"bt X" - Waarbij X een nummer van 0 tot 9 is dat het niveau van de batterij aangeeft.

"-K- X.YY" - Waarbij K staat voor het type toetsenbord: K=0 toetsenbord met 5 toetsen, "X.YY" – Dit is de geïnstalleerde softwareversie. Vervolgens worden de geprogrammeerde capaciteit en de kleinste afleeseenheid weergegeven. Daarna voert het instrument een terugtelling uit ter zelfcontrole en opwarming en toont ten slotte "hi rES" ("hi rES" en daarna "inPrint" als een printer aanwezig is). Als het platform correct is aangesloten en geïnstalleerd, toont het display na enkele seconden ZERO (nul) en is het instrument gereed om te wegen.

Houd voor het UITSCHAKELLEN van het instrument de C toets ingedrukt totdat het bericht "Off" op het display verschijnt. Een speciaal circuit schakelt automatisch het onbelaste instrument uit als het voor een geprogrammeerde duur van 5 minuten niet is gebruikt. De automatische uitschakeling is NIET geactiveerd, als een last op de weegschaal staat. Het **BEDIENINGSPANEEL** van deze pallettruck met weegsysteem is schematisch weergegeven in afbeelding "9" en hieronder wordt een overzicht gegeven van de functies van de verschillende toetsen:

- ZERO toets (ref.1): dient om de weegschaal terug naar nul te zetten wanneer de pallettruck zonder lading is en de display een waarde dichtbij nul aangeeft (voor waarden die niet terug naar nul gezet kunnen worden de TARE knop gebruiken). Dient tevens om de negatieve tarrawaarden te annuleren. Indien de pallettruck correct naar nul gezet is gaat het controlelampje "0" aan (ref.9).

- TARE toets (ref.2): door op deze knop te drukken wordt het gewicht van de container op de transpallet geannuleerd. Wanneer een tarragewicht ingevoerd wordt gaat het controlelampje "NET" (ref.11) aan.

- MODE toets (modustoets) (ref.3): schakelt de in de TECHNISCHE INSTELLINGEN geselecteerde bedrijfsmodus (Standaard, Netto/Bruto, Totalisator en Stuktel) in.

- ENTER/PRINT toets (ref.4): dit is de bevestigingsknop en bedient de overdracht van gegevens naar de printer indien aanwezig.

- C – ON/OFF toets (ref.5): aan/uit schakelaar.

Controlelampjes geven de status van werking van het instrument aan, indien de lampjes branden betekent dit:

- Lampje FUN (ref.6): dat de telfunctie aanstaat.

- Lampje kg W1 (ref.8): indien actief, toont het de meeteenheid die in gebruik is en die men in de eerste weeg-range vindt.

- Lampje kg W2 (ref.7): indien actief, toont het de meeteenheid die in gebruik is en die men in de tweede weeg-range vindt.
- Lampje 0 (ref.9): dat het systeem weer naar nul gezet is.
- Spia ~ (ref.10): dat de lading niet stabiel is.
- Lampje NET (ref.11): dat een tarragewicht in het geheugen gezet is.
- Controlelampje voeding (ref.12): als dit lampje brandt, betekent dit dat de externe voeding aanwezig is. De aansluiting van de batterijlader bevindt zich aan de linkerkant van het display.
- Controlelampje infraroodsignaal (ref.13): sensor voor de ontvangst van het infraroodsignaal (optie).

Met deze indicator kan een extra functie worden uitgevoerd die, naast de basisfunctie van normaal wegen in kg of lb met aftrek van de tarra, uit de volgende beschikbare functies kan worden gekozen:

Ga naar TECHNISCHE INSTELLINGEN om de gewenste extra functie te selecteren.

Schakel het instrument in met C en druk één maal op TARE. Tijdens de weergave van de inschakelberichten of tijdens de terugtelling toont het display na een ogenblik "- tYPE -".

In TECHNISCHE INSTELLINGEN nemen de toetsen van het instrument de volgende functies aan:

ZERO (nul): hiermee kunt u vooruit door de programmeersteps bladeren. Als u een numerieke waarde moet invoeren, neemt het geselecteerde (knipperende) cijfer met deze toets af. In de programmeerstep kunt u met deze toets vooruit door de mogelijke configuraties bladeren.

TARE (tarra): hiermee kunt u achteruit door de programmeersteps bladeren. Als u een numerieke waarde moet invoeren, neemt het geselecteerde (knipperende) cijfer met deze toets toe. In de programmeerstep kunt u met deze toets achteruit door de mogelijke configuraties bladeren.

MODE (modus): hiermee kunt u snel op de eerste stap van de INSTELLINGEN gaan staan, of in een stap, op de Eerste parameter. Als u een numerieke waarde moet invoeren, selecteert u met deze toets het te wijzigen (knipperende) cijfer.

ENTER/PRINT (enter/afdrukken): dubbele functie: hiermee krijgt u "toegang" tot de geselecteerde stap en worden de aangebrachte wijzigingen opgeslagen waarna naar de volgende stap wordt gegaan.

C (aan/uit): hiermee kunt u een programmeerstep verlaten zonder de eventueel aangebrachte wijziging op te slaan. Als u zich niet in een programmeerstep bevindt, kunt u met deze toets de set-up verlaten. Als er wel wijzigingen zijn aangebracht, vraagt het instrument of deze moeten worden opgeslagen (het display toont "SAVE?" (opslaan?). Met ENTER bevestigt u de wijzigingen en met C verlaat u de stap zonder de wijzigingen op te slaan. Bij het invoeren van een numerieke waarde stelt deze toets de weergegeven waarde snel op nul.

Loop met de toetsen ZERO (nul) en TARE (tarra) door de verschillende programmeersteps tot de stap "F.Mode" (modus). Bevestigen met ENTER om naar het volgende menu te gaan, ga naar het tabblad "FunCt." en doorloop de mogelijke configuraties; sla met ENTER een van de volgende, bijkomende mogelijke functies op.

- STANDAARD (Std): bedrijfsmodus eenvoudig display. Door op MODE (modus) te drukken vindt de conversie plaats tussen kg/lb en omgekeerd; de gebruikte meeteenheid wordt weergegeven door het desbetreffende controlelampje.

- NETTO/BRUTO (ntGS): bedrijfsmodus eenvoudig display met MODE (modus) die tussen netto/bruto wisselt. Als er een tarra is ingesteld en op MODE (modus) wordt gedrukt, wordt ongeveer 3 seconden het brutogewicht op het display weergegeven en knippert de led NET.

OPMERKING: Tijdens de weergave van het brutogewicht kunnen geen gegevens worden afgedrukt.

- HORIZONTALE TOTALISATOR VAN GEWICHTEN (tot 0): hiermee kan de som van de weegresultaten worden berekend en het volgnummer ervan worden aangeduid door het gewicht telkens van de pallettruck af te halen. Bij elke weging slaat het instrument de waarde op, telt deze bij de voorgaande waarden op en stelt het display weer op nul. Zodra de (horizontale of verticale) bedrijfsmodus van de totalisator is geselecteerd, wordt gevraagd om het gewenste type totalisator in te stellen: normaal ("norM.t") of snel ("FAST.t") of automatisch ("Auto"). In de normale stand worden het aantal wegingen en het totale weeggewicht bij iedere totalisatie weergegeven, in de snelle stand alleen de tekst "-tot-", in de automatische het stabiele gewicht met automatische gewichtsbepaling en weergave van de tekst "-tot-"; in elk van de gevallen wordt nadien de printer geactiveerd. In het tabblad "Max.tot" kan het maximum aantal totaliserings opgegeven worden, waarna het totaal automatisch wordt afgedrukt (dus zonder ENTER te drukken; geef een waarde op tussen 0 en 63, de waarde 0 desactiveert de functie). Als u probeert de gewichten te totaliseren terwijl de printer niet ingeschakeld is, toont het display "noPrnt" en worden de gewichten niet getotaliseerd. Telkens als u het aangegeven gewicht bij het totaal wilt optellen, dient u op MODE (modus) te drukken (in de automatische stand worden de totalisatie en het printen automatisch uitgevoerd). Om ongewenste optellingen te voorkomen, is de MODE toets slechts één keer actief. De toets wordt opnieuw geactiveerd volgens de standaardinstelling die door de fabrikant in TECHNISCHE INSTELLINGEN is geselecteerd (nadat het platform is leeggemaakt en de weegschaal weer op nul is gesteld). Als een printer is aangesloten, worden bij een druk op de MODE -toets (modustoets) de gewichtswaarden ook afgedrukt. Als na het totaliseren opnieuw op de MODE -toets (modustoets) wordt gedrukt:

- volgt bij een normale totalisator de tijdelijke weergave op het display van het aantal uitgevoerde wegingen en het opgetelde totaalgewicht tot dat moment ("Subtotaal"). Als het opgetelde cijfer hoger is dan 5 digit wordt dit in twee fasen weergegeven.

- bij snelle en automatische totalisatie wordt "no.0.UnS" weergegeven.

Om het opgetelde TOTAAL op nul te stellen drukt u op PRINT (afdrukken): als een printer is aangesloten, wordt vóór de nulstelling het totale nettogewicht samen met het aantal uitgevoerde wegingen afgedrukt. Als de display een bruto- of nettogewicht gelijk aan nul weergeeft, is de MODE-toets niet actief voor totalisatie en als de indicator wordt ingedrukt, verschijnt de foutmelding "nEt.Err".

- VERTICALE TOTALISATOR VAN GEWICHTEN (tot S): hiermee kan de som van de weegresultaten worden berekend zonder het gewicht van de vorige weging weg te halen. Bij iedere weging slaat het instrument de waarde op en telt deze bij de vorige waarden op (na een druk op MODE), waarna het display op nul wordt gesteld.

- STUKTELLER (Coun): werkwijze als eenvoudige weegschaal met bovendien de mogelijkheid om de stukken te tellen. Bij de selectie van de bedrijfsmodus "Coun" vraagt de indicator om de meeteenheid te selecteren die wordt gebruikt bij de weergave van het gemiddelde stukgewicht (PMU) en bij het afdrukken (g / kg / t / lb); ga naar het tabblad "Coun" en selecteer het volgende tabblad "uM.APW", druk ENTER, selecteer de gewenste eenheid en bevestig. Ga vervolgens naar het tabblad "Wait.t" en stel het interval voor de gegevensmeting in (in seconden, met een decimaal); hoe groter de waarde, hoe precieser het berekende gemiddelde, unitaire gewicht zal zijn (aanbevolen waarde 5.0). Bevestig met ENTER. Ga als volgt te werk:

1) Zet de lege kist, indien deze bestaat, op het platform en druk op TARE (tarra) om het display op nul te stellen.

2) Controleer of de weegschaal op nul staat en als u op MODE (modus) drukt gaat u naar de telfunctie. Het display stelt één van de volgende REFERENTIEHOEVEELHEDEN voor: 5,10,20,30,40,50,60,75,100,200. De controlelampjes kg W1 en NET gaan uit en het door het display voorgestelde cijfer knippert.

3) Druk meerdere malen op ZERO (nul) of TARE (tarra) totdat de gekozen hoeveelheid wordt weergegeven.

4) Zet dezelfde hoeveelheid proefstukken op het platform (of in de kist) en druk ter bevestiging op ENTER. Het display toont "SAMPL", terwijl het instrument de PMU berekent. Het controlelampje FUN gaat branden en het display toont de geselecteerde en geplaatste hoeveelheid op het platform.

5) Zet de te tellen hoeveelheid op het platform en de waarde ervan verschijnt op het display.

6) Maak het platform leeg. De PMU blijft in het geheugen en er kan een nieuwe stukstelling van hetzelfde type worden uitgevoerd zonder de REFERENTIE handeling te herhalen. Controleer in dit geval voor elke telling of het display "0 PCS" toont en stel het anders op nul met TARE (tarra).

NOTA: als MODE ingedrukt wordt terwijl gemeten wordt, geeft de display GEWICHT weer, wordt MODE daarna opnieuw ingedrukt, wordt het aantal stukken weergegeven. Door ENTER lang ingedrukt te houden, geeft het apparaat het PMU (gemiddelde, unitaire gewicht) weer met drie decimale cijfers, in de meeteenheid die werd geprogrammeerd tijdens de selectie van de modus STUKTELLER, in het tabblad F.Mode >> FunCt. >> Coun >> uM.APW van de TECHNISCHE INSTELLINGEN. Om terug te keren naar de telling, druk ENTER. Tijdens de handeling om de REFERENTIE in te stellen kunt u dit met de C toets annuleren en terug gaan naar GEWICHT.

Stukstelling bij opname

1) Zet een VOLLE kist op het platform en stel het display op nul met "TARE" (tarra).

2) Controleer of de weegschaal op nul staat en als u op "MODE" (modus) drukt gaat u naar de telfunctie. Het display stelt één van de volgende REFERENTIEHOEVEELHEDEN voor: 5,10,20,30,40,50,60,75,100,200. De controlelampjes kg W1 en NET gaan uit en het door het display voorgestelde cijfer knippert.

3) Druk meerdere malen op ZERO (nul) of TARE (tarra) totdat de gekozen hoeveelheid wordt weergegeven.

4) Verwijder dezelfde hoeveelheid proefstukken uit de kist en druk ter bevestiging op ENTER. Het display toont "SAMPL", terwijl het instrument de PMU berekent. Het controlelampje FUN gaat branden en het display toont de opgenomen hoeveelheid met een minteken.

5) Ga door met de telling door opname.

FOUT "Er.Mot" DOOR INSTABILITEIT VAN HET GEWICHT TIJDENS DE METING

Het kan gebeuren dat het gewicht instabiel is tijdens de meting en dat het PMU dus niet juist gemeten kan worden. De foutmelding "Er.Mot" verschijnt en blijft zo'n drie seconden staan. De meting moet herhaald worden.

Minimumgewicht van het proefstuk

Om bij de berekening van de PMU de grootste nauwkeurigheid te garanderen, mag het gewicht van de referentiehoeveelheid niet lager zijn dan een bepaalde waarde, zodat de berekende PMU een gewicht heeft dat niet lager is dan twee interne punten van de convertor. Het is raadzaam om een gewicht van de referentiehoeveelheid te gebruiken dat hoger is of gelijk is aan 0,1 % van de capaciteit van de weegschaal (ongeveer 2,5 kg). Als deze conditie zich voordoet en op ENTER wordt gedrukt, toont het display een ogenblik "Error" en wordt de hoeveelheid die op het plateau is geplaatst niet geaccepteerd. De indicator gaat naar de weergavemodus van het gewicht. Herhaal de procedure met een hogere referentiehoeveelheid.

Tellen met afdrukken

Als een printer is aangesloten, worden bij elke druk op PRINT (afdrukken) de volgende gegevens afgedrukt:

- BRUTOGEWICHT, TARRAGEWICHT, NETTOGEWICHT (kg of lb).
- Aantal STUKKEN (PCS) dat zich op dat moment op de weegschaal bevindt.
- PMU in de geselecteerde meeteenheid met drie decimaal cijfers.
- Bonnummer (indien ingeschakeld).
- DATUM & TIJD.

Als op PRINT (afdrukken) wordt gedrukt, terwijl de weegschaal in de modus gewicht (en niet in telling) staat, worden alleen het bruto-, tarra- en nettogewicht van de producten op de weegschaal afgedrukt.

In de bedrijfsmodus stukstelling in de weergave STUKKEN wordt de overload indicatie (_ _ _ _ _) gegeven als het brutogewicht hoger is dan de maximumcapaciteit van de weegschaal plus 9 afleeseenheden of de underload indicatie (_ _ _ _ _) als het brutogewicht 20 afleeseenheden lager is. Als het aantal berekende stukken meer is dan 999999, worden op het display alleen de eerste 6 cijfers van rechts weergegeven.

INVOEREN VAN DE TARRA

Er zijn twee invoermethodes van een tarragewicht:

Semi-automatische invoer van auto-tarra

Deze normale functie kan middels een eenvoudig voorbeeld samengevat worden:

- Het instrument aanzetten middels de C knop voordat er een gewicht op de vorken gezet wordt (indien de waarde zoals aangegeven op de display niet exact 0 is, dan tot nul terugzetten door de ZERO knop in te drukken).
- De MODE knop indrukken om zo te kiezen tussen gewicht in kg of in lb.
- Een pallet of een lege container van hetzelfde type dat dient om de stukken die we gaan wegen op de vorken plaatsen.
- De knop TARE indrukken zodat de display weer op nul springt: op dit moment zullen alle aangegeven gewichten netto zijn.

OPMERKINGEN: wanneer men de knop TARE indrukt annuleert men elk gewicht aanwezig op de vorken en het lampje NET gaat aan.

Handmatige invoer van de tarra vanaf het toetsenbord

Druk enkele seconden op TARE (tarra): het display toont "- tM -" en daarna "000000"; voer de gewenste waarde in.

De ingestelde tarrawaarde wordt van het gewicht op het plateau afgetrokken en het controlelampje NET gaat branden.

Door een nieuwe tarra in te voeren wordt de vorige tarra geannuleerd en vervangen.

Het TARRAGEWICHT kan ook bij belaste weegschaal worden geannuleerd met de C toets of door een tarragewicht van nul in te voeren.

Selectie uitgeschakelde/Geblokkeerde tarra/Gedeblokkeerde tarra

Als normaliter een tarrawaarde (semi-automatisch of handmatig) is ingevoerd en het plateau van de weegschaal wordt leeggemaakt, toont het display de tarrawaarde met een minteken (GEBLOKKEERDE TARRA). Deze waarde kan opnieuw worden gebruikt, met de ZERO -toets (nultoets) worden gewist of door een andere waarde worden vervangen. Voor het gemak kunt u kiezen dat de tarrawaarde telkens automatisch gewist wordt, als de weegschaal wordt leeggemaakt (GEDEBLOKKEERDE TARRA):

In geval van AUTOTARRA kan het nettogewicht vóór het leegmaken van de weegschaal ook 0 zijn. In geval van HANDMATIGE TARRA moet het nettogewicht vóór het leegmaken van de weegschaal uit minstens 2 stabiele afleeseenheden bestaan.

Ga naar de stap F.Mode>>tArE van de TECHNISCHE INSTELLINGEN , selecteer "unLoCK" om de tarra te DEBLOKKEREN, "LoCK" om te BLOKKEREN of "diSAb" om de tarrafunctie uit te schakelen. Bevestig uw keuze door op ENTER te drukken.

TARREREN

De pallettruck is geijkt door het constructiebedrijf en dit is een garantie voor precisie en optimale stabiliteit. Indien de gebruiker evenwel met het monster gewicht een indicatiefout ontdekt, kan deze middels de volgende procedure verwijderd worden:

OPMERKINGEN: LET GOED OP EN ZORG DAT DE WAARDE ZOALS GEZET DOOR HET CONSTRUCTIEBEDRIJF NIET VERANDERD WORDEN OM PROBLEMEN TE VOORKOMEN. INDIEN PER ONGELUK ENKELE WAARDE VERANDERD WORDEN ONMIDDELIJK HET INSTRUMENT UITZETTEN MIDDELS DE C KNOP ZODAT DE VERANDERINGEN NIET OPGESLAGEN WORDEN.

Om naar de TECHNISCHE INSTELLINGEN te gaan dient u het instrument in te schakelen (C toets enkele seconden ingedrukt houden) en tijdens de weergave van de eerste berichten (batterijniveau "bt X", softwareversie "XX.YY.ZZ", enz) of tijdens de terugtelling een ogenblik op de ZERO (nul) of TARE (tarra) -toets te drukken en los te laten. Het display toont "tYPE" (de toegang tot deze omgeving is aanbevolen aan technici die ervaring hebben met de procedures).

Doorloop met ZERO of TARE de verschillende tabbladen die verschijnen tot de regel "SEtUp" verschijnt, druk meerdere keren ENTER tot aan het tabblad SEtUp>>ConFIg>>nChan. Gebruik de toetsen Zero en Tare tot het tabblad "GrAV". Eerst moet de instelling van de waarde "g" (m/s²) en de zone van de toegepaste zwaartekracht "GrAV" (DEFAULT "9.80665") gecontroleerd en eventueel gecorrigeerd worden; druk ENTER, bepaal de "g" waarde met de toetsen ZERO, TARE en MODE in overeenstemming met de zone waarin het transpallet gebruikt wordt en bevestig met ENTER. De display gaat automatisch naar het volgende tabblad "Calib" (kalibratie weegschaal); druk ENTER, doorloop met ZERO en TARE de verschillende tabbladen tot het tabblad "CALib.P", druk ENTER om naar het tabblad "EquAL" te gaan, hier wordt één voor één een menu weergegeven met de volgende onderverdelingen:

- 1) "Eq 0" – Compensatie van het nulpunt: druk bij een lege pallettruck op de ENTER -toets.
- 2) "Eq 1" – Compensatie van de cel 1 (zie afb. 10): plaats een kalibratie standaardgewicht op de cel, druk op de ENTER toets en neem het gewicht weer weg (het is aanbevolen een gewicht van ongeveer 100 kg te gebruiken).
- 3) "Eq 2" – "Eq 3" – "Eq 4" – Compensatie van de cellen 2 - 3 - 4: herhaal de handeling met hetzelfde gewicht op de afzonderlijke cellen. Indien zich een fout voordoet tijdens één van de compensatiestappen verschijnt het bericht "ERROR" en laat het instrument een geluidssignaal horen. Na de compensatie verschijnt het bericht "EQ OK", het instrument laat 3 tonen horen, verlaat het submenu en gaat naar de volgende stap "n tP", nummer van de kalibratiepunten.

A) Door op ENTER te drukken gaat u naar de selectie van het aantal kalibratiepunten "1" of "2"; de selectie vindt plaats met de toetsen ZERO (nul), TARE (tarra) om te wijzigen en ENTER om te bevestigen (het heeft altijd de voorkeur 2 kalibratiepunten te gebruiken als u 2 bekende gewichten tot uw beschikking hebt, omdat de wegingen dan nauwkeuriger zijn).

B) "tP 0" – Kalibratie nulpunt weegschaal: door bij een lege pallettruck op ENTER te drukken wordt de kalibratie van het nulpunt van de weegschaal uitgevoerd.

C) "ddt1" – Instelling eerste kalibratiepunt: druk op ENTER, stel op het display de waarde van het eerste standaardgewicht in met de toetsen ZERO (nul), TARE (tarra) en MODE (modus) (het is aanbevolen een gewicht van ongeveer 1000 kg te gebruiken), en bevestig dit vervolgens met ENTER. Het display gaat automatisch naar de volgende regel "tP 1".

D) "tP 1" – Kalibratie van het eerste punt: plaats het eerste bekende standaardgewicht met dezelfde waarde als de in de stap "ddt1"geprogrammeerde waarde op de vorken, wacht op de stabilisatie en bevestig met ENTER.

E) "ddt2" – instelling tweede kalibratiepunt: druk op ENTER, stel op het display de waarde van het tweede standaardgewicht in met de toetsen ZERO (nul), TARE (tarra) en MODE (modus) (het is aanbevolen een gewicht van ongeveer 2000 kg te gebruiken), en bevestig dit vervolgens met ENTER. Het display gaat automatisch naar de volgende regel "tP 2".

F) "tP 2" kalibratie van het tweede punt: plaats het tweede bekende standaardgewicht met dezelfde waarde als de in de stap "ddt2"geprogrammeerde waarde op de vorken, wacht op de stabilisatie en bevestig met ENTER.

G) DEFINITIEF OPSLAAN VAN DE GEVEGENS EN SLUITEN VAN HET MENU: als alles correct is gebeurd, meerdere keren de C-toets lang indrukken, het apparaat zal vragen om op te slaan door "SAVE?" weer te geven; druk ENTER om te bevestigen, C om af te sluiten zonder op te slaan.

GEWICHTSAANWIJZER ACCU

Deze pallettruck werkt op een oplaadbare accu met een autonomie van 50 uur en is voorzien van accu-oplader. Het is dus noodzakelijk de accu elke 50 gebruiksuren of wanneer het opschrift "LO-BAT" (low battery) op de display verschijnt op te laden (voordat de toestand van een inactieve weegschaal intreedt geeft het instrument dit aan door het controlelampje "kg" 3 minuten te laten knipperen). Om deze handeling uit te voeren dient men de stekker van de oplader in het eigen stopcontact te steken en de toevoer in een stopcontact van 220V/50Hz. Het opladen duurt ongeveer 12 uur en de oplader slaat automatisch af wanneer de accu geheel opgeladen is. Indien men de accu, die zich in de steunzuil van de display bevindt, wil vervangen dient men de 2 elektriciteitsdraden los te maken en vervolgens te vervangen door een originele accu. Opletten dat de draden met dezelfde polariteiten verbonden worden. Voorkom oncomplete opladingen en de accu nooit geheel ontladen zodat deze langer meegaat !!!

GEHOMOLOGEERDE GEWICHTINDICATOR Het instrument is CE-M (OIML R-76 / EN 45501) gehomologeerd voor wettelijk gebruik in relatie met derden; het is zijdelings verzegeld tegen forcering om een eventuele herkalibrering door onbevoegd personeel te vermijden. In het instrument is een niveausensor voorzien die garandeert dat elke weging altijd binnen een precieze tolerantie van de helling van de transpallet wordt uitgevoerd (indien de helling van de heftruck meer dan 2% bedraagt, zal de indicator de weging niet toestaan en zal gelijktijdig de opschrift "TILT" verschijnen op de display). **PERIODIEKE CONTROLE VAN HET INSTRUMENT** De periodieke controle van het instrument, voor wegingen met niet-automatische functionering, werd de eerste maal uitgevoerd bij de instelling die wordt aangeduid in de EG Verklaring van Overeenstemming, in bijlage bij de indicator; in die verklaring wordt bovendien bewezen dat de eerste controle een positief resultaat gaf, en wordt de vervaldatum aangeduid na dewelke het instrument een nieuwe periodieke controle moet ondergaan zodat de duurzaamheid wordt verlengd. N.B.: eender welke handeling van het onderhoud en/of de vervanging, van onderdelen van het weegstelsel, moet uitgevoerd worden door daarvoor bevoegd personeel; na die handeling moet een nieuwe peiodieke controle uitgevoerd worden. In dit geval moet u zich wenden tot uw verkoper, tot de producent van de transpallet of tot een bevoegde instelling.

INFORMATIE OVER VERWIJDERING

VERWIJDERING VAN ACCU'S

Gebruikte accu's kunnen niet samen met het huisvuil worden weggegooid. Deze bevatten schadelijke materialen en moeten worden ingezameld, weggegooid en/of gerecycled volgens de voorschriften die in uw land van kracht zijn.

VERWIJDERING VAN SMEEROLIEN

Gebruikte olie moet worden verzameld en mag niet in de riool worden afgevoerd. Lever het in bij bedrijven die speciaal met het verwerken of mogelijk recyclen van industriële oliën zijn belast volgens de voorschriften die in uw land van kracht zijn.

DE VORHEFTRUCK AFDANKEN

De vorkheftruck bestaat uit recyclebare metalen en plastic onderdelen. Hieronder vindt u een lijst met de materialen die in de subeenheden van de vorkheftruck zijn gebruikt:

FRAME: Frame - Staal; Wielen - Vulkollan, Polyurethaan, Rubber; Afwerking - Plastic.

ELEKTRISCH SYSTEEM: Kabels - Koperen kernen en PVC-platen; Motoren - Staal, koper en aluminium; Elektronisch bord - Aluminium, koper, keramiek en plastic

HYDRAULISCH SYSTEEM: Reservoir - Rubber en plastic; Pompeenheid - Gietijzer en staal.



TEKNISKE EGENSKABER

BESKRIVELSE			PR INDUSTRIAL	PR INDUSTRIAL	PR INDUSTRIAL
			GS/P	GS/P GODKENDT CE-M	GS/P INOX
1.1	FABRIKANT				
1.2	MODEL				
1.3	FREMDRIFT		MANUEL	MANUEL	MANUEL
1.4	STYRESYSTEM		ESKORT	ESKORT	ESKORT
1.5	KAPACITET	Q	kg	2500	2500
1.6	TYNGDEPUNKT	c	mm	600	600
1.8	LASTHJULAKSENS AFSTAND FRA GAFFELBASE		x	mm	975,5
1.9	TRIN	y	mm	1250	1250
VÆGTE	2.1 VÆGT I DRIFT MED BATTERI (jfr. linje 6.5)			kg	117
	2.2 AKSEBELASTNING MED LAST, FORAN/BAGPÅ			kg	781/1836
	2.3 AKSEBELASTNING UDEN LAST, FORAN/BAGPÅ			kg	71/46
STEL/HJUL	3.1	DÆK		P/P	NE/NE
	3.2	FORHJULSDIMENSIONER (Ø x bredde)		200x55	200x55
	3.3	BAGHJULSDIMENSIONER (Ø x bredde)		82x60	82x60
	3.4	SIDEHJULSDIMENSIONER (Ø x bredde)		-	-
	3.5	ANTAL HJUL (x=TRÆK) FORAN/BAGPÅ		2/4	2/4
	3.6	BAGHJULSVIDDE	b ₁₀	mm	155
	3.7	BAGHJULSVIDDE	b ₁₁	mm	375
DIMENSIONER	4.4	LØFTEHØJDE	h ₃	mm	115
	4.9	STYRESTANGENS HØJDE I KØREPOSITION MIN/MAX		h ₁₄	mm
	4.15	HØJDE VED SÆNKEDE GAFLER		h ₁₃	mm
	4.19	TOTALLÆNGDE	l ₁	mm	1596
	4.20	MOTORVOGNSLÆNGDE	l ₂	mm	411
	4.21	TOTALBREDDER	b ₁	mm	555
	4.22	GAFFELDIMENSION	s/e/l	mm	60/180/1185
	4.25	GAFFELBREDDER	b ₅	mm	555
	4.32	FRIHØJDE (VED HALVT TRIN)	m ₂	mm	30
	4.34	PLADSKRAV VED OPMAGASINERING AF PALLE PÅ 800x1200 PÅ LANGS	A ₃₁	mm	2085
	4.35	DREJERADIUS	W _a	mm	1426
YDEL SER	5.2	LØFTEHASTIGHED, MED/UDEN LAST		slagtiffælde	12/12
	5.3	SÆNKEHASTIGHED, MED/UDEN LAST		m/s	0,06/0,02
VÆRDIER	6.4	BATTERISPÆNDING, NOMINEL KAPACITET		V/Ah	6/4
		DISPLAY			Flydende krystaller/6 tal 25mm
		MALEENHED		kg/lb	
		FUNKTIONER			kg/lb
		AUTONOMI	timer	50	50
		PRÆCISION	% af fuld udslag	0,05	0,05
		VEJECCELLER	n.	4	4
		DELING	kg	0,5	1
		PRINTEREN		O	O
				O	O

P=Polyuretan, NE=Nylon Extra, O=Option

OVERSÆTTELSE AF DEN ORIGINALE BRUGSANVISNING - INTRODUKTION (2.2)

Samtidigt med at vi takker Dem for købet af denne gaffel-truck, vil vi gerne gøre Dem opmærksom på nogle aspekter af denne håndbog:

- den forhåndenværende bog giver nyttige anvisninger for den korrekte funktion og vedligeholdelse af den gaffel-truck som bogen henviser til; det er derfor absolut nødvendigt at være meget opmærksom på alle de paragraffer der illustrerer den letteste og mest sikre måde at arbejde med maskinen;
- den forhåndenværende bog skal anses for at være en nødvendig tilhørende del af maskinen og skal bilægges i købsøjeblikket;
- denne publikation, eller dele af den, må ikke optrykkes uden skriftlig tilladelse fra Konstruktør-firmaet;
- alle de oplysninger som gengives her er baseret på de disponible fakta i trykkeøjeblikket; Konstruktør-firmaet forbeholder sig ret til at foretage ændringer på egne produkter på et hvilket som helst tidspunkt, uden forhåndsmeddelelse og uden at ifalde nogen sanktion. Det tilrådes derfor altid at undersøge eventuelle fornyelser. Den ansvarshavende for brug af maskinen skal forsikre sig overholdelse af alle de sikkerhedsforanstaltninger som er i kraft i det land hvori maskinen bruges, og han/hun skal derudover også forsikre sig at den kun bruges til de formål som den er tilsigtet, og at enhver faresituation for brugeren undgås.

FØR FØRSTE BRUG (15.4)

Hvis anhængertrækket ikke sidder på traileren ved levering på grund af transportbehov, skal det monteres og styrestangen skal justeres i henhold til følgende anvisninger, inden traileren tages i brug.

Montering af styrestangen (fig. C):

- Sæt styrestangen (1) på pumpeenheden (5) med stiften (2) og stikket (3), der følger med i pakken. Når styrestangen sættes på pumpen, skal du sørge for at enden af kæden (4) stikkes gennem det rigtige hul i stiften (9)
- Drej stangen (1) lidt, og træk låsepinden (10) ud af fjederen i styrehuset
- Sæt kædens ende (4) på den nedadgående pedal (6). Drej den lidt, så kæden kan sættes på og sørg for, at enden kommer helt ind i den nedadgående pedal (6), som vist i på billedet

ADVARSEL: Fjern ikke låsestiften (10) før montering af styrehuset (1).

Justering af styrehåndtaget (fig. C):

- Sæt styrehåndtaget på 2 - Løft - og hæv gaffelene helt op med anhængertrækket, som vist i afsnittet STYREKNAPPER
 - Sæt styrehåndtaget på 1 - Transport
 - Sørg for, at anhængertrækket er lodret (1)
 - Løsn låsemøtrikken (7) og drej langsomt justeringsskruen med uret (8), indtil gafflerne sænkes
 - Når gafflerne sænkes, skal du dreje skruen (8) halvanden omgang mod uret, og derefter stramme låsemøtrikken (7)
 - Sørg for, at styrehåndtaget er på 1 - Transport - hverken bevægelse, løft eller sænkning af gafflerne sker på nogen af anhængertrækkets positioner
 - Sørg for, at styrehåndtaget er på 3 - Sænkning - sænkning af gafflerne sker på nogen af anhængertrækkets positioner
- ADVARSEL: Brug ikke traileren før alle ovenstående handlinger og bekræftelser er udført.

KONTROL FØR HVERT BRUG

Hver gang før traileren bruges, skal du kontrollere, at den er i sikker stand til brug, især:

- Kontroller, om der er nogen misformninger, synlige skader eller slid på rammen
 - Sørg for, at alle skruerne er spændt ordentligt
 - Se, om hydraulikpumpen er utæt
 - Sørg for, at styrehåndtaget og hydraulikenheden fungerer korrekt på alle tre funktioner: Transport, løft og sænk (se afsnit BETJENING AF TRAILEREN)
 - Se alle ruller og hjulene efter for slidtage
 - Sørg for, at navn- og sikkerhedspladen er til stede, og at oplysningerne kan læses. Manglende, beskadigede eller ulæselige plader skal udskiftes før brug
 - Anmeld alle skader, fejl eller problemer til indehaveren
- ADVARSEL: Traileren må ikke bruges, før alle ovenstående handlinger og bekræftelser er udført, eller hvis der findes skader, fejl eller problemer

BRUGSVEJLEDNING (18.7)

Denne gaffel-truck er udviklet til løftning og transport af last på paller eller beholdere, anbragt på flade og jævne gulvbelægninger med passende modstanddygtighed.

DET ER STRENGT FORBUDT AT BRUGE TRAILEREN PÅ SKRÅ UNDERLAG ELLER PÅ OVERFLADER, DER IKKE ER HÅRDE, SOLIDE OG I STAND TIL AT BÆRE DEN SAMLEDE VÆGT AF TRAILEREN OG DENS LAST. HVIS DISSE OPLYSNINGER IKKE OVERHOLDES, KAN DET FØRE TIL I MATERIALESKADE OG/ELLER ALVORLIG PERSONSKADER ELLER DØDFALD

Ved brug af maskinen skal de følgende forholdsregler OVERHOLDES MEGET NØJE:

- 1) Last ALDRIG gaffel-trucken ud over dens højeste bæreevne der er angivet på plade "Z" (ill.B); en begrænsende anordning beskytter maskinen mod overlaster
- 2) Ill."A" forklarer hvordan lasten skal placeres på gafflerne af trucken for ikke at foranledige farlige situationer
- 3) Det er forbudt at bruge maskinen i områder med fare for brand eller eksplosioner
- 1) Last ikke på gafflerne når disse er også kun delvist hævede
- 5) Temperatur ved brug -12°C/+50°C (-30°C/+50°C GS/X-I)
- 6) Inden påbegyndelse af arbejde skal man forsikre sig at gaffel-trucken fungerer perfekt
- 7) Al transport af fødevarer, som er i direkte kontakt med trucken, er forbudt.
- 8) Undlad at anvende maskinen til u hensigtsmæssige formål såsom: Opvarmning af rum med den varme, motoren udsender mm.

Identifikations-pladen "X" (ill.B) kan sammenfattes således:

Model = MODEL

Code = CODE

Serial# = SERIENUMMER

Year = KONSTRUKTIONS-ÅR

RATED LOAD CAPACITY = HØJESTE BÆREEVNE

Tabel "X" (ill.B) angiver maskinens egenvægt.

Konstruktør-firmaet antager sig ingen byrde eller ansvar over for skader eller uheld forårsaget af skødesløshed, ikke originale reservedele eller utilsigtet brug af maskinen.

STYRING (19.5)

Ved styringsbetjeningen af maskinen forefindes der en styrestang der kan indstilles i 3 positioner, som det angives på plade "Y" (ill.B)

POS : -3- for oven = sænkning

POS : -1- i midten = transport

POS : -2- for nedenu = løftning

VEDLIGEHOLDELSE (20.17)

Udskiftninger må kun udføres af specialiseret personale, der er udpeget af gaffeltruckens producent.

Vedligeholdelsen skal udføres af specialiseret personale. Gaffeltrucken skal gennemgå et generel eftersyn mindst en gang om året. Efter hver vedligeholdelse, skal maskinen og sikkerhedsanordningerne kontrolleres. Gaffeltrucken skal gennemgå periodiske eftersyn, for at undgå nedetid og for ikke at udsætte personalet for farlige situationer!

Det er forbudt at tilføje ændringer på maskinen og ligeledes at bruge denne når den ikke længere overholder sikkerhedskriteriet. Efter reparation skal de afmonterede enkeltdele og affaldsprodukter fjernes under overholdelse af sikkerhedsforanstaltninger og under hensyntagen til miljøet. Det er forbudt at bruge letantændelige produkter til rengøring af maskinen.

De reservedele som Konstruktør-firmaet leverer, er de eneste der kan godtages som erstatningsdele.

A) SÆNKINGSJUSTERING (se ill. C):

Se afsnit Justering af styrehåndtaget.

B) OLIEKONTROL:

Kontroller, at oliemængden i tanken er tilstrækkelig til at udføre gaffelens samlede løft. Hvis den maksimale løftehøjde er mindre end 200 mm, er hydraulikolieniveauet for lavt.

C) OLIEFYLDNING (se ill. D):

- Sænk gafflerne helt.

- Afmonter skruen (2), og vip hydraulikpumpen (3) bagud ud af chassiset (4).

- Afmonter kuglen (5) og stempelstangen (1) for at få adgang til hydraulikpumpens oliekammer.

- Kontroller oliemængden, og påfyld om nødvendigt 0,25 l

- Aktiver betjeningsgrebet til "sænkning" på styrepinden, og indsæt stempelstangen i hydraulikpumpen. Sæt kuglen tilbage på stempelstangen.

- Vip hydraulikpumpe tilbage i chassiset, og fastgør den vha skruen (2).

- Udfør en funktionstest.

Skift olie hver 12 måneder. **Brug hydraulisk olie, undtagen motor og bremse-olie. OLIE-TYKTFLYDENHED 46 cSt ved 40° C ; TOTAL VOLUMEN 0.25 l.**

BRUGSVEJLEDNING TIL VÆGT INDIKATOREN

Palleløfterens vægtsystem består af 4 laste celler og et LCD digitalt display med 6 felter (højde 6mm) som gør det muligt at visualisere op til 6000 divisioner med en opløsning af 0.5kg (0.5lb).

FOR AT TÆNDE anlægget skal man trykke og holde C-knappen nede indtil de 6 kontrollamper tænder og herefter slippe knappen. På displayet vises:

"XX.YY" – Angiver versionen af den installerede software.

"bt X" - Hvor X er et ciffer mellem 0 og 9, der angiver batteriets ladetilstand. Hvis instrumentet er tilsluttet strømforsyningen, vises meddelelsen "PoWer". Ved at trykke på tasten >0< et kort øjeblik, når navnet på versionen vises på displayet, vil indikatoren i rækkefølge vise:

"CloCK" – Denne indikator registrerer automatisk om der er tilsluttet et kort med dato og klokkeslæt.

02.01- Hvor 02 angiver anlægstypen, 01 angiver versionen af den måletekniske software.

"XX.YY.ZZ" – Angiver versionen af den installerede software.

"DFW03" – Det er navnet på den installerede software.

"bt X" - Hvor X er et ciffer mellem 0 og 9, der angiver batteriets ladetilstand.

"-K- X.YY" - Hvor K identificerer tastaturtype: K=0 tastatur med 5 taster, "X.YY" – Er versionen på den installerede software.

Efterfølgende vises volumen og mindste vægtinterval, der er programmeret og herefter udfører anlægget en nedtælling i forbindelse med autokontrol og forvarmning. Til sidst vises meddelelsen "hi rES" ("hi rES" og efterfølgende "inPrint", hvis der er installeret en printer). Efter nogle sekunder viser displayet meddelelsen ZERO, hvis vægtplatformen er tilsluttet og installeret korrekt og er klar til vejning. FOR AT SLUKKE anlægget skal man trykke på C-knappen og holde den nede indtil meddelelsen "Off" vises på displayet. Et separat kredsløb slukker automatisk for anlægget, hvis der ikke er vægtbelastning på og hvis det ikke anvendes i mere end 5 minutter. Den automatiske slukning fungerer IKKE, hvis der findes last på vægten. KONTROLPANELET på denne palleløfter med vægt er vist i figuren "9" og de forskellige betjeningsknappers funktion er beskrevet i det følgende:

- ZERO-tast (ref.1): er brugt til at justere balancen når palleløfteren er uden gods og når displayet viser en værdi omkring nul. (For at bruge ikke justerede værdier, brug TARE-tast). Dette betyder også at det er muligt at nulstille de negative tare-værdier. Hvis palleløfteren er nulstillet rigtigt lyser "O" LED lampen (ref.9).

- TARE-tast (ref.2): når denne tast presses, nulstilles vægten af gods set placeret på palleløfteren. Når en tare er indskrevet lyser "NET" LED lampen (ref.11).

- MODE-tast (ref.3): aktiveres i henhold til den valgte funktion (Standard, Netto/Brutto, Sumtæller og Styktæller) i TEKNISKE OPSÆTNING .

- ENTER/PRINT-tast (ref.4): denne tast er for at bekræfte af sende data til printeren hvis den bruges.

- C - ON/OFF-tast (ref.5): tænd/sluk-knap.

LED Lysene viser funktions status af instrumentet:

- FUN lys (ref.6): hvis det lyser, betyder det at enhedstælleren virker.

- kg W1 lys (ref. 8): hvis indikatorlyset er tændt, angives den aktuelle vægtenhed, samt at udstyret befinder sig i første fase af vejningen.

- kg W2 lys (ref. 7): hvis indikatorlyset er tændt, angives den aktuelle vægtenhed, samt at udstyret befinder sig i anden fase af vejningen.

- O lys (ref.9): hvis det lyser, betyder det at systemet er fuldtud nulstillet.

- ~ lys (ref.10): hvis det lyser, betyder det at gods set ikke er stabilt.

- NET lys (ref 11): hvis det lyser, betyder det at tare er husket.

- Strømindikator (ref.12): Hvis lampen lyser, er der tilsluttet en ekstern strømforsyning. Stikket til batteriopladning findes på venstre side af displayet.

- Kontrollampe for infrarødt signal (ref.13): Sensor til registrering af infrarødt signal (ekstraudstyr).

Denne kontrollampe har flere ekstra funktioner, ud over de grundlæggende vejefunktioner i kg eller lb med fratrækkelse af taravægt. For at vælge den ønskede ekstra funktion, skal man åbne TEKNISKE OPSÆTNING.

Tænd for anlægget på C-knappen og tryk på TARE én gang, mens opstartsmeddelelsen vises eller under nedtællingen: På displayet vises der et kort øjeblik efter meddelelsen "- TYPE -".

I TEKNISKE OPSÆTNING har anlæggets betjeningsknapper følgende funktioner:

ZERO: gør det muligt at blade frem i de forskellige programmeringstrin. Ved indtastning af en numerisk værdi, mindskes det valgte ciffer (blinkende). Når man har valgt et trin i programmeringen, er det muligt at blade frem i konfigurationen.

TARE: gør det muligt at blade tilbage gennem de forskellige programmeringstrin. Ved indtastning af en numerisk værdi, øges det valgte ciffer (blinkende). Når man har valgt et trin i programmeringen, er det muligt at blade tilbage i konfigurationen.

MODE: til hurtig åbning af første menu i OPSÆTNINGEN, eller et programmeringstrin, i første parameter. For indtastning af en numerisk værdi, skal man vælge det ciffer der skal ændres (blinkende).

ENTER/PRINT: dobbelt funktion: "Åbner" det valgte programmeringstrin og gemmer de ændrede indstillinger samt fortsætter til næste trin.

C: afslutter et programmeringstrin uden at gemme eventuelle ændringer. Hvis man ikke befinder sig i et programmeringstrin, afsluttes opsætningen. Hvis der er udført ændringer, bliver man spurgt om de skal gemmes (på displayet vises meddelelsen "SAVE?"). Ved tryk på ENTER gemmes indstillingerne, og ved tryk på C afsluttes opsætningen uden at gemme eventuelle ændringer. Ved indtastning af en numerisk værdi, nulstilles den viste værdi hurtigt. Tryk på tasterne ZERO eller TARE for at komme gennem de forskellige programmeringstrin og frem til "F.ModE". Tryk på tasten ENTER for at bekræfte adgang til den følgende menu, gå ind under punktet "FunCt." og køre frem og tilbage med tasterne ZERO og TARE gennem de tilgængelige konfigurationer; herefter lagres en af de følgende tilgængelige ekstrafunktioner med tasten ENTER.

- STANDARD (Std): Funktion til simpel visning. Ved tryk på MODE udføres en omregning mellem kg/lb og omvendt. Den anvendte måleenhed vises af den pågældende kontrollampe.

- NETTO/BRUTTO (ntGS): Funktion til simpel visning med MODE, som udfører skift mellem netto/brutto. Hvis der er indtastet en taravægt, vil der i ca. 3 sekunder, når der trykkes på MODE, blive vist bruttovægten på displayet, samtidig med at kontrollampen NET lyser.

BEMÆRK: Under visning af bruttovægten, kan man ikke udskrive.

- SUMTÆLLER AF VANDRET VÆGT (tot 0): Gør det muligt at få vist vægtsummen og angive det progressive antal ved lidt efter lidt at tage vægten af palleløfteren. Ved hver vejning gemmer anlægget værdien og summen af de forrige vejninger og nulstiller displayet. Når sumtællerfunktionen er valgt, både vandret og lodret, bliver man bedt om at indtaste den ønskede type sumtæller: Normal ("norM.t") eller hurtig ("FAS.t") eller automatisk ("Auto"). Ved normal anvendelsesmåde vises nummeret på vejningen samt den totale akkumulerede vægt ved hver sammentælling. Ved hurtig anvendelsesmåde vises kun teksten "-tot-", og i automatisk den faste vægt (med automatisk fastsættelse af vægten) og teksten "-tot-" vises. I alle tre tilfælde går udskrift igang. I fasen "Max.tot" kan der indtastes det maksimale antal sammentællinger, og efter disse automatisk udskrives totalen (d.v.s. uden at trykke på tasten ENTER. Indtast en værdi mellem 0 og 63, ved indtastning af værdien 0 deaktiveres funktionen). Hvis man forsøger at lægge summen sammen uden printerne er tændt, viser displayet meddelelsen "noPrnt" og sammenlægningen udføres ikke. Hver gang man ønsker at summere den angivne vægt, skal man trykke på MODE (Ved automatisk anvendelsesmåde udføres sammentællingen og udskriften automatisk). For at undgå fejl i summeringen, aktiveres tasten MODE kun én gang. Tasten genaktiveres ved standardindtastningen, der er indstillet af producenten i TEKNISKE OPSÆTNING (efter man har fjernet vægten fra platformen og nulstillet vægten). Hvis der er en printer tilsluttet, udskrives vægtværdierne ved tryk på tasten MODE. Når summeringen er udført og der trykkes på tasten MODE, vises følgende:

- ved normal summering, vises antallet af udførte vejninger og den TOTALE sum af vejninger indtil videre samtidigt ("SUBtotale"). Hvis summen er større end et 5-cifret tal, vises summen i to faser.

- ved hurtig og automatisk sammentælling vises "no.0.UnS".

For at NULSTILLE DEN SAMLEDE SUM skal man trykke på PRINT: hvis der er en printer tilsluttet, inden nulstillingen, udskrives totalsummen NETTO sammen med antallet af udførte vejninger. Hvis displayet viser en bruttovægt eller nettovægt på nul, er tasten MODE ikke aktiveret til sammentælling, og hvis tasten trykkes ned, viser indikatoren fejlmeddelelsen "nEt.Err".

- SUMTÆLLER AF LODRET VÆGT (tot S): Gør det muligt at få vist vægtsummen uden at skulle tage den forrige vægt af. Ved hver vejning gemmer anlægget værdien og summen af de forrige vejninger (efter tryk på MODE), og nulstiller efterfølgende displayet.

- STYKTÆLLER (Coun): Fungerer som simpel vægt med mulighed for at udføre en optælling af antal stk.

Ved valg af funktionen "Coun" bliver man bedt om at vælge måleenheden, som skal bruges ved visning af den gennemsnitlige vægt pr. stk. (PMU) og på print (g / kg / t / lb); efter at være gået ind i fasen "Coun" vælges den efterfølgende fase "uM.APW", tryk på ENTER, vælg den ønskede enhed og bekræft. Gå herefter ind i fasen "Wait.t" og indtast intervallet for stikprøvekontrol (i sekunder, med en decimal). Jo større værdi, jo større præcision i den beregnede gennemsnitsvægt pr. enhed. (Anbefalet værdi 5.0). Bekræft med ENTER. Benyt følgende fremgangsmåde:

1) Placér eventuelt en tomme beholder på vægtplatformen, og tryk på TARE for at nulstille displayet.

2) Kontrollér, at vægten viser nul, og tryk på MODE for at åbne optællingsfunktionen. Displayet viser en REFERENCEMÆNGDE blandt de mulige antal: 5,10,20,30,40,50,60,75,100,200. Kontrollamperne kg W1 og NET slukker, og på displayet blinker en af de mulige værdier.

3) Tryk på ZERO eller TARE flere gange indtil det valgte antal vises.

4) Placér det samme antal prøve stk. på vægtplatformen (eller i beholderen), som blev valgt, og tryk på ENTER. På displayet vises "SAMPL", mens anlægget udregner PMU-værdien. Kontrollampen FUN tænder, og displayet viser det valgte antal stk., som er placeret på vægtplatformen.

5) Placér den mængde produkter, der skal optælles på vægtplatformen, og værdien vises på displayet.

6) Tøm vægtplatformen. PMU-værdien gemmes i hukommelsen, således at man kan udføre nye optællinger af samme type, uden at skulle gentage indstillingen for REFERENCE. I sådanne tilfælde skal man før hver optælling kontrollere, at displayet viser "0 PCS" ellers kan man nulstille med TARE.

BEMÆRK: Under optællingsfasen vil displayet efter nedtrykning af MODE vise VÆGTEN, og trykkes MODE igen vises styktalet. Hvis ENTER nedtrykkes i længere tid, vil udstyret vise PMU-værdien (gennemsnitsvægt pr. enhed) med tre decimaler i den vægtenhed, der blev indprogrammeret under valg af VÆGTSAMMENTÆLLING, under trin F.ModE >> FunCt.>>Coun>>uM.APW i TEKNISKE OPSÆTNING. For at gå tilbage til optælling trykkes på ENTER.

Under udførelse af REFERENCE, kan man ved tryk på C-tasten annullere handlingen og vende tilbage til visning af VÆGT.

Optælling ved udtagning af produktenheder

1) Placér en FULD beholder på vægtplatformen, og nulstil på "TARE".

2) Kontrollér, at vægten viser nul, og tryk på MODE for at åbne optællingsfunktionen. Displayet viser en REFERENCEMÆNGDE blandt de mulige antal: 5,10,20,30,40,50,60,75,100,200. Kontrollamperne kg W1 og NET slukker, og på displayet blinker en af de mulige værdier.

3) Tryk på ZERO eller TARE flere gange indtil det valgte antal vises.

4) Tag det samme antal prøve stk. ud af beholderen, som blev valgt, og tryk på ENTER. På displayet vises "SAMPL", mens anlægget udregner PMU-værdien. Kontrollampen FUN tænder, og displayet viser med negativt fortegn det antal stk. der blev taget ud.

5) Fortsæt med optællingen ved udtagning af produktenheder.

FEJL "Er.Mot" VED USTABIL VÆGT UNDER STIKPRØVEKONTROLLEN

Den kan ske at vægten under stikprøvekontrollen er ustabil, hvorfor det ikke er muligt at beregne gennemsnitsvægten pr. enhed korrekt. Der vises en fejlmeddelelse "Er.Mot" og denne meddelelse vises i cirka tre sekunder. Det er derfor nødvendigt at gentage stikprøvekontrollen.

Prøvens minimumsvægt

For at sikre den størst mulige præcision i udregningen af gennemsnitsvægten, må referencemængdens vægt ikke være mindre end en bestemt værdi. D.v.s. at den udregnede gennemsnitsvægt ikke må have en vægt, der er mindre end to interne punkter i omregneren. Det tilrådes at anvende en referencemængdevægt, der er større eller lig med 0,1 % af vægtens ydelse (ca. 2,5 kg). Hvis denne tilstand kontrolleres ved tryk på ENTER, viser displayet et kort øjeblik "Error" og den indtastede mængde accepteres ikke. Indikatoren viser vægten, og proceduren skal gentages med en større referencemængde.

Optælling med udskrift

Hvis der er tilsluttet en printer, udskrives følgende data, når der trykkes på PRINT:

- BRUTTO vægt, TARA vægt, NETTO vægt (kg eller lb).

- Antal STK. (PCS) på vægten i samme øjeblik.

- PMU gennemsnitsvægt i den valgte måleenhed med tre decimaler.

- Udskriftsnummer (hvis aktiveret).

- DATO & KLOKESLÆT.

Hvis der trykkes på PRINT, mens vægten er i vejefunktion (ikke optælling), udskrives kun værdierne for Brutto-, Tara- og Nettovægt i henhold til mængden, der befinder sig på vægten. I funktionen for optælling af antal stk. og visning af STK., vises indikationen for overload (_ _ _ _ _) eller underload (_ _ _ _ _), hvis bruttovægten er større end vægtens maksimale ydelse plus 9 vægtintervaller, eller hvis den er mindre end 20 vægtintervaller. Hvis antallet af udregnede stk. overstiger 999999, viser displayet kun de første 6 cifre.

TILFØRSEL AF TARA

Der findes to metoder til tilførsel af en taravægt:

Semiautomatisk tilførsel af tara

Denne normale funktion kan opsummeres med et enkelt eksempel:

- Start instrumented (C) før at anbringe gods på gaflerne (hvis værdien er angivet på displayet ikke er præcis nul, start igen ved at presse ZERO tast).

- Tryk på MODE tast for at vælge vægt metoden enten i kg eller i lb.

- Anbring et gods eller en tom container på gaflerne af samme type som den som skal bruges til at indeholde godset som skal vejes.

- Tryk på TARE tast for at starte displayet igen, nu er al vægt vist som net-vægt.

BEMÆRK. Ved at trykke på TARE tasten sletter man alt vægt på gafflerne of NET lyset vil vises.

Manuel indtastning af tara

Tryk på TARE i nogle sekunder: Displayet viser "- tM -" og herefter "000000". Indtast den ønskede værdi.

Den indtastede taraværdi trækkes fra den eksisterende vægt på platformen, og kontrollampen NET tænder.

En ny tara tilførsel annullerer og erstatter den forrige.

Man kan også annullere værdien for TARA, mens der er last på vægten, ved hjælp af tasten C eller ved at indtaste en taravægt lig nul.

Valg af tara deaktiveret / Låst / Tara låst op

Normalt, når man har tilført en taravægt (semiautomatisk eller manuelt), og man tømmer vægtplatformen, viser displayet en negativ taravægt (LÅST TARA). Denne værdi kan genanvendes, slettes med tasten ZERO eller erstattes med en anden værdi. Det er muligt, og nemmere, at vælge automatisk sletning af tara, hver gang vægtplatformen tømmes (TARA LÅST OP):

Hvis man anvender AUTOMATISK TARA, kan nettovægten inden tømning af vægten også være lig 0.

Hvis man vælger MANUEL TARA, skal nettovægten inden vægten tømmes være mindst 2 stabile vægtintervaller.

Åbn F.Mode>>ArE i TEKNISKE OPSÆTNING, vælg "unLoCK" for at LÅSE OP, "LoCK" for at LÅSE eller "diSAB" for at deaktivere tarafunktionen. Bekræft valget ved at trykke på ENTER.

KALIBRERING

Palleløfteren er fejlsikret af fabrikanten og optimal præcision af stabilitet er dermed garanteret. Hvis brugeren skulle finde en indikationsfejl med vægt eksemplet kan man fjerne den ved at følge proceduren beskrevet nedenfor:

BEMÆRK. VÆR FORSIGTIG NÅR PROGRAMMET GENNEMLÆSES IKKE AT ÆNDRE DE VÆRDIER ALLEREDE INDASTET AF DEN KONSTRUERENDE VIRKSOMHED FOR AT UNDGÅ

FUNKTIONSPROBLEMER. HVIS EN FEJL SKULLE OPSTÅ OF VÆRDIERNE FORANDRES, SLUK MED DET SAMME FOR APPARATET (C) FOR IKKE AT BEKRÆFTE DE FORANDRINGER SOM ER INDASTET VED FEJLTAGELSE.

For at åbne den TEKNISKE OPSÆTNING skal man tænde for anlægget (tasten C holdes nede i nogle sekunder) og, under visning af de indledende meddelelser (batteriniveau "bt X", softwareversion "XX.YY.ZZ" osv..) eller under nedtællingen, trykke kort på tasten ZERO eller TARE og slippe igen. Displayet viser "TYPE" (det anbefales kun at lade særlige teknikere udføre ændringer i denne opsætning).

Gennemkør med tasterne ZERO og TARE de forskellige trin som vises indtil linien "SEtUP" vises, tryk herefter flere gange på ENTER, indtil du står på SEtUP>>CoNFIg>>nChan. Tryk igen på tasterne Zero og Tare indtil "GrAV". Den første indstilling, der skal kontrolleres og eventuelt rettes, er værdien "g" (m/s²) i det anvendte tyngdekraftområde "GrAV" (som DEFAULT "9,80655"). Tryk på ENTER og indtast med tasterne ZERO, TARE og MODE værdien for "g", som svarer til den pågældende palles anvendelsesområde, og bekræft med ENTER. Displayet går automatisk videre til næste trin "Calib" (Kalibrering af vægten). Tryk på ENTER, kørgennem de forskellige trin med tasterne ZERO og TARE, indtil du står på "CALib.P", tryk på ENTER for at gå ind i "EquAL", hvorefter der i rækkefølge vises en menu med de følgende punkter:

1) "Eq 0" – Udligning af nul: Med tom palleløfter trykkes på tasten ENTER.

2) "Eq 1" – Udligning af celle 1 (se fig. 10): Placér en prøvevægt til kalibrering af cellen. Tryk på tasten ENTER, og tag vægten af igen (en vægt på ca. 100kg anbefales).

3) "Eq 2" _ "Eq 3" _ "Eq 4" – Udligning af cellerne 2 - 3 - 4: Gentag proceduren med samme vægt på de enkelte celler.

Hvis der opstår en fejl under udligningen, vises fejlmeddelelsen "ERROR" og anlægget udsender et lydsignal.

Efter endt udligning vises meddelelsen "EQ OK", anlægget udsender 3 toner, lukker udligningsmenuen og går videre til næste trin "n tP", antal kalibreringspunkter.

A) Ved tryk på ENTER kan man vælge antallet af kalibreringspunkter "1" og "2". For at udføre valget trykkes på tasterne ZERO, for at ændre værdien trykkes på TARE og herefter igen på ENTER for at bekræfte (det anbefales at anvende 2 kalibreringspunkter, hvis man har 2 vægtglaster til rådighed, idet vejningen således bliver mere præcis).

B) "tP 0" – Nulkalibrering: Med tom palleløfter og tryk på ENTER udføres en nulkalibrering af vægten.

C) "ddt1" – Indtastning af første kalibreringspunkt: Tryk på ENTER, indtast den første prøvevægtværdi på displayet med tasterne ZERO, TARE og MODE (en vægt på ca. 1000 kg anbefales), og bekræft indtastningen med ENTER. Displayet går automatisk videre til næste linje "tP 1".

D) "tP 1" – Kalibrering af første punkt: Placér første kendte prøvevægt på gafflerne, af samme værdi som den programmerede værdi under "ddt1", vent på at vægten stabiliseres og bekræft med ENTER.

E) "ddt2" – Indtastning af andet kalibreringspunkt: Tryk på ENTER, indtast den anden prøvevægtværdi på displayet med tasterne ZERO, TARE og MODE (en vægt på ca. 2000 kg anbefales), og bekræft indtastningen med ENTER. Displayet går automatisk videre til næste linje "tP 2".

F) "tP 2" – Kalibrering af andet punkt: Placér anden kendte prøvevægt på gafflerne, af samme værdi som den programmerede værdi under "ddt2", vent på at vægten stabiliseres og bekræft med ENTER.

G) ENDELIG LAGRING AF DATA OG UDGANG FRA MENUEN: Hvis alt er udført korrekt, trykkes nu flere gange vedvarende på tasten C. Udstyret spørger om det skal lagres, og der vises "SAVE?". Tryk på ENTER for at bekræfte, eller på C for at gå ud uden at lagre.

BRUGSVEJLEDNING TIL PRINTEREN

Printeren tændes automatisk hver gang data bliver sendt for at blive printet; efter udskriftet er færdigt, slukkes den automatisk for at spare på batteri strøm. Hvis det er nødvendigt tænd for printeren ved at trykke på ZERO tasten i 5 sekunder. Hvis FEED tasten er trykket på mens printeren er tændt, bevirker det fremføring af papiret.

AUTOTEST opnås ved at trykke på FEED tasten når printeren tændes og eksisterer for at bekræfte disse funktioner.

Hver vejning som er sent til printerens består af værdier af gross vægten "G" af tare værdien "T" og af net vægten "N" vist i den indtastede vægtenhed (kg, lbs); hvis modvægte er brugt vil antallet af PCS enheder også blive printet.

- Udskiftning af papirrulle (se fig. 10):

1) Åbn låget på printerens og anbring en rulle papir i rotationsretningen, som vist i fig. 10.

2) Før enden af rullerne i hullerne A /fig. 10, træk i papiret indtil det kommer ud igennem åbningen og luk derefter låget.

3) Printerne er nu klar til udskrivning.

Printerens funktionsdygtighed afhænger af papirrullen, som skal overholde følgende tekniske karakteristika:

- Termisk papir i ruller, termisk side på ydersiden af rullen.

- Papir vægt fra 55 til 70 g/kvadratmeter).

- Længde rulle 57,5 mm.

- Invendig diameter rulle 13 mm.

- Diameter rulle 50 mm.

• Undgå indtrængen af fremmedlegemer i rullen og undgå at støde den.

• Undgå at spilde væske på printerens.

• Foretag ikke serviceindgreb på printerens, medmindre at det er almindelige vedligeholdelse, som udtrykkeligt beskrevet i brugervejledningen til printerens.

• Afbryd printerens strømforsyning, og lad en tekniker udføre eventuelle reparationer i følgende tilfælde:

A. Strømforsyningsstikket er beskadiget.

B. Der er spildt væske i printerens.

C. Printerens har været udsat for regn eller vand.

D. Printerens fungerer ikke korrekt, selv om alle anvisninger i brugervejledningen er blevet overholdt.

E. Hvis man har tabt printerens og coveret er blevet beskadiget.

F. Printerens ydelse er blevet mindsket.

G. Printerens fungerer ikke.

VÆGT INDIKATOREN BATTERIET

Denne palleløfter kører på et genopladeligt batteri med 50 timers selvstændighed og den har en batteri-lader. Det er nødvendigt at genoplade batteriet hver 50. time eller hver gang signalet "LO-BAT" (lavt batteri) vises på displayet. (Før batteriet løber ud af strøm vil instrumentet indikere dette ved at blinke "KG" LED lyset i 3 minutter). For at udføre den ovennævnte operation er det nødvendigt at tilkoble batteri-laderens kabel til det rette stik og at ledningen er tilkoblet et udløb af 220V/50Hz. Lade tiden er omkring 12 timer og batteri-laderen slukkes automatisk når ladingen er færdig. For at erstatte batteriet som er indeni støtte kolonnen af displayet, demonter de to tilførsels ledninger og erstat batteriet med et nyt. Vær sikker på at ledningerne tilkobles med den samme polaritet. Undgå delvis lading of lad aldrig batteriet løbe helt tomt - dette vil forlænge dets liv!!!!

TYPEGODKENDT VÆGTINDIKATOR Instrumentet er typegodkendt CE-M (OIML R-76 / EN 45501) til kommerciel brug overfor tredjemand. Det er forseglet i siden mod manipulation, for at forebygge eventuelle genkalibreringer, udført af uautoriseret personale. Det indeholder en niveausensor, som sikrer at alle vejningshandlingerne altid foretages indenfor en præcis gaffeltruckaaldrings tolerance (hvis vognens heldning overstiger 2%, vil indikatoren ikke tillade vejningen og signalerer samtidig "TILT" på displayet). **PERIODISK KONTROL AF INSTRUMENTET** Den periodiske kontrol af instrumentet til vejningshandling ved ikke-automatisk funktion, udføres første gang hos den myndighed, som angives i EU-overensstemmelseserklæringen, der følger med indikatoren. I ovennævnte erklæring attesteres herudover det positive udfald af den første kontrol, såvel som udløbsdatoen, hvorefter instrumentet skal undergå den nye periodiske kontrol, for at forlænge varigheden. NB.: alle vedligeholdelses- og/eller udskiftningsindgreb på vejningssystemets komponenter, skal udføres af autoriseret personale og kræver en ny periodisk kontrol. I så tilfælde skal man venligst tage kontakt til gaffeltruckforhandleren eller fabrikanten eller til den autoriserede myndighed.

OPLYSNINGER OM BORTSKAFFELSE

BORTSKAFFELSE AF BATTERIER

Opbrugte batterier må ikke bortskaffes sammen med almindeligt affald. Da de består af skadelige materialer, skal de bortskaffes på en genbrugsplads i henhold til gældende lovgivning i de enkelte lande.

BORTSKAFFELSE AF SMØRINGSOLIER

Brugt olie skal indsamles og må ikke hældes ud i normale afløb. Der findes virksomheder, der bortskaffer eller eventuelt genvinder industrielle olier i henhold til gældende lovgivning i de enkelte lande.

BORTSKAFFELSE AF GAFFELTRUCKEN

Gaffeltrucken er lavet af genanvendelige metal- og plastdele. Nedenfor er en liste over de materialer, der anvendes i gaffeltruckens underdele:

CHASSISRAMME: Chassisramme - stål. Hjul - vulkolan, polyurethan, gummi. Overflade - plast.

DET ELEKTRISKE SYSTEM: Kabler - kobberkerner og PVC-plader. Motorer - stål, kobber og aluminium. Elektronisk kredsløbskort - aluminium, kobber, keramik og plast

HYDRAULIKSYSTEMET: Tank - gummi og plast. Pumpeenhed - støbejern og stål.



TEKNISKE DETALJER

BESKRIVELSE			PR INDUSTRIAL	PR INDUSTRIAL	PR INDUSTRIAL
			GS/P	GS/P GODJENT CE-M	GS/P INOX
1.1	PRODUSENT				
1.2	MODELL				
1.3	FREMDRIFT		MANUAL	MANUAL	MANUAL
1.4	SKINNESYSTEM		ESKORT	ESKORT	ESKORT
1.5	EFFEKT	Q kg	2500	2500	2500
1.6	BARYSENER		600	600	600
1.8	AVSTAND FRA AKSELEN PÅ LASTEHJUL TIL GAFFELSOKKELEN		975,5	975,5	975,5
1.9	HJULAVSTAND		1250	1250	1250
VEKTER	2.1	DRIFTMASSE MED BATTERI (se linje 6.5)		117	120
	2.2	BELASTNING PÅ AKSLENE MED LAST, FREMRE/BAKRE		781/1836	780/1840
	2.3	BELASTNING PÅ AKSLENE UTEN LAST, FREMRE/BAKRE		71/46	72/48
CHASSIS/HJUL	3.1	GUMMERING		P/P	NE/NE
	3.2	DIMENSJONER PÅ FREMRE HJUL (Ø x bredde)		200x55	200x50
	3.3	DIMENSJONER PÅ BAKRE HJUL (Ø x bredde)		82x60	82x60
	3.4	DIMENSJONER PÅ SIDEHJUL (Ø x bredde)		-	-
	3.5	ANTALL HJUL (x = MOTORENHET) FREMRE/BAKRE		2/4	2/4
	3.6	SPORVIDDE, FREMRE		155	155
	3.7	SPORVIDDE, BAKRE		375	375
DIMENSJONER	4.4	LØFTEHØYDE		115	115
	4.9	HØYDE PÅ DREIEHJUL I STYREPOSISJON MIN/MAKS		710/1185	710/1185
	4.15	HØYDE PÅ LAV GAFLENE		90	90
	4.19	TOTAL LENGDE		1596	1596
	4.20	LENGDE PÅ MOTORENHET		411	411
	4.21	TOTAL BREDDEN		555	555
	4.22	DIMENSJONER PÅ GAFLENE		60/180/1185	60/180/1185
	4.25	BREDDEN PÅ GAFLENE		555	555
	4.32	FRI HØYDE VED FREMDRIFT, HALVVEIS		30	30
	4.34	LASTEOMFANG PALLET 800x1200 PÅ LANGS		2085	2085
YTEL SER	5.2	LØFTEHASTIGHET, MED/UTEN LAST		12/12	12/12
	5.3	SENKEHASTIGHET, MED/UTEN LAST		0,06/0,02	0,06/0,02
	6.4	BATTERISPENNING, NOMINELL KAPASITET		6/4	6/4
	DISPLAY		Flytende krystaller/6 sifret 25mm		
	MALEENHET		kg/lb		kg/lb
VEKTSYSTEM	FUNKSJONER		Tara/Auto-off/Vektsummering/Tellerverk		
	AUTONOMI		timer	50	50
	PRESISJON		% full målestokk	0,05	0,05
	LAGRINGSCELLER		n.	4	4
	OPPDELING		kg	0,5	0,5
	PRINTEREN			0	0

P=Polyuretan, NE=Nylon Extra, O=Option

OVERSETTELSE AV OPPRINNELIGE INSTRUKSJONENE - PREMISER (2.2)

Idet vi takker Dem for å ha kjøpt denne transpalleten vil vi gjerne gjøre Dem oppmerksom på følgende punkter i denne håndboken:

- dette heftet gir nyttige tips for en riktig bruk og et korrekt vedlikehold av transpalleten som den omhandler: derfor er det nødvendig å være vi se den største oppmerksomhet på alle de punkter som illustrerer den enkleste og sikreste måten for å bruke trallen;
- dette heftet må betraktes som en del av maskinen og må følgelig legges ved handelen;
- uten skriftlig tillatelse fra produsenten, kan ikke denne håndboken, ei heller deler av den, reproduseres;
- all informasjon i denne håndboken er basert på de data som er tilgjengelig for øyeblikket da den gikk i trykken; produsenten forbeholder seg retten til å gjøre forandringer på sine egne produkter i ethvert øyeblikk, uten forvarsel og uten å kunne straffes for dette. Man råder derfor kunden til å sjekke eventuelle fornyelser.

Den ansvarlige person for bruken av vognen må sjekke at alle sikkerhetstiltak, som gjelder i det landet hvor maskinen brukes, blir overholdt og garanterer at apparatet blir brukt i samsvar med dets opprinnelige bruksanvisning og unngå enhver faresituasjon for brukeren.

FØR FØRSTE GANGS BRUK (15.4)

Hvis lastebilen leveres med demonteren demontert på grunn av transporten, må den settes på igjen og styrespaken justeres i henhold til følgende instruksjoner før du bruker trucken.

Tiller installasjon (figur C):

- Koble drivstangen (1) til pumpeenheten (5) ved hjelp av stiften (2) og pluggen (3) som følger med i pakningen. Når drivstangen plasseres på pumpen, pass på at enden av kjeden (4) går gjennom riktig hull i stiften (9).
- Vri stangen (1) litt og trekk ut låsepinnen (10) på styrhusfjæren.
- Koble enden av kjeden (4) til nedstigningspedalen (6), drei den slik at den kan hakes og sørg for at hodet på enden kommer helt inn i nedstigningspedalens (6) spesielle sete, som vist i figuren

ADVARSEL: Ikke ta ut låsepinnen (10) før montering av styrehuset (1).

Justering av kommandospaken (fig C.):

- Sett kommandospaken i posisjon 2 - Løfte - og bringe gafler til maksimal høyde med Tiller, som vist i avsnitt KONTROLL
- Sett kommandospaken i posisjon 1 - Transport
- Kontroller at tiller (1) er i vertikal stilling
- Trekk ut låsemutteren (7) og skru langsomt justeringsskruen i klokkeretningen (8) til gaflene begynner å synke
- Når gaflene begynner å synke, skru skruen (8) i motsatt retning av klokken for en og en halv omgang; Til slutt, stram låsemutteren (7)
- Kontroller at med kommandoen spaken i stilling 1 - Transport - hverken bevegelse, løfting eller senking av gaffelen finner sted ved en hvilken som helst posisjon av tiller
- Kontroller at med kommandoen spaken i posisjon 3 - Senking - senking av gaflene skjer på hvilken som helst posisjon på Tiller

ADVARSEL: Ikke bruk trucken før alle operasjoner og kontroller beskrevet ovenfor er oppnådd.

INSPEKSJONER FØR HVER BRUK

Før hver bruk av trucken, kontroller at den er i sikker stand for å starte operasjonen, spesielt:

- Kontroller om det er deformasjon, synlig skade eller slitasje på rammen
- Kontroller stramming av alle skruene
- Kontroller muligheten for lekkasje av hydraulikkpumpen
- Kontroller at kommandoen armen og den hydrauliske enheten fungerer korrekt i alle de tre funksjonene for transport, løfting og senking (se avsnitt BRUK AV TRUCK)

- Kontroller slitasje på ruller og hjul
- Sjekk at det finnes navn og sikkerhet plate og deres lesbarhet. Manglende, skadede eller ulæselige plater må skiftes ut før bruk
- Rapport om tilstedeværelsen av skader, feil eller problemer til innehaveren

ADVARSEL: Ikke bruk trucken før alle operasjoner, og verifikasjonene beskrevet ovenfor er oppnådd, og hvis det oppdages skade, feil eller problemer

BRUKSANVISNING (18.7)

Denne transpalleten er tegnet for løfting og transport av laster på pallet eller normale beholdere på slette, glatte gulv med en tilpasset motstandskraft.

DET ER STRENGT FORBUDD BRUK TRUCKEN PÅ EN SKRÅNENDE GULV OG PÅ OVERFLATER SOM IKKE ER HARDE, FASTE OG KLARE TIL Å STØTTE VEKTEN AV LASTEN OG LASTEN. Å IKKE RESPEKTERER DENNE OBLIGATORISKE ANBEFALING KAN FØRE TIL MATERIELLE SKADER OG/ELLER ALVORLIG PERSONSKADE ELLER DØD

Ved bruk **VÆR EKSTREMT NØYE** med å følge følgende sikkerhetstiltak:

- 1) Last **ALDRI** trallen mer enn maksimum løftevekt, som beskrevet på skiltet "Z" (figur B); en begrenser beskytter trallen fra overlast.
- 2) Figuren "A" forklarer hvordan lasten må fordeles på transpalletens gafler for å unngå farlige situasjoner
- 3) Det er forbudt å bruke trallen i områder med fare for brann eller eksplosjoner
- 4) Ikke belast gaflene hvis disse er, også bare delvis, løftet opp fra bunnposisjon
- 5) Temperatur - bruksområde: -12°C/+50°C (-30°C/+50°C GS/X-I)
- 6) Før start av arbeidet må man kontrollere at transpalleten fungerer slik den skal
- 7) Det er forbudt å transportere matvarer som kan komme i direkte kontakt med vognen.
- 8) Maskinen behøver ingen egen belysning. Området der den blir brukt skal være opplyst i henhold til gjeldende forskrifter.

Identifikasjonsskiltet "X" (figur B) kan oppsummeres som følger:

Model = MODELL

Code = KODE

Serial# = serienummer

Year = konstruksjons år

RATED LOAD CAPACITY = maksimum Last

Tabellen "X" (Figur B) viser trallens vekt.

Produsenten fraskriver seg ethvert ansvar for skader eller ulykker som følge av skjodesløshet, ikke originale reservedeler og en urliktig bruk av trallen.

STYRING (19.5)

På trallens rør finnes ne styrespake som kan reguleres i tre stillinger, slik det fremgår av skiltet "Y" (figur B)

Posisjon -3- høyeste stilling = SENKE

Posisjon -1- midterste stilling = TRANSPORTERE

Posisjon -2- nederste stilling = LØFTE

VEDLIKEHOLD (20.17)

Utskiftingsoperasjoner må kun gjøres av spesialisert personell utnevnt av gaffeltruckens produsent.

Vedlikehold må utføres av spesialisert personell. Gaffeltrucken må underkastes en generell inspeksjon minst en gang i året. Etter hvert vedlikeholdsinngrep må maskinen og sikkerhetsinnretningene kontrolleres. Gaffeltrucken må gjennomgå periodiske kontroller for å unngå nedetid eller fare for personell!

Det er forbudt å gjøre forandringer på transpalleten og også å bruke den når den ikke lenger tilsvarer sikkerhetskriteriene.

Etter reparasjoner må de avmontererte delene og avfallsproduktene elimineres i følge sikkerhetsvedtak og miljøkriterier.

Det er forbudt å bruke brennbare produkter i rengjøringen av trallen

Reservedelene som Produsenten leverer er de eneste som blir godtatt som erstattende deler.

A) NED REGULERING (se fig. C):

Se avsnitt Justering av kommandospaken.

B) OLJESJEKK:

Sjekk at det er nok olje på tanken til å løfte gaflene helt opp. Hvis den maksimale løftehøyden er mindre enn 200 mm, er hydraulikkoljenivået for lavt.

C) OLJEFYLLING (se fig. D):

- Senk gaffelen helt ned.
- Fjern skruen (2), og vipp hydraulikkpumpen (3) bakover ut av chassiset (4).
- Fjern kulen (5) og stempelstangen (1) for å få tilgang til oljekammeret i hydraulikkpumpen.
- Kontroller oljenivået, og etterfyll opp til 0,25 l om nødvendig
- Aktiver «senke»-kontrollspaken på styrearmen, og sett stempelstangen inn i hydraulikkpumpen. Sett kulen tilbake på stempelstangen.
- Tipp hydraulikkpumpen tilbake inn i chassiset, og fest den med skruen (2)
- Utfør en funksjonstest.

Skift olje med 12 måneders frekvens. **Bruk hydraulisk olje, bortsett fra motorolje og bremseolje. OLJENS TYKTFLYTENHET**

46 cSt ved 40°C; TOTALVOLUM 0,25 l.

INSTRUKSJONER FOR BRUK AV VEIE INDIKATOREN

Palleløfterens vektsystem består av 4 lasteceller eo et allsidig digitalisk display med 6 felter (høyde: 25mm) som gjør det mulig å visualisere opp til 6000 divisjoner med en oppløsning av 0,5 kg (0,5 lb).

FOR Å SLÅ PÅ instrumentet holder man inne C-tasten, helt til de 6 statusangivende lys-signalene slår seg på. Displayet viser, i rekkefølge:

"XX.YY" – Er den installerte programversjonen.

"bt X" – Her er X et tall fra 0 til 9 som angir batteriladenivået. Dersom instrumentet er tilknyttet strømforsyningen, vil meldingen "PoWer" bli vist. Ved å trykke >0< et øyeblikk under versjonsvisningen på displayet, vil indikatoren vise etter tur:

"CLOCK" – Denne indikatoren viser automatisk om tilleggskortet for klokke og dato er blitt koplet til.

02.01- der 02 viser til typen instrument, 01 viser til versjonen av målerprogrammet.

"XX.YY.ZZ" – Er den installerte programversjonen.

"DFW03" – Dette er navnet på programvaren som er installert.

"bt X" – Her er X et tall fra 0 til 9 som angir batteriladenivået.

"-K- X.YY" – Der K viser til typen tastatur: K=0 tastatur med 5 taster, "X.YY" – Er den installerte programversjonen.

Deretter vil minimum bæreevne og oppdeling som er innprogrammert bli vist, så vil instrumentet utføre en nedtelling for gjennomføring av automatisk oppstartkontroll og forhåndsoppvarming, og til slutt vil man få opp "hi rES" ("hi rES" og deretter "inPrint" dersom det skriver er på plass).

Etter noen sekunder vil displayet vise ZERO dersom pattformen er blitt riktig tilkoplet og er klar til veiing.

FOR Å SLÅ AV instrumentet må man holde inne knappen C helt til meldingen "Off" kommer opp på displayet.

En spesialkrets vil automatisk slå av instrumentet dersom det er tomt og ikke blir brukt i løpet av et 5 minutters programmert intervall. Denne automatiske mekanismen for å slå av instrumentet ER IKKE aktivert dersom det ligger noe på vekten. KONTROLLPANELET til denne gaffeltrucken med veieenhet er skissert i figur "9" og funksjonene til de ulike tastene oppsummeres under:

- Tasten ZERO (ref.1): er brukt til å justere balansen på palleløfteren er uten gods og når displayet viser en verdi i nærheten av null. (for å bruke ikke-justerende verdier; bruk tare-tasten) Dette betyr også at det er mulig å nullstille de negative tare-verdiene. Om palleløfteren er nullstilt riktig lyser "0"Led lampen (ref.9).

- Tasten TARE (ref.2): når denne tast blir trykt på ; nullstilles vekten av godset plassert på gaflene. Når en tare er innskrevet lyser "NET" Led-lampen (ref.11).

- Tasten MODE (ref. 3): setter igang det funksjonsmodus som er valgt (Standard, Netto/Brutto, Summerin og Telleverk) i TEKNISK OPPSETT.

- Tasten ENTER/PRINT (ref.4): tasten for å bekrefte og sende databelskjedertil printeren, om den brukes.

- Tasten C - ON/OFF (ref. 5), bryter for å slå av eller på apparatet.

LED Lysene indikerer statusbruken av instrumentet :

- FUN-lys (ref.6): om det lyser, betyr det at enhetstilleren virker.

- kg W1-lys (ref.8): dersom denne er tent viser den måleenheten som brukes, og som man finner i første vektområde.

- kg W2-lys (ref.7): dersom denne er tent viser den måleenheten som brukes, og som man finner i andre vektområde.

- 0-lys (ref.9): om det lyser, betyr det at systemet er fullstendig nullstilt.

- ~ -lys (ref.10): om det lyser, betyr det at godset ikke er stabilt.

- Net-lys (ref.11): om det lyser, betyr det at tare er memorisert.
- Varsellampe for strømtilførsel (ref.12): Dersom denn er på betyr det at ekstern strømtilførsel er tilkople. Kontakten til batteriladeren finner man på vendtre side av displayskjermen.
- Varsellampe for infrarødt signal (ref. 13): En følesensor for mottak av infrarødt signal (tilleggsutstyr).
Med denne indikatoren til stede er det mulig å utføre en tilleggsfunksjon, som gis som valgmulighet blant de følgende, i tillegg til funksjonen med vanlig veiing i kg eller pund (lb), med fratrukk av tereringsverdi:
For å velge den tilleggsfunksjonen man måtte ønske, er det nødvendig å gå inn i kategorien TEKNISK OPPSETT.
Slå på instrumentet med C og trykk på TARE en gang, enten mens oppstartmeldinger blir vist på skjermen, eller under nedtelling: Displayet vil etter noen sekunder vise "- TYPE -".

I kategorien TEKNISK OPPSETT vil instrumenttastene få følgende funksjoner:
ZERO: lar deg bla gjennom programmeringstrinnene. Dersom det er nødvendig å skrive inn en tallverdi, gjør denne mindre en den verdien som er oppført (blinkende) Når man går inn på dette punktet blir det mulig å bla gjennom ulike konfigurasjoner.

TARE: lar deg bla bakover gjennom programmeringstrinnene. Dersom det er nødvendig å skrive inn en tallverdi, gjør denne større enn den oppførte verdien (blinkende). Når man går inn på dette punktet blir det mulig å bla bakover gjennom ulike konfigurasjonene.

MODE: gjør det mulig å raskt gå til første punkt i INNSTILLINGER, eller, innenfor et enkelt trinn, til første parameter. Dersom det er nødvendig å skrive inn en tallverdi, velg tallet som må endres (blinkende).

ENTER/PRINT: dobbel funksjon: lar deg "gå inn" på det valgte punktet og lagre endringen som blir gjort, for deretter å gå til neste punkt.

C: gjør det mulig å gå ut av et punkt uten å lagre eventuelle endringer; dersom man ikke er inne på et punkt lar den deg gå ut av innstillinger. Dersom det er blitt gjort endringer vil instrumentet be deg om du vil lagre (displayet vil vise "SAVE?"): Dersom du trykker ENTER bekrefter man lagring,, med C går man ut uten å lagre. Når du skriver inn en tallverdi vil den viste verdien fjernes. Bla med tastene ZERO eller TARE gjennom de ulike programmeringstrinnene helt til punktet "F.ModE". Med tasten ENTER bekrefter man for å gå videre til neste meny. Gå inn på punktet "FunCt." og bla framover og bakover ved hjelp av tastene ZERO og TARE gjennom de ulike konfigurasjonene; lagre med tasten ENTER en av de følgende mulige tilleggsfunksjonene.

- STANDARD (Std): Et modus for enkel visningsfunksjon, ved å trykke på MODE vil man konvertere verdier mellom kg/lb eller omvendt, den måleenheten som er i bruk vil bli vist av det tilhørende statuslyssignalet (led).

- NETTO/ BRUTTO (ntGS): Modus for enkel funksjonsvisning med MODE som utfører veksling mellom netto/ brutto. Dersom en tareringsverdi er stilt inn vil man ved å trykke på MODE i ca 3 sekunder ha visningen ac bruttovekten på skjermen, samtidig som statuslyssignalet (led) NET vil blinke.

MERK: Under visningen av bruttovekten er det ikke mulig gjøre utskrift.

- VANNRETT VEKTSUMMERER (tot 0): Gjør det mulig å summere veieresultat og samtidig indikere det økende tallet hver gang man tar av vekten fra gaffeltrucken. Ved hver veieoperasjon vil instrumentet huske verdien og legge dette til foregående verdier, for så å nullstille displayet igjen. Når man har valgt summernde funksjonsmodus, enten vannrett eller loddrett, vil du bli bedt om å stille inn den typen summeringsfunksjon du måtte ønske: normalt ("norM.t") eller raskt ("FAS.t") eller automatisk ("Auto"). I normalt modus vil veiingsnummeret og samlet totalvekt ved hver summering bli vist; i hurtigmodus vises kun teksten "-tot-", i automatisk modus vil den stabile vekten (med automatisk veiing) og visningen av teksten "-tot-" vises; i alle tre tilfellene vil utskrift bli satt i gang. På punktet "Max.tot" kan man skrive inn antallet som skal summeres for totalvekt, etter dette vil totalresultatet skrives ut automatisk (altså uten å måtte trykke på ENTER; still inn en verdi mellom 0 og 63, verdien 0 vil slå av funksjonen).

Dersom man forsøker å summere, men uten at skriver er tilkople vil displayet vise "noPrnt", og summeringsoppgaven vil ikke blir utført. Hver gang man vil summere opp den indikerte vekten er det nødvendig å trykke på MODE (i automatisk modus vil totalsummeringen og utskriften utføres automatisk). For å unngå at man samler opp og summerer når dette ikke er ønsket er MODE-tasten kun aktiv en gang, den vil bli aktivert på nytt avhengig av standardinnstillingen fra fabrikk TEKNISK OPPSETT (etter at man har tømt plattformen på vekten). Dersom en skriver er kople til, vil MODE-tasten også føre til at veieresultatene vil bli skrevet ut.

Etter en summering vil man ved å trykke på MODE-tasten:

- Med normal summerin vil man få en midlertidig visning på displayet av antallet veiinger som er blitt utført, og av TOTAL-vekten samlet opp til dette punktet ("Subtotal"): Dersom den samlede vekten er større enn 5 siffer vil den vises i to faser.

- Ved hurtig og automatisk totalsummering vil teksten "no.0.UnS" vises.

For å NULLSTILLE TOTALT oppsamlet vekt må man trykke på PRINT: Dersom skriver er kople til nullstilling, vil den totale nettovekten bli skrevet ut sammen med antallet veiinger som er blitt utført. Dersom displayet viser en bruttovekt eller nettovekt som er lik null, er ikke MODE- knappen i stand til å utføre totalsummeringen og dersom den trykkes inn vil man få opp feilmeldingen "nEt.Err".

LODDRETT VEKTSUMMERING (tot S): Gjør det mulig å summere vekter uten å måtte ta av lasten fra forrige veiing, og hver veieoperasjon vil instrumentet huske verdien og legge den til de foregående (etter at man har trykket på MODE), og så sette displayet til null.

- TELLEVERK (Coun): Funksjonsmodus som enkel vekt, med tilleggsfunksjon for telling av antall enheter.

Når man velger funksjonsmodus "Coun" vil indikatoren be om at man velger måleenhet som skal brukes ved angivelsen av middels enhetsvekten (PMU) og ved utskrift(g / kg / t / lb); etter at man er kommet inn på trinnet "Coun", velger man neste trinn "uM.APW", trykker inn ENTER, og velger ønsket enhet, samt bekrefter valget. Deretter går man inn på trinnet "Wait.t" og stiller inn prøveområdet (i sekunder, med ett desimal); jo høyere verdi, jo mer eksakt vil den gjennomsnittlige enhetsvekten være (anbefalt verdi 5.0). Bekreft ved å trykke ENTER. Operasjonen som må utføres ar de følgende:

- 1) Last den tomme beholderen på plattformen, dersom denne finnes, og trykk på TARE for å nullstille displayet.
- 2) Sørg for at vekten er nullstilt, og trykk på MODE for å gå inn i tellesunksjonen. Displayet vil angi en REFERANSETALL blant de som er innlagt: 5,10,20,30,40,50,60,75,100,200. Lyssignalene kg W1 og NET vil slå seg av og tallet på displayet vil blinke.
- 3) Trykk på ZERO eller TARE flere ganger helt til det tallet man ønsker kommer opp.
- 4) Sett opp på plattformen (eller i beholderen) samme antall enheter som er blitt valgt og trykk på ENTER for å bekrefte valget. Displayet vil vise "SAMPL" mens instrumentet vil beregne PMU. FUN-lyssignalet vil slå seg på, og displayet vise det valgte antallet som er lagt på plattformen.
- 5) Legg til på plattformen det antallet som skal telles, og verdien vil komme opp på skjermen.
- 6) Tøm plattformen. PMU blir lagret i minnet og gjør det mulig å gjennomføre ny opptelling av deler av samme type uten å på nytt måtte gå gjennom REFERANSE-operasjonen. Når dette skjer bør man før hver telling kontrollere at displayet viser "0 PCS", ellers må man nullstille med TARE.

MERKNAD Under opptellingsfasen, vil trykk på MODE få VEKTEN opp på displayet, dersom man trykker på MODE en gang til vil antall enheter bli vist. Dersom man trykker inn ENTER lenge vil instrumentet vise PMU (GEV -Gjennomsnittlig enhetsvekt) med tre desimaler, angitt i den måleenheten som er valgt i ENHETSTELLING, I TRINNET F.ModE >>FunCt.>>Coun>>uM.APW i TEKNISK OPPSETT. For å gå inn i opptelling igjen, trykk på ENTER. Under REFERANSE-operasjonen vil tasten C gjøre det mulig å annullere og gå tilbake til VEKT.

Telling av enheter som skal tas av

1) Last på plattformen en FULL beholder, nullstill med "TARE".

2) Sørg for at vekten er nullstilt, og trykk på "MODE" for å gå inn i tellefunksjonen. Displayet vil angi en REFERANSEANTALL blant de som er innlagt: 5,10,20,30,40,50,60,75,100,200. Lyssignalene kg W1 og NET vil slå seg av og tallet på displayet vil blinke.

3) Trykk på ZERO eller TARE flere ganger helt til det tallet man ønsker kommer opp.

4) Ta ut av beholderen samme antall enheter som er blitt valgt og trykk på ENTER for å bekrefte valget. Displayet vil vise "SAMPL" mens instrumentet vil beregne PMU. FUN-lyssignalet vil slå seg på, og displayet viser som minus det antall som er tatt av.

5) Fortsett opptelling for enheter som skal tas av.

FEIL "Er.Mot" PÅ GRUNN AV USTABIL VEKT UNDER PRØVETAKING

Det kan hende at det i prøvetakingsfasen oppdages ustabil vekt, slik at det ikke blir mulig å beregne nøyaktig PMU (GEV). Man får da feilmeldingen "Er.Mot" og denne meldingen vil bli vist i ca 3 sekunder. Det vil da være nødvendig å gjenta prøvetakingen.

Miniumsvekt for utvalget

For å kunne sikre maks presisjon i beregningen av PMU, på ikke referansevekten være under en bestemt verdi, slik at den beregnede PMU ikke vil ha en vekt under to punkter internt i omvenderen; det anbefales å bruke en vekt i referansemengden større eller lik 0,1 % av kapasiteten til vekten (circa 2.5 kg). Dersom dette forholdet skulle oppstå trykker man ENTER, displayet vil da i noen sekunder vise "Error", og mengden på brettet vil ikke bli godtatt. Indikatoren vil gå til visning av vekt, gjenta prosedyren med en større referansemengde.

Opptelling med utskrift

Dersom skriver er tilkople vil ethvert trykk på PRINT føre til at følgende data blir skrevet ut:

- BRUTTO-Vekt , TARERINGS-vekt , NETTO -vekt (kg eller lb).

- Antall ENHETER (PCS) som finnes på vekten i dette øyeblikk.

- PMU i valgt måleenhet med tre desimaler

- Kvittringslapp (dersom aktivert)

- DATO & KLOKKE

Dersom PRINT blir trykket inn med vekten i veiemodue (ikke tellemodus) vil kun vektverdiene Bruttovekt, Tareingsvekt og Nettovekt bli skrevet ut i relasjon til seom befinner seg på vekten.

I funksjonsmodus for telling av enheter med visningen ENHETER, vil indikatoren få overload-problemer (_ _ _ _ _) eller underload (_ _ _ _ _) avhengig av om bruttovekten er mer enn 9 oppdelinger større enn vektkapasiteten, eller mer enn 20 oppdelinger mindre.

Dersom antallet deler som er beregnet går over 999999 vil displayet kun vise di første 6 sifrene til høyre.

INNSETTING AV TARERINGSVERDI

Metodene for innlegging av en tareringsverdi er følgende:

Halvautomatisk innlegging ved automatisk veiing

Denne normale funksjon kan oppsummeres med et enkelt eksempel:

- Start instrumentet (C) før veiing av gods på gaffelene (om verdien angitt på displayet ikke er presis null, start igjen ved å presse "ZERO"-tasten).

- Trykk på "MODE"-tasten for å velge vektmetode enten i kg eller i lb.

- Plasser et gods eller en tom kontainer på gaffelene av samme type som den som skal brukes til å inneholde det gods som skal veies.

- Trykk på "TARE"-tasten for å starte opp igjen displayet ; nå er all vekt vist som net-vekt.

MERK: ved å trykke på "TARE"-tasten kansellerer man all vekt på gaffelene og NET-lyset vil vises.

Manuell innlegging av tareringsverdi fra tastaturet

Trykk på TARE i noen sekunder: displayet vil vise "- tM -" og deretter "000000"; skriv inn ønsket verdi. Taraverdien som er blitt angitt vil bli trukket fra vekten som befinner seg på brettet, og lampen NET vil slå seg på. En ny tarering vil annullere og bli lagret i stedet for forrige tareringsvekt. Det er mulig å annullere tareringsvektverdien (TARA) også med vekten lastet, ved hjelp av tasten C, eller ver å skrive inn en tareringsverdi lik null.

Taringsvalg deaktivert/Blokkert/Tarering frigjort

Normalt vil man når en tareringsverdi er blitt innlagt (halvautomatisk eller manuelt) se en tareringverdien med negativt fortegn på displayet, dersom lasten blir tatt av vekten (TARRING BLOKKERT). Denne verdien kan brukes igjen, kan fjernes med tasten ZERO, eller kan byttes ut med en annen verdi. Det er mulig av praktiske hensyn å velge at tareringsverdien slettes automatisk hver gang vekten blir tømt (TARRING FRIGJORT):

I tilfeller der man bruker AUTOMATISK TARERINGSVEIING, vil nettvekt før tømming av også kunne være 0.

I tilfelle MANUELL TARERING, vil nettvekten før tømming av vekten måtte være minst 2 stabile oppdelinger.

Gå inn på punktet F.Mode>>TArE i TEKNISK OPPSETT, velg "unLoCK" for å FRIGJØRE, "LoCK" for å BLOKKERE, eller "diSAb" for å deaktivere tareringsfunksjonen. Godkjenn ved å trykke epå ENTER.

TARERING:

Palleløfteren er feilsikret av fabrikkanten og de garanterer optimal presisjon og stabilitet. Om brukeren skulle finne en indikations feil med vekt eksempelet kan man fjerne den ved å følge prosedyren beskrevet under;

VAER FORSIKTIG Når PROGRAMMET GJENNOMLESES FOR IKKE å ENDRE DE VERDIENE SOM ALLEREDE ER INNTASTET AV DEN KONSTRUERENDE VIRKSOMHET, FOR å UNNGÅ FUNKSJONS PROBLEMER. HVIS EN FEIL SKULLE OPPSTÅ OG VERDIENE FORANDRES SLÅ MED DET SAMME AV INSTRUMENTET (C) FOR IKKE å BEKREFTE DE FORANDRINGER SOM ER INNTASTET VED FEILTAGELSEN.

Får å gå inn i miljøet til TEKNISK OPPSETT er det nødvendig å slå på instrumentet (tasten C må holdes inne i noen sekunder), enten under visning av oppstartmeldingene (batterinivå "bt X", programvareversjon "XX.YY.ZZ", osv..) eller under nedtelling, trykk inn tasten ZERO eller TARE et øyeblikk før du slipper denne. Displayet vil vise "TYPE" (man anbefaler at dette miljøet kun åpnes av tekniskere som er vel kjent med prosedyrene).

Bla med tastene ZERO eller TARE gjennom de ulike trinnene som kommer opp, helt til man kommer til linjen "SEtUp", trykk flere ganger på ENTER helt til man kommer til trinnet SEtUp>>ConFIG>>nChan. Trykk enda en gang på tastene Zero e Tare helt til trinnet "GrAV". Den første innstillingen som må prøves og eventuelt korrigeres er verdien "g" (m/s²) i området tyngdepunkt for bruk "GrAV" (som STANDARD "9.80655"); displayet vil gli automatisk til neste trinn "Calib" (Kalibrering av vekten); trykk ENTER, bla med tastene ZERO og TARE gjennom de ulike trinnene til man når trinnet "CALib.P", trykk ENTER for å komme til trinnet "Equal", på dette punktet vil man få presentert i rekkefølge en meny med følgende tema:

1) "Eq 0" - Innstilling av null-likvekt: Ved tom gaffeltruck, trykk inn tasten ENTER.

2) "Eq 1" - Likevektsinnstilling av celle 1 (se fig. 10): Plasser en prøvevekt for kalibrering på cellen, trykk ENTER, og ta av vekten på nytt (det anbefales å bruke en vekt på ca 100 kg).

3) "Eq 2" - "Eq 3" - "Eq 4" - Likevektsinnstilling av cellene 2 - 3 - 4: Gjenta operasjonen med samme vekt for hver enkelt celle.

Dersom man skulle oppdage feil ved et av likevektspunktene, vil meldingen "ERROR" komme opp, og instrumentet vil gi fra seg et lydsignal.

Når innstilling av likevekt er fullført vil meldingen "EQ OK" komme opp, og instrumentet vil gi fra seg 3 lydsignaler samtidig som det går ut av undermenyen likevektsinnstilling og gå til netse punkt "n tP", antall kalibreringspunkter.

A) Ved å trykke ENTER går man nå til valg av antall kalibreringspunkter "1" eller "2"; med tastene ZERO, TARE for å utføre endringer, og endelig ENTER for å bekrefte, foretas valget (det er alltid best 2 kalibreringspunkter dersom man har 2 kjente vekter til disposisjon fordi dette gir mer presise veieresultater).

B) "tP 0" - Kalibrering av vektens null: Når gaffeltrucken er tom trykker man på ENTER og dermed kalibreres vektens nullpunkt.

C) "ddt1" - Innstilling av første kalibreringspunkt: Trykk ENTER, still inn på displayet verdien av første prøvevekt med tastene ZERO, TARE og MODE (det anbefales at man bruker en vekt på ca 1000 kg), deretter bekrefter man ved å trykke ENTER. Displayet vil automatisk gå til neste linje "tP 1".

D) "tP 1" - Kalibrering av første punkt: Plasser gaffelen på første kjente testvekt som har samme verdi som den som er innprogrammert under punktet "ddt1", vent til den blir stabilisert og bekreft med ENTER.

E) "ddt2" - Innstilling av andre kalibreringspunkt: Trykk ENTER, still inn på displayet verdien av første prøvevekt med tastene ZERO, TARE og MODE (det anbefales at man bruker en vekt på ca 2000 kg), deretter bekrefter man ved å trykke ENTER. Displayet vil automatisk gå til neste linje "tP 2".

F) "tP 2" - Kalibrering av andre punkt: Plasser gaffelen på den andre kjente testvekten som har samme verdi som den som er innprogrammert under punktet "ddt2", vent til den blir stabilisert, og bekreft med ENTER.

G) ENDELIG LAGRING AV DATA, OG UTGANG FRA MENYEN: På dette punktet, dersom alt er blitt gjort riktig, trykker man flere ganger på tasten C, og instrumentet vil spørre om man vil lagre ved å vise "SAVE?". Trykk ENTER for å bekrefte, C for å gå ut uten å lagre.

INSTRUKSJON FOR BRUK AV PRINTEREN

Printeren tennes automatisk hver gang data blir sendt for ø bli printet; etter utskriftet er ferdig vil den automatisk slø seg av for ø spare pø strøm. Hvis det er nødvendig slø pø printerens ved ø trykke pø ZERO-tasten i 5 sekunder. Hvis FEED-tasten er trykket på mens printerens er på vil det føre til at papiret blir fremskyvet. AUTOTEST oppnås ved å trykke pø FEED-tasten nær printerens slås på og eksisterer for bekreftning av disse funksjoner. Hver veiing som er sent til printerens består av verdier av gross vekten "G", av tare verdien "T", og av net-vekten "N" vist i den inntastede vektenhet (kg,lbs) ; om mot-vekter er brukt vil antallet av "PCS" enheter også bli printet.

- Bytting av papirrull (se fig. 10):

1) Åpne luken til skriveren og plasser papirrullen i riktig rotasjonsretning som vist på fig. 10.

2) Før inn endene på rullen i innføringspunktet A /fig. 10, trekk i papiret helt til det kommer ut av boksen, og lukk så luken.

3) Skriveren er klar til utskrift.

Skriverfunksjonen er garantert dersom man anvender papirruller med følgende tekniske egenskaper:

- Termopapir på rullen, termodelen på ytre side av rullen.

- Papirvekt fra 55 til 70 g/mq (per kvadratmeter).

- Rullbredde 57.5 mm.

- Diameter for indre hylse av rullen 13 mm.

- Diameter for rullen 50 mm.

• Unngå å føre inn uvedkommende objekter og unngå unngå støt.

• La ingen væsker helles over skriveren.

• Unngå å gjøre inngrep på egen hånd på skriveren, unntatt ved ordinært vedlikehold slik som beskrevet i brukerhåndboken.

• Kople fra skriveren fra strømforsyningen og la den bli reparert av en fagmann når et av de følgende forholdene har oppstått:

A. Strømforsyningskoplingen er ødelagt.

B) Det har kommet væske inn i skriveren;

C. Skriveren er blitt utsatt for regn eller vann;

D. Skriveren fungerer ikke normalt selv om man følger anvisningen i brukerhåndboken.

E. Skriveren har falt ned og skriverholderen er blitt ødelagt.

F. Skriveren viser tegn til nedsatt yteevne.

G. Skriveren fungerer ikke.

VEIE INDIKATOREN BATTERIET

Denne palleløfteren kjører med et gjenoppladelig batteri med 50 timers selvstendighet og den har en batterilader. Det er nødvendig å lade batteriet, etter hver 50.time vil "LO-BAT" komme fram på displayet. (Før batteriet blir romt for strøm vil instrumentet indikere dette ved å blinke "KG"LED lyset i 3 minutter. For å utføre den ovennevnte operasjonen er det nødvendig å tilkoble batteriladerens kabel til den rette kontakt og at ledningen er tilkoblet et utløp av 220V/50HZ. Ladetiden er omkring 12 timer og batteriladeren slukkes automatisk når ladningen er fullstendig ferdig. For å erstatte batteriet som er plassert inne i støttekolonnen av displayet, demonter de to tilførsels ledningene og erstatt batteriet med et nytt. Vær sikker på at ledningene tilkobles med den samme polaritet. Unnga delvis ladning av batteriet og la aldrig batteriet tømmes helt tomt, dette vil forkorte dets liv!!!!

TYPEGODKENDT WEGTINDIKATOR Instrumentet er samsvarserklært CE-M (OIML R-76 / EN 45501) for lovlig bruk i forhold til tredjeparter; Det er forseglet på siden for å forhindre tukling og for å unngå en eventuell omjustering av ikke godkjent personale. Inne i vekten er det plassert en nivåføler, som sikrer at hvert veiingngrep alltid utføres innen for en presis skråningstoleranse for jekketrallen (hvis vognen heller mer enn 2%, vil ikke vekten tillate veiingen, og samtidig angis "TILT" på skjermen).

PERIODISK KONTROLL AV INSTRUMENTET En periodisk kontroll av instrumentet, for veieinngrep med ikke automatisk funksjon, er blitt utført for første gang hos organismen angitt i CE-Samsvarserklæringen som legges ved vekten; I den ovennevnte erklæringen angis også den positive utgangen av den første kontrollen samt forfallsdatoen, hvorefter instrumentet må undergå en ny periodisk kontroll, for å utvide varigheten. NB!: Ethvert inngrep med vedlikehold og/eller utskifting på komponenter til veiesystemet, skal utføres av godkjent personale og medfører en ny periodisk kontroll. I dette tilfellet bes dere om å henvende dere til forhandleren eller produsenten av jekketralen eller en godkjent organisme

INFORMASJON OM AVHENDING

AVHENDING AV BRUKTE BATTERIER

Utbrukte batterier kan ikke kastes sammen med vanlig fast avfall, men skal samles inn, avhendes og/eller resirkuleres i henhold til lovene i de enkelte land.

AVHENDING AV SMØREOLJER

Brukt olje må samles og ikke spres i vanlige avløp. Spesialforetak påtar seg å disponere eller eventuelt gjenvinne industrielle oljer, i henhold til lovene i de enkelte land.

SKRAPING AV GAFFELTRUCKEN

Gaffeltrucken er laget av resirkulerbare metall- og plastdeler. Nedenfor er en liste over materialene som er brukt i gaffeltruckens deler:

RAMME: Ramme - stål. Hjul - Vulkollan, polyuretan, gummi. Etterbehandling - Plast.

ELEKTRISK ANLEGG: Kabler - Kobberkjerner og PVC-ark. Motorer - Stål, kobber og aluminium; Elektronisk kort - Aluminium, kobber, keramikk og plast

HYDRAULIKKSYSTEM: Tank - Gummi og plast. Pumpeenhet - støpejern og stål.



TEKNISKA FUNKTIONER

BESKRIVNING			PR INDUSTRIAL	PR INDUSTRIAL	PR INDUSTRIAL		
			GS/P	GS/P GODKÄND CE-M	GS/P INOX		
1.1	TILLVERKARE						
1.2	MODELL						
1.3	DRIVKRAFT		MANUELL	MANUELL	MANUELL		
1.4	KÖREGENSKAPER		MEDFÖLJANDE	MEDFÖLJANDE	MEDFÖLJANDE		
1.5	BÄRFÖRMÅGA	Q	kg	2500	2500		
1.6	BARICENTRUM	c	mm	600	600		
1.8	AVSTÅND MELLAN LASTHJULSAXEL OCH GAFFELBASEN	x	mm	975,5	975,5		
1.9	TAKT	y	mm	1250	1250		
VIKTER	2.1	MASSA I DRIFT MED BATTERI (se rad 6,5)		kg	117	120	
	2.2	LAST PÅ AXLARNA MED LAST, FRÄMRE/BAKRE		kg	781/1836	780/1840	
	2.3	LAST PÅ AXLARNA UTAN LAST, FRÄMRE/BAKRE		kg	71/46	72/48	
RAM/HJUL	3.1	DÄCKTRUSTNING		P/P	P/P	NE/NE	
	3.2	DIMENSIONER FRÄMRE HJUL (Ø x bredd)		200x55	200x55	200x50	
	3.3	DIMENSIONER BAKRE HJUL (Ø x bredd)		82x60	82x60	82x60	
	3.4	DIMENSIONER SIDOHJUL (Ø x bredd)		-	-	-	
	3.5	ANTAL HJUL (x=DRAGFORDON) FRÄMRE/BAKRE		2/4	2/4	2/4	
	3.6	FRÄMRE VAGNBREDD	b ₁₀	mm	155	155	
	3.7	BAKRE VAGNBREDD	b ₁₁	mm	375	375	
DIMENSIONER	4.4	LYFTNINGSHÖJD		h ₃	mm	115	
	4.9	RODER HÖJD UNDER STYRNING MIN/MAX		h ₁₄	mm	710/1185	
	4.15	HÖJD MED SÅNKTA GAFFLAR		h ₁₃	mm	90	
	4.19	TOTAL LÅNGD		l ₁	mm	1596	
	4.20	DRIVENHETENS BREDD		l ₂	mm	411	
	4.21	TOTAL BREDD		b ₁	mm	555	
	4.22	GAFFEL DIMENSIONER		s/e/l	mm	60/180/1185	
	4.25	GAFFEL BREDD		b ₅	mm	555	
	4.32	AVSTÅND MELLAN GAFFLAR OCH GOLV I HALVFART		m ₂	mm	30	
	4.34	STUVNINGSKORRIDOR FÖR PALLET 800x1200 PÅ LÅNGDEN		A _{st}	mm	2085	
PRESTATIONER	5.2	LYFTNINGSFART, MED/UTAN LAST		slag	12/12	12/12	
	5.3	SÄNKNINGSFART, MED/UTAN LAST		m/s	0,06/0,02	0,06/0,02	
	6.4	BATTERI SPÄNNING NOMINELL KAPACITET		V/Ah	6/4	6/4	
VAG	DISP	DISPLAY		Flytande kristaller/6 siffror 25mm			
	VIK	VIKTENHET		kg/lb	kg/lb	kg/lb	
	FUNK	FUNKTIONER		Tara/Auto-off/Summeraknare för vikter/Styckeraknare			
	DRIFT	BATTERIETS DRIFTSTID		tim.	50	50	
	PREC	PRECISION		% slutsteg	0,05	0,05	
	LAST	LASTCELLER		n.	4	4	
	UPP	UPPDELING		kg	0,5	0,5	
	SKR	SKRIVAREN		O	O	O	
	P=Polyurethane, NE=Nylon Extra, O=Option						

ÖVERSÄTTNING AV BRUKSANVISNING I ORIGINAL - INTRODUKTION (2.2)

Först och främst tackar vi Er för att Ni har valt att köpa denna transpallet, och sedan ber vi Er att uppmärksamma brukshandbokens följande aspekter:

- denna brukshandbok ger goda råd om hur gaffeltrucken ska skötas och användas; därför är det absolut nödvändigt att uppmärksamma alla föreskrifter som beskriver det enklaste och säkraste sättet att använda trucken på;
- följande brukshandbok betraktas som maskinens tillbehör och måste bifogas vid dess inköp;
- Detta häfte får inte kopieras, varken i sin helhet eller delvis, utan Tillverkarens skriftliga tillstånd;
- All information som häftet innehåller är baserad på de uppgifter som fanns tillgängliga vid tryckningen; Tillverkaren reserverar sig rätten till att göra ändringar på sina produkter när som helst, utan förvarning och utan att riskera rätteliga påföljder.

Därför råder vi Er att kontrollera eventuella nya anvisningar.

Obs! Den som är ansvarig för truckens bruk måste försäkra sig om att alla säkerhetsföreskrifter som gäller i

Er land tillämpas, och se till att maskinen bara används till det bruk som den är avsedd för, och undvik riskfyllda situationer uppstår för de personer som använder maskinen.

FÖRE FÖRSTA ANVÄNDNING (15.4)

Om lastbilen levereras med styrenheten demonterad på grund av nödvändigheten vid transport, måste den fästas och kommandospaken justeras enligt följande instruktioner innan du använder trucken.

Installation av styrenheten (figur C):

- Anslut vevstaken (1) till pumpenheten (5) med hjälp av stiftet (2) och kontakten (3) som levererades i förpackningen. Se till att när vevstaken ska positioneras på pumpen (4) att kedjan kan passeras genom lämpligt hål i stiftet (9)
- Vrid vevstaken (1) något och dra ut låsstiftet (10) på styrhyttens fjäder
- Anslut kedjans ände (4) till nedstigningspedalen (6), och vrid den så att den kan haka på och se till att huvudets ände går helt in i nedstigningspedalens (6) speciella säte, som visas i figuren

VARNING: Ta inte bort låssprinten (10) innan montering av styrhytt (1).

Justering av kommandospaken (figur C):

- Ställ kommandospaken i läge 2 – Lyfta – och för gafflarna till maximal höjd med hjälp av styrenheten, som illustreras i punkt KONTROLLER
- Ställ kommandospaken i läge 1 – Transport
- Bekräfta att styrenheten (1) befinner sig i vertikalt läge
- Lossa på låsmuttern (7) och vrid långsamt inställningskruven medurs (8) tills gafflarna börjar sjunka
- När gafflarna börjar sjunka, vrid skruven (8) moturs ett och ett halvt varv; slutligen, dra åt låsmuttern (7)
- Bekräfta att styrsparnen i läge 1 – Transport – varken rörelse, lyft eller sänkning av gafflarna förekommer vid någon ställning hos styrenheten
- Bekräfta att med kommandospaken i läge 3 - Sänkning - sänkning av gafflarna sker vid valfritt läge hos styrenheten

VARNING: använd inte trucken innan alla operationer och kontroller som beskrivs ovan är uppfyllda.

INSPEKTIONER FÖRE VARJE ANVÄNDNING

Före varje användning av trucken, kontrollera att den är i ett säkert skick för att starta driften, och särskilt:

- Kontrollera att det inte finns någon deformation, synlig skada eller slitage på ramen
- Kontrollera att alla skruvar är åtdragna
- Kontrollera för läckage på den hydrauliska pumpen
- Kontrollera att kommandospaken och den hydrauliska enheten fungerar korrekt för alla tre funktioner för transport, lyft och sänkning (se avsnitt DRIFT AV TRUCK)
- Kontrollera rullarna och hjulen för slitage
- Kontrollera skicket på namn- och säkerhetsskylt och deras läsbarhet. Sagnade, skadade eller oläsliga skyltar måste bytas ut före användning
- Rapportera eventuell förekomst av skador, fel eller problem för ägaren

VARNING: Använd inte trucken innan alla funktioner och kontroller som beskrivs ovan är uppfyllda och om skador, fel eller problem hittas

BRUKSANVISNINGAR (18.7)

Denna transpallet är gjord för att lyfta och transportera laster på pallar på jämna, platta och motstående, platta och motståndskraftiga golv. När lasten lyfts till önskad höjd minskas onödiga ansträngningar och den fasta eller rörliga arbetsplatsen förbättrar sin ergonomicitet.

DET ÄR STRÄNGT FÖRBJUDET ATT TRUCKEN PÅ SLUTTANDE GOLV OCH PÅ YTOR SOM INTE ÄR HÅRDA, FASTA OCH HAR KAPACITETEN ATT STÖDJA TRUCKENS VIKT OCH LAST. UNDERLÅTENHET ATT RESPEKTERA DENNA FÖRESKRIVNA BESTÄMMELSE KAN RESULTERA I MATERIALS SKADOR OCH/ELLER ALLVARLIGA PERSONLIGA SKADOR ELLER DÖDSFALL

Vid truckens bruk MÅSTE Ni uppmärksamma följande föreskrifter :

- 1) Överlasta aldrig trucken. Lastens maxvikt anges på metallbrickan "Z" (bild B); en mekanism skyddar trucken mot överbelastning
- 2) Bild "A" beskriver hur lasten ska placeras på gaffeln för att undvika riskfyllda situationer
- 3) det är förbjudet att använda trucken i miljöer med brand- eller explosionrisk
- 4) Lasta inte gaffeln då den är delvis upphöjd
- 5) Brukstemperatur -12°C/+50°C (-30°C/+50°C GS/X-I)
- 6) Innan Ni använder trucken se till att den fungerar ordentligt,
- 7) Vid transport av livsmedel, låt inte dessa komma i direkt kontakt med lyfttruckens.
- 8) Maskinen behöver inte placeras speciellt ljusst. Se till att belysningen följer de normer som föreskrivs.

Identifikationsbrickan "X" (bild B) innehåller dessa uppgifter:

Model = MODELL

Code = KOD

Serial# = SERIENUMMER

Year = TILLVERKNINGSÅR

RATED LOAD CAPACITY = MAXBELASTNING

"X" (bild B) - förteckningen informerar om truckens egna vikt.

Tillverkaren ansvarar inte för skador eller olyckor som orsakats av vårdslöshet, bruk av icke originalreservdelar och felaktigt bruk av trucken.

MANÖVERSPAK (19.5)

På truckens styre finns en reglagestång som kan ställas i tre lägen se bricka "Y" (fig. B)

LÄGE 3 högst upp = SÄNKNING

LÄGE 1 i mitten = TRANSPORT

LÄGE 2 längst ned = UPPLYFTNING

SKÖTSEL (20.17)

Rutiner för byten får endast genomföras av specialiserad personal utsedd av gaffeltruckens tillverkare.

Underhåll ska utföras av behörig personal. Gaffeltruckens ska genomgå en allmän inspektion minst en gång per år. Efter varje underhåll, ska maskinens funktion och säkerhetsanordningar kontrolleras. Se till att gaffeltruckens regelbundet inspekteras för att undvika maskinens stilleståndstid eller risk för personal!

Det är förbjudet att modifiera gaffeltruckens och att använda den då den inte uppfyller säkerhetskraven.

Efter reparationer ska nedmonterade delar och avfallsprodukter undanröjas med hänsyn till säkerhets- och miljöbestämmelser. Vid rengöring av trucken får inte lättantändliga produkter användas.

OBES! Vid utbyte av maskinens komponenter får endast Tillverkarens reservdelar användas.

A) JUSTERING VID SÄNKNING (se figur C):

Se stycket, Justering av kommandospaken.

B) KONTROLL AV OLJA:

Kontrollera att mängden olja i tanken är tillräcklig för att gaffeln ska kunna uppnå sin totala lyftkapacitet Om den maximala lyfthöjden är mindre än 200 mm är hydrauloljenivån för låg.

C) OLJEFYLLNING (se figur D):

- Sänk ned gaffeln så långt det går.

- Ta bort skruven (2) och luta hydraulpumpen (3) bakåt ut ur chassit (4).

- Ta bort kulan (5) och kolvstången (1) för att komma åt oljekammaren för hydraulpumpen.

- Kontrollera oljenivån och fyll på till 0,25 l vid behov.

- Aktivera "sänkningen" av manöverspaken på ledarmen och sätt in kolvstången i hydraulpumpen. Placera tillbaka kulan på kolvstången.

- Luta hydraulpumpen bakåt in i chassit och fäst med skruven (2).

- Utför en funktionskontroll.

Byt olja var tolfte månad. **Använd hydraulolja inte motor- eller bromsolja. OLJEVISPÄCKNINGEN 46 cSt vid 40°C; TOTALVOLYM 0,25 l.**

INSTRUKTIONER FÖR ANVÄNDNING AV VIKTINDIKATORN

Transpalletens vägningssystem består av 4 lastceller och av en digital sexsiffrig LCD-display (höjd 25 mm) som visar upp till 6000 divisioner med en lösning på 0,5 kg (0,5lb).

FÖR ATT SÄTTA PÅ instrumentet hålls C intryckts tills de 6 ljusindikatorerna tänds. Släpp därefter tangenten. Displayen indikerar i följd:

"XX.YY" – Installerad version av programvaran.

"bt X" - X är en siffra mellan 0 och 9 som indikerar batterinivån. Om instrumentet har kopplats till eluttaget, visas meddelandet "PoWer". Om du trycker ett ögonblick på tangenten >0< medan programversionen visas på displayen, visar indikatorn följande i sekvens:

"CloCk" – Indikatorn upptäcker automatiskt om det extra kretskortet för datum och tid är anslutet.

02.01- 02 indikerar typen av instrumentet, 01 indikerar den meteorologiska programversionen.

"XX.YY.ZZ" – Installerad version av programvaran.

"DFW03" – Namnet på den installerade programvaran.

"bt X" - X är en siffra mellan 0 och 9 som indikerar batterinivån.

"-K- X.YY" - K står för typen av tangentbord: K=0 tangentbord med 5 tangenter, "X.YY" – Installerad version av programvaran.

Därefter visas programmerad bärförmåga och minimal division, sedan utför instrumentet en nedräkning för självkontroll och förvärmning och visar till slut "hi rES" ("hi rES" och därefter "inPrint", om det finns en skrivare).

Efter några sekunder indikerar displayen ZERO, om plattformen anslutits och installerats korrekt, och är därmed färdig för vägning. FÖR ATT STÅNGA AV instrumentet hålls C intryckts tills meddelandet "Off" dyker upp på displayen.

En särskild krets stänger automatiskt av instrumentet, urladdat, om det inte används under en period som programmerats till 5 minuter. Den automatiska avstängningen aktiveras INTE om last ligger på vägen.

STYRPANELEN till den här palltruckens vägen visas i skiss på bild "9" och de olika tangenternas funktioner återges nedan:

- Tangent ZERO (NOLL) (ref.1): används till att nollställa vägen när transpalleten är obelastad och displayen visar ett värde nära noll (för ej nollställbara värden, använd TARE tangenten). Den används även till att annullera negativa värden hos taran. Om transpalleten är riktigt inställd tänds "0"-indikatorn (ref.9).

- Tangent TARE (TARA) (ref.2): genom att trycka på denna tangent annulleras vikten hos behållaren placerad på transpalleten. När en tara införs tänds "NET"-indikatorn (ref.11).

- Tangent MODE (ref. 3): aktiverar det valda funktionssättet (Standard, Netto/Brutto, Summaräkare och Styckeräkare) i TEKNIKERNS INSTÄLLNING.

- Tangent ENTER/PRINT (ref.4): är den tangent med vilken data bekräftas och sänds till skrivaren om sådan används.

- Tangent C - ON/OFF (PÅ/AV) (ref. 5): strömbrytare för avstängning och påslagning.

Kontrolllamporna visar vilket funktionsläge instrumentet befinner sig i:

- Kontrollampa FUN (ref.6): tänd lampa visar att delräkningen fungerar.

- Kontrollampa kg W1 (ref.8): om den är tänd indikeras den måttenhet som används och som finns i första mätområdet för vägning.

- Kontrollampa kg W2 (ref.7): om den är tänd indikeras den måttenhet som används och som finns i det andra mätområdet för vägning.

- Kontrollampa 0 (ref.9): tänd lampa visar att systemet är helt nollställt.
- Kontrollampa ~ (ref.10): tänd lampa visar att tyngden är instabil.
- Kontrollampa NET (ref.11): tänd lampa visar att en förpackningsvikt finns memorerad.
- Strömlampa (ref.12): om den är tänd indikerar den att extern strömtillförsel pågår. Batteriladdarens uttag sitter på vänster sida om displayen.
- Infraröd indikator (ref. 13): sensor för mottagning av infraröd signal (extra tillval).
Med den här indikatorn går det att utföra en extra funktion som anordnas genom val bland följande, förutom basfunktionen för normal vägning i kg eller lb med avdrag av tara:

För att välja önskad extrafunktion måste man gå in i miljön för TEKNIKERNS INSTÄLLNING.

Sätt på instrumentet med C och tryck en gång på TARE medan meddelanden om påslagning visas eller under nedräkningen. displayen visar efter något ögonblick "-TYPE-".

Vid TEKNIKERNS INSTÄLLNING antar instrumentets tangenter följande funktioner:

ZERO: du kan bläddra förbi de olika programmeringsstegen. Om du ska mata in ett siffervärde, kan den minska den valda siffran (blinker) När steget uppnåtts kan du bläddra fram möjliga konfigurationer.

TARE: du kan bläddra tillbaka till föregående programmeringssteg. Om du ska mata in ett siffervärde, kan den öka den valda siffran (blinker). När steget uppnåtts kan du bläddra tillbaka till möjliga konfigurationer.

MODE: du kan snabbt placera dig på första steget på INSTÄLLNING, eller inne i ett steg, på första parametern. Om du ska mata in ett siffervärde, kan den modifiera siffran (blinker).

ENTER/PRINT: dubbel funktion: du kan "gå in" på det valda steget och spara de modifieringar som gjorts och gå vidare till nästa steg.

C: du kan gå ut ur ett steg utan att spara den modifiering du eventuellt gjort; om du inte befinner dig i ett steg, kan du gå ut ur inställningsmenyn; om du gjort modifieringar frågar instrumentet om du vill spara dem (displayen visar "SAVE?"): med ENTER bekräftar du, med C går du ut utan att spara. Vid inmatning av ett siffervärde, nollställs det visade värdet snabbt. Bläddra med tangenterna ZERO eller TARE genom de olika programmeringsstegen fram till "F.ModE". Tryck på tangenten ENTER för att bekräfta att du vill komma till nästa meny, gå in på steg "FunCt." och, med tangenterna ZERO och TARE (tara), går du fram och tillbaka mellan möjliga konfigurationer; använd tangenten ENTER för att spara in en av följande möjliga tilläggsfunktioner.

- STANDARD (Std): funktionssätt för enkel visning, tryck på MODE för att utföra konvertering mellan kg/lb och tvärtom; måttenheten som används visas med avsedd kontrollampa.

- NETTO/BRUTTO (nTG): funktionssätt för enkel visning med MODE som utför växlande mellan netto/brutto. Om en tara ställts in trycker du på MODE för att visning ska ske på displayen i cirka 3 sekunder av bruttovikten som åtföljs av lysdiodens blinkning för NET.

OBS! Medan bruttovikten visas går det inte att skriva ut.

HORISONTELL SUMMARÄKNARE FÖR VIKTER (tot 0): räknar ut viktsummor och anger progressiva nummer genom att var gång tömma vikten från vågen. Vid varje vägning sparas värdet och summeras till de föregående vikterna och displayen nollställs. Då funktionssättet för summaräkare valts, horisontellt eller vertikalt, så ombeds du ställa in vad du vill ha för typ av summaräkning: normal ("norM.t") eller snabb ("FAST.t") eller också automatisk ("Auto").

I normalt läge visas siffran för vägningens resultat och den totala vikt som hopräknats vid varje summering, i snabbläge bara texten "-tot-"; i automatiskt läge den stabila vikten (med automatisk inhämtning av vikten) och visning av texten "-tot-"; i alla tre fall startar sedan utskrivningen. I steg "Max.tot" kan man introducera den maximala siffran för alla summeringar, varefter summan kommer att skrivas ut automatiskt (alltså utan att ENTER trycks in; ställ in ett värde mellan 0 och 63, värdet 0 avaktiverar funktionen). Om du försöker beräkna summan utan att skrivaren är aktiverad, så visar displayen "noPrnt" och summeräkningen utförs inte. Var gång du vill räkna ihop den vikt som indikeras, trycker du på MODE (i automatiskt läge utförs summering och utskrift automatiskt). För att undvika oönskade ansamlingar är tangenten MODE bara aktiv en gång. Den aktiveras på nytt enligt standardinställningen som tillverkaren valt i TEKNIKERNS INSTÄLLNING (efter att tömt plattformen och nollställt vågen). Om en skrivare är ansluten, så medför tryck på tangenten MODE också utskrift av viktvärdena.

Efter en summaräkning trycker du på MODE igen:

- med en normal summaräkare får man en tillfällig visning på displayen av antalet utförda vägningar och den TOTALA siffran som summerats till och med detta tillfälle ("Delsumma"); om den summerade siffran överstiger 5 siffror sker visningen i två faser.

- med snabb och automatisk summering visas "no.0.UnS".

För att NOLLSTÄLLA TOTALSUMMAN som ansamlats trycker du på PRINT (UTSKRIFT): om en skrivare är ansluten, så skrivs totalt NETTO ut tillsammans med antalet (N) utförda vägningar innan nollställning sker.

Om displayen indikerar en bruttovikt eller nettovikt som är lika med noll, så är tangenten MODE inte aktiverad för summering, och om den trycks in, visar indikatorn felmeddelandet "nEt.Err".

- HORISONTELL SUMMARÄKNARE FÖR VIKTER (tot S): du kan summera vägningar som gjorts utan att behöva tömma det föregående viktvärdet, vid varje vägning sparas resultatet och summerar det till föregående värden (efter tryck på MODE), och nollställer displayen.

- STYCKERÄKNARE (Coun): funktionssätt som enkel väg, med en extra möjlighet att räkna stycken.

När du väljer funktionssättet "Coun" ombeds du på displayen att välja måttenhet som ska användas vid visning av den genomsnittliga enhetsvikten (PMU) (g/kg/t/lb), och i utskrift att välja önskad måttenhet och bekräfta; gå in på steg "Coun" och välj nästa steg "uM.APW". Tryck på ENTER, välj önskad enhet och bekräfta. Gå därefter in på steg "Wait.t" och ställ in provtagningens intervall (i sekunder, med en decimal); ju större värdet är, desto exaktare blir den beräknade genomsnittliga specifika vikten (rekommenderat värde är 5.0). Bekräfta med ENTER. De operationer som ska utföras är följande:

1) Lasta den tomma behållaren på plattformen, om det finns en sådan, och tryck på TARA för att nollställa displayen.

2) Se till att vågen står på noll och tryck på MODE för att komma in på beräkningsfunktionen. Displayen föreslår en REFERENSMÄNGD av de som är befintliga: 5,10,20,30,40,50,60,75,100,200. Indikatorerna för kg W1 och NET släcks och siffran som visas på displayen blinkar.

3) Tryck på ZERO eller TARA flera gånger tills vald mängd visas.

4) Sätt samma mängd av önskade provstycken på plattformen (eller i behållaren) och tryck på ENTER för att bekräfta. Displayen visar på "SAMPL" medan instrumentet beräknar PMU. Indikatorn FUN tänds och displayen indikerar den mängd som valts och ställs på vägplattan.

5) Lägg på den mängd som ska beräknas på vägplattan och vars värde kommer att visas på displayen.

6) Töm vägplattan. PMU bevaras i minnet och du kan utföra en ny beräkning av stycken av samma typ, utan att behöva upprepa operationen REFERENS. Om så är fallet, måste du före varje beräkning se till att displayen visar på "0 PCS" och i annat fall nollställa med TARE.

OBSERVERA: om du under beräkningsfasen trycker på MODE så visar displayen VIKT, om du trycker en gång till på MODE visas antalet stycken. Genom att trycka på ENTER en längre stund visar instrumentet genomsnittlig specifik vikt (PMU) med tre decimaler, i den programmerade måttenheten vid val av sätt STYCKERÄKNARE i steg F.ModE >>FunCt.>>Coun>>uM.APW på TEKNISK INSTÄLLNING. För att komma tillbaka till beräkningen, trycker du på ENTER. Vid operationen för REFERENS så kan du med tangent C annullera och gå tillbaka till VIKT.

Beräkning av stycken vid upplöck

1) Lasta en FULL behållare på vägplattan och nollställ med "TARE".

2) Se till att vågen står på noll och tryck på MODE för att komma in på beräkningsfunktionen. Displayen föreslår en REFERENSMÄNGD av de som är befintliga: 5,10,20,30,40,50,60,75,100,200. Indikatorerna för kg W1 och NET släcks och siffran som visas på displayen blinkar.

3) Tryck på ZERO eller TARE flera gånger tills vald mängd visas.

4) Ta ur samma mängd provstycken ur behållaren och tryck på ENTER för att bekräfta. Displayen visar på "SAMPL" medan instrumentet beräknar PMU. Indikatorn FUN tänds och displayen visar den upplöckade mängden med minustecken.

5) Fortsätt beräkningen för varje upplöck.

FEL "Er.Mot" PGA. VIKTENS ÖSTABILITET UNDER PROVTAGNINGEN

Det kan inträffa att vikten under provtagningsfasen visar sig vara ostabil och att det därför inte går att beräkna den genomsnittliga specifika vikten korrekt. Felmeddelandet "Er.Mot" visas och står kvar i ungefär tre sekunder. Därefter måste provtagningen upprepas.

Provet's minimala vikt

För att säkert få maximal precision vid beräkning av PMU, så kan referensmängdens vikt inte vara lägre än ett visst värde, så att den genomsnittliga enhetsvikten, PMU, måste ha en vikt som inte understiger två av konverterarens punkter. Det är tillrådligt att använda en vikt med referensmängd som är större eller lika 0,1 % av vågens bärformåga (cirka 2,5 kg). Om detta förhållande infinner sig, indikerar displayen vid tryck på ENTER ett kort ögonblick "Error" och mängden som lagts på plattan godkänns inte. Indikatorn går över till visning av vikten. Upprepa proceduren med en större referensmängd.

Beräkning med utskrift

Om en skrivare finns ansluten så sker utskrift av följande data var gång PRINT trycks in:

- Vikt BRUTTO, Vikt TARA och vikt NETTO (kg eller lb).

- Antal STYCKEN (PCS) på vågen i det aktuella ögonblicket.

- PMU i vald måttenhet med tre decimalsiffror.

- Kvittonnummer (om tillämpligt).

- DATUM & TID.

Om PRINT trycks in med vågen i vikt läge (inte beräkning) så skrivs bara värden för bruttovikt, tara och nettovikt ut i förhållande till det som ligger på vågen. I funktionssättet för styckeräkning och visning av STYCKEN så går indikeringen över till överbelastning (_ _ _ _ _) eller underbelastning (_ _ _ _ _) samt om bruttovikten visar sig vara större än vågens maximala bärformåga plus 9 tilläggstal eller om den visar sig vara mindre än 20 tilläggstal. Om antalet beräknade stycken överskrider 999999 på displayen så visas bara de första 6 siffrorna från höger.

INMATNING AV TARA

Det finns två metoder för inmatning av tara:

Halvautomatisk inmatning av självvägd tara

Denna normala funktion kan sammanfattas med ett enkelt exempel:

- Sätt på instrumentet med C-tangenten innan någon tyngd placeras på gafflarna (om värdet som visas på displayen inte är exakt noll, nollställ genom att trycka ned ZERO-tangenten).

- Tryck ned MODE-tangenten för att välja mellan värdena som visas i kg eller lb.

- Placera på gafflarna en pallet eller en tom behållare av samma typ som den som används som behållare för de bitar som ska vägas.

- Tryck ned TARE-tangenten för att nollställa displayen; nu visas nettovikten hos samtliga föremål som ägs.

OBS. Om TARE-tangenten trycks den, raderas tyngden på gafflarna och NET-lampan tänds.

Manuell inmatning av tara från tangentbordet

Tryck på TARE någon sekund: displayen indikerar "- tM -" och sedan "000000"; mata in önskat värde.

Det inställda taravärdet dras ifrån vikten på vägplattan och indikatorn NET tänds.

En ny beräkning av tara annullerar och ersätter den föregående.

Det går att annullera värdet för TARA också när vägen är lastad. Detta görs med tangent C eller genom att ett värde för tara lika med noll matas in.

Val av tara avaktiverad/läst/Tara frisläppt

När ett taravärde matats in (halvautomatiskt eller manuellt) så visar displayen i normala fall värdet med minustecken LÄST TARA, när vägplattan töms. Detta värde kan användas igen, raderas med tangenten ZERO eller ersätts med annat värde. Du kan välja att tara raderas automatiskt var gång vägen töms TARA FRISLÄPPT, om så behövs.

Vid SJÄLVVÄGD TARA kan nettovikten också vara 0 innan vägen töms. Vid MANUELLT VÄGD TARA måste nettovikten vara minst 2 stabila tilläggstal innan vägen töms. Gå in på meny punkt F.Mode>>TARE på TEKNIKERNS INSTÄLLNING, välj "unLoCK" för att FRIGÖRA, "LoCK" för att LÄSA eller "diSAb" för att stänga av tara-funktionen. Bekräfta genom att trycka på ENTER.

FININSTÄLLNING

Transpalleten har kalibrerats av tillverkaren vilket garanterar optimal precision och stabilitet. Om användaren ändå verifierar ett fel i beräkningen av provvikten, kan detta elimineras genom följande procedur:

OBS. VAR MYCKET NOGGRANN MED ATT SE ÖVER DE OLIKA RADERNA UTAN ATT ÄNDRA DE

VÄRDEN SOM FASTSTÄLLTS AV TILLVERKAREN FÖR ATT EJ FRAMKALLA FUNKTIONSPROBLEM.

OM NÅGOT VÄRDE FÖRÄNDRAS AV MISSTAG, STÄNG GENAST AV INSTRUMENTET MED C-TANGENTEN SÅ ATT DE FÖRÄNDRINGAR NI ÅSTADKOMMIT EJ SPARAS.

För att gå in i miljö TEKNIKERNS INSTÄLLNING måste instrumentet sättas på (tangent C trycks in några sekunder), och under visningen av de första meddelandena (batterinivå "bt X", programversion "XX.YY.ZZ", etc.) eller under nedräkningen, tryck kort på tangent ZERO eller TARE och släpp. Displayen visar "tYPE" (åtkomsten till denna miljö är avsedd för tekniska experter).

Gå igenom de olika stegen med tangent ZERO eller TARE tills du kommer fram till raden "SEtUP". Tryck flera gånger på ENTER tills markören ställer sig på SEtUP>>ConFIG>>nChan. Tryck igen på tangent Zero och Tare, fram till steg "GrAV". Den första inställningen som ska kontrolleras och eventuellt korrigeras är värdet för "g" (m/s²), för användningsområdets belastning "GrAV" (för DEFAULT "9.80655"); tryck på ENTER, ställ med tangenter ZERO, TARE och MODE in värdet "g" som motsvarar lastpallens egna användningsområde och bekräfta med ENTER. Displayen går automatiskt över till nästa steg "CALib" (Vägkalibrering); tryck på ENTER, gå igenom de olika stegen med tangenterna ZERO och TARE tills du kommer till steg "CALib.P", tryck på ENTER för att gå in på steg "EquAL" och nu visas i sekvens en meny med följande alternativ:

1) "Eq 0" – Utjämning av noll: vid tom palltruck trycker du på ENTER:

2) "Eq 1" – Utjämning av cell 1 (se fig 10): placera en provvikt för kalibrering på cellen, tryck på ENTER, och töm av vikten igen (vikten bör vara på cirka 100 kg).

3) "Eq 2" – "Eq 3" – "Eq 4" – Utjämning av celler 2 - 3 - 4: upprepa med samma vikt på de enskilda cellerna.

Om ett fel förekommer i ett av utjämningsstegen så visas meddelandet "ERROR" och instrumentet avger en ljudsignal.

Vid avslutad utjämning uppkommer meddelandet "EQ OK", instrumentet avger 3 toner, går ut ur undermenyn för utjämning och går till nästa steg "n tP", antal kalibreringspunkter.

A) Genom att trycka på ENTER övergår man till val av antalet kalibreringspunkter "1" eller "2"; med tangenterna ZERO, TARE för att variera och åter ENTER för att bekräfta och sedan väljer man (det är alltid att föredra att använda 2 kalibreringspunkter och man har 2 kända vikter tillgängliga eftersom vägningarna visar sig vara mer exakta).

B) "tP 0" – Nollkalibrering av vägen: med tömd palltruck trycker man på ENTER för att utföra nollkalibreringen av vägen.

C) "ddt1" – Inställning av den första kalibreringspunkten: tryck på ENTER, ställ in den första provvikten på displayen med tangenterna ZERO, TARE och MODE (vikten bör vara cirka 1000 kg). Bekräfta sedan med ENTER. Displayen går automatiskt till nästa rad "tP 1".

D) "tP 1" – Kalibrering av den första punkten: placera den första provvikten med känt värde lika med det programmerade i steg "ddt1", vänta tills det stabiliserats och bekräfta med ENTER.

E) "ddt2" – Inställning av den andra kalibreringspunkten: tryck på ENTER, ställ in den andra provvikten på displayen med tangenterna ZERO, TARE och MODE (vikten bör vara cirka 2000 kg). Bekräfta sedan med ENTER. Displayen går automatiskt till nästa rad "tP 2".

F) "tP 2" – kalibrering av den andra punkten: placera den andra provvikten med känt värde lika med det programmerade i steg "ddt2", vänta tills det stabiliserats och bekräfta med ENTER.

G) DEFINITIV LAGRING AV DATA OCH UTGÅNG UR MENYN: om nu allt gjorts korrekt och du trycker flera gånger i följd på tangent C så kommer instrumentet att fråga om du vill spara (med texten "SAVE?"); tryck på ENTER för att bekräfta, C för att lämna menyn utan att spara.

INSTRUKTIONER FÖR ANVÄNDNING AV SKRIVAREN

Skrivaren sätts på automatiskt varje gång data sänds för att skrivas ut; efter utskrift återgår den automatiskt till OFF-läge för att spara på batteriet. Om nödvändigt, sätt på skrivaren genom att trycka och hålla nere ZERO-tangenten i 5 sek. Om FEED-tangenten trycks ned när skrivaren är påslagen behövs manuell frammatning av papper. AUTOTEST erhålls genom att FEED-tangenten trycks på och används för att kontrollera att denna fungerar. Varje vägningresultat som sänds till skrivaren består av värdet av bruttovikten G, förpackningsvikten T och nettovikten N i vald måtenhet (kg, lbs). Om delräkningsfunktionen är aktiverad utskrivs också mängden bitar PCS.

- Utbyte av pappersrulle (se fig. 10):

1) öppna luckan på skrivaren och sätt in pappersrullen. laktta rotationsriktningen som indikeras på fig. 10.

2) Sätt in rullens ände i öppning A /fig. 10 och dra ut papperet så långt att det kommer ut ur maskinen och stäng sedan luckan.

3) Skrivaren är färdig för utskrivning.

Skrivarens funktion garanteras om följande tekniska regler för pappersrullen respekteras:

- Termiskt papper i rullen, termisk sida på utsidan av rullen.

- Pappersvikt 55-70 g/m² (kvadratmeter).

- Rullbredd 57,5 mm.

- Diameter rullens inre cylinder 13 mm.

- Rulldiameter 50 mm.

• Stoppa inte in främmande föremål i denna och undvik stötar.

• Håll inga vätskor på skrivaren.

• Gör inga ingrepp på skrivaren, utom för ordinarie underhåll och håll dig till de anvisningar som ges i användarhandboken.

• Koppla ifrån strömmen till skrivaren och låt teknisk expert reparera när följande förhållanden uppstår:

A. Strömkontakten är skadad.

B. Vätska har runnit in i skrivaren;

C. Skrivaren har utsatts för regn eller vatten;

D. Skrivaren fungerar inte normalt, trots att angivna instruktioner har följts i användarhandboken.

E. Skrivaren har fallit och behållaren har skadats.

F. Skrivarens prestanda har försämrats avsevärt.

G. Skrivaren fungerar inte.

VIKTINDIKATORN BATTERI

Denna transpallet drivs med hjälp av ett återuppladdningsbart batteri med 50 timmars verkningstid och har en batteriladdare. Det är därför nödvändigt att återuppladda batteriet var 50:e timme eller varje gång signalen "LO-BAT" (low battery) syns på displayen. (Innan batteriet slutar fungera kommer instrumentet att varna genom att "KG"-indikatorn tänds under 3 min. För att batteriet ska kunna laddas måste laddarens kontakt kopplas till sitt eget uttag och dess uppladdningssladd till ett uttag med 220V/50Hz. Uppladdningstiden är ca 12 timmar och laddaren stängs automatiskt vid avslutad uppladdning. För att byta batteriet som sitter på insidan av displayens fäste, koppla isär de 2 uppladdningssladdarna och ersätt batteriet med ett nytt. Var noga med att koppla samman sladdarna med samma polaritet som tidigare. Undvik ofullständig uppladdning och låt aldrig batteriet urladdas fullständigt. Detta för att förlänga batteriets livstid.

GODKÄND VIKTINDIKATOR

Apparaten är godkänd enligt CE-M (OIML R-76 / EN 45501) fsfir laglig användning i fiirhållande tilt tredje person. Apparaten är sigillerad på sidan fiir undvika att någon förändrar den och eventuella inställningar av icke behörig personal. På insidan finns en nivåmåtare som garanterar att varje vägning alltid utfiirs med en viss tollerans fiir pallens lutning (om vagnens lutning tiverstiger 2%, tillåter inte indikatorn vägningen och signalerar omedelbart "TILT" på displayen).

REGELBUNDEN KONTROLL AV APPARATEN

En första kontroll av instrumentet för vägning och icke automatisk funktion har utförts hos det väsen som nämns i konformitets deklARATIONEN EU som bifogas med apparaten. I deklARATIONEN återges också det positiva utslaget i den första kontrollen och det datum inom vilket en ny kontroll måste utföras för att förlänga dess giltighet.

OBS: alla underhållsarbeten på delar av vägnings systemet eller byte av delar i det måste utföras av behörig personal och medfiir ett nytt datum USI-nästa kontroll. I detta fall ombedes ni att kontakta platsen där den inktipts eller tillverkaren av liften, eller annat behörigt väsen.

INFORMATION OM KASSERING

KASSERING AV BATTERIER

Uttömnda batterier kan inte sorteras bland vanligt fast avfall, eftersom det består av skadliga material, ska det samlas in, kasseras och/eller återvinnas enligt gällande lagar i de enskilda länderna.

KASSERING AV SMÖRJOLJOR

Använt olja ska samlas in och tömmas i vanliga avlopp. Specialföretag åtar sig att kassera eller eventuellt återvinna industriella oljor, enligt gällande lagar i de enskilda länderna.

SKROTA GAFFELTRUCKEN

Gaffeltrucken är tillverkad av återvinningsbara metall- och plastdelar. Nedan visas en lista över material som används i gaffeltruckens underenheter:

RAM: Ram - Stål; Hjul - Vulkollan, polyuretan, gummi; Finishing - Plast.

ELEKTRISKT SYSTEM: Kablar - Kopparkärnor och PVC-plattor; Motorer - Stål, koppar och aluminium; Elektroniskt kort- Aluminium, koppar, keramik och plast

HYDRAULISKT SYSTEM: Tank - Gummi och plast; Pumpenhet - Gjutjärn och stål.



ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ	PR INDUSTRIAL		PR INDUSTRIAL	PR INDUSTRIAL
	GS/P	GS/P	GS/P	GS/P
1.1 ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΗΣ				
1.2 ΜΟΝΤΕΛΟ				
1.3 ΠΡΟΣΩΗ				
1.4 ΣΥΣΤΗΜΑ ΟΔΗΓΗΣΗΣ				
1.5 ΙΚΑΝΟΤΗΤΑ ΦΟΡΤΩΣΗΣ	Q	kg	2500	2500
1.6 ΚΕΝΤΡΟ ΒΑΡΥΤΗΤΑΣ	c	mm	600	600
1.8 ΑΠΟΣΤΑΣΗ ΑΞΟΝΑ ΤΡΟΧΩΝ ΦΟΡΤΩΣΗΣ ΑΠΟ ΤΗ ΒΑΣΗ ΤΟΥ ΔΙΚΡΑΝΟΥ	x	mm	975,5	975,5
1.9 ΜΕΤΑΞΟΝΙΟ	y	mm	1250	1250
2.1 ΘΕΣΗ ΣΕ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΜΕ ΜΠΑΤΑΡΙΑ (βλέπε σειρά 6,5)		kg	117	117
2.2 ΦΟΡΤΩΜΕΝΟ ΣΤΟΥΣ ΑΞΟΝΕΣ ΜΕ ΦΟΡΤΙΟ, ΕΜΠΡΟΣ/ΠΙΣΩ		kg	781/1836	781/1836
2.3 ΦΟΡΤΩΜΕΝΟ ΣΤΟΥΣ ΑΞΟΝΕΣ ΧΩΡΙΣ ΦΟΡΤΙΟ, ΕΜΠΡΟΣ/ΠΙΣΩ		kg	71/46	71/46
3.1 ΕΛΑΣΤΙΚΑ			P/P	NE/NE
3.2 ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ ΕΜΠΡΟΣΘΙΩΝ ΤΡΟΧΩΝ (Ø x πλάτος)			200x55	200x55
3.3 ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ ΠΙΣΩ ΤΡΟΧΩΝ (Ø x πλάτος)			82x60	82x60
3.4 ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ ΠΛΑΓΙΩΝ ΤΡΟΧΩΝ (Ø x πλάτος)			-	-
3.5 ΑΡΙΘΜΟΣ ΤΡΟΧΩΝ (x=ΚΙΝΗΤΗΡΙΟΣ) ΕΜΠΡΟΣ/ΠΙΣΩ			2/4	2/4
3.6 ΜΕΤΑΤΡΟΧΟ ΕΜΠΡΟΣ	b10	mm	155	155
3.7 ΜΕΤΑΤΡΟΧΟ ΠΙΣΩ	b11	mm	375	375
4.4 ΥΨΟΣ ΑΝΥΨΩΣΗΣ	h3	mm	115	115
4.9 ΥΨΟΣ ΤΙΜΟΝΙΟΥ ΣΕ ΘΕΣΗ ΟΔΗΓΗΣΗΣ ΕΛΑΧΙΣΤΟ/ΜΕΓΙΣΤΟ	h14	mm	710/1185	710/1185
4.15 ΥΨΟΣ ΧΑΜΗΛΩΜΕΝΩΝ ΔΙΚΡΑΝΩΝ	h13	mm	90	90
4.19 ΣΥΝΟΛΙΚΟ ΜΗΚΟΣ	l1	mm	1596	1596
4.20 ΜΗΚΟΣ ΚΙΝΗΤΗΡΙΑΣ ΜΟΝΑΔΑΣ	l2	mm	411	411
4.21 ΣΥΝΟΛΙΚΟ ΠΛΑΤΟΣ	b1	mm	555	555
4.22 ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ ΔΙΚΡΑΝΟΥ	s/e/l	mm	60/180/1185	60/180/1185
4.25 ΠΛΑΤΟΣ ΔΙΚΡΑΝΟΥ	b5	mm	555	555
4.32 ΔΙΑΚΕΝΟ ΣΤΟ ΚΕΝΤΡΟ ΜΕΤΑΞΟΝΙΟΥ	m2	mm	30	30
4.34 ΔΙΑΔΡΟΜΟΣ ΕΝΑΠΙΘΕΣΗΣ ΦΟΡΤΙΟΥ ΓΙΑ ΠΑΛΕΤΑ 800x1200 ΚΑΤΑ ΜΗΚΟΣ	Ast	mm	2085	2085
4.35 ΑΚΤΙΝΑ ΣΤΡΟΦΗΣ	Wa	mm	1426	1426
5.2 ΤΑΧΥΤΗΤΑ ΑΝΥΨΩΣΗΣ, ΜΕ/ΧΩΡΙΣ ΦΟΡΤΙΟ		εργασιακά επίπεδα	12/12	12/12
5.3 ΤΑΧΥΤΗΤΑ ΚΑΘΟΔΟΥ, ΜΕ/ΧΩΡΙΣ ΦΟΡΤΙΟ		m/s	0,06/0,02	0,06/0,02
6.4 ΤΑΣΗ ΜΠΑΤΑΡΙΑΣ, ΟΝΟΜΑΣΤΙΚΟ ΔΥΝΑΜΙΚΟ		V/Ah	6/4	6/4
ΟΘΟΝΗ			Υγρών κρύσταλλων/6 ψηφίων 25mm	
ΜΟΝΑΔΑ ΜΕΤΡΗΣΗΣ			kg/lb	kg/lb
ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΕΣ			Απόβαρο/αυτόματης απεργιοποίησης/Αθροιστής Βάρους /Μετρώνας	
ΑΥΤΟΝΟΜΙΑ		Ώρες	50	50
ΑΚΡΙΒΕΙΑ		% πλήρους κύκλου	0,05	0,05
ΔΙΕΥΘΗΤΡΕΣ ΦΟΡΤΙΟΥ		n.	4	4
ΔΙΕΥΘΥΝΣΗ		kg	0,5	0,5
ΕΚΤΥΠΩΤΗΣ			0	0

P=Πολιουρεθάνη, NE=Νάιλον Επιπλέων, O=Επιλογή

Μετφραση του πρωτοτύπου των οδηγιών χρήσης - ΠΡΟΛΟΓΟΣ (2.2)

Αφού σας ευχαριστήσουμε για την αποκτηση αυτού του transpallet θα θέλαμε να επιστηθούμε την προσοχή σας σε μερικά σημεία του συγκεκριμένου εγχειριδίου:

- το παρών βιβλιαράκι παραχωρεί ωφέλιμες ενδείξεις για την σωστή λειτουργία και την συντήρηση του transpallet στο οποίο αναφέρεται. είναι απαραίτητο λοιπόν να δώσετε την μεγαλύτερη προσοχή σε όλες εκείνες τις παραγράφους που παρουσιάζουν τον πιο απλο και σιγουρο τροπο για να δουλεψετε με το καροτσι (carrello).
- το παρών βιβλιαράκι πρέπει να θεωρηθεί αναποσπαστο κομματι του μηχανήματος και γ'αυτο θα πρέπει να συμπεριλαμβανεται στη πράξη της πωλησης.
- ουτε η παρουσία δημοσίευση, ουτε μερος αυτής, μπορεί ν'αναδημοσιευθει χωρις τη γραπτη εγκριση του Οικου Κατασκευης.
- όλες οι εδώ αναφερομενες πληροφορίες βασίζονται σε στοιχεία διαθεσιμα κατα τη στιγμή της εκτυπωσης. ο Οικος Κατασκευης επιφυλασσειται του δικαιωματος τροποποίησης των προιοντων του σε οποιαδηποτε στιγμή, χωρις προειδοποίηση και χωρις να εκτιθεται σε καμμία κυρωση

Συνεπώς συμβουλευεσθε να εξακριβωνετε παντα τους πιθανους εκσυγχρονισμους.

ΠΡΟΣΟΧΗ: Ο υπευθνος για την χρήση του καροτσιου οφειλει να σιγουρευθει για την εφαρμογη όλων των κανονων ασφαλειας που ισχυουν στη χωρα οπου θα χρησιμοποιηθει, να εγγυηθει οτι το μηχανημα χρησιμοποιειται συμφωνα με τον χρηστικο του προορισμο και ν'αποφυγει οποιαδηποτε κατασταση θετει σε κινδυνο το χρηστη του.

ΠΡΙΝ ΤΗΝ ΠΡΩΤΗ ΧΡΗΣΗ (15.4)

Σε περίπτωση που το φορητό παρέχεται με το περιστρεφόμενο σκαπτικό αποσυναρμολογημένο, λόγω της μεταφοράς, πρέπει να προσαρτηθεί και να προσαρμοστεί ο μοχλός εντολών σύμφωνα με τις ακόλουθες οδηγίες πριν από την χρήση του φορητού.

Εγκατάσταση περιστρεφόμενου σκαπτικού (εικ. C):

- Συνδέστε τη ράβδο οδηγησης (1) στη μονάδα αντλίας (5) με τον πείρο (2) και το βύσμα (3) που παρέχονται μέσα στη συσκευασία. Φροντίστε κατά την τοποθέτηση της ράβδου οδηγησης στην αντλία, το άκρο της αλυσίδας (4) να περαστεί μέσα από τη σωστή οπή στον πείρο (9)
- Στρέψτε τη ράβδο (1) ελαφρώς και τραβήξτε τον πείρο ασφάλισης (10) του ελατηρίου της τιμονιέρας.
- Συνδέστε το άκρο της αλυσίδας (4) στο πεντάλ καθόδου (6) στρέφοντάς το έτσι ώστε να επιτρέπεται η ακίστρωση και φροντίστε η κεφαλή του άκρου να εισέλθει πλήρως στην ειδική έδρα του πεντάλ καθόδου (6), όπως φαίνεται στην εικόνα

ΠΡΟΣΟΧΗ: Μην αφαιρείτε την περόνη ασφαλείας (10) πριν συναρμολογήσετε την τιμονιέρα (1).

Προσαρμογή του μοχλού εντολών (εικ. C):

- Θέστε τον μοχλό εντολών στη θέση 2 – Ανύψωση – και φέρτε τις περόνες στο μέγιστο ύψος χρησιμοποιώντας το περιστρεφόμενο σκαπτικό, όπως απεικονίζεται στην παράγραφο ΧΕΙΡΙΣΤΗΡΙΑ
- Θέστε τον μοχλό εντολών στη θέση 1 – Μεταφορά
- Επαληθεύστε ότι το περιστρεφόμενο σκαπτικό (1) βρίσκεται σε κατακόρυφη θέση
- Ξεφίξτε το ασφαλιστικό περικόχλιο (8) και γυρίστε αργά τη βίδα προσαρμογής δεξιόστροφα (9) μέχρι να αρχίσουν να κατεβαίνουν οι περόνες
- Καθώς οι περόνες αρχίζουν να κατεβαίνουν, γυρίστε τη βίδα (9) αριστερόστροφα για μιάμιση περιστροφή. Τέλος, σφίξτε το ασφαλιστικό περικόχλιο (8)
- Επαληθεύστε ότι με τον μοχλό εντολών στη θέση 1 – Μεταφορά – δεν γίνεται καμία κίνηση, ανύψωση ή κατέβασμα των περονών σε οποιαδήποτε θέση του περιστρεφόμενου σκαπτικού
- Επαληθεύστε ότι με τον μοχλό εντολών στη θέση 3 – Χαμήλωμα – το κατέβασμα των περονών γίνεται σε κάποια θέση του περιστρεφόμενου σκαπτικού

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ: μην χρησιμοποιείτε το φορητό πριν πραγματοποιηθούν όλες οι λειτουργίες και επαληθεύσεις που περιγράφονται παραπάνω.

ΕΠΙΘΕΩΡΗΣΕΙΣ ΠΡΙΝ ΑΠΟ ΚΑΠΟΙΑ ΧΡΗΣΗ

Πριν από κάθε χρήση του φορητού, επαληθεύστε ότι βρίσκεται σε ασφαλή κατάσταση για την εκκίνηση των λειτουργιών, συγκεκριμένα:

- Ελέγξτε κατά πόσο υπάρχει παραμόρφωση, ορατή βλάβη ή φθορά στο πλαίσιο
- Ελέγξτε τη σύσφιξη όλων των βιδών
- Ελέγξτε για διαρροές στην υδραυλική αντλία
- Επαληθεύστε ότι ο μοχλός εντολών και η υδραυλική μονάδα λειτουργούν σωστά και στις τρεις λειτουργίες μεταφοράς, ανύψωσης και κατεβάσματος (βλ. παράγραφο ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΤΟΥ ΦΟΡΤΗΓΟΥ)
- Ελέγξτε την φθορά στους κυλίνδρους και τα ροδάκια
- Ελέγξτε την παρουσία του ονόματος και της πλάκας ασφαλείας και την αναγνωσιμότητά τους. Πλάκες που λείπουν, έχουν υποστεί βλάβη ή είναι μη αναγνώσιμες πρέπει να αντικατασταθούν πριν την χρήση
- Αναφέρετε την παρουσία βλαβών, αστοχιών ή προβλημάτων στον ιδιοκτήτη

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ: Μην χρησιμοποιείτε το φορτηγό πριν πραγματοποιηθούν όλες οι λειτουργίες και επαληθεύσεις που περιγράφονται παραπάνω και εάν βρεθούν βλάβες, αστοχίες ή προβλήματα

ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΕΩΣ (18.7)

Αυτο το transpallet σχεδιάστηκε για την ανυψωση και την μεταφορά φορτίων πάνω σε pallet ή σε επαναφερόμενα κονταίνερ πάνω σε πατωματα επιπεδα, λεια και επαρκους ανθεκτικότητας.

ΑΠΑΓΟΡΕΥΕΤΑΙ ΑΥΣΤΗΡΑ Η ΧΡΗΣΗ ΤΟΥ ΦΟΡΤΗΓΟΥ ΣΕ ΚΕΚΛΙΜΕΝΟ ΕΔΑΦΟΣ ΚΑΙ ΣΕ ΕΠΙΦΑΝΕΙΕΣ ΠΟΥ ΔΕΝ ΕΙΝΑΙ ΣΚΛΗΡΕΣ, ΣΥΜΠΑΓΕΙΣ ΚΑΙ ΣΕ ΘΕΣΗ ΝΑ ΥΠΟΣΤΗΡΙΞΟΥΝ ΤΟ ΒΑΡΟΣ ΤΟΥ ΦΟΡΤΗΓΟΥ ΚΑΙ ΤΟ ΦΟΡΤΙΟ. Η ΜΗ ΤΗΡΗΣΗ ΑΥΤΗΣ ΤΗΣ ΥΠΟΧΡΕΩΤΙΚΗΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗΣ ΜΠΟΡΕΙ ΝΑ ΟΔΗΓΗΣΕΙ ΣΕ ΒΛΑΒΗ ΥΛΙΚΟΥ Ή/ΚΑΙ ΣΟΒΑΡΟ ΠΡΟΣΩΠΙΚΟ ΤΡΑΥΜΑΤΙΣΜΟ Ή ΘΑΝΑΤΟ

Στη χρήση του να ειστε πολυ προσεχτικοι στους ακολουθους κανονες:

- 1) Να μη φορτώνετε το καροτσι περισσότερο απο την ενδεικνυομενη στην πινακιδα "Z" δυνατοτητα του (σχ.Β). ενας περιοριστης προστατευει το καροτσι απο την υπερφορτωση
- 2) Το σχ."Α"/ σελ. εξηγει πως οφειλει να ειναι τοποθετημενο το φορτιο αναμεσα στις περασματα του transpallet ωστενα αποφευχθουν επικινδυνες καταστασεις
- 3) Απαγορευεται η χρηση του καροτσιου σε χωρους που εμπρικλειουν κινδυνο πυρκαγιας η' εκρηξης
- 4) Να μη φωτρωνετε τα περασματα (του καροτσιου) ακομη και οταν ειναι μερικως ανυψωμενα
- 5) Θερμοκρασια χρησης -12°C/+50°C (-30°C/+50°C GS/X-I)
- 6) Πριν αρχιστε να εργαζεστε βεβαιωητε για την τελεια αποτελεσματικοτητα του transpallet
- 7) Απαγορευεται η μεταφορα ειδων τροφιμων που ερχονται σε αμεση επαφη με το κλαρκ.
- 8) Το μηχάνημα δεν χρειάζεται δικό του φωτισμό. Σε κάθε περίπτωση να προβλεπεται στην περιοχί της γενήτριας φωτισμός σύμφωνα με τους ισχύοντες κανονισμούς.

Η εξακριβωση της ταυτοτητας της πινακιδας "X" (σχ.Β) μπορει να συνοψισει ως εξης:

Model = ΜΟΝΤΕΛΟ

Code = ΚΩΔΙΚΟΣ

Serial# = ΑΡΙΘΜΟΣ ΣΕΙΡΑΣ

Year = ΕΤΟΣ ΚΑΤΑΣΚΕΥΗΣ

RATED LOAD CAPACITY = ΑΝΩΤΕΡΗ ΔΥΝΑΜΙΚΟΤΗΤΑ

Η πινακιδα "X" (σχ.Β) αναφερεται το ακριβες βαρος του καροτσιου

ΠΡΟΣΟΧΗ: Ο Οικος Κατασκευης δεν επιβαρυνεται και δεν εχει καμμία ευθυνη για βλαβες και/η' ατυχηματα οφειλομενα σε αμελεια, οχι πρωτοτυπα ανταλλακτικα και καταχρηστικη χρηση του καροτσιου.

ΕΝΤΟΛΕΣ (19.5)

Στο τιμονι του καροτσιου βρισκεται ενας μοχλος εντολης που δυναται να ρυθμισθει σε 3 στασεις οπως υποδεικνυει ο πινακας "Y" (σχ.Β)

ΣΤΑΣΗ: -3- προς τα πανω = ΚΑΘΟΔΟΣ

ΣΤΑΣΗ: -1- στο κεντρο = ΜΕΤΑΦΟΡΑ

ΣΤΑΣΗ: -2- προς τα κατω = ΑΝΥΨΩΣΗ

ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ (20.17)

Οι εργασίες αντικατάστασης πρέπει να εκτελούνται μόνο από εξειδικευμένο προσωπικό που έχει οριστεί από τον κατασκευαστή του περνοφόρου ανυψωτικού.

Η συντήρηση πρέπει να πραγματοποιείται από εξειδικευμένο προσωπικό. Το περνοφόρο ανυψωτικό πρέπει να υποβάλλεται σε γενικό έλεγχο τουλάχιστον μια φορά τον χρόνο. Μετά από κάθε μεσοδιάστημα συντήρησης, η λειτουργία του μηχανήματος και των διατάξεων ασφαλείας πρέπει να ελέγχεται. Υποβάλλετε το περνοφόρο ανυψωτικό σε τακτικούς ελέγχους για να αποφύγετε τη διακοπή της διαθεσιμότητας του μηχανήματος ή τον κίνδυνο για το προσωπικό!

Απαγορεύεται να κανετε τροποποιησεις στο καροτσι οπως και να χρησιμοποιητε οταν δεν αναπαρκινεται στους ορους ασφαλειας. Μετα απο τυχων επιδιορθωσεις τα αποσυναρμολογημενα κομματα και τα αποβλητα οφειλουν να εξαλειφθουν συμφωνα με τους κανονες ασφαλειας και προστασιας του περιβαλλοντος. Απαγορευεται να χρησιμοποιητε ευφλεκτα υλικα για τον καθαρισμο του καροτσιου

ΠΡΟΣΟΧΗ: Τα προμηθευομενα ανταλλακτικα απο τον Οικο Κατασκευης ειναι τα μοναδικα εγκρισιμα αναπληρωσιμα κομματα.

A) ΠΡΟΣΑΡΜΟΓΗ ΚΑΤΕΒΑΣΜΑΤΟΣ (βλ. εικ. C): Βλ. παράγραφο Προσαρμογή του μοχλού εντολών.

B) ΕΛΕΓΧΟΣ ΛΑΔΙΩΝ: Ελέγξτε αν η ποσότητα λαδιού στο νεπεόζπο επαρκεί για την ανύψωση των περώνων. Εάν το μέγιστο ύψος ανύψωσης είναι μικρότερο από 200 mm, η στάθμη υδραυλικού λαδιού είναι πολύ χαμηλή.

C) ΓΕΜΙΣΜΑ ΛΑΔΙΟΥ (βλ. εικ. D):

- Κατεβάστε πλήρως την περόνη.

- Αφαιρέστε τη βίδα (2) και γείρετε την υδραυλική αντλία (3) προς τα πίσω, έξω από το σασί (4).

- Αφαιρέστε το σφαιρίδιο (5) και τη μπιέλα εμβόλου (1) για να αποκτήσετε πρόσβαση στο θάλαμο λαδιού της υδραυλικής αντλίας.

- Ελέγξτε τον όγκο λαδιού και συμπληρώστε έως 0,25 l, εάν είναι απαραίτητο.

- Ενεργοποιήστε το μοχλό χειρισμού "βύθισης" στο μοχλό διεύθυνσης και εισαγάγετε τη μπιέλα εμβόλου στην υδραυλική αντλία. Τοποθετήστε ξανά το σφαιρίδιο στη μπιέλα εμβόλου.

- Γείρετε την υδραυλική αντλία μέσα στο σασί και ασφαλίστε την στη θέση της με τη βίδα (2).

- Διενεργήστε έλεγχο λειτουργίας.

Αλλάξτε τα λάδια κάθε 12 μήνες. Χρησιμοποιείστε υδραυλικό λαδί, αποκλείστε το λαδί της μηχανής και των φρενων. ΓΛΟΙΟΤΗΤΑ ΤΟΥ ΛΑΔΙΟΥ 46 cSt σε 40°C. ΣΥΝΟΛΙΚΗ ΠΟΣΟΤΗΤΑ 0,25 l.

ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ ΤΟΥ ΠΑΛΛΕΤΟΦΟΡΟΥ ΖΥΓΟΥ

Το σύστημα ζυγισματος του παλλετοφορου αποτελείται απο 4 καμπινες και ενα ψηφιακο λχδ με 6 νούμερα (ύψους 25μm) που επιτρεπει να κανει μεχρι και 6000 διαχωρισμον με μια αναληση 0,5Kg (0,5λβ). ΓΙΑ ΝΑ ΑΝΑΨΕΤΕ το όργανο κρατήστε πατημένο C μέχρι να ανάψουν οι φωτεινοί δείκτες της κατάστασης και στη συνέχεια αφήστε το πλήκτρο. Στην οθόνη εμφανίζεται διαδοχικά

"XX.YY" — Είναι η έκδοση του εγκαταστημένου software .

"bt XXX" —Όπου XXX είναι ένας αριθμός από 0 έως 100 που δείχνει το επίπεδο της μπαταρίας. Αν η συσκευή τροφοδοτείται από το ηλεκτρικό δίκτυο, στην οθόνη εμφανίζεται το μήνυμα "PoWer". Αν πατήσετε το πλήκτρο >0< λίγο πριν την εμφάνιση της έκδοσης στην οθόνη, η ενδεικτική λυχνία LED εμφανίζει διαδοχικά τα εξής:

"CloCK" — Ο δείκτης αναδεικνύει αυτόματα εάν είναι συνδεδεμένη η προαιρετική κάρτα με ημερομηνία και ώρα.

02.01- Όπου 02 δείχνει την τυπολογία του οργάνου, 01 δείχνει την έκδοση του μετρολογικού softvare.

"XX.YYZZ" — Είναι η έκδοση του εγκαταστημένου software .

"DFW06" — είναι το όνομα του εγκατεστημένου λογισμικού.

"bt XXX" —Όπου XXX είναι ένας αριθμός από 0 έως 100 που δείχνει το επίπεδο της μπαταρίας.

"-K- X.YY" —Όπου K προσδιορίζεται ο τύπος του πληκτρολογίου: K=0 πληκτρολόγιο 5 πλήκτρων, "X.YY" — Είναι η έκδοση του εγκαταστημένου software. Στη συνέχεια προβάλλεται η ελάχιστη ικανότητα και υποδιάρθρωση που έχουν προγραμματιστεί, κατόπιν το όργανο εκτελεί μία αντίστροφη μέτρηση αυτοελέγχου και προθέρμανσης, και τέλος προβάλλει "hi rES" ("hi rES" και στη συνέχεια "inPrint" εάν υπάρχει εκτυπωτής). Μετά από μερικά δευτερόλεπτα η οθόνη δείχνει ZERO(ΜΗΔΕΝ), εάν έχει συνδεθεί και εγκατασταθεί σωστά η πλατφόρμα, και είναι έτοιμη για ζύγιση. ΓΙΑ ΝΑ ΣΒΗΣΕΤΕ το όργανο κρατήστε πατημένο C μέχρι να εμφανιστεί το μήνυμα "Off" στην οθόνη.

Ένα ειδικό κύκλωμα σβήνει αυτόματα το άδειο όργανο, εάν δεν χρησιμοποιείται για μία προγραμματισμένη περίοδο 5 λεπτών. Το αυτόματο σβήσιμο ΔΕΝ ενεργοποιείται εάν βρίσκεται κάποιο φορτίο επάνω στη ζυγαριά.

Ο ΠΙΝΑΚΑΣ ΕΛΕΓΧΟΥ αυτού του περνοφόρου ζυγιστή απεικονίζεται σχηματικά στην εικόνα "9" και οι λειτουργίες των διαφόρων πλήκτρων συνοψίζονται αμέσως παρακάτω:

— Διακοπή ZERO (1), χρησιμοποιείται για να μηδενίσετε τη ζυγαρία με το παλλετοφορο αδειο οταν το διασπλω δειχνει μια τιμη κοντα στο μηδεν (για τιμες που δεν μηδενίζονται χρησιμοποιείστε τοδιακοπη TARE — Αποβαρο) Αντσο ο διακοπη χρησιμοποιείται επιπλεον για να μηδενίζει τις αρνητι κες τιμες τον αποβαρον. Αν το παλλετοφορο ειναι σωστα μηδενισμενο αναβει το σημα 0 (9) .

— Διακοπή αποβαρο. TARE (2): πιεζοντας αυτο το διακοπη σβηνετε το βαρος τον φορτιον που βρισκεται στο παλλετοφορο. Οταν τοποθετείται το απ οβαρο αναβει το σημα NET(11).

- πλήκτρο MODE (σχετ.3), ενεργοποιεί τον επιλεγόμενο τρόπο λειτουργίας (Στάνταρ, Καθαρό/Μικτό, ΑΟΡΟΙΣΤΗΣ, ΜΕΤΡΗΤΗΣ ΤΕΜΑΧΙΩΝ) στο ΤΕΧΝΙΚΟΥ SETUP.

—Διακοπή ENTER/PRINT(4): είναι ο διακοπή που ασφαρίζει και διενθνην τη μεταδοση των δεδομενων στον εκτνπτωτη (αν υπαρχει).

- πλήκτρο C-ON/OEE (σχετ.5), διακοπήσ απενεργοποίησησ και ενεργοποίησησ.

Λαμπτήρες: λεδ δειχνον την κατασταση λειτουργιασ τησ μηχανησ

—Λαμπτήρα FUN (6): αν αναβει δειχνει οτι είναι σε λειτουργια ο μέρητησ κομητιαυ

—Λαμπτήρασ KG W1 (8): αν είναι αναμμένη δειχνει τη μονάδα μέτρησησ που χρησμοποιείται και ότι βρίςκετε εντόσ του πρώτου εύρουσ τιμών ζύγισησ.

—Λαμπτήρασ KG W2 (7): αν είναι αναμμένη δειχνει τη μονάδα μέτρησησ που χρησμοποιείται και ότι βρίςκετε εντόσ του δεύτερου εύρουσ τιμών ζύγισησ.

—Λαμπτήρασ 0 (9): αν αναβει δειχνει οτι το σάστημα είναι μηδενισμενο

—Λαμπτήρασ — (10): αν αναβει δειχνει οτι το φορτίο δεν είναι σταθερο

—Λαμπτήρασ NET (11): αν αναβει δειχνει οτι απομνημονεύτηκε ενα αποβαρο

- Φωτεινόσ δεικτησ τροφοδοσίασ (σχετ.12): εάν είναι αναμμένοσ δειχνει την παρουσία εξωτερικήσ τροφοδοσίασ. Η υποδοχή του φορτιση μπαταρίασ βρίςκεται στην αριστερή πλευρά τησ οθόνησ.

- Φωτεινόσ δεικτησ υπέρυθρου σήματοσ (σχετ.13): αισθητήρασ για τη λήψη του υπέρυθρου σήματοσ (προαιρετικό). Με το δεικτη αυτό είναι δυνατόν να κάνετε μία πρόσθετη λειτουργία, η οποία μπορεί να προδιατεθεί κατ' επιλογή ανάμεσα από τις παρακάτω, πέρα από τη βασική λειτουργία του κανονικού ζυγισματοσ σε K η lb με την αφαιρέση του απόβαροσ:

Για να επιλέξετε την πρόσθετη επιθυμητή λειτουργία χρειάζετα να μπείτε σε περιβάλλον ΤΕΧΝΙΚΟΥ SETUP.

Ενεργοποιήσε το όργανο με C και πατήσε TAKE μία φορά, κατά την προβολή των μνηυμάτων ενεργοποίησησ ή κατά τη διάρκεια τησ αντίστροφησ μέτρησησ: η οθόνη μετά από λίγο δειχνει "- YPE -".

Στην κατάσταση του ΤΕΧΝΙΚΟΥ SETUP τα πλήκτρα του οργάνου έχουν τις παρακάτω λειτουργίες:

ZEKO: επιτρέπει να τρέξετε εμπρόσ τα βήματα προγραμματισμού. Σε περίπτωση που πρέπει να εισαχθεί μία αριθμητική τιμή, μειώνει το επιλεγόμενο ψηφίο (που αναβοσβήνει). Αφού μπείτε στο βήμα σας επιτρέπει να τρέξετε εμπρόσ τις πιθανέσ διαμορφώσεσ.

TARE: σας επιτρέπει να τρέξετε προς τα πίσω τα βήματα προγραμματισμού. Σε περίπτωση που πρέπει να εισάγετε μία αριθμητική τιμή, αυξάνει το επιλεγόμενο ψηφίο (που αναβοσβήνει). Αφού μπείτε στο βήμα επιτρέπει να τρέξετε προς τα πίσω τις πιθανέσ διαμορφώσεσ.

MODE: σας επιτρέπει να τοποθετηθείτε γρήγορα στο πρώτο βήμα του SETUP, ή στο εσωτερικό ενόσ βήματοσ, στην πρώτη παράμετρο. Σε περίπτωση που πρέπει να εισάγετε μία αριθμητική τιμή, επιλέγει το ψηφίο που πρέπει να τροποποιήσετε (που αναβοσβήνει).

ENTER/PRINT: διπλή λειτουργία επιτρέπει να "μπείτε" στο επιλεγόμενο βήμα και αποθηκεύει τις τροποποιήσεσ που έγιναν προχωρώντασ στη συνέχεια στο επόμενο βήμα.

C: επιτρέπει να βγείτε από ένα βήμα χωρίς να αποθηκεύσετε την ενδεχόμενη τροποποίηση που έγινε, εάν δεν είστε μέσα στο βήμα, επιτρέπει να βγείτε από το setup, εάν έχουν γίνει τροποποιήσεσ, το όργανο ζητά να τις σώσετε (η οθόνη δειχνει "SAVE?"/"ΑΠΟΟΗΚΕΥΣΗ;"): με ENTER επιβεβαιώνετε, με C βγαίνετε χωρίς να αποθηκεύσετε. Κατά την εισαγωγή μιασ αριθμητικήσ τιμήσ, μηδενίζει γρήγορα την τιμή που προβάλλετα. Τρέξετε με τα πλήκτρα ZERO ή TARE τα διάφορα βήματα μέχρι το βήμα "F.Mode".

Πατήσε ENTER για να επιβεβαιώσετε τα στοιχεία και να περάσετε στο επόμενο μενού, στη φάση "FunCt.". Εδώ μπορείτε να δείτε όλεσ τις δυνατέσ διαμορφώσεσ χρησμοποιώντασ τα πλήκτρα ZERO (μηδέν) και TARE (απόβαρο) που σας επιτρέπουν να μετακινήθετε προς τα εμπρόσ ή προς τα πίσω? πατώντασ ENTER αποθηκεύσετε μια από τις παρακάτω δυνατέσ επιπρόσθετεσ λειτουργίες.

ΣΤΑΝΤΑΡ (Std): τρόποσ λειτουργίασ απλήσ προβολήσ, πατώντασ MOE εκτελείται η μεταβολή μεταξύ kg/lb και αντίστροφα, η μονάδα μέτρησησ που χρησμοποιείται προβάλλετα από τη σχετική φωτεινή λυχνία.

(ΚΑΘΑΡΟ/ΜΙΚΤΟ) (nGS): τρόποσ λειτουργίασ απλήσ προβολήσ με MODE που εκτελεί την αλλαγή καθαρού/μικτού. Εάν υπάρχει καταχωρημένο ένα απόβαρο, πατώντασ το MODE εκτελείται για περίπου 3 δευτερόλεπτα η προβολή του μικτού βάρουσ στην οθόνη συνοδευόμενη από τη λυχνία NET που αναβοσβήνει.

ΣΗΜΕΙΩΣΗ: Κατά την προβολή του μικτού βάρουσ δεν είναι δυνατόν να εκτελεσθεί η εκτύπωση.

- ΟΡΙΖΟΝΤΙΟσ ΑΟΡΟΙΣΤΗσ ΒΑΡΩΝ (tot 0): επιτρέπει την εκτέλεση του αθροισματοσ των ζυγισμάτων και δειχνει τον προοδευτικό αριθμό εκφορτώνοντασ κάθε φορά το βάροσ από το περονοφόρο. Σε κάθε ζύγισμα το όργανο αποθηκεύει την τιμή και το άθροισμα των προηγούμενων ζυγίσεων, επαναφέροντασ την οθόνη στο μηδέν. Αφού επιλεγεί ο τρόποσ λειτουργίασ του αθροιστή, είτε οριζόντιο είτε κάθετο, ζητείται να εισαχθεί ο τύποσ άθροισησ που επιθυμείτε: κανονικόσ ("norM.t") ή γρήγοροσ ("FAST.t") αυτόματη ("Auto"). Σε κανονική λειτουργία εμφανίζοντασ στην οθόνη ο αριθμόσ ζυγισματοσ και το συνολικό βάροσ που έχει συγκεντρωθεί σε κάθε άθροιση? σε ταχεία λειτουργία εμφανίζεται μόνο η λέξη "-tot-", ενώ στην αυτόματη λειτουργία εμφανίζεται το σταθερό βάροσ (με αυτόματη απόκτηση του βάρουσ) και η λέξη "-tot-". Και στις τρεις περιπτώσεσ μετά την εμφάνιση του σχετικού μνηυματοσ αρχίζει η εκτύπωση. Στη φάση "Max.tot" μπορείτε να εισάγετε το μέγιστο αριθμό αθροίσεων, μετά τον οποίο πρέπει να γίνει η αυτόματη εκτύπωση του συνόλου (επομένωσ χωρίς να χρειάζετα να πατήσετε ENTER? ρυθμίσετε την τιμή μεταξύ 0 και 63? επισημαίνουμε ότι αν ρυθμίσετε την τιμή στο 0 η λειτουργία απενεργοποιείται). Στην περίπτωση που προσπαθείτε να αθροίσετε χωρίς να είναι ενεργοποιημένοσ ο εκτυπωτήσ στην οθόνη προβάλλετα "noPrt" και δεν εκτελείται η άθροιση. Κάθε φορά που θέλετε να συγκεντρώσετε το βάροσ που υποδεικνύετα πρέπει να πατάτε MODE. (όταν είναι ενεργοποιημένη η αυτόματη λειτουργία η άθροιση και η εκτύπωση εκτελούντασ αυτόματα). Για να αποφύγετε ανεπιθύμητεσ συσσωρεύεσ βάρουσ, το πλήκτρο MODE ενεργοποιείται μόνο μία φορά, επανενεργοποιείται σύμφωνα με την προκαθορισμένη ρύθμιση default που έχει επιλεγεί από την κατασκευάστρια εταιρία στο ΤΕΧΝΙΚΟΥ SETUP (αφού εκφορτωθεί η πλατφόρμα και γίνει η επαναφορά του μηδέν τησ ζυγαρίασ). Εάν είναι συνδεμένοσ ένασ εκτυπωτήσ, το πλήκτρο MOE προκαλεί και την εκτύπωση των τιμών του βάρουσ. Μετά από μία άθροιση ξαναπατώντασ το πλήκτρο MOE:

- με τον κανονικό αθροιστή, γίνεται η προσωρινή προβολή στην οθόνη του N των ζυγίσεων που εκτελούντασ και που ΣΥΝΟΛΟΥ που έχει συγκεντρωθεί έωσ εκείνη τη στιγμή (Υποσύνολο): εάν ο αριθμόσ που έχει συγκεντρωθεί είναι μεγαλύτεροσ από 5 ψηφία η προβολή γίνεται σε δύο φάσεσ.

- κατά την ταχεία και αυτόματη άθροιση εμφανίζεται η ένδειξη "no.O.UnS".

Για να ΜΗΔΕΝΙΣΕΤΕ το ΣΥΝΟΛΟ που έχει συγκεντρωθεί χρειάζετα να πατήσετε PRINT: εάν είναι συνδεμένοσ ένασ εκτυπωτήσ, πριν από το μηδενισμό, το ΚΑΘΑΡΟ σύνολο εκτυπώνετα μαζί με το N των ζυγισμάτων που έχουν εκτελεσθεί. Αν στην εμφάνιση τησ πλατφόρμασ η καθαρόσ βάροσ, το πλήκτρο MODE δεν ενεργοποιείται κατά την άθροιση? αν το πατήσετε στην ενδεικτική λυχνία εμφανίζεται το μήνυμα σφάλματοσ "nEt.Err".

- ΚΑΘΕΤΟσ ΑΟΡΟΙΣΤΗσ ΒΑΡΩΝ (tot S):σας επιτρέπει να εκτελέσετε το άθροισμα των ζυγίσεων χωρίς να πρέπει να εκφορτώσετε το βάροσ τησ προηγούμενησ ζύγισησ. Σε κάθε ζύγισμα το όργανο αποθηκεύει στη μνήμη την τιμή και το άθροισμα των προηγούμενων ζυγίσεων (μετά από το πάτημα του MODE), επαναφέροντασ την οθόνη στο μηδέν.

- ΜΕΤΡΗΤΗσ ΤΕΜΑΧΙΩΝ (Coun): τρόποσ λειτουργίασ ωσ απλόσ ζυγιστήσ, με επιπλέον τη δυνατότητα να εκτελεί τις εργασίεσ μέτρησησ τεμαχίων. Με την επιλογή του τρόποσ λειτουργίασ "Coun" ο δεικτησ ζητά να επιλεγεί η μονάδα μέτρησησ που Θα χρησμοποιηθεί για την προβολή του μέσου βάρουσ μονάδασ (PMU), και στην εκτύπωση (g/kg/lb); επιλέξετε, αφού περάσετε στη φάση "Coun", την επόμενη φάση "uM.APW", πατήσετε ENTER, επιλέξετε τη μονάδα που επιθυμείτε και επιβεβαιώσετε την επιλογή σας με ENTER. Στη συνέχεια περάσετε στη φάση "Wait.t" και ρυθμίσετε το διάστημα δειγματοληψίασ (σε δευτερόλεπτα, με ένα δεκαδικό)?όσο μεγαλύτερη είναι η τιμή, τόσο μεγαλύτερησ ακρίβειασ Θα είναι το ενιαίο μέσο υπολογιζόμενο βάροσ (προτεινόμενη τιμή 5.0). Επιβεβαιώσετε την επιλογή σας πατώντασ ENTER. Οι ενέργειεσ που πρέπει να εκτελεσθούν είναι οι παρακάτω:

1) Φορτώσετε επάνω στην πλατφόρμα το κιβώτιο άδειο, εάν υπάρχει, και πατήσετε TARE για να μηδενίσετε την οθόνη

2) Βεβαιώθετε ότι η ζυγαρία είναι στο μηδέν και πατώντασ "MOE" μπαίνετε στη λειτουργία τησ μέτρησησ. Η οθόνη προτείνει μία ΠΟΣΟΤΗΤΑ ΑΝΑΦΟΡΑσ μεταξύ των προβλεπόμενων: 5,10,20,30,40,50,60,75,100,200. Οι λυχνίεσ KG W1 και NET σβήνοντασ και το ψηφίο που υποδεικνύετα από την οθόνη αναβοσβήνει.

3) Πατήσετε ZERO ή TAKE πολλέσ φορέσ μέχρι να προβληθεί η ποσότητα που επιλέγετε.

4) Τοποθετήσετε επάνω στην πλατφόρμα (ή στο κιβώτιο) την ίδια ποσότητα τεμαχίων δειγματοσ που επιλέξατε και πατήσετε ENTER για επιβεβαίωση. Η οθόνη δειχνει "SAMPL" ενώ το όργανο υπολογίζει το PMU. Ανάβει η λυχνία FUN, η οθόνη δειχνει την ποσότητα που έχει επιλεγεί και έχει τοποθετηθεί επάνω στην πλατφόρμα.

5) Προσθέσετε επάνω στην πλατφόρμα την ποσότητα που θέλετε να μετρήσετε η τιμή τησ οποίασ Θα εμφανιστεί στην οθόνη.

6) Εκφορτώσετε την πλατφόρμα. Το PMU παραμένει στη μνήμη και σας επιτρέπει να εκτελέσετε τη νέα μέτρηση των τεμαχίων του ίδιου τύπου, χωρίς να επαναλάβετε τη διαδικασία ΑΝΑΦΟΡΑσ. Στην περίπτωση αυτή, πριν από κάθε μέτρηση βεβαιώθετε ότι η οθόνη δειχνει "0 PCS" διαφορετικά μηδενίσετε με TARE.

ΣΗΜΕΙΩΣΗ: Κατά τη φάση μέτρησησ, αν πατήσετε MODE εμφανίζεται στην οθόνη το ΒΑΡΟσ αν ξαναπατήσετε το MODE εμφανίζεται στην οθόνη ο αριθμόσ τεμαχίων. Πατώντασ παρατεταμένα το ENTER εμφανίζεται στην οθόνη τησ συσκευήσ το ενιαίο μέσο βάροσ (PMU) με τρία δεκαδικά ψηφία στη μονάδα μέτρησησ που έχει προγραμματιστεί στην επιλογή τησ λειτουργίασ ΜΕΤΡΗΣΗ ΤΕΜΑΧΙΩΝ, στη φάση F.ModE » Fun(t. » Coun » uM.APW τησ ΤΕΧΝΙΚΗσ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗσ. Για να επιστρέφετε στη μέτρηση πατήσετε ENTER.

Κατά την ενέργεια τησ ΑΝΑΦΟΡΑσ, το πλήκτρο C σας επιτρέπει να ακυρώσετε και να επιστρέφετε στο ΒΑΡΟσ.

Μέτρηση αφαιρούμενων τεμαχίων

1) Φορτώσετε επάνω στην πλατφόρμα ένα GEMATO κιβώτιο, μηδενίσετε με "TARE".

2) Βεβαιώθετε ότι η ζυγαρία είναι στο μηδέν και πατώντασ "MOE" μπαίνετε στη λειτουργία τησ μέτρησησ. Η οθόνη προτείνει μία ΠΟΣΟΤΗΤΑ ΑΝΑΦΟΡΑσ μεταξύ των προβλεπόμενων: 5,10,20,30,40,50,60,75,100,200. Οι λυχνίεσ KG W1 και NET σβήνοντασ και το ψηφίο που υποδεικνύετα από την οθόνη αναβοσβήνει.

3) Πατήσετε ZERO ή TAKE πολλέσ φορέσ μέχρι να προβληθεί η επιλεγόμενη ποσότητα.

4) Βγάτε από το κιβώτιο την ίδια ποσότητα τεμαχίων δειγματοσ που έχει επιλεγεί και πατήσετε ENTER για επιβεβαίωση. Η οθόνη δειχνει "SAMPL" ενώ το όργανο υπολογίζει το PMU. Ανάβει η λυχνία FUN και η οθόνη δειχνει αρνητικά, την αφαιρούμενη ποσότητα.

5) Συνεχίσετε τη μέτρηση αφαιρώντασ.

ΣΦΑΛΜΑ "Er.Moi" ΛΟΓΩ ΑΣΤΑΘΕΙΑσ ΤΟΥ ΒΑΡΟΥσ ΚΑΤΑ ΤΗ ΔΕΙΓΜΑΤΟΛΗΨΙΑ

Ενδέχετα κατά τη φάση τησ δειγματοληψίασ το βάροσ να είναι ασταθέσ και άρα να μην είναι δυνατόν να υπολογιστεί σωστά το ενιαίο μέσο βάροσ (PMU). Εμφανίζεται στην οθόνη το σφάλμα "Er.Moi" για περίπου τρία δευτερόλεπτα. Πρέπει γι'αυτό το λόγο να επαναλάβετε τη διαδικασία δειγματοληψίασ.

Ελάχιστο βάροσ του δείγματοσ

Για να εξασφαλίσετε τη μεγαλύτερη δυνατή ακρίβεια στον υπολογισμό του PMU, το βάρος της ποσότητας σύστασης δεν μπορεί να είναι κατώτερο από μία ορισμένη τιμή, τέτοια που το υπολογιζόμενο PMU πρέπει να έχει βάρος όχι κατώτερο από δύο εσωτερικά σημεία του μετατροπέα. Συνιστάται να χρησιμοποιείται ένα βάρος της ποσότητας αναφοράς μεγαλύτερο ή ίσο προς το 0,1 % της ικανότητας της ζυγαριάς (περίπου 2.5 kg). Εάν διαπιστωθεί αυτή η κατάσταση, πατώντας ENTER, η οθόνη δείχνει για μια στιγμή "Error" και η ποσότητα που έχει τοποθετηθεί επάνω στο δίσκο δεν γίνεται αποδεκτή. Ο δείκτης πηγαίνει στην προβολή βάρους, επαναλάβετε τη διαδικασία με μία πιο υψηλή ποσότητα αναφοράς.

Μέτρηση με εκτύπωση

Εάν είναι συνδεδεμένος ένας εκτυπωτής, σε κάθε πύση PRINT εκτελείται η εκτύπωση των παρακάτω στοιχείων:

- ΜΙΚΤΟ Βάρος, ΑΠΟΒΑΡΟ, ΚΑΘΑΡΟ Βάρος (hg ή lb).
- Ποσότητα των ΤΕΜΑΧΙΩΝ (PCS) που βρίσκονται επάνω στη ζυγαριά τη στιγμή εκείνη.
- PMU στην επιλεγόμενη μονάδα μέτρησης με τρία δεκαδικά ψηφία
- Αριθμός δελτίου (εάν είναι ενεργοποιημένο)
- ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ & ΩΡΑ

Εάν πατηθεί PRINT με τη ζυγαριά στη λειτουργία βάρους (όχι στη μέτρηση) εκτυπώνονται μόνον οι τιμές του Μικτού βάρους, του Απόβαρου και του Καθαρού βάρους που αναφέρονται σε ό,τι βρίσκεται επάνω στη ζυγαριά.

Κατά τον τρόπο λειτουργίας μέτρησης τεμαχίων, στην προβολή ΤΕΜΑΧΙΑ ο δείκτης πηγαίνει σε overload (-----) ή σε underload (-----) αντίστοιχα εάν το μικτό βάρος είναι μεγαλύτερο από τη μέγιστη ικανότητα της ζυγαριάς κατά 9 υποδιαίρεσεις ή μικρότερο κατά 100 υποδιαίρεσεις. Εάν ο αριθμός των τεμαχίων που μετριοούνται υπερβαίνει τα 999999 την οθόνη προβάλλονται μόνον τα πρώτα 6 ψηφία δεξιά.

ΕΙΣΑΓΩΓΗ ΑΠΟΒΑΡΟΥ

Οι μέθοδοι εισαγωγής ενός απόβαρου είναι δύο:

Ημιαυτόματη εισαγωγή απόβαρου αυτοζύγισης

Αυτή η φυσιολογική λειτουργία μπορεί να συγκεντρωθεί σε ένα απλό παραδειγμα:

-Αναβείτε το μηχανήμα με τον διακοπτή C .πριν τοποθετησετε καποιο βαροσ στισ διχαλεσ (αν η τιμη που δινεται απο το δεν ειναι 0, μηδενιστε πιεζοντας το διακοπτη 0 (μηδεν).

-Πατήστε το διακοπτή MODE για να επιλέξετε τον τρόπο ζυγίσματος σε Kg ή Lb

-Τοποθετήστε στισ διχαλεσ ένα φορτίο η ένα κοντεινερ αδειο τον ιδιον τυπον με εκεινο που Θα χρη- σιμοποιησετε για να ζυγισετε τα κομματια .

-Πιεστε το διακοπτη TARE με τροπο ωστε να μηδενισετε το δισπλακι. Σε αυτο το σημειο τα βαρη που ζυγιζονται Θα ειναι καθαρα.

ΠΡΟΣΟΧΗ: Πατώντας το TARE ακυρώνεται κάθε βάρος που υπάρχει στισ διχαλεσ και αναβει το φωτακι NET.

Χειροκίνητη εισαγωγή απόβαρου από πληκτρολόγιο

Πατήστε TAKE για μερικά δευτερόλεπτα: η οθόνη δείχνει "- tM -" και στη συνέχεια "000000", εισάγετε την επιθυμητή τιμή.

Η τιμή του απόβαρου που εισάγεται Θα αφαιρεθεί από το βάρος που υπάρχει επάνω στο δίσκο και Θα ανάψει η λυχνία NET.

Μία νέα διαδικασία απόβαρου ακυρώνει και αντικαθιστά την προηγούμενη.

Είναι δυνατόν να ακυρωθεί η τιμή του ΑΠΟΒΑΡΟΥ ακόμη και να γεμάτη ζυγαριά μέσω του πλήκτρου C ή εισάγοντας μία τιμή απόβαρου ίση με το μηδέν.

Επιλογή απόβαρου απενεργοποιημένο / Μπλοκαρισμένο / Απόβαρο ξεμπλοκαρισμένο

Συνήθως, όταν μία τιμή απόβαρου έχει εισαχθεί (ημιαυτόματα ή χειροκίνητα) εκφορτώνοντας το δίσκο της ζυγαριάς η οθόνη δείχνει την τιμή απόβαρου με αρνητικό σημείο (ΜΠΛΟΚΑΡΙΣΜΕΝΟ ΑΠΟΒΑΡΟ). Η τιμή αυτή μπορεί να επαναχρησιμοποιηθεί, να διαγραφεί με το πλήκτρο ZERO ή να αντικατασταθεί με μία άλλη τιμή.

Είναι δυνατόν, για τυχόν ευκολία, να επιλέξετε να διαγραφεί αυτόματα η τιμή του απόβαρου, κάθε φορά που η ζυγαριά εκφορτώνεται (ΞΕΜΠΛΟΚΑΡΙΣΜΕΝΟ ΑΠΟΒΑΡΟ). Σε περίπτωση ΑΠΟΒΑΡΟ ΑΥΤΟΖΥΓΙΣΗΣ, το καθαρό βάρος πριν από την εκφόρτωση της ζυγαριάς μπορεί να είναι και 0. Σε περίπτωση ΧΕΙΡΟΚΙΝΗΤΟΥ ΑΠΟΒΑΡΟΥ, το καθαρό βάρος πριν από την εκφόρτωση της ζυγαριάς πρέπει να είναι τουλάχιστον με 2 υποδιαίρεσεις σταθερές. Μπίετι στο βήμα F.Mode» tAgE του ΤΕΧΝΙΚΟΥ SETUP, επιλέξετε "unLoCK" για να -ΕΜΠΛΟΚΑΡΕΤΕ, "LoCK" για να ΜΠΛΟΚΑΡΕΤΕ ή "diSAb" για να απενεργοποιήσετε τη λειτουργία του απόβαρου. Επιβεβαιώστε πατώντας ENTER.

ΒΑΘΜΟΝΟΜΗΣΗ

Ο παλλετοφορος ζυγος εχει ρυθμισει απο τον κατασκευαστικο οικo και γι αυτο εγγυαται την απολυτη ακριβεια και σταθεροτητα .Ωστοσο αν ο χρηστ ησ διαπιστωσει με το δικo τον βαροσ δειγμα μια λαθος ενδειξη μπορει να την διορθωσει με την ακολουθη σειρα:

ΠΡΟΣΟΧΗ: Προσεχετε πολυ οταν περνατε τισ διαφορες γραμμες μετρησης ,ωστε να μην αλλαζετε τισ τιμες που δινονται απο τον κατασκευαστικο οικ o και δημιουργηθωνν λαιπονργικα προβληματα.Αν απο λαθος αλλαχθουν μερικες τιμες σβηστε αμεσωσ τη ζυγαρια με τον διακοπτη C με τρο-πο ωστε να μην σωσετε τισ αλλαγεσ που τυχαια προκαλεσατε .

Για να μπείτε στο περιβάλλον ΤΕΧΝΙΚΟΥ SETUP χρειάζεται να ανάψετε το όργανο (πλήκτρο C πατημένο για μερικά δευτερόλεπτα), και κατά τη διάρκεια της προβολής των αρχικών μηνυμάτων (επίπεδο μπαταρίας "bt XXX", έκδοση του software "XX.YY.ZZ", κλπ..) ή κατά την αντίστροφη μέτρηση, πατήστε για λίγο το πλήκτρο ZERO ή TARE και αφήστε το ελεύθερο. Η οθόνη δείχνει "TYPE" (συνιστάται η πρόσβαση στο περιβάλλον αυτό σε πεπειραμένους τεχνικούς σχετικά με τις διαδικασίες αυτές)

Μετακινηθείτε με τα πλήκτρα ZERO ή TARE κατά μήκος των διαφόρων φάσεων που εμφανίζονται στην οθόνη μέχρι να φτάσετε στη σειρά "Setup"? πατήστε πολλές φορές το ENTER μέχρι να περάσετε στη φάση SetuP» ConFIG»nChan. Πατήστε ξανά τα πλήκτρα Zero και Tare μέχρι να περάσετε στη φάση "GCAV". Από τις ρυθμίσεις πρέπει να ελέγξετε πρώτα, και ενδεχομένως να διορθώσετε, την τιμή "g" (πι/32), της χρησιμοποιούμενης περιοχής βαρύτητας "GrAV" (για DEFAULT "9.80655")? πατήστε ENTER, ρυθμίστε με τα πλήκτρα ZERO, TARE και MODE την τιμή "g" που αντιστοιχεί στην περιοχή χρήσης του ανυψωτικού αμαξιδίου και επιβεβαιώστε τη ρύθμιση πατώντας ENTER. Η οθόνη περνά αυτόματα στην επόμενη "Calib" (Βαθμονόμηση ζυγαριάς)? πατήστε ENTER, μετακινηθείτε με τα πλήκτρα ZERO και TARE κατά μήκος των διαφορετικών φάσεων μέχρι να φτάσετε στη φάση "CALib.P" και τέλος πατήστε ENTER για να περάσετε στη φάση "EquAL". Τώρα εμφανίζεται ένα μενού με τα εξής λήμματα:

1) "Eq 0" - Ισοστάθμιση του μηδέν: με εκφορτωμένο περονοφόρο πατήστε το πλήκτρο ENTER.

2) "Eq 1" - Ισοστάθμιση της κυψέλης 1 (βλέπε εικ. 10): τοποθετήστε ένα βάρος δείγμα για τη βαθμονόμηση επάνω στην κυψέλη, πατήστε το πλήκτρο ENTER, και εκφορτώστε και πάλι το βάρος (συνιστάται ένα βάρος περίπου 100 Kg).

3) "Eq 2" "Eq 3" "Eq 4" - Ισοστάθμιση των κυψελών 2 - 3 - 4: επαναλάβετε τη διαδικασία με το ίδιο βάρος στις μεμονωμένες κυψέλες. Σε περίπτωση που παρουσιαστεί ένα λάθος σε ένα από τα βήματα ισοστάθμισης εμφανίζεται το μήνυμα " ERROR" και το όργανο εκπέμπει ένα ηχητικό σήμα. Αφού περατωθεί η ισοστάθμιση εμφανίζεται το μήνυμα " Eq OK", το όργανο εκπέμπει 3 νότες, βγαίνει από το υπομενού της ισοστάθμισης και πηγαίνει στο επόμενο βήμα "η tP", αριθμός των σημείων βαθμονόμησης.

A) Πατήστε ENTER πηγαίνετε να επιλέξετε τον αριθμό των σημείων βαθμονόμησης "1" ή "2". Με τα πλήκτρα ZERO , TARE για να αλλάξετε και πάλι ENTER για επιβεβαίωση, γίνεται η επιλογή (είναι πάντα προτιμώτερο να χρησιμοποιείτε 2 σημεία βαθμονόμησης εάν έχετε στη διάθεσή σας 2 γνωστά βάρη γιατί οι ζυγίσεις Θα είναι πιο ακριβείς).

B) "tP 0" - Βαθμονόμηση μηδέν ζυγαριάς: με άδειο περονοφόρο πατώντας ENTER εκτελείται η βαθμονόμηση του μηδέν της ζυγαριάς.

C) "ddt1" - Εισαγωγή πρώτου σημείου βαθμονόμησης: πατήστε ENTER, Θέστε στην οθόνη την τιμή του πρώτου βάρους δείγματος με τα πλήκτρα ZERO , TARE και MODE (συνιστάται ένα βάρος περίπου 1000 Κε), στη συνέχεια επιβεβαιώστε με ENTER. Η οθόνη Θα περάσει αυτόματα στην επόμενη σειρά "tP 1".

D) "tP 1" - Βαθμονόμηση του πρώτου σημείου: τοποθετήστε επάνω στις περόνες το πρώτο γνωστό βάρος δείγμα με τιμή ίση με την προγραμματισμένη στο βήμα "ddt1", αναμεινάτε τη σταθεροποίηση και επιβεβαιώστε με ENTER.

E) "ddt2" ρύθμιση δεύτερου σημείου βαθμονόμησης: πατήστε ENTER, Θέστε στην οθόνη την τιμή του δεύτερου βάρους δείγματος με τα πλήκτρα ZERO , TARE και MOE (συνιστάται ένα βάρος περίπου 2000 Κε), στη συνέχεια επιβεβαιώστε με ENTER Η οθόνη Θα περάσει αυτόματα στην επόμενη σειρά "tP 2".

F) "tP 2" Βαθμονόμηση του δεύτερου σημείου: τοποθετήστε επάνω στις περόνες το δεύτερο γνωστό βάρος δείγμα με τιμή ίση με την προγραμματισμένη στο βήμα "ddt2", αναμεινάτε τη σταθεροποίηση και επιβεβαιώστε με ENTER.

G) ΟΡΙΣΤΙΚΗ ΑΠΟΘΗΚΕΥΣΗ ΔΕΔΟΜΕΝΩΝ ΚΑΙ ΕΞΟΔΟΣ ΑΠΟ ΤΟ ΜΕΝΟΥ: Αν μέχρι εδώ έχετε εκτελέσει όλα τα βήματα σωστά, πατήστε πολλές φορές παρατεταμένα το πλήκτρο C. Η συσκευή Θα σας ζητήσει να αποθηκεύσετε τα δεδομένα εμφανίζοντας στην οθόνη του την ερώτηση "SAVE"? αν Θέλετε να αποθηκεύσετε τα δεδομένα πατήστε ENTER? διαφορετικά πατήστε C για να βγείτε από το πρόγραμμα χωρίς αποθήκευση.

ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ ΤΟΥ ΕΚΤΥΠΩΤΗ

Ο εκτυπωτής ενεργοποιείται αυτομάτως κάθε φορά που τον στέλνονται δεδομένα για εκτύπωση. Αφού πραγματοποιηθεί η εντύπωση, ο εκτυπωτής αν οματωσ σβηνει ΟΦΘ κι ετσι εξοικονομειται ενεργεια απο την μπαταρια. Για να αναμει καλα ο εκτυπωτησ κρατηστε πατημενο για 5 δεντερολεπτα τον δ διακοπτη 0 (ZERO). Αν κρατησετε πατημενο τον διακοπτη FEED κανει να προχωρησει το χαρτί. Το αντιστοιε πραγματοποιειται κρατωντας πατημενο τον διακοπτη FEED την ωρα που αναβετε τον εκτυπωτη και βοηθει για να εξακριβωσετε την λειτουργια τον εκτυπωτη. Καθε ζυγισμα που σελενεται στον εκτυπωτη αποτελειται απο την τιμη τον μικτου βαροσo Γ, την τιμη τον αποβαρον T απο το καθαρο βαροσ N. με την μοναδα μετρησισο που εξετε επιλεξε ι (Kg/Lb), αν εχετε Θεσει σε λειτουργια και το ζυγισμα ανα κομματι τοτε αναγραφεται και το νομερο της ποσοτητας των κομματιων.

- Αλλαγή ρολού χαρπιού (βλέπε εικ.10):

1) ανοίξτε το πορτάκι του εκτυπωτή και τοποθετήστε το ρολό του χαρπιού σύμφωνα με τη φορά περιστροφής που υποδεικνύεται στην εικ. 10.

2) Περπάστε το άκρο του ρολού μέσα στο στόμιο A /εικ. 10, τραβήξτε το χαρτί μέχρι να το βγάλετε από το χώρο τοποθέτησής του και κλείστε το πορτάκι.

3) Ο εκτυπωτής είναι έτοιμος για εκτύπωση.

Η λειτουργία του εκτυπωτή είναι εξασφαλισμένη εάν ακολουθούνται τα παρακάτω τεχνικά στοιχεία για το ρολό του χαρπιού:

- Θερμικό χαρτί σε ρολό, Θερμική όψη στην εξωτερική πλευρά του ρολού.

- Βάρος χαρπιού από 55 έως 70 ε/μg (τετραγωνικό μέτρο).

- Πλάτος ρολού 57.5 mm.
- Διάμετρος εσωτερικού πυρήνα του ρολού 13 mm.
- Διάμετρος ρολού 50 mm.
- Μην εισάγετε ξένα αντικείμενα στο εσωτερικό του εκτυπωτή και αποφεύγετε τα χτυπήματα.
- Μη ρίχνετε υγρά επάνω στον εκτυπωτή.
- Μην επεμβαίνετε προσωπικά στον εκτυπωτή, εκτός από τις εργασίες τακτικής συντήρησης, που αναφέρονται ρητά στο εγχειρίδιο του χρήστη.
- Αποσυνδέστε τον εκτυπωτή από τη γραμμή τροφοδοσίας και φροντίστε να τον επιδιορθώσει ένας ειδικευμένος τεχνικός, όταν διαπιστώνονται οι παρακάτω καταστάσεις:

A. Ο ακροδέτης τροφοδοσίας έχει φθαρεί. B. Έχει εισχωρήσει υγρό μέσα στον εκτυπωτή. C. Ο εκτυπωτής έχει εκτεθεί στη βροχή ή σε νερά. D. Ο εκτυπωτής δε λειτουργεί κανονικά παρόλο που έχουν εκτελεσθεί οι οδηγίες που αναφέρονται στο εγχειρίδιο χρήσης. E. Ο εκτυπωτής έχει πέσει και το πλαίσιο του έχει υποστεί φθορές. F. Ο εκτυπωτής παρουσιάζει αισθητή πτώση στην απόδοσή του. G. Ο εκτυπωτής δε λειτουργεί.

ΜΠΑΤΑΡΙΑ ΠΑΛΕΤΟΦΟΡΟΥ ΖΥΓΟΥ

Ο παλλετοφορος ζυγος τροφοδοτείται απο μια επαναφορτιζομενη μπαταρια 50 ωρησ αυτονομια για το οποιο φροντίζει ενασ φορπιστησ. Είναι απαραίτητο λοιπον να επαναφορτιζετε την μπαταρια επειτα απο καθε 50 ωρες χρησησ, η καθε φορα που στην οθονη εμφανιζεται το σημα φΛ0-BAT(Λow-βατ) ΠΡΟΣΟΧΗ: Πριν φτασετε σε κατασταση απενεργοποιημενον ζυγού ,το μηχανημα σας δειχνει οτι πλησιαζετε σε αυτη την κατασταση αναβοσβηνοντα σ το Κγ για 3 λεπτα . Για να πραγματοποιησετε την επαναφορτιση βαλετε τον επαναφορτιστη στην πρίζα και τον τροφοδοτη σε ο ια πρίζα 220ς/50Ηζ. χρ ονοσ επαναφορτισησ εναι περίπου 12 ωρες και ο επαναφορτισησ απενεργοποιεται αυτοματωσ μολισ ολοκληρωθει η φορτιση. Για την αντικατασ τση της μπαταριασ που βρισκεται στο εσωτερικο τον στύλου στηριγματωσ της οθονησ, ξε-συνδεσει τα 2 καλωδια τροφοδοσιασ και αντικαταστησε τη με μια γνησια (βλ. καταλογο ανταλλακτικων, πιν.4) προσεχοντασ ωστε να επανασυνδεσετε τα καλωδια με τονσ ιδιονσ πολονασ. ΠΡΟΣΟΧΗ:Αποφενγετε φορπισεισ ημπελεισ και μην αδειαζετε ποτε εντελωσ την μπαταρια για να την κανετε να διαρκεσει περισσοτερο

ΕΓΚΕΚΡΙΜΕΝΟΣ ΔΕΙΚΤΗΣ ΒΑΡΟΥΣ Το όργανο είναι εγκεκριμένο CE-M (01M1 R-76 / EN 45501) για κάθε νόμιμη χρήση έναντι τρίτων· φέρει σφραγίδα στο πλάι κατά τυχόν παραβιάσεων για την αποφυγή εκ νέου βαθμονομήσεων απο μη ,εξουσιοδοτημενο προσωπικο. Μέσα υπάρχει ενασ αισθητήρας στάθμησ ο οποίος εγγυάται ότι κάθε εργασία ζύγισησ πραγματοποιείται εντόσ συγκεκριμενων τιμών κλίσησ του ανυψωτικου παλέτασ (αν η κλίση του ανυψωτικου εναι πάνω από 2/α, ο δείκτησ δεν Θα επιτρέψει τη ζύγιση με ταυτοχρονη ένδειξη "T1" στην οθόνη).

ΠΕΡΙΟΔΙΚΟΣ ΕΛΕΓΧΟΣ ΤΟΥ ΟΡΓΑΝΟΥ Ο περιοδικός έλεγχος του οργάνου για εργασίες ζύγισης με μη αυτόματη λειτουργία πραγματοποιήθηκε για πρώτη φορά στον οργανισμό που αναφέρεται στη Δήλωση Συμμόρφωσης ΟΕ, που επισυνάπτεται στον δείκτη· στην εν λόγω δήλωση πιστοποιείται επίσης το θετικό αποτέλεσμα του πρώτου ελέγχου και η ημερομηνία λήξης μετα την οποία το όργανο πρέπει να υποβάλλεται σε νέο περιοδικό έλεγχο με σκοπο την ανανέωση της διάρκειασ χρησησ.

ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ ΔΙΑΘΕΣΗΣ

ΔΙΑΘΕΣΗ ΜΠΑΤΑΡΙΩΝ

Οι εξαντλημένες μπαταρίες δεν μπορούν να εγκαταλείπονται μαζί με τα κοινά στερεά απόβλητα, αντιθέτως, επειδή αποτελούνται από επιβλαβή υλικά, πρέπει να συλλέγονται, να διατίθενται και/ή να ανακυκλώνονται σύμφωνα με όσα ορίζονται στην ισχύουσα νομοθεσία κάθε χώρας.

ΔΙΑΘΕΣΗ ΛΙΠΑΝΤΙΚΩΝ ΛΑΔΙΩΝ

Το μεταχειρισμένο λάδι πρέπει να συλλέγεται και να μην απορρίπτεται σε κοινή αποχέτευση· ειδικές εταιρείες αναλαμβάνουν τη διάθεση ή πιθανόν την ανακύκλωση βιομηχανικών λαδιών σύμφωνα με όσα ορίζονται στην ισχύουσα νομοθεσία κάθε χώρας.

ΔΙΑΛΥΣΗ ΤΟΥ ΠΕΡΟΝΟΦΟΡΟΥ ΑΝΥΨΩΤΙΚΟΥ:

Το περονοφόρο ανυψωτικό είναι κατασκευασμένο από ανακυκλώσιμα μεταλλικά και πλαστικά εξαρτήματα. Παρακάτω δίνεται η λίστα των υλικών που χρησιμοποιούνται στις επιμέρους μονάδες του περονοφόρου ανυψωτικού:

ΠΛΑΙΣΙΟ: Πλαίσιο - Χάλυβας, Τροχοί - Vulkollan, Πολυουρεθάνη, Καουτσούκ, Φινίρισμα - Πλαστικό.

ΗΛΕΚΤΡΙΚΟ ΣΥΣΤΗΜΑ: Καλώδια - Πυρήνες χαλκού και χιτώνιο PVC, Μοτέρ - Χάλυβας, χαλκός και αλουμίνιο, Ηλεκτρονική πλακέτα - Αλουμίνιο, χαλκός, κεραμικά και πλαστικά υλικά

ΥΔΡΑΥΛΙΚΟ ΣΥΣΤΗΜΑ: Δοχείο - Καουτσούκ και πλαστικό, Μονάδα αντλίας - Χυτοσίδηρος και Χάλυβας.





TEKNISET OMINAISUUDET

				PR INDUSTRIAL	PR INDUSTRIAL	PR INDUSTRIAL
KUVAILUS	1.1	VALMISTAJA	0	0	PR INDUSTRIAL	PR INDUSTRIAL
	1.2	MALLI	0	0	GS/P	GS/P HOLOGOITU CE-M
	1.3	PROPULSIO	0	0	MANUAALINEN	MANUAALINEN
	1.4	OHJAUSJÄRJESTELMÄ	0	0	TALUTTETAVA TRUKKI	TALUTTETAVA TRUKKI
	1.5	KANTOKYKY	Q	kg	2500	2500
	1.6	PAINOPISTE	c	mm	600	600
	1.8	KUORMAPYÖRIEN AKSELIVÄLI HAARUKAN ALUSTASTA	x	mm	975,5	975,5
	1.9	AKSELIVÄLI	y	mm	1250	1250
	PAINOT	2.1	KÄYTTÖMASSA AKUN KANSSA (katso rivi 6,5)	0	kg	117
2.2		AKSELIEN KUORMITUS KUORMAN KANSSA, ETU/TAKA	0	kg	781/1836	781/1836
2.3		AKSELIEN KUORMITUS ILMAN KUORMAA, ETU/TAKA	0	kg	71/46	72/48
RUNKO/RENKAAT	3.1	RENKAAT	0	0	P/P	NE/NE
	3.2	ETURENKKAIDEN MITAT (Ø x leveys)	0	0	200x55	200x55
	3.3	TAKARENKAIDEN MITAT (Ø x leveys)	0	0	82x60	82x60
	3.4	SIVURENKKAIDEN MITAT (Ø x leveys)	0	0	-	-
	3.5	ETU/TAKARENKAIDEN LUKUMÄÄRÄ (x=VETOYKSIKKÖ)	0	0	2/4	2/4
	3.6	ETURENKKAIDEN VÄLI	b10	mm	155	155
	3.7	TAKARENKAIDEN VÄLI	b11	mm	375	375
MITAT	4.4	NOSTOKORKEUS	h3	mm	115	115
	4.9	OHJAUSPYÖRÄN KORKEUS OHJAUSASENNOSSA MIN/MAX	h14	mm	710/1185	710/1185
	4.15	LASKETTUIJEN HAARUKOIDEN KORKEUS	h13	mm	90	90
	4.19	KOKONAISPITUUS	l1	mm	1596	1596
	4.20	VETOYKSIKÖN PITUUS	l2	mm	411	411
	4.21	KOKONAISLEVEYS	b1	mm	555	555
	4.22	HAARUKOIDEN MITAT	s/e/l	mm	60/180/1185	60/180/1185
	4.25	HAARUKOIDEN LEVEYS	b5	mm	555	555
	4.32	VAPAATILA AKSELIVÄLIN PUOLIVÄLISSÄ	m2	mm	30	30
	4.34	PIIKITTÄINEN LIIKKUMATILA 800X1200 KOKOISELLE LAVALLE	Ast	mm	2085	2085
	4.35	OHJAUSSÄDE	Wa	mm	1426	1426
SUORITUSKYKY	5.2	NOSTO NOPEUS KUORMALLA JA ILMAN	0	pompate	12/12	12/12
	5.3	LASKU NOPEUS KUORMALLA JA ILMAN	0	m/s	0,06/0,02	0,06/0,02
	6.4	AKKUJÄNNITE, NIMELLISTEHO	0	V/Ah	6/4	6/4
VAAKA		NÄYTTÖ			Nestekide/6 merkkiä 25mm	
		MITTAYKSIKKÖ		kg/lb		kg/lb
		TOIMINNOT			Taara/Automaattinen/Painojen totalisaattori/Kappalelaskin	
		TOIMINTA-AIKA	Tuntia	50	50	50
		TARKKUUS	% astelien loppu etchelle	0,05	0,05	0,05
		LÄTAUS-SOLUT	n.	4	4	4
		ASKELVÄLI	kg	0,5	1	0,5
		TULOSTIMEN		0	0	0

P=Polyuretaani, NE=Nailon Extra, O=Optio

ALKUPERÄISTEN OHJEIDEN KÄÄNNÖS - JOHDANTO (2.2)

Kiittämmme luottamuksestanne, sillä olette päätenyt laitteemme hankintaan, haluamme kiinnittää huomionne muutamaan tämän ohjekirjasen kohtaan:

- tämä kirjanen antaa käytännön ohjeet laitteen oikeaan käyttöön ja korjaustoimenpiteisiin: on siis ehdottoman tärkeää huomioida kaikki eri ohjeet, jotka osoittavat yksinkertaisesti ja turvallisesti kuljetuspohjan käytön;
- kirjasen tulee olla olennainen osa laitetta ja sen tulee olla myynnin yhteydessä laitteen mukana;
- tämän julkaisun, tai osan siitä, ilman kirjallista valmistajan lupaa, on kielletty;
- kaikki tiedot perustuvat tämän hetken tutkimustuloksiin: valmistaja pitää itsellään oikeuden muutoksiin tuotteissaan millä hetkellä tahansa, ilman erityisilmoitusta ja ilman vahingonkorvauksen vaatimismahdollisuutta.

Suosittellemme siis varmistamaan aina mahdolliset muutokset.

HUOM: siirtopohjan käyttäjän tulee varmistaa, että käyttömaan kaikkia turvallisuusmääräyksiä noudatetaan, ja että laitetta käytetään yksinomaan siihen tarkoitukseen mihin se on tehty, ja välttää näin kaikki vaaratilanteen käytön yhteydessä.

ENNEN ENSIMMÄISTÄ KÄYTTÖÄ (15.4)

Jos trukki toimitetaan ohjaisaisa purettuna kuljetusta varten, se on kiinnitettävä ja ohjaisvipu on säädettävä seuraavien ohjeiden mukaisesti ennen trukin käyttöä.

Ohjaisaisan asennus (kuva C):

- Yhdistä ohjaisatanko (1) pumppuyksikköön (5) käyttämällä pakkauksessa olevaa nastaa (2) ja pistoketta (3). Varmista ohjaisatankoa pumppuun asettaessasi, että ketjun pää (4) johdetaan nastan oikean reian kautta (9)
- Käännä tankoa (1) hieman ja vedä ohjaisvihu jousen lukitusnasta (10) ulos
- Yhdistä ketjun pää (4) laskupolkimkeen (6) kääntämällä sitä niin, että koukku pääsee kiinnittymään ja varmista, että pään pää menee kokonaan laskupolkimessa (6) olevaan kohtaan kuvan osoittamalla tavalla

VAROITUS: Älä poista lukitustappia (10) ennen ohjaisvihu (1) asentamista.

Ohjaisvivun säätö (kuva C):

- Aseta ohjaisvipu asentoon 2 – nosto – ja tuo haarukat maksimikorkeuteen ohjaisaisaa käyttämällä, kuten kappaleessa OHJAIMET on esitetty.
- Aseta ohjaisvipu asentoon 1 – siirto.
- Varmista, että ohjaisaisa (1) on pystysuorassa asennossa.
- Löystyä lukkomutteri (7) ja käännä säätöruuvia hitaasti myötäpäivään (8), kunnes haarukat alkavat laskeutua.
- Kun haarukat alkavat laskeutua, käännä ruuvia (8) vastapäivään puolitoista kierrosta; kiristä lopuksi lukkomutteri (7).
- Varmista, kun ohjaisvipu on asennossa 1 – siirto – etteivät haarukat liiku, nouse tai laskeudu missään ohjaisaisan asennossa.
- Varmista, kun ohjaisvipu on asennossa 2 – lasku – että haarukat laskeutuvat ohjaisaisan kaikissa asennoissa.

VAROITUS: älä käytä trukkia ennen kuin kaikki edellä kuvatut toimenpiteet ja tarkastukset on suoritettu.

TARKASTUKSET ENNEN JOKAISTA KÄYTTÖÄ

Tarkista ennen jokaista trukin käyttökertaa, että se on turvallisessa käyttökunnossa, erityisesti:

- Tarkista, ettei rungossa ole minkäänlaisia muodonmuutoksia, näkyviä vaurioita tai kulumista
- Tarkista kaikkien ruuvien kireys
- Tarkista hydraulipumppu vuotojen varalta
- Tarkista, että ohjaisaisa ja hydrauliliikkeyksikkö toimivat oikein kaikissa kolmessa toimintatilassa: siirto, nosto ja lasku (katso kappale TRUCKIN KÄYTTÖ)
- Tarkista rullat ja pyörät kulumisen varalta
- Tarkista, että nimi- ja turvakilvet ovat paikoillaan ja että ne ovat luettavissa Puuttuvat, vahingoittuneet tai lukukelvottomat kilvet on vaihdettava uusiin ennen käyttöä
- Ilmoita vaurioista, vioista tai ongelmista omistajalle

VAROITUS: Älä käytä trukkia ennen kuin kaikki edellä kuvatut toimenpiteet ja tarkastukset on suoritettu ja jos havaitset vaurioita, vikoja tai ongelmia.

KÄYTTÖOHJEET (18.7)

Tämä kuljetin on suunniteltu taakojen kuljetukseen ja nostoon laitteella tai säiliöissä tasaisella lattialla, suorapohjaisilla ja riittävän lujilla.

TRUKIN KÄYTTÖ ON EHDOTTOMASTI KIELLETTY KALTEVALLA LATTIALLA JA PINNOILLA, JOTKA EIVÄT OLE KOVIA, KIINTEITÄ JA EIVÄT PYSTY KANNATTELEMAAN TRUKIN JA KUORMAN PAINOA. TÄMÄN EHDOTTOMAN MÄÄRÄYKSEN NOUDATTAMATTA JÄTTÄMINEN VOI JOHTAA MATERIAALIVAHINKOIHIN, VAKAVAAN VAMMAUTUMISEEN TAI KUOLEMAAN.

Käytön yhteydessä **HUOMIOIDA ERITYISESTI** seuraavat ohjeet:

1. Alkää **KOSKAAN** asettakaa suurempaa taakkaa kuin mitä osoitetaan "Z" kyltissä (kuva B); rajoitin suojelee laitetta ylipainolta
2. Kuva "A" kertoo kuinka taakka asetetaan laitteen haarukoihin jotta vältytään vaaratilanteilta
3. Laitteen käyttö on kielletty paikoissa joissa on räjähdys tai palovaara
4. Älkää asettako taakkaa mikäli haarukat ovat nousuasennossa
5. Käyttölämpötila -12°C/+50°C (-30°C/+50°C GS/X-I)
6. Ennen laitteen käyttöä sen kunto tulee tarkistaa
- 7) On kiellettyä kuljettaa elintarvikkeita siten, että ne ovat suorassa kosketuksessa vaunun kanssa.
- 8) Laite sinänsä ei tarvitse valaistusta, mutta on kuitenkin syytä huolehtia että, valaistus on riittävä toiminnan valvomiseksi.

Kyltti jonka tunnuksena on "X" (kuvaB) on seuraavanlainen:

Model = MALLI

Code = CODE

Serial# = SARJANUMERO

Year = VALMISTUSVUOSI

RATED LOAD CAPACITY = MAKSIMITAAKKA

Taulukko "X" (kuvaB) kertoo siirtopohjan painon

Huom: Valmistaja ei vastaa vahingoista, jotka johtuvat huolimattomasta käytöstä, muiden kuin alkuperäisten vaihto-osien käytöstä, tai laitteen väärinkäytöstä.

KÄYTTÖ (19.5)

Laitteessa on vipu joka voidaan säätää 3 eri asentoon jotka osoitetaan kyltissä "Y" (kuvaB)

Asento: -3- ylhäällä = LASKU

Asento: -1- keskellä = KULJETUS

Asento: -2- alhaalla = NOSTO

HUOLTO (20.17)

Vaihtotoimenpiteitä saa suorittaa vain trukin valmistajan nimeämä erikoishenkilöstö.

Erikoistuneen henkilöstön on suoritettava huolto. Trukille on suoritettava yleistarkistus vähintään kerran vuodessa. Laitteen ja turvalaitteiden toiminta on tarkistettava jokaisen huoltotoimenpiteen jälkeen. Suorita trukin määräaikaistarkastukset, jotta laitteen seisokit tai henkilövahingot vältetään!

Kuljetuspohjaan on kielletty muutostyöt ja kaikkisellaiset muutokset jotka rikkovat turvallisuussäädöksiä. Korjausten jälkeen ja eri puhdistus tai muiden tuotteiden

käytön jälkeen, ne tulee poistaa ympäristön puhtaanapito säädöksiä noudattaen. Laitteen puhdistuksen yhteydessä ei saa käyttää palonarkoja puhdistusaineita

Huom: Ainoastaan valmistajan luovuttamat varaosat ovat ainoita hyväksytyjä.

A)) MADALLUSSÄÄTÖ (katso kuva C):

Katso kappale Ohjausvivun säätäminen

B) ÖLJYN TARKASTUS:

Tarkista, että säiliössä oleva öljyn määrä riittää nostamaan haarukat kokonaan. Jos enimmäisnostokorkeus on alle 200 mm, hydrauliohjain määrä on liian alhainen.

C) ÖLJYN TÄYTTÖ (katso kuva D):

- Laske haarukka kokonaan alas.

- Irrota ruuvi (2) ja kallista hydraulipumppua (3) rungosta (4) taaksepäin.

- Irrota kuula (5) ja männänvarsi (1), jotta pääset käsiksi hydraulipumpun öljykammioon.

- Tarkista öljytilavuus ja lisää öljyä tarvittaessa 0,25 l:aan asti.

- Kytke ohjausvarren "laskuvipu" ja asenna männänvarsi hydraulipumppuun. Aseta kuula takaisin männänvarteen.

- Kallista hydraulipumppu takaisin runkoon ja kiinnitä se ruuvilla (2).

- Tarkista toiminta.

Vaihda öljy 12 kuukauden välein. **Huom:** käyttäkää hydraulista öljyä, paitsi moottoriöljy ja jarru. ÖLJYN VISKOOSI 46 cSt kategorია 40°; TOTAALIVOLYMI 0,25 l.

PAINOVAA'AN KÄYTTÖOHJE

Kuormalava-trukin punnitusjärjestelmä koostuu 4 punnituskennosta ja 6-numeroisesta digitaalisesta nestekidenäytöstä, led (korkeus 25mm), joka kykenee visualisoimaan jaon 6000 asti 0,5kg:n (0,5 naulan) erotustarkkuudella.

LAITTEEN KÄYNNISTÄMISEKSI pidä C-painiketta painettuna niin kauan kunnes 6 laitteen tilaa ilmaisevaa valodiodia syttyy ja vapauttaa sitten painike. Näyttö osoittaa peräkkäin:

"XX.YY" – Asennetun ohjelmiston versio.

"bt X" – X on numero välillä 0-9, joka ilmoittaa akun lataustason. Kun laite on kytkettyä virtalähteeseen, näytössä näkyy teksti "PoWer". Painamalla näppäintä >0< hetken ajan näyttöön ilmestyy:

"CloCK" – Automaattisesti mittaava ilmaisin, jos liitetty päivämäärällä ja kellonajalla varustettuun valinnaiseen korttiin.

02.01- 02 viittaa laiteyhteyksiin, 01 viittaa metrologiaohjelmiston versioon.

"XX.YY.ZZ" – Asennetun ohjelmiston versio.

"DFW03"- asennetun ohjelmiston nimi.

"bt X" – X on numero välillä 0-9, joka ilmoittaa akun lataustason.

"-K- X.YY" – K tarkoittaa näppäimistötyyppejä: K=0 näppäimistö 5 näppäintä, "X.YY" – Asennetun ohjelmiston versio.

Seuraavaksi näkyy ohjelmoitu kantokyky ja minimijaottelu, sitten laite suorittaa autokontrollin ja esilämmituksen laskun taaksepäin ja lopuksi näyttää "hi rES" ("hi rES ja sen jälkeen "inPrint" jos tulostin mukana). Muutaman sekunnin kuluttua näyttö osoittaa NOLLA, jos lava on oikein liitetty ja asennettu ja on valmis punnitusta varten. Laitteen SAMMUTTAMISEKSI pidä C-painiketta painettuna kunnes viesti "Off" ilmestyy näytölle. Erityispiiri sammuttaa laitteen automaattisesti, tyhjänä, jos laitetta ei käytetä ohjelmoidun 5 minuutin ajanjakson aikana. Laitteen automaattinen sammutus EI toimi, jos vaa'alla on kuormaa. Tämän haarukkavaunun vaa'an OHJAUSPANEELI on esitetty kaavan avulla kuvassa "9" ja eri näppäinten toiminnot tiivistetty seuraavalla tavalla:

- Painike ZERO (NOLLA) (kohta 1): palauttaa kuormalavan tasapainon nolleen sen ollessa tyhjiällä, kun näyttöruutu ilmoittaa arvoa lähellä nolaa (arvoille, joita ei voi nolata, käytä näppäintä TARE). Kannattaa lisäksi nolata negatiiviset taara-arvot. Kun kuormalava on oikein tasapainoitettu näytölle ilmaantuu valo "0"(kohta 9).

- Painike TARE (OMAPAINO) (kohta 2): tätä näppäintä painamalla voidaan nolata kuormalavalle asetetun kontin paino. Kun taaran paino lisätään ilmestyy näytölle "NET" (kohta 11).

- Painike MODE (MOODI) (viit.3): mahdollistaa valitun toimintamuodon (Standardi, Netto/Brutto, Totalisaattori ja Kappalelaskin) kohdassa TEKNISET ASETUKSET.

- Painike ENTER/PRINT (ENTER TULOSTA) (kohta 4): näppäin, jolla vahvistetaan komennot ja käynnistetään mahdollinen tulostin.

- Painike C - ON/OFF (viit.5): sammutus- ja käynnistyskytkin.

Led kontrollivalot ilmaisevat välineen toimintatila:

- FUN- valo (kohta 6): jos palaa, kappalelaskentatoiminto on käynnissä.

- kg W1-valo (kohta 8): jos merkkivalo on päällä, näytöllä näkyy käytössä oleva mittayksikkö, joka on ensimmäisellä arvoalueella.

- kg W2-valo (kohta 7): jos merkkivalo on päällä, näytöllä näkyy käytössä oleva mittayksikkö, joka on toisella arvoalueella.

- 0-valo (kohta 9): jos palaa, systeemi on täysin nolattu.

- ~ valo (kohta 10): jos palaa, kuorma on epävakaa.

- NET-valo (kohta 11): jos palaa, taaran paino on muistissa.

- Virransyötön merkkivalo (viite 12): jos päällä se merkitsee ulkopuolista virransyöttöä. Akkularurin pistorasia sijaitsee näytön vasemmalla puolella.

- Infrapunasignaalin merkkivalo (viite 13): infrapunasignaalin vastaanottoanturi (valinnainen).

Tällä ilmaisimella on mahdollista suorittaa yksi lisätoiminto, joka on mahdollista valita etukäteen seuraavista normaalin kilogrammoissa tai paunoissa lavan paino vähennettynä tapahtuvan punnituksen lisäksi. Halutun lisätoiminnon valitsemiseksi on mentävä TEKNISET ASETUKSET –ympäristöön.

Käynnistä laite C –painikkeella ja paina kerran TARE käynnistysviestien näytön aikana tai takaperin laskennan aikana: näyttö näyttää hetken kuluttua "- tYPE -".
TEKNISET ASETUKSET –tilassa laitteen painikkeet omaksuvat seuraavat toiminnot:

ZERO: sallii ohjelmistovaiheiden eteenpäin selauksen. Jos on tarpeen antaa numeerinen arvo vähennä valittu luku (viikkukuva). Vaiheeseen mentyä sallii mahdollisten laitteistokokoonpanojen eteenpäin selauksen.

TARE: sallii ohjelmistovaiheiden taaksepäin selauksen. Jos on tarpeen antaa numeerinen arvo lisää valittu arvo (välkkyy). Vaiheeseen mentyä antaa mahdollisuuden selata taaksepäin mahdollisia laitteistokokoonpanoja.

MODE: mahdollistaa nopean sijoittumisen in ASETUKSET ensimmäiseen kohtaan tai vaiheen sisällä ensimmäiseen parametriin. Jos on tarpeen antaa numeerinen arvo valitse muutettava luku (välkkyy).

ENTER/PRINT: kaksoistoiminto: mahdollistaa valittuun vaiheeseen menon ja tallentaa muistiin tehdyt muutokset siirtyen sitten seuraavaan vaiheeseen.

C: mahdollistaa vaiheesta poistumisen ilman mahdollisen muutoksen tallentamista muistiin; jos et ole vaiheen sisällä antaa mahdollisuuden poistua asetuksista; jos on tehty muutoksia laite pyytää tallentamaan (näytössä näkyy "SAVE"? (TALLENNÄ?)): ENTER-painikkeella varmistetaan, C-painikkeella pääsee ulos ilman tallentamista. Annettaessa numeerista arvoa nollaa nopeasti näytetyn arvon.

Selaa painikkeilla ZERO tai TARE ohjelmoinnin eri vaiheita vaiheeseen "F.Mode" asti. ENTER-näppäintä painamalla pääset seuraavaan valikkoon. Siirry "FunCt"-valikkoon ja käytä ZERO/TARE -näppäimiä selataksesi mahdollisia toiminta-asetuksia. Painamalla ENTER-näppäintä voit tallentaa yhden seuraavista mahdollisista lisätoiminnoista.

- STANDARD (Std): yksinkertaisen näyttölaitteen toimintamoodi, painamalla MODE saadaan kilogrammat muunnetuiksi paunoiksi ja toisinpäin; käytettävä mittayksikkö näytetään vastaavalla merkkivalolla.

- NETTO/BRUTTO (ntGS): yksinkertaisen näyttölaitteen toimintamoodi, joka suorittaa MODE-käskyllä netto/brutto vaihdon. Jos ominaispaino on annettu, painamalla MODE saadaan näytölle näkyville bruttopaino noin 3 sekunnin ajaksi valodiodin NET viikkussa.

HUOMIO. Bruttopainon näkyessä ei ole mahdollista tulostaa.

- VAAKAPAINOJEN TOTALISAATTORI (tot 0): sallii punnitusten yhteenlaskun ja mahdollistaa seuraavan numeron näytön otettaessa aina paino pois haarukkavaunusta. Jokaisella punnituskerralla laite tallentaa arvon muistiin ja lisää sen edellisiin, palauttaa näytön arvon nollaan. Kun totalisaattorin toimintamoodi on valittu, joko vaaka- tai pystysuora, pyydetään antamaan haluttu totalisaattorityyppi: normaali ("norM.t") tai nopea ("FAST.t") tai automaattinen toiminto ("Auto"). Normaalisessa käyttötilassa näyttö ilmoittaa punnituksen numeron ja kokonaispainon jokaisen välisumman jälkeen. Pikakäyttötilassa vain teksti "-tot-", automaattisessa tilassa vakaa paino (automaattinen painon mittaus) ja teksti "-tot-" näkyy näytöllä. Kaikkissa näissä kolmessa tapauksessa kuitenkin tulostaminen on mahdollista.

Valikossa "Max.tot" on mahdollista syöttää laitteen asetuksiin maksimimäärä punnituksia, jonka jälkeen laite tulostaa automaattisesti kokonaisarvon (ilman, että käyttäjän tarvitsee painaa ENTER-näppäintä. Arvon voi määrittää 0 ja 63 välille, 0 poistaa toiminnon käytöstä.) Siinä tapauksessa, että yritetään laskea yhteen tulostimella, joka ei ole käytössä näyttö osoittaa "noPrint" eikä yhteenlaskua suoriteta. Joka kerta kun halutaan lisätä osoitettu paino on tarpeen painaa MODE (automaattisessa käyttötilassa välisummien laskenta ja tulostus on automaattinen). Turhien lisäysten välttämiseksi painike MODE on toiminnassa vain kerran; painike aktivoituu uudelleen valmistajan ssa TEKNISET ASETUKSET valitseman oletusarvona olevan asetuksen mukaan (sen jälkeen kun alusta on tyhjennetty ja vaaka nollattu). Jos tulostin on kytketty painike MODE aiheuttaa painoarvojen tulostuksen.

Yhteenlaskun jälkeen painamalla uudestaan painiketta MODE:

- tavallisella totalisaattorilla näytölle ilmestyy väliaikaisesti suoritettujen punnitusten lukumäärä ja siihen mennessä kertynyt LOPPUSUMMA ("SUbloppusumma"): jos kertynyt luku on yli 5-numeroinen näyttö tapahtuu kahdessa vaiheessa.

- pikakäyttö- sekä automaattisessa käyttötilassa välisummien laskennassa näyttöön ilmestyy "no.0.Uns".

LOPPUSUMMAN NOLLAAMISEKSI on painettava PRINT: jos laitteeseen on kytketty tulostin ennen nollausta NETTOloppusumma tulostuu yhdessä tehtyjen punnitusten lukumäärän kanssa. Jos näytöllä kokonaispaino tai nettopaino on 0, näppäintä MODE ei ole otettu käyttöön välisummien laskentaa varten ja jos sitä painetaan, näyttöön ilmestyy virheviesti "nEt.Err".

- VAAKASUORAPAINOJEN TOTALISAATTORI (tot S): mahdollistaa painojen summaamisen ilman että vaa'asta on poistettava edellisen punnituksen paino; joka punnituskerralla laite tallentaa arvon muistiin ja lisää sen edellisiin (MODE painikkeen painamisen jälkeen), nollaten näin näytön.

- KAPPALELASKIN (Coun): toimintatapa kuten yksinkertaisella vaa'alla, mutta lisäksi mahdollistaa kappaleiden lukumäärän laskun. Valittaessa kohdasta TEKNISET ASETUKSET toimintatavan "Coun" ilmaisin pyytää valitsemaan mittayksikön, jota käytetään näytettäessä jakamatonta keskipainoa (PMU) ja tulostettaessa (g / kg / t / lb); "Coun" valikossa valitse "uM.APW", paina ENTER, ja valitse haluamasi mittayksikkö. Siirry seuraavaan valikkoon "Wait.t" ja määritä mittausten välinen aika (sekunteina, myös desimaalit). Mitä suurempi arvo on, sen tarkempi on keskimääräinen tilavuuspaino (suositeltu arvo 5.0).ENTER varmistaaaksesi. Suoritettavat toimenpiteet ovat seuraavat:

1) Aseta lavalle tyhjä astia, jos olemassa, ja paina TARE nollataksesi näytön.

2) Varmista, että vaaka on nollattu ja painamalla MODE päästään laskutoimintoon. Näyttö ehdottaa yhtä VIITEMÄÄRÄ seuraavista: 5,10,20,30,40,50,60,75,100,200. Merkkivalot kg W1 ja NET sammuvat ja näytön ehdottama luku vilkkuu.

3) Paina ZERO tai TARE useamman kerran saadaksesi näkyviin valitun määrän.

4) Aseta lavalle (tai astiaan) sama määrä valittuja näytekappaleita ja paina ENTER vahvistaaksesi. Näytössä näkyy "SAMPL" samalla kun laite laskee PMU:n. FUN merkkivalo syttyy, näyttö osoittaa valittua ja lavalle asetettua määrää.

5) Lisää lavalle laskettava määrä, jonka luku näkyy näytöllä.

6) Tyhjennä lava. PMU säilyy muistissa ja mahdollistaa samantyyppisten kappaleiden uuden laskemisen ilman VIITE toiminnan toistoa. Tässä tapauksessa ennen jokaista laskua varmista, että näyttö osoittaa "0 PCS" muussa tapauksessa nollaa painikkeella TARE.

HUOM: mittauksen aikana painamalla MODE –näppäintä näytölle ilmestyy PAINOON ja painamalla uudestaan MODE –näppäintä näytölle ilmestyy kappalemäärä. Painamalla pitkään ENTER-näppäintä laite näyttää keskimääräisen tilavuuspainon kolmen desimaalin tarkkuudella valitussa mittayksikössä, joka ohjelmoidaan osiossa KAPPALELASKIN, valikossa F.ModE>>FunCt>>Coun>>uM.APW>> TEKNISET ASETUKSET. Palaa takaisin mittaustoimintoon painamalla ENTER. VIITE toiminnon aikana painike C mahdollistaa peruuttamisen ja palaamisen on PAINOON.

Otettujen palojen lasku

1) Aseta lavalle TÄYSINÄINEN astia, nollaa painikkeella "TARE".

2) Varmista, että vaaka on nollattu ja painamalla "MODE" päästään laskutoimintoon. Näyttö ehdottaa yhtä VIITEMÄÄRÄ seuraavista: 5,10,20,30,40,50,60,75,100,200. Merkkivalot kg W1 ja NET sammuvat ja näytön ehdottama luku vilkkuu.

3) Paina ZERO tai TARE useamman kerran saadaksesi näkyviin valitun määrän.

4) Aseta lavalle (tai astiaan) sama määrä valittuja näytekappaleita ja paina ENTER vahvistaaksesi. Näytössä näkyy "SAMPL" samalla kun laite laskee PMU:n. FUN merkkivalo syttyy, näyttö osoittaa negatiivisena otettua määrää.

5) Jatka laskua ottoa varten.

VIIRHEILMOITUS "Er.Mot": PAINON EPÄVAKAISUUS MITTAUKSEN AIKANA

On mahdollista, että mittauksen aikana paino on epävakainen ja keskimääräistä tilavuuspainoa ei voida määrittellä oikein. Näyttöön ilmestyy viesti "Er.Mot" noin kolmen sekunnin ajaksi. Suorita mittaus uudelleen.

Näytteen minimipaino

Parhaan mahdollisen tarkkuuden vahvistamiseksi laskettaessa PMU viitemäärän paino ei voi olla alle tietyn arvon niin, että lasketulla PMU:lla ei voi olla kahta konverterin sisäistä pistettä pienempi paino; suosittelemme käyttämään viitemäärän painona suurempaa tai yhtä suurta kuin 0,1% vaa'an kantokyvystä (noin 2.5 kg). Jos tämä tila syntyy painamalla ENTER näyttö osoittaa hetken "Error" ja lavalle laitettua määrää ei hyväksytä. Ilmaisin menee painon näyttöön, toistaa toiminnan korkeammalla viitemäärällä.

Lasku tulostuksella

Jos tulostin on kytketty jokaisella PRINT-painikkeen painalluksella tulostetaan seuraavat tiedot:

- BRUTTOPAINO, OMINAISPAINO, NETTOPAINO (kg tai lb).

- PALOJEN määrä (PCS) vaa'alla sillä hetkellä.

- PMU valitussa mittayksikössä kolmella desimaalilla.

- Kuitin numero (jos päällä).

- PÄIVÄMÄÄRÄ JA KELLONAIKA.

Jos painetaan PRINT vaa'an ollessa painomoodissa (ei lasku) tulostetaan ainoastaan vaa'assa viitatus brutto-ominais- ja nettopainojen arvot. Kappaleiden laskutoiminnossa, näytettäessä PALAT, näyttö menee ylikuormitukseen (" - - - - ") tai alikuormitukseen (" _ _ _ _ ") sen mukaan jos bruttopaino on yli 9 indeksiä suurempi kuin vaa'an maksimikantokyky tai 20 indeksiä pienempi. Jos lasketettujen palojen lukumäärä on yli 999999 näytössä näkyy vain 6 ensimmäistä numeroa oikealta.

OMINAISPAINON SYÖTTÖ

Ominaispainon syöttötapoja on kaksi:

Puoliautomaattisen itsepunnitun ominaispainon syöttö

Tämä normaali toiminta voidaan esittää yksinkertaisen esimerkin avulla:

- Avataan laite painamalla C-näppäintä, ennen minkäänlaisen painon asettamista haarukoiden päälle (jos näytössä näkyvä arvo ei ole selkeästi nolla, on se nollattava painamalla ZERO-näppäintä).

- Painetaan MODE-näppäintä ja valitaan punnitusyksiköksi joko kg tai naula.

- Asetetaan haarukoiden päälle lava tai saman tyyppinen tyhjä kontti, jossa punnittavaa tavaraa säilytetään.

- Painetaan TARA-näppäintä näytön nollaamiseksi: täten kaikki punnitustulokset ovat nettopainoja.
Huom. TARE-näppäintä painamalla mikä tahansa haarukoiden päällä oleva paino nollautuu ja NET-valo syttyy.

Manuaalisen ominaispainon antaminen näppäimistöltä

Paina TARE muuttaman sekunnin ajan: näyttö osoittaa "- tM -" ja sitten "000000"; anna haluttu arvo.

Syötetty ominaispaino vähennetään lavalla olevasta painosta ja merkkivalo NET syttyy.

Uusi ominaispainotoimenpide peruuttaa edellisen ja korvaa sen uudella.

OMINAISPAINO on mahdollista peruuttaa myös lastatulla vaa'alla painikkeella C tai antamalla ominaispainon arvoksi nollan.

Valinta ominaispaino pois päältä/Lukittu/Vapautettu

Luvallisesti kun on annettu ominaispaino (puoliautomaattinen tai manuaalinen) tyhjennämällä vaa'an lavan näyttö osoittaa ominaispainon arvon miinusmerkillä LUKITTU OMINAISPAINO. Arvoa voidaan käyttää uudestaan, peruuttaa painikkeella ZERO tai korvata toisella arvolla. On mahdollista, mukavuuden vuoksi, valita niin, että ominaispaino peruuntuu automaattisesti joka kerta kun vaaka tyhjennetään VAPAUTETTU OMINAISPAINO.

AUTOMAATTISESTI PUNNITTU OMINAISPAINO ollessa kyseessä nettopaino ennen vaa'an tyhjennystä voi olla myös 0. MANUAALINEN OMINAISPAINO ollessa kyseessä nettopaino ennen vaa'an tyhjennystä on oltava vähintään 2 tasaindeksiä. Mene kohdassa TEKNISET ASETUKSET kohtaan F.Mode>>tArE, valitse "unLoCK" VAPAUTTAAKSESI, "LoCK" LUKITAKSESI tai "diSAB" ottaaksesi ominaispainotoiminnon pois päältä. Vahvista painamalla ENTER.

OMINAISPAINO

Kuormalava on valmistajan tarkistuttama ja valmistaja takaa sille optimaalisen tarkkuuden ja vakauden. Jos käyttötilanteessa kuitenkin esiintyy virheitä näytteiden painoissa, ne voidaan eliminoida noudattaen seuraavaa ohjetta:

HUOM. RIVILTÄ TOISELLE TULISI SIIRTYÄ VAROVASTI, VÄLTÄEN VALMISTAJAN JO ASETTAMIEN ARVOJEN MUUTTAMISTA, JOTTA VÄLTYTTÄISIIN TOIMINTAHÄIRIÖILTÄ. JOS VAHINGO KUITENKIN ON TAPAHTUNUT TULEE LAITE SULKEA VÄLITTÖMÄSTI C-NÄPPÄINTÄ KÄYTTÄMÄLLÄ, JOTTA VAHINGOSSA TEHDYT MUUTOKSET EIVÄT TALLENTUISI MUISTIIN.

Jotta päästään TEKNISET ASETUKSET ympäristöön on laite käynnistettävä (painike C painettuna muutaman sekunnin ajan) ja alkuviestien näytön aikana (akun lataustaso "bt X", ohjelmistoversio "XX.YY.ZZ", jne.) tai takaperinlaskun aikana paina hetki painiketta ZERO tai TARE ja vapautta sitten painike. Näyttö osoittaa "TYPE" (suosittelemme tähän ympäristöön menoa proseduurien asiantuntijoille).

Selaa valikkoa käyttämällä ZERO/TARE näppäimiä kunnes pääset riville "SetuP". Paina useita kertoja ENTER-näppäintä kunnes löydät valikon SetuP>>ConFIG>>nChan. Painele vielä näppäimiä ZERO/TARE päästäksesi valikkoon "GraV". Ensimmäinen asetus, joka on tarpeellista määrittää, on "g" arvo (m/s²); painovoiman mittausalue "GRAV" (oletusarvona DEFAULT "9.80665"); paina ENTER ja määritä ZERO/TARE/MODE näppäinten avulla arvo "g", joka vastaa mittausaluetta, jossa käytät laitetta. Vahvista valinta painamalla ENTER. Näyttö siirtyy automaattisesti seuraavaan valikkoon "Calib" (Vaa'an kalibrointi). Paina ENTER, siirry ZERO/TARE -näppäimiä käyttämällä "CALib.P" -kohtaan ja paina ENTER päästäksesi kohtaan "EquAL", josta pääset seuraavaan kohtaan:

1) "Eq 0" - Nollan tasaus: tyhjän haarukkavaunun kohdalla paina painiketta ENTER.

2) "Eq 1" - Solun 1 tasaus (katso kuva 10): aseta soluun kalibroinnin näytepaino, paina painiketta ENTER ja poista uudelleen paino (suosittelemme noin 100 kg painoa).

3) "Eq 2" _ "Eq 3" _ "Eq 4" - Solujen 2 - 3 - 4 tasaus: toista toimenpide samalla painolla yksittäisillä soluilla.

Siinä tapauksessa, että tasauksen jossain vaiheessa tapahtuu virhe ilmestyy viesti "ERROR"(VIRHE) ja laite antaa äänimerkin. Tasauksen päätyttyä ilmestyy viesti "EQ OK", laite antaa kolmen nuotin äänimerkin, poistuu tasauksen alivalikosta ja menee seuraavaan vaiheeseen "n tP", kalibrointikohtien lukumäärä.

A) Painamalla ENTER päästään valitsemaan kalibrointikohtien lukumäärä "1" tai "2"; painikkeilla ZERO, TARE päästään muuttamaan ja vielä painikkeella ENTER vahvistamaan, suoritetaan valinta (suosittelemme käyttämään 2 kalibrointikohtaa jos käytössä on 2 tunnettua painoa koska näin punnitukset ovat tarkempia).

B) "tP 0" - Vaa'an nollakalibrointi: tyhjällä haarukkavaunulla painamalla ENTER suoritetaan vaa'an nollakalibrointi.

C) "ddt1" - Kalibroinnin ensimmäisen kohdan asetus: paina painiketta ENTER, anna näytöllä ensimmäisen näytepainon arvo painikkeilla ZERO, TARE ja MODE (suosittelemme noin 1000 kg painoa) ja varmista painikkeella ENTER. Näyttö siirtyy automaattisesti seuraavalle riville "tP 1".

D) "tP 1" - Ensimmäisen kohdan kalibrointi: aseta haarukoille ensimmäinen näytepaino, jonka arvon tiedetään olevan saman kuin kohdassa "ddt1" ohjelmoidun, odota vakautumista ja varmista painikkeella ENTER.

E) "ddt2" kalibroinnin toisen kohdan asetus: paina painiketta ENTER, anna näytöllä toisen näytepainon arvo painikkeilla ZERO, TARE ja MODE (suosittelemme noin 2000 kg painoa) ja varmista painikkeella ENTER. Näyttö siirtyy automaattisesti seuraavalle riville "tP 2".

F) "tP 2" toisen kohdan kalibrointi: aseta haarukoille toinen näytepaino, jonka arvon tiedetään olevan saman kuin kohdassa "ddt2" ohjelmoidun, odota vakautumista ja varmista painikkeella ENTER.

G) TIETOJEN TALLENTAMINEN JA POISTUMINEN MENU-VALIKOSTA: jos kaikki määrytykset on tehty oikein, paina toistuvasti näppäintä C ja laite kysyy, haluatko tallentaa tiedot, näyttöön ilmestyy "SAVE?". Paina ENTER tallentaaksesi ja C poistuu tallentamatta.

TULOSTIMEN KÄYTTÖOHJE

Tulostin käynnistyy automaattisesti aina kun se vastaanottaa tulostettavaa tietoa; tulostuksen loputtua se sammuu automaattisesti, energian säästämiseksi. Tarvittaessa tulostimen voi käynnistää myös painamalla ZERO-näppäintä 5 sekunnin ajan. Tulostimen ollessa käynnissä, voidaan FEED-näppäintä painamalla syöttää paperia manuaalisesti. ITSETESTAUS saadaan aikaan pitämällä FEED-näppäintä painettuna tulostimen käynnistyessä, täten voidaan tarkistaa tulostimen toimivuus. Jokainen tulostimeen lähetetty punnitustulos koostuu bruttopainoarvosta "G", taaran arvosta "T", nettopainoarvosta "N" joko kilogrammoina tai nauloina, jos toiminnassa on kappalelaskenta, tulostuu myös kappalemäärä PCS.

- Paperirullan vaihto (katso kuva 10):

1) avaa tulostimen kansi ja aseta paperulla pyörimissuunnan mukaan, joka ilmenee kuvasta 10.

2) Aseta rullan pää suuaukkoon A/kuva 10 vedä paperia kunnes se tulee ulos aukosta ja sulje kansi.

3) Tulostin on valmis.

Tulostimen toiminta on taattu, jos paperirullaa koskevia seuraavia teknisiä tietoja noudatetaan:

- Lämpöpaperirulla, lämpöpuoli rullan ulkopuolella.

- Paperin paino 55 - 70 g/mq (neliometri).

- Rullan leveys 57.5 mm.

- Rullan sisäytimen halkaisija 13 mm.

- Rullan halkaisija 50 mm.

• Älä laita rullan sisälle ulkopuolisia esineitä ja vältä törmäyksiä.

• Älä laita tulostimen sisään nestemäisiä aineita.

• Älä yritä itse korjata tulostinta, paitsi tavalliset huoltotoimenpiteet, jotka mainitaan käyttäjän ohjekirjassa voit suorittaa itse.

• Irrota tulostin pistorasiasta ja anna huoltomiehen korjata se seuraavissa tapauksissa:

A. Tehonsyöttöliitin on vioittunut.

B. Tulostimen sisälle on päässyt nestettä.

C. Tulostin on ollut sateessa tai joutunut veden kanssa kosketuksiin.

D. Tulostin ei toimi normaalilla tavalla vaikka on noudatettu ohjeita, jotka on annettu käsikirjassa.

E. Tulostin on tippunut ja säiliö vahingoittunut.

F. Tulostimen suoritustaso on selkeästi heikentynyt.

G. Tulostin ei toimi.

PAINOVAA'AN AKKU

Tämä haarukkatruckeri toimii 50 tunnin ladattavalla akulla ja varusteisiin kuuluu myös akkulaturi. Akku tulee siis ladata aina 50 käyttö tunnin jälkeen, tai joka kerta "LO-BAT"-signaalin (lataus yhdistetty) ilmestyessä näytölle. (HUOM. Vähän ennen akun latauksen loppumista, näytöllä vilkkuu 3 minuutin ajan merkki "kg") Ladatessa akkulaturin pistoke yhdistetään sille tarkoitettuun pistorasiaan ja sähköjohto 220V/50Hz pistorasiaan. Latausaika on n. 12 tuntia, ja laturi kytkeytyy automaattisesti pois päältä latauksen loputtua. Näytönkannattinpylvään sisällä sijaitsevaa akkua vaihdettaessa: irroita molemmat sähköjohdot ja vaihda akku uuteen. Kiinnitä huomiota siihen, että samanapaiset johdot yhdistetään toisiinsa. HUOM. Vältä osittaista latausta, äläkä koskaan käytä akkua täysin loppuun, akun käyttöajan pidentämiseksi

HOMOLOGOITU PAINON NÄYTTÖ Väline on tyyppihyväksytty CE-M (OIML R-76 / EN 45501) mukaisesti lailliseen käyttöön kolmansien osapuolten kesken. Väline on sinetöity sivusta muutosten tekemisen estämiseksi. Näin estetään, että valtuuttamattomat henkilöt voisivat suorittaa välineen uudelleenkalibroinnin. Välineen sisällä on tasoanturi, joka takaa että jokainen punnitustoimenpide suoritetaan haarukkatrukerin kallistustoleranssin sisällä (jos karrin kallistus ylittää 2% osoitin ei salli punnitusta ja samalla näytöllä näkyy "TILT").

VÄLINEEN SAANNOLLINEN TARKASTUS Välineen säännöllinen tarkastus ei-automaattisia punnitustoimintoja varten on suoritettu ensimmäisen kerran EY-vaatimusten mukaisuusvakuutukseen annettussa paikassa. Tämä ilmoitus on mukana osoittimessa. Tässä ilmoituksessa on myös ilmoitettu ensimmäisen tarkastuksen positiivinen tulos ja päivämäärä, jonka jälkeen välineelle on suoritettava uusi tarkastus. HUOM: Ainoastaan koulutettu henkilökunta saa suorittaa huoltotoimenpiteitä ja/tai vaihtaa osia punnitustulostimeen. Tällaisten toimenpiteiden seurauksena on suoritettava uusi tarkastus. Tässä tapauksessa pyydämme ottamaan yhteyttä ostopaikkaan tai haarukkatrukerin valmistajaan tai muuhun valtuutettuun tahoon.

HÄVITTÄMISOHJEET

AKKUJEN HÄVITTÄMINEN

Kuluneita akkuja ei saa laittaa tavallisten kiinteiden jätteiden sekaan. Koska ne muodostuvat haitallisista aineista, ne on kerättävä ja hävitettävä ja/tai kierrätettävä yksittäisissä maissa voimassa olevien lakien mukaisesti.

VOITELUÖLJYJEN HÄVITTÄMINEN

Käytetty öljy on kerättävä eikä sitä saa levittää tavallisiin viemäriin. Erityiset yritykset hävittävät tai mahdollisesti kierrättävät teollisuusöljyjä yksittäisissä maissa voimassa olevien lakien mukaisesti.

TRUKIN ROMUTUS

Trukki on valmistettu kierrätettävistä metalli- ja muoviosista. Alla on luettelo haarukkatrukin osayksiköissä käytetyistä materiaaleista:

RUNKO:Runko – teräs Pyörät – vullkollan, polyuretaani, kumi Viimeistely – muovi.

SÄHKÖJÄRJESTELMÄ:Kaaelit – kuparisukset ja PVC-levyt Moottorit – teräs, kupari ja alumiini Sähkölevy – alumiini, kupari, keraamiikka ja muovi

HYDRAULINEN JÄRJESTELMÄ:Säiliö – kumi ja muovi Pumppuyksikkö – valurauta ja teräs.



TECHNICKÉ VLASTNOSTI

KATEGORIE	KÓD	NÁZEV	JEDNOTKA	PR INDUSTRIAL			
				GS/P	GS/P HOMOLOGOVANÝ CE-M	GS/P INOX	
POPIS	1.1	VÝROBCE					
	1.2	MODEL					
	1.3	POHON		RUČNÍ	RUČNÍ	RUČNÍ	
	1.4	SYSTÉM ŘÍZENÍ		VEDENÝ	VEDENÝ	VEDENÝ	
	1.5	NOSNOST	Q	kg	2500	2500	2500
	1.6	TĚŽISTÉ	c	mm	600	600	600
HMOTNOST	1.8	VZDÁLENOST OSY ZÁTĚŽOVÝCH KOL OD ZÁKLADNY VIDLE	x	mm	975,5	975,5	975,5
	1.9	ROZVOR	y	mm	1250	1250	1250
	2.1	PROVOZNI HMOTNOST S BATERIÍ (viz řádek 6.5)		kg	117	117	120
RÁMÍKOLA	2.2	ZATÍŽENÍ NA OSÁCH S NÁKLADEM, VPŘEDU/VZADU		kg	781/1836	781/1836	780/1840
	2.3	ZATÍŽENÍ NA OSÁCH BEZ NÁKLADU, VPŘEDU/VZADU		kg	71/46	71/46	72/48
	3.1	PNEUMATIKY			P/P	P/P	NE/NE
ROZMĚRY	3.2	ROZMĚRY PŘEDNÍCH KOL (Ø x šířka)			200x55	200x55	200x50
	3.3	ROZMĚRY ZADNÍCH KOL (Ø x šířka)			82x60	82x60	82x60
	3.4	ROZMĚRY BOČNÍCH KOL (Ø x šířka)			-	-	-
	3.5	POČET KOL (x=HNACÍ JEDNOTKA) VPŘEDU/VZADU			2/4	2/4	2/4
	3.6	ROZCHOD KOL VPŘEDU	b10	mm	155	155	155
	3.7	ROZCHOD KOL VZADU	b11	mm	375	375	375
	4.4	VÝŠKA ZDVIHU	h3	mm	115	115	115
VÝKON	4.9	VÝŠKA ŘÍDÍCÍ OJE V POLOZE ŘÍZENÍ MIN/MAX	h14	mm	710/1185	710/1185	710/1185
	4.15	VÝŠKA SPUŠTĚNÝCH VIDLÍ	h13	mm	90	90	90
	4.19	CELKOVÁ DÉLKA	l1	mm	1596	1596	1596
	4.20	DÉLKA HNACÍ JEDNOTKY	l2	mm	411	411	411
	4.21	CELKOVÁ ŠÍŘKA	b1	mm	555	555	555
	4.22	ROZMĚRY VIDLÍ	s/e/l	mm	60/180/1185	60/180/1185	60/180/1185
	4.25	ŠÍŘKA VIDLÍ	b5	mm	555	555	555
	4.32	SVĚTLOST VE STŘEDU ROZVORU	m2	mm	30	30	30
	4.34	PROSTOR PRO PODELNÉ ULOŽENÍ PALET 800x1200	Ast	mm	2085	2085	2085
	4.35	POLOMĚR OTÁČENÍ	Wa	mm	1426	1426	1426
VÝKON	5.2	RYCHLOST ZDVIHU, S/BEZ NÁKLADU		tah	12/12	12/12	12/12
	5.3	RYCHLOST SESTUPU, S/BEZ NÁKLADU		m/s	0,06/0,02	0,06/0,02	0,06/0,02
VÁŽICÍ JEDNOTKA	6.4	NAPĚTÍ BATERIE, JMENOVITÁ KAPACITA		VAh	6/4	6/4	6/4
		DISPLEJ			Tekutý krystal/6 desetinných míst 25mm		
		MĚRNÁ JEDNOTKA			kg/lb	kg/lb	kg/lb
		FUNKCE			Hmotnost obalu/Automatické vypínání/Ščítání nákladů/Počítadlo kusů		
		ŽIVOTNOST		hodiny	50	50	50
		PŘESNOST		konkova hodnota stupnice %	0,05	0,05	0,05
		SILOMĚRY		n.	4	4	4
		DÍLKOVÁNÍ		kg	0,5	1	0,5
		TISKÁRNÝ			O	O	O

P=Polyuretan, NE=Nylon Extra, O=Option (Volba)

PŘEKLAD PUVODNÍHO NÁVODU K POUŽÍVÁNÍ - ÚVOD (2.2)

Děkujeme vám za koupi tohoto paletového vozíku. Chtěli bychom vás upozornit na několik důležitých věcí týkajících se tohoto návodu:

- Tento návod poskytuje užitečné pokyny pro správné používání a údržbu vozíku, kterého se týká. Je proto nutné věnovat pozornost všem bodům, které popisují nejjednodušší a nejbezpečnější způsob obsluhy tohoto vozíku.

- Tento návod musí být považován za nedílnou součást vozíku a musí být předán v momentě prodeje.

- Tato publikace, nebo jakákoli z jejích částí, nesmí být reprodukována bez písemného souhlasu výrobce.

- Všechny informace, které tento návod obsahuje, jsou založeny na údajích dostupných v momentě tisku. Výrobce si vyhrazuje právo provádět kdykoli u svých vlastních výrobních úprav bez upozornění, a bez jakékoli odpovědnosti.

Navrhujeme tedy vždy ověřovat možné renovace.

Osoba odpovědná za užívání vozíku se musí ujistit, že jsou dodržovány všechny zásady bezpečnosti, které platí v zemi, ve které se vozík používá, aby mohla ručit za to, že zařízení se používá v souladu s tím, k čemu je určené, a aby se předešlo situacím nebezpečným pro uživatele.

PŘED PRVNÍM POUŽITÍM (15.4)

V případě, že je vozík dodán s demontovanou kormidlovou pákou, je nutno ji před použitím vozíku namontovat a dle následujících pokynů seřadit ovládací páku.

Instalace kormidlové páky (obr. C):

• Připojte tyč řízení (1) k jednotce čerpadla (5) pomocí čepu (2) a zástrčky (3) dodávaných v balení. Ujistěte se, že při umístění hnací tyče na čerpadlo konec řetězu (4) prochází příslušným otvorem v čepu (9)

• Mírně otočte tyč (1) a vytáhněte pojistný čep (10) pružiny kormidelny

• Připojte konec řetězu (4) ke spouštěcímu pedálu (6), otočte ho tak, aby jej bylo možné zaháknout a ujistěte se, že hlava konce zcela zapadla do speciálního sedadla spouštěcího pedálu (6), jak je ukázáno na obrázku

VAROVÁNÍ: Před montáží kormidelny (1) neodstraňujte pojistný kolík (10).

Seřízení řídicí páky (obr. C):

• Přesuňte řídicí páku do poloh 2 – Zvedání – a pomocí kormidlové páky zvedněte vidlice do maximální výšky, jak je vyobrazeno v odstavci OVLÁDÁNÍ

• Posuňte řídicí páku do polohy 1 – Přeprava

• Zkontrolujte, že kormidlová páka (1) je ve vertikální poloze

• Povolte pojistnou matici (7) a pomalu uvolněte seřizovací šroub ve směru hodinových ručiček (8), dokud se vidlice nezačnou spouštět

• Až se vidlice začnou spouštět, otočte šroub (8) proti směru hodinových ručiček o jednu a půl otáčky a nakonec utáhněte pojistnou matici (7)

• Zkontrolujte, že zatímco je kormidlová páka v poloze 1 – Přeprava – není možné pohybovat, zvedat ani spouštět vidlice, ať už je kormidlová páka v jakékoli poloze

• Zkontrolujte, že zatímco je kormidlová páka v poloze 3 – Spouštění – je možné vidlice spouštět, ať už je kormidlová páka v jakékoli poloze

VAROVÁNÍ: nepoužívejte vozík před dokončením všech výše popsanych činností a kontrol.

KONTROLY PŘED KAŽDÝM POUŽITÍM

Před každým použitím vozíku zkontrolujte, zda je v bezpečném stavu pro spuštění do provozu, zejména:

• Zkontrolujte, zda nedošlo k deformaci, viditelnému poškození nebo opotřebením rámu

• Zkontrolujte dotažení všech šroubů

• Zkontrolujte, zda neprotéká hydraulické čerpadlo

• Zkontrolujte, že ovládací páka a hydraulická jednotka pracují správně ve všech třech funkcích přepravy, zvedání a spouštění (viz odstavec PROVOZ VOZÍKU)

• Zkontrolujte opotřebení válečků a koleček

• Zkontrolujte, zda je nainstalovaný název a bezpečnostní štítek a zda jsou čitelné. Chybějící, poškozené nebo nečitelné štítky musí být před použitím vyměněny

• Poškození, závady nebo problémy oznaňte majiteli vozíku

VAROVÁNÍ: Pokud najdete poškození, závady nebo problémy, nepoužívejte vozík před dokončením všech výše popsanych činností a kontrol.

POKYNY PRO POUŽITÍ (18.7)

Tento vozík je určen ke zdvihání a přepravě břemen na paletách, nebo standardizovaných přepravkách, na rovném, hladkém a přiměřeně tvrdém povrchu.

JE PŘÍSNĚ ZAKÁZÁNO POUŽÍVAT VOZÍK NA ŠIKMÉ PODLAZE A NA POVRCHU, KTERÝ NENÍ TVRDÝ, PEVNÝ A SCHOPNÝ UDRŽET HMOTNOST VOZÍKU A NÁKLAD. NEDODRŽENÍ TOHOTO POVINNÉHO PŘEDPISU MŮŽE ZPŮSOBIT ŠKODU NA MAJETKU A/NEBO VÁŽNĚ ČI SMRTELNĚ ZRANĚNÍ

Při jeho používání **VĚNUJTE BEDLIVOU POZORNOST** následujícím pravidlům:

- 1) **NIKDY** nenakládejte na vozík břemena přesahující maximální nosnost vyznačenou na štítku "Z" (obr. B). Pojistka ochraňuje vozík proti přetížení.
- 2) Obr."A" ukazuje, jak musí být břemeno umístěno na vidlicích vozíku, aby se předešlo nebezpečným situacím.
- 3) Je zakázáno používat vozík v prostředí s nebezpečím ohně nebo výbuchu.
- 4) Nenakládejte nic na vidle, pokud jsou částečně zdviženy.
- 5) Teplota pro provoz vozíku je -12°C až +50°C (-30°C/+50°C GX/X-I).
- 6) Před započetím práce se ujistěte, že je vozík v perfektním stavu.
- 7) Je zakázáno přepravovat potraviny za přímého kontaktu s vozíkem.
- 8) Zařízení nemusí být používáno pouze ve zvláště osvětleném provozu, ale zajistěte adekvátní osvětlení, které odpovídá příslušným pracovním předpisům.

Štítek "X" (obr.B) může být shrnut takto:

Model=MODEL

Code=KÓD

Serial# =VÝROBNÍ ČÍSLO

Year=ROK VÝROBY

RATED LOAD CAPACITY=MAXIMÁLNÍ NOSNOST

Výrobce neuznává žádné závazky nebo odpovědnost vztahující se k poruchám nebo nehodám způsobeným nedbalostí, náhradními díly od jiného než od autorizovaného výrobce, či nepovoleným užíváním vozíku.

OVLÁDÁNÍ (19.5)

Na táhlu vozíku najdete regulační páčku, která může být přepnuta do následujících 3 pozic, jak ukazuje štítek "Y" (obr.B)

POLOHA: -3- nahore = POKLES

POLOHA: -1- uprostřed = PŘEPRAVA

POLOHA: -2- dole = ZDVIH

ÚDRŽBA (20.17)

Výměnu součástí smí provádět pouze odborný personál určený výrobcem vysokozdvížného vozíku.

Údržbu musí provádět odborný personál. Vysokozdvížný vozík musí být všeobecné kontrole podroben nejméně jednou ročně. Po každém zásahu údržby je třeba zkontrolovat činnost stroje a bezpečnostních zařízení. Vysokozdvížný vozík pravidelně kontrolujte, abyste zabránili prostojům či ohrožení osob!

Je zakázáno vozík upravovat, nebo ho používat pokud nespĺňuje bezpečnostní požadavky. Po opravě musí být s odstraněnými součástkami a odpadem naloženo s ohledem na bezpečnost a omezení týkající se životního prostředí. K čištění vozíku je zakázáno používat hořlavých prostředků.

Jediné přípustné náhradní díly jsou pouze ty dodávané výrobcem.

A) SEŘÍZENÍ SPOUŠTĚNÍ (viz obr. C):

Viz odstavec Seřízení řídicí páky.

B) KONTROLA OLEJE:

Zkontrolujte, zda množství oleje v nádrži postačuje k provedení celkového zdvihu vidlic. Pokud je maximální výška zdvihu menší než 200 mm, pak je hladina hydraulického oleje příliš nízká.

C) PLNĚNÍ OLEJE (viz obr. D):

- Spusťte vidlici zcela dolů.

- Demontujte a šroub (2) a sklopte hydraulické čerpadlo (3) dozadu z podvozku (4).

- Vyměňte kouli (5) a pístnici (1), abyste získali přístup k olejové komoře hydraulického čerpadla.

- Zkontrolujte hladinu oleje a v případě potřeby jej doplňte až na 0,25 l.

- Aktivujte "spouštění" ovládací pákou na řídicí páce a zasuňte pístnici do hydraulického čerpadla. Umístěte kouli zpět na pístnici.

- Zaklopte hydraulické čerpadlo zpět do skříně a zajistěte jej na místě pomocí šroubu (2).

- Proveďte test funkčnosti.

Olej vyměňujte každých 12 měsíců. **Používejte hydraulický olej. Oleje motorové a brzdové nejsou vhodné. VSKOZITA OLEJE 46 cSt při 40°C; CELKOVÝ OBJEM 0,25 l.**

NAVOD K POUZITI INDIKATORU VAHY

Vážící systém paletového vozíku se skládá ze čtyř snímačů hmotnosti a LCD displeje se šesti poli (vysoký 25 mm), který dovoluje znázornění až 6000 částí (sekcí) s rozlišením 0,5 kg (0,5 lb.) K ZAPNUTÍ přístroje stisknete tlačítko C, dokud se nerozsvítí 6 diod indikujících stav, poté tlačítko pustíte. Displej ukáže následující sekvenci:

„XX.YY.“ - Nainstalovaná verze softwaru.

„bt XXX“ - XXX je číslo mezi 0 a 100, které uvádí stav nabití baterie. Pokud je přístroj napájen ze sítě, je zobrazeno hlášení "PoWer". Když je při zobrazování verze na displeji krátce stisknuto tlačítko >0<, ukáže ukazatel postupně:

„CloCK“ - Indikátor automaticky zjistí, zda je připojena optimální karta s datem a časem.

„02.01“ - 02 označuje typizaci přístroje, kde 01 označuje metrologickou verzi softwaru.

„XX.YY.ZZ“ - Nainstalovaná verze softwaru.

„DFW06“ - název instalovaného softwaru.

„bt XXX“ - XXX je číslo mezi 0 a 100, které uvádí stav nabití baterie.

„K- X.YY“ - K označuje typ klávesnice: K=0 5- klávesnice, „X.YY“ - nainstalovaná verze softwaru.

Poté se zobrazí naprogramovaná kapacita a minimální část (sekce), přístroj začne odpočítávat sebekontrolu a předejde a nakonec se zobrazí zpráva „hi rES“ (pokud je připojena tiskárna, následuje zpráva „inPrint“.) Po několika vteřinách, jestliže plošina (platforma) byla správně připojena a nainstalována, se na displeji zobrazí ZERO na znamení, že je připravena na vážení. K VYPNUTÍ přístroje podržte tlačítko C, dokud se nezobrazí zpráva „Off“. Pokud se s přístrojem nepracovalo 5 minut, zvláštní obvod automaticky vypne nezatižený přístroj. V případě, že je na váze závaží, automatické vypínání není povoleno. Viz „9“ - KONTROLNÍ PANELY paletového vozíku; klíčové funkce jsou stručně uvedeny níže:

- Tlačítko ZERO (odkaz 1): používá se k vymazání váhy, kdy paletový vozík není zatížen a displej ukazuje hodnotu blízkou nule (pokud displej ukazuje hodnotu, kterou nelze vymazat, stisknete tlačítko TARE). Slouží také k anulování záporných hodnot váhy obalu (tara). Když je paletový vozík správně vynulován, rozsvítí se dioda „0“ (ref.9).

- Tlačítko TARE (odkaz.2): stisknutím tohoto tlačítka se zruší hmotnost obalu umístěného na paletovém vozíku. Když je váha obalu vložena, rozsvítí se dioda „NET“ (odkaz 11).

- Tlačítko MODE (odkaz 3): zpřístupní vybraný funkční mód (Standard, Netto/Brutto, Přístroje na sčítání váhy, Počítadlo kusů) v TECHNICKÉHO NASTAVENÍ.

- Tlačítko ENTER/PRINT (odkaz 4): tlačítko pro potvrzení a přenos dat do tiskárny.

- Tlačítko C - ON/OFF (odkaz 5): zapne/vypne. Diody signalizují funkční stav přístroje:

- FUN (odkaz 6): je-li rozsvícena, signalizuje, že počítadlo kusů je v provozu.

- kg W1 (odkaz 8): pokud je tato kontrolka rozsvícena, udává používanou měrnou jednotku, a uvádí, že se systém nachází v prvním rozsahu vážení.

- kg W2 (odkaz 7): pokud je tato kontrolka rozsvícena, udává používanou měrnou jednotku, a uvádí, že se systém nachází v druhém rozsahu vážení.

- 0 (odkaz 9): je-li rozsvícena, signalizuje, že systém je vynulován.

- ~ (odkaz10): je-li rozsvícena, signalizuje, že náklad není stabilní.

- NET (odkaz11): je-li rozsvícena, signalizuje, že váha obalu je v paměti.

- Kontrolka zdroje napětí (odkaz 12): je-li zapnutá, signalizuje vnější zdroj napětí. Místo pro nabíječ baterií je na levé straně displeje.

- Kontrolka infračerveného signálu (odkaz 13): senzor přijmu infračerveného signálu (volitelné).

Z následujících přednastavených funkcí si můžeme přidat další funkci, která spojuje základní vážící funkce - v kg nebo lb - s odčítáním váhy obalu. K vybraní požadované funkce vstupte do TECHNICKÉHO NASTAVENÍ. Zapněte přístroj pomocí tlačítka C, poté, jakmile se objeví výchozí zpráva nebo se spustí odpočítávání, stlačte jednou TARE. Po chvíli se zobrazí zpráva "tYPE-". Jakmile jste v TECHNICKÉHO NASTAVENÍ, tlačítka převezmou následující funkce:

ZERO: posun vpřed programovými kroky. V případě, že je vložena číslice, sníží vybrané číslo (bliká). Jakmile bylo do tohoto kroku vstoupeno, umožňuje procházení dostupnými konfiguracemi.

TARE: posun zpět programovými kroky. V případě, že je vložena číslice, zvýší vybrané číslo (bliká). Jakmile bylo do tohoto kroku vstoupeno, umožňuje zpětné procházení dostupnými konfiguracemi.

MODE: umožňuje rychlé umístění na první krok NASTAVENÍ nebo pokud je uvnitř specifického programového kroku – na první parametr. V případě, že je vložena číslice, vybere číslo, které má být upraveno (bliká).

ENTER/PRINT: dvojitá funkce: umožňuje vstoupit do vybraných kroků a ukládat změny; poté se posune do následujícího kroku.

C: umožňuje opustit krok bez ukládání; pokud nejste uvnitř specifického kroku, umožňuje opustit nastavení. V případě změny se přístroj zeptá, zda má uložit dané změny – objeví se zpráva „SAVE?“; tlačítkem ENTER potvrdíte volbu, tlačítkem C opustíte nastavení beze změn. Pokud vložíte číselnou hodnotu, stiskem tohoto tlačítka je zobrazená hodnota rychle vynulována.

Procházejte pomocí tlačítek ZERO a TARE různými programovými kroky, dokud se nezobrazí „F.ModE“. Potvrďte tlačítkem ENTER, a dostanete se do následujícího menu. Vstupte do kroku „FunCt.“, a pomocí tlačítek ZERO a TARE procházejte možnými konfiguracemi tam a zpět. Pomocí tlačítka ENTER uložte do paměti jednu z následujících možných přídatných funkcí.

- STANDARD (Std): zobrazí ovládaný mód, tlačítkem MODE se převádí jednotka kg/lb; vybrané jednotky měření se zobrazí příslušnou diodou.

- NETTO/BRUTTO (ntGS): zobrazí ovládaný mód, tlačítkem MODE se převede netto/brutto. Je-li nastavena váha obalu, stiskněte MODE; hrubá váha (brutto) se zobrazí na asi 3 vteřiny a po stejnou dobu bude blikat dioda NET.

POZNÁMKA: Při zobrazení hrubé váhy není umožněn tisk.

- VODOROVNÝ PŘÍSTROJ NA SČÍTÁNÍ VÁHY (tot 0): umožňuje počítat vážení a po každém vyložení paletového vozíku ukazovat narůstající číslo. Přístroj ukládá každou naváženou hodnotu, přidává ji k předešlému a poté nuluje displej. Poté, co byl vybrán ovládací mód přístroje na sčítání váhy – vodorovný či svislý – je nutné nastavit požadovaný typ sčítání: normální („norM.t“) nebo rychlý (FASt.t“) nebo automatický („Auto“). V běžném provozním režimu je zobrazeno číslo vážení a je zobrazena také celková hmotnost při každém součtu. V rychlém provozním režimu je zobrazen pouze text „-tot-“, v automatickém provozním režimu je zobrazena stabilní hmotnost (s automatickým získáváním hmotnosti), a je zobrazen text „-tot-“. Ve všech třech případech je pak spuštěn tisk. V kroku „Max.tot“ může být vložen maximální počet součtů, po nichž pak dojde k automatickému vytisknutí celkové hmotnosti (tzn. aniž by muselo být stisknuto tlačítko ENTER; hodnotu je třeba nastavit v rozmezí od 0 do 63, hodnotou 0 bude funkce vyřazena z provozu). Pokud chcete provést souhrn, kdy není možný tisk, na displeji se zobrazí zpráva „noPnt“ a souhrn se neuskuteční. Pokaždé, kdy chcete přidat zobrazenou váhu, stiskněte MODE (v automatickém provozním režimu jsou součet a tisk prováděny automaticky). Aby se zabránilo nechtěným sčítáním, tlačítko MODE může být aktivováno jen jednou. Po vyložení plošiny a vynulování vah, je tlačítko opět aktivováno podle standardního nastavení dle výrobce v TECHNICKÉM NASTAVENÍ. Je-li připojena tiskárna, tlačítkem MODE spustíte tisk navážených hodnot. Po sečtení stiskněte znovu MODE:

- při normálním souhrnu se na displeji objeví číslo provedených vážení a SOUHRN do tohoto momentu („Subtotal“): je-li nasčítaná hodnota více než pětimístná, zobrazí se dvakrát.

- u rychlého součtu a u automatického součtu je zobrazeno „no.0.UnS“.

Stiskněte PRINT k vymazání nasčítaného souhrnu. Je-li připojena tiskárna, tak se před vymazáním vytiskne ČISTÝ souhrn spolu s počtem provedených vážení. Pokud je na displeji uvedena hmotnost brutto nebo hmotnost netto, jejíž hodnota je rovna nule, není tlačítko MODE pro součet zprovozněno. Pokud dojde k jeho stisknutí, ukazatel zobrazí chybové hlášení „nEt.Err“.

- SVISLÝ PŘÍSTROJ NA SČÍTÁNÍ VÁHY (tot S): umožňuje počítat vážení, aniž byste museli odstranit předešlé vážení. Přístroj uloží hodnotu každého vážení přidáním k předešlému – po stisknutí MODE – a resetování displeje.

- POČÍTADLO KUSŮ (Coun): základní vážicí mód s přidanou možností počítat kusy. Po vybrání módu „Coun“, indikátor se dotáže na vybraní měřicí jednotky, která bude použita jednak k zobrazení průměrné váhy kusu APW (PMU) a také k vytisknutí (g / kg / t / lb); po vstupu do kroku „Coun“ vyberte následující krok „uM.APW“, stiskněte ENTER, vyberte požadovanou jednotku a potvrďte. Následně vstupte do kroku „Wait.“ a nastavte interval vzorkování (v sekundách, hodnota s jedním desetinným číslem). Čím je hodnota vyšší, tím přesnější bude kalkulovaná průměrná jednotková hmotnost (doporučovaná hodnota je 5.0). Potvrďte tlačítkem ENTER. Postupujte následovně:

1) Pokud máte nádobu, umístěte ji prázdnou na plošinu a stiskněte TARE k resetování displeje.

2) Ujistěte se, že váha je vynulována, poté zadejte funkci počítání zmáčknutím MODE. Poté se na displeji zobrazí REFERENČNÍ MNOŽSTVÍ: 5, 10, 20, 30, 40, 50, 60, 75, 100, 200, ze kterých si můžete vybrat. Diody pro zobrazení kg W1 a NET zhasnou a navržené hodnoty blikají.

3) Stiskněte tlačítka ZERO nebo TARE, dokud se nezobrazí požadované číslo.

4) Naložte plošinu – nebo nádobu – stejným počtem vzorků, které jste předtím vybrali a stiskněte ENTER pro potvrzení. Zatímco přístroj počítá APW, zobrazí se zpráva „SAMPL“. Dioda FUN se rozsvítí, na displeji se ukáže počet vybraných a naložených kusů na plošinu.

5) Přidejte na plošinu množství, které se má počítat a příslušná hodnota se zobrazí.

6) Vyložte plošinu. APW je uložen, takže je možné provést další počítání kusů stejného typu, aniž byste museli opravit REFERENCE. Ujistěte se, že před začátkem nového počítání displej ukazuje „0 PCS“. Pokud je to nutné, vynulujte pomocí TARE.

POZN.: Pokud v průběhu fáze sčítání stisknete MODE, zobrazí se na displeji HMOTNOSTI, stisknete-li opět MODE, bude zobrazen počet kusů. Podržte-li tlačítko ENTER určitou dobu stisknuto, zobrazí přístroj APW (tj. průměrnou jednotkovou hmotnost). Tato hodnota má tři desetinná čísla, a je vyjádřena v měrné jednotce, která byla naprogramována při výběru režimu SČÍTÁNÍ KUSŮ, v kroku F.ModE >> FunCt. >> Coun >> uM.APW v TECHNICKÉM SETUP. Chcete-li se vrátit zpět do sčítání, stiskněte ENTER. Při operaci REFERENCE stiskněte C k přerušení operace a pro návrat k HMOTNOSTI.

Počítání zvednutých kusů

1) Naložte na plošinu PLNOU nádobu, vynulujte stisknutím „TARE“.

2) Ujistěte se, že váha je na nule a stisknutím „MODE“ vstupte do funkce počítání. Poté se na displeji zobrazí REFERENČNÍ MNOŽSTVÍ: 5, 10, 20, 30, 40, 50, 60, 75, 100, 200. Diody pro zobrazení kg W1 a NET zhasnou a navržené hodnoty blikají.

3) Stiskněte tlačítka ZERO nebo TARE, dokud se nezobrazí požadované číslo.

4) Vyjměte z nádoby stejný počet vzorků, které jste předtím vybrali a stiskněte ENTER pro potvrzení. Zatímco přístroj počítá APW, zobrazí se zpráva „SAMPL“. Dioda FUN se rozsvítí, na displeji se ukáže vyjmuté množství v negativním tvaru.

5) Pokračujte v počítání vyjmutí.

CHYBA „Er.Mot“ KVŮLI NESTABILITĚ HMOTNOSTI BĚHEM VZORKOVÁNÍ

K zajištění maximální přesnosti v počítání APW, váha referenčního množství nemá být nižší než daná hodnota, takže váha počítaného APW není nižší než dva body vnitřního konvertoru. Doporučujeme použít váhu referenčního množství vyšší nebo rovnou 0,1% kapacity vah (2,5 kg). V tomto případě stiskněte ENTER, krátce se zobrazí zpráva „Error“ a naložené množství na desce bude odmítnuto. Indikátor je nyní v módu zobrazení váhy, zopakujte stejný postup s vyšším referenčním množstvím.

Počítání a tisk

Je-li připojena tiskárna, pokaždé, kdy stisknete tlačítko PRINT, vytisknou se následující data:

- BRUTTO (hrubá váha), TARA (váha obalu), NETTO (čistá váha) v kg nebo lb.

- Počet KUSŮ (PCS) naložených na váhu v onom momentu.

- PMU ve vybrané měřicí jednotce třemi číslicemi.

- Číslo paragonu (je-li povoleno).

- Datum a čas.

Stisknutím tlačítka PRINT, kdy je váha ve vážicím módu – a ne v počítacím módu – se vytisknou pouze hodnoty brutta, tara a netta kusů, které byly na váze. Při módu operace počítání kusů se mohou zobrazit KUSY – jako přetížení (-----) a to tehdy, je-li hrubá váha o 9 jednotek vyšší - nebo nedostatečné zatížení (____ _ _ _ _), je-li hrubá váha o 100 jednotek nižší než maximální kapacita váhy. Je-li množství počítaných kusů vyšší než 999999, na displeji se zobrazí pouze 6 číslic vpravo.

ZADÁVÁNÍ VÁHY OBALU

Váha obalu může být zadána dvěma způsoby:

Poloautomatické zadávání tara samovzážením

Tato normální funkce může být shrnuta do jednoduchého příkladu:

- Před umístěním jakéhokoli závaží na vidlice zapněte přístroj pomocí tlačítka C. (Pokud se na displeji nezobrazí hodnota 0, vynulujte ho tlačítkem ZERO).

- Tlačítkem MODE vyberte mód, ve kterém se bude vážit – kg nebo lb.

- Umístěte na vidlice paletu nebo prázdnou nádobu stejného typu jako tu, která bude obsahovat vážené kusy

- K vymazání displeje stiskněte TARE; nyní se zobrazí všechny váhy netto.

POZNÁMKA: Stisknutím tlačítka TARE zrušíte jakékoli současné hmotnosti na vidlicích a rozsvítí se dioda NET.

Manuální zadávání tara, klávesnicí

Stiskněte na několik vteřin TARE: zobrazí se zpráva „-tM-“ a „000000“; zadejte požadovanou hodnotu. Nastavená hodnota tara se odečte z naložené hmotnosti a rozsvítí se dioda NET. Jakákoli nová operace s hmotností obalu zruší a nahradí předcházející. Hodnota TARA může být zrušena i při naložených vahách: jednoduše stiskněte C nebo zadejte nulu jako hodnotu tara.

Volba – váha obalu zakázána/Zamčena/Odemčena

Po zadání hodnoty váhy obalu – poloautomaticky nebo manuálně – se pokaždé, kdy je vážící deska nezatížena, na displeji zobrazí hodnota v negativním tvaru (váha obalu zamčena). Nastavená hodnota se může znovu použít, zrušit pomocí tlačítka ZERO nebo nahrazena novou hodnotou. Je také možné nastavit přístroj tak, že pokaždé, kdy je váha nezatížena, automaticky nuluje hodnoty (váha obalu odemčena). V případě SAMOZVÁŽENÉHO tara může být netto naložených vah také 0. Jestliže zadáváme váhu manuálně, netto by mělo být alespoň 2 stabilní jednotky. Vstupte do F.Mode >> tArE v TECHNICKÉM NASTAVENÍ, vyberte „unLoCK“ k odemčení, „LoCK“ k zamčení nebo „diSAB“ k zakázání funkce tara. Stiskněte ENTER pro potvrzení.

KALIBRACE

Paletový vozík byl zkalirovan výrobce, což garantuje optimální přesnost a stabilitu. Zjistí-li uživatel známku chyby ve zkušebním vážení, může ji odstranit následujícím způsobem: POZNÁMKA: DÁVEJTE VELKÝ POZOR, ABYSTE PROCHÁZELI RŮZNÉ ŘÁDKY, ANIŽ BYSTE MĚNILI NASTAVENÉ HODNOTY VÝROBCE. TO BY MOHLO VYVOLAT PROBLÉMY S FUNKCEMI PŘÍSTROJE. POKUD BYSTE OMYLEM NĚJAKÉ HODNOTY ZMĚNILI, OKAMŽITĚ VYPNĚTE PŘÍSTROJ TLAČÍTKEM C, ABYSTE NEULOŽILI ZMĚNY, KTERÉ JSTE NECHTĚNĚ ZADALI. Po několika vteřin držte tlačítko C k zapnutí přístroje, poté vstupte do oblasti TECHNICKÉHO NASTAVENÍ.

Při zobrazení prvních zpráv (stav nabití baterie „bt XXX“, verze softwaru „XX.YY.ZZ“, atd.) nebo při odpočítávání stiskněte tlačítka ZERO nebo TARE; poté je uvolněte. Zobrazí se zpráva „tYPE“ (doporučujeme, aby do této oblasti vstupovali pouze experti). Pomocí tlačítek ZERO nebo TARE procházejte zobrazenými kroky, až dojdete k řádce „SEtUP“. Poté několikrát stiskněte ENTER, a dostanete se na krok SEtUP >> ConFiG >> nChan. Znovu stiskněte tlačítka Zero a Tare, až se dostanete ke kroku „GrAV“. První nastavení, které je třeba zkontrolovat a v případě potřeby opravit, je hodnota „g“ (m/s²), gravitační zrychlení oblasti používání „GrAV“ (v DEFAULT „9.806655“). Stiskněte ENTER a pomocí tlačítek ZERO, TARE a MODE nastavte hodnotu „g“ tak, aby odpovídala příslušné oblasti používání paletového vozíku. Poté potvrďte tlačítkem ENTER. Displej automaticky přejde na následující krok „CALib“ (Kalibrace váhy). Stiskněte ENTER, pomocí tlačítek ZERO a TARE procházejte různými kroky, a zastavte se na kroku „CALib.P“. Stiskněte ENTER, abyste se mohli dostat do kroku „EquAL“. V tomto okamžiku bude postupně představeno menu obsahující následující položky:

1. „Eq 0“ - Vyrovnání počátku: při nenaložené paletě stiskněte ENTER.
2. „Eq 1“ - Vyrovnává buňku 1 (viz bod 10): umístěte kontrolovaný vzorek na buňku, stiskněte ENTER, poté znovu vyložte závaží – doporučujeme použít 100kg vzorek závaží.
3. „Eq 2“ „Eq 3“ „Eq 4“ - Vyrovnává buňky 2 – 3 – 4: opakujte úkon se stejným závažím v každé buňce.

Pokud se během jakéhokoliv vyrovnávacího kroku vyskytne chyba, objeví se na displeji zpráva „ERROR“ a přístroj vydá zvukové výstražné znamení. Poté, co je ukončen postup vyrovnávání, zobrazí se zpráva „EQ OK“, přístroj třikrát zapípá, opustí podnabídku vyrovnávání a přesune se do následujícího kroku: „n tP“, počet kalibrovaných bodů.

A) Stiskněte ENTER k vybraní počtu kalibrovaných bodů „1“ nebo „2“; stiskněte klávesy ZERO, nebo TARE k upravení výběru a poté znovu stiskněte ENTER pro potvrzení. Jestliže jsou k dispozici dvě známá závaží, doporučujeme použít 2 kontrolní body, aby vážení bylo přesnější.

B) „tP 0“ – Kalibrování nuly na váze: při vyložené paletě stiskněte ENTER, aby se provedla kalibrace nuly na váze.

C) „ddt1“ – Nastavení prvního kalibračního bodu: stiskněte ENTER, pomocí tlačítek ZERO, TARE a MODE nastavte hodnotu prvního vzorku (použijte raději 1000kg závaží), poté potvrďte tlačítkem ENTER. Automaticky se přesunete do následujícího kroku „tP 1“

D) „tP 1“ – kalibrace prvního bodu: umístěte první známý vzorek, který má stejnou hodnotu jako naprogramovaná hodnota na vidlicích „ddt1“, čekejte, dokud není stabilizace dokončena a poté potvrďte stisknutím ENTER.

E) „ddt2“ – nastavení druhého kalibračního bodu: stiskněte ENTER, nastavte hodnoty druhého vzorku pomocí tlačítek ZERO, TARE a MODE (použijte raději 2000kg závaží), poté potvrďte klávesou ENTER. Automaticky se přesunete do následujícího kroku „tP 2“.

F) „tP 2“ - kalibrace druhého bodu: umístěte druhý známý vzorek, který má stejnou hodnotu jako naprogramovaný krok „ddt2“. Čekejte, dokud není stabilizace dokončena a poté potvrďte stisknutím ENTER.

G) KONEČNÉ ULOŽENÍ ÚDAJŮ DO PAMĚTI A VÝSTUP Z MENU: Pokud bylo všechno provedeno správně, můžete nyní opakovaně stisknout tlačítko C. Přístroj se zeptá, chcete-li údaje uložit a zobrazí přitom „SAVE?“. Tlačítko ENTER slouží k potvrzení, tlačítko C slouží k výstupu bez uložení.

INSTRUKCE K POUŽITÍ TISKÁRNĚ

Pokaždé, kdy se data posílají k vtištění, zapne se automaticky tiskárna; po vtištění se automaticky vypne a šetří tak baterii. Pokud je to nezbytné, zapněte ji stisknutím tlačítka ZERO na pět vteřin. Tlačítko FEED, je-li stisknuto při zapnuté tiskárně, způsobuje manuální posun papíru. Když zapnete tiskárnu a stisknete tlačítko FEED, docílíte AUTOTESTU a to slouží k ověření těchto funkcí. Každé vážení, které je posláno k vtištění, je tvořeno hodnotou hrubé váhy „G“, váhy obalu „T“ a čisté váhy „N“ v nastavené jednotce měření (kg, lbs). Pokud je použito vyvažovací závaží, vytiskne se také počet kusů „PCS“.

- Nahrazování role papíru (viz 10):

- 1) Otevřete dvířka tiskárny a vložte roli papíru dle směru otáčení – viz 10.
- 2) Vložte roh role do otvoru A/viz 10. Táhněte papír, dokud nevyjde ze otvoru, poté zavřete dvířka
- 3) Tiskárna je připravena.

Funkce tiskárny je zaručena, pokud dodržujete následující technické parametry role papíru:

- Tepelná role papíru, termální stranou ven.

- Hmotnost papíru 55-70g/m².

- Šířka role 57,5mm.

- Vnitřní průměr tuby role 13mm.

- Průměr role 50mm.

• Nevkládejte žádné cizí předměty do tiskárny a vyhněte se ořesům.

• Nelijte na tiskárnu žádné tekutiny.

• Žádnou opravu neprovádějte osobně; kromě plánovaných operací popsanych v uživatelském manuálu.

• Nastane-li jakákoli z následujících podmínek, vypojte tiskárnu a nechte ji opravit specializovaným technikem:

A) Poškozený napájecí konektor.

B) Vylitá tekutina na tiskárně.

C) tiskárna byla vystavena dešti nebo vodě.

D) Ačkoli byly dodrženy všechny instrukce dle manuálu, tiskárna nefunguje správně.

E) Tiskárna se rozbila, kryt byl poškozen.

F) Znatelný pokles ve výkonu tiskárny.

G) Tiskárna nefunguje.

HOMOLOGOVANÝ INDIKÁTOR HMOTNOSTI

Přístroj je schválen CE-M (OIML R-76 / EN 45501) pro zákonné použití ve vztahu s třetími osobami; na boku je zapečetěn proti neoprávněným zásahům, aby nemohlo dojít k jeho recalibraci nepověřenými osobami. Uvnitř přístroje je umístěno čidlo úrovně, které zajišťuje, aby byly veškeré vážící operace prováděny v rámci přesně stanoveného sklonu paletového vozíku (v případě sklonu paletového vozíku vyššího než 2% indikátor neumožní vážení a na displeji se zobrazí výstražné hlášení „TILT“).

PRAVIDELNÁ KONTROLA PŘÍSTROJE

Pravidelná kontrola přístroje, pro vážící operace v neautomatickém režimu, byla provedena poprvé u ústavu uvedeného v ES prohlášení o shodě, které je přiloženo k indikátoru. V tomto prohlášení je dále uvedený kladný výsledek první kontroly a datum, po kterém je nutné přístroj podrobit nové pravidelné kontrole pro prodloužení jeho životnosti.

POZNÁMKA: Veškeré údržbářské zásahy a/nebo výměny na komponentech vážícího systému a/nebo komponentů vážícího systému musí provést pověřený pracovník s tím, že je poté nutné provést pravidelnou kontrolu. V tomto případě se prosím obraťte na prodejce nebo výrobce paletového vozíku a/nebo na jiný autorizovaný subjekt.

BATERIE INDIKÁTORU VÁHY

Tento vozík je napájen dobíjecí baterií s 50-hodinovou autonomií. Jeho součástí je také nabíječka. Baterii je nutné znovu nabít po 50 hodinách provozu, nebo když se na displeji objeví upozornění „LO-BAT“ (dochází baterie). (Předtím, než se baterie úplně vybit, zařízení upozorní na tento stav rozsvícením kontrolky „KG“ po dobu 3 minut). Baterie se nabíjí zapojením konektoru nabíječky do příslušné zástrčky a napájecího kabelu nabíječky do zástrčky s napětím 220V/50Hz. Doba nabíjení je cca 12 hodin. Po ukončení nabíjení se nabíječka automaticky vypne. Pokud chcete baterii vyměnit (je umístěna v sloupku) odpojte oba napájecí dráty. Po vložení nové baterie se ujistěte, že jsou dráty znovu zapojeny se správnou polaritou. Pozn. Delší životnosti baterie lze dosáhnout, pokud se vyvarujete neúplného nabíjení baterie, či jejího úplného vybití.

INFORMACE O LIKVIDACI

LIKVIDACE BATERIÍ

Vybité baterie nelze vyhazovat spolu s běžným pevným odpadem, neboť obsahují škodlivé materiály, proto musí být sváženy do sběru, likvidovány a/nebo recyklovány v souladu s platnými zákony v jednotlivých zemích.

LIKVIDACE MAZACÍCH OLEJŮ

Použitý olej musí být shromažďován a nesmí vylévat do běžných kanálů; o likvidaci nebo případně recyklaci průmyslových olejů se starají speciální firmy, které tak činí v souladu se zákony platnými v jednotlivých zemích.

LIKVIDACE VYSOKOZDVIŽNÉHO VOZÍKU

Vysokozdvíhací vozík je vyroben z recyklovatelných kovových a plastových dílů. Seznam materiálů použitých v dílčích jednotkách vysokozdvíhacího vozíku najdete níže:

KOSTRA: Kostra – ocel; kola – Vulkollan, polyuretan, pryž; povrchová úprava – plast.

ELEKTRICKÝ SYSTÉM: Kabely – měděná jádra a PVC pláště; motory – ocel, měď a hliník; elektronický panel – hliník, měď, keramika a plast

HYDRAULICKÝ SYSTÉM: Nádrž – guma a plast; čerpací jednotka – litina a ocel.



TEHNILISED ANDMED

KIRJELDUS			PR INDUSTRIAL	PR INDUSTRIAL	PR INDUSTRIAL	
			GS/P	GS/P VASTAB CE-M	GS/P INOX	
1.1	VALMISTAJA					
1.2	MUDEL					
1.3	KÄITAMINE		KÄSITSI	KÄSITSI	KÄSITSI	
1.4	JUHTIMISSÜSTEEM		LIIKUDES	LIIKUDES	LIIKUDES	
1.5	KANDEVÕIME	Q kg	2500	2500	2500	
1.6	RASKUSKESE	c mm	600	600	600	
1.8	KANDVA RATTATELJE KAUGUS KAHVELALUSEST		x mm	975,5	975,5	975,5
1.9	TELJEVAHE		y mm	1250	1250	1250
KAALUD	2.1 KAAL KOOS AKUGA (M rida 6,5)		kg	117	117	120
	2.2 TELJEKOORMUS KOOS KOORMAGA, EESMINE/TAGUMINE		kg	781/1836	781/1836	780/1840
	2.3 TELJEKOORMUS ILMA KOORMATA, EESMINE/TAGUMINE		kg	71/46	71/46	72/48
ŠASSI/RATTAD	3.1 RATTAKUMMID			P/P	P/P	NE/NE
	3.2 EESMISTE RATASTE MÕÖDUD (Ø x laius)			200x55	200x55	200x50
	3.3 TAGUMISTE RATASTE MÕÖDUD (Ø x laius)			82x60	82x60	82x60
	3.4 KÜLGMISTE RATASTE MÕÖDUD (Ø x laius)			-	-	-
	3.5 RATASTE ARV (x = MOOTOR) EESMINE/TAGUMINE			2/4	2/4	2/4
	3.6 EESMINE LIIKUMISTRAJEKTOOR		b10 mm	155	155	155
	3.7 TAGUMINE LIIKUMISTRAJEKTOOR		b11 mm	375	375	375
MÕÖDUD	4.4 TÕSTEKÕRGUS		h3 mm	115	115	115
	4.9 JUHTPULDI KÕRGUS JUHTIMISASENDIS MIN/MAX		h14 mm	710/1185	710/1185	710/1185
	4.15 ALLALASTUD KAHVLITE KÕRGUS		h13 mm	90	90	90
	4.19 KOGUPIKKUS		l1 mm	1596	1596	1596
	4.20 MOOTORIÜKSUSE PIKKUS		l2 mm	411	411	411
	4.21 KOGULAIUS		b1 mm	555	555	555
	4.22 KAHVLITE MÕÖDUD		s/e/l mm	60/180/1185	60/180/1185	60/180/1185
	4.25 KAHVLITE LAIUS		b5 mm	555	555	555
	4.32 KÕRGUS MAAPINNAST KESKOSAS		m2 mm	30	30	30
	4.34 800 x 1200 KAUBAALUSE LAADIMISKORIDOR PIKKUPIDI		Ast mm	2085	2085	2085
JOU DLU SED	5.2 TÕSTMISKIIRUS, KOORMAGA/KOORMATA		tõmbeid	12/12	12/12	12/12
	5.3 LANGEAMISKIIRUS, KOORMAGA/KOORMATA		m/s	0,06/0,02	0,06/0,02	0,06/0,02
	6.4 AKUPINGE, NIMIVÕIMSUS		V/Ah	6/4	6/4	6/4
KAALUMISSÕLM	NÄIDIK		Vedelkristall/6 numbrit 25 mm kohta			
	MÕÖTÜHIK		kg/lb		kg/lb	
	FUNKTSIOONID		Taaraal/Automaatne väljalülitamine/Koorma summeerimine/Tükiloendur			
	TÕÕAEG		Tunnid	50	50	50
	TÄPSUS		Skaala lõppväärtus %	0,05	0,05	0,05
	KOORMUSEANDURID		n.	4	4	4
	JAOTUS		kg	0,5	1	0,5
	PRINTERI			O	O	O

P=Polüuretaan, NE=Nailon Extra (Väga), O=Option (Valik)

ALGUPÄRASE KASUTUSJUHENDE TÕLGE - SISSEJUHATUS (2.2)

Täname Teid selle kahveltõstuki omandamise eest ja soovime Teie tähelepanu juhtida mõnedele käesoleva kasutusjuhendi aspektidele:

- Käesolevas brošüüris on esitatud kasulikud juhised kahveltõstukiga õigeks töötamiseks ja selle hooldamiseks.

Seetõttu on vajalik pöörata äärmist tähelepanu kõigile peatükkidele, mis illustreerivad kõige lihtsamat ja turvalisemat kahveltõstuki käsitlemist viisi.

- Käesolevat brošüüri tuleb käsitleda kui tõstuki lahutamatu osa ning see peab olema müügitelk selle masinaga kaasas.

- Käesolevat väljaannet ega ühtegi selle osa ei tohi ilma tootjatehase kirjaliku loata reprodutseerida.

- Kogu käesolevas brošüüris sisalduv informatsioon tugineb trükkimise ajal kättesaadavatele andmetele. Masina tootja jätab enesele õiguse oma toodete muutmiseks mis tahes ajal sellest eraldi ette teatamata ja ühegi kohustusega.

Seetõttu on soovitatav alati kontrollida võimalike muudatuste lisandumist.

Kahveltõstuki kasutamise eest vastutav isik peab hoolitsema selle eest, et järgitaks kasutajariigis kehtivaid ohutustehnika eeskirju, tagades masina otstarbekohase kasutamise ning vältides kasutajale ohtlike olukordade tekkimist.

ENNE ESMAST KASUTAMIST (15.4)

Kui tarnitud tõstukiil on ära võetud rumpel vedamise hõlbustamiseks, siis enne tõstuki kasutamist tuleb see paigaldada ja juhthooba peab seadistama vastavalt juhiste.

Rumpeli paigaldamine (joonis C):

• Ühendage ohutustuli (1) pumbaga (5) pakendiga kaasas olevate tihvti (2) ja pistiku (3) abil. Ohutustule paigaldamisel pumbale veenduge, et keti lõpp (4) läbib varda (9) vastavat auku

• Pöörake veidi ja tõmmake välja roolikambri (1) vedru lukustusihvt (10)

• Ühendage keti lõpp (4) alla käiva pedaali (6), selle pööramine võimaldab haakida. Veenduge, et ots läheb täielikult alla käiva pedaali (6) eristmesse vastavalt joonisele

HOIATUS: Ärge eemaldage lukustusihvti (10) enne roolikambri (1) kokku kogumist.

Juhthooba seadistamine (joonis C):

• pange juhthoob asendisse 2 – Tõstmine – ja tooge rumpeliga kahvlid kõige kõrgemale asendile nii nagu on näidatud peatükis JUHTELEMENDID

• pange juhthoob asendisse 1 – Vedamine

• veenduge, et rumpel (1) on vertikaalasendis

• keerake lukustusmutter (7) lahti ja pöörake reguleerimiskruvi päripäeva (8) kuni kahvlid hakkavad laskuma

• kahvlite laskumisel pöörake kruvi (8) vastupäeva ühe ja sellest veel poole võrra, lõpuks pinguldage lukustusmutter (7)

• veenduge, et kui juhthoob on asendis 1 – Vedamine –, siis kahvlid ei liigu, tõuse ega lange rumpelil mistahes asendis

• veenduge, et kui juhthoob on asendis 3 – Langetamine –, siis kahvlid ei lange rumpelil mistahes asendis

HOIATUS: ärge kasutage tõstukit enne kõikide ülalmainitud tegevuste ja kinnituste tegemist.

KONTROLL ENNE IGA KASUTUST

Enne tõstuki iga kasutust veenduge, et see on tegevuste algul ohutus asendis:

• kontrollige, et raam poleks deformeerunud, oleks nähtavate kahjustusteta või kulumismärkideta

• kontrollige kõikide kruvide pingul olekut

• kontrollige, et hüdropumbal poleks lekkeid

• veenduge, et juhthoob ja hüdroseade töötab seadme vedamisel, tõstmisel ja langetamisel õigesti (vt peatükki TÕSTUKI KASUTAMINE)

• kontrollige, et rullid pole kulunud

• kontrollige, nime- ja ohutusplaadi olemasolu ning nende vastavust. Kadunud, kahjustunud või loetamatud plaadid peab enne kasutamist välja vahetama

• teatage kahjustustest, vigadest või probleemidest omanikule

HOIATUS: Ärge kasutage tõstukit enne kõikide ülalmainitud tegevuste ja kinnituste tegemist ega kahjustuste, vigade või probleemide leidmist

KASUTUSJUHEND (18.7)

Kahveltõstuk on konstrueeritud kaubaalustel või standardkonteinerites olevate koormate tõstmiseks ja teisaldamiseks siledal ja nõuetekohase tugevusega sillutisel.

TÕSTUKIT EI TOHI KASUTADA KALDPÕRANDAL EGA PEHMETEL, MÄRGADEL JA TÕSTUKI NING KOORMUSE PINDADEL. SELLE KOHUSTUSLIKU ETTEKIRJUTUSE EIRAMINE VÕIB KAHJUSTADA MATERJALI JA/VÕI TEKITADA ELUOHTLIKKE VIGASTUSI VÕI SURMA

Tõstuki kasutamisel **TULEB HOOLIKALT JÄRGIDA** järgmisi reegleid:

- 1) **MITTE KUNAGI** ei tohi kahveltõstikut koormata üle selle andmesildil "Z" (joonis B) näidatud maksimaalse tõstevõime. Kaitsepiirik kaitseb tõstikut ülekoormuse eest.
- 2) Joonis A selgitab, kuidas peab koorma tõstuki kahvlile paigutama, et ei tekiks kasutajale ohtlikku olukorda.
- 3) Kahveltõstikut on keelatud kasutada tule- või plahvatusohtlikus keskkonnas.
- 4) Mitte koormata kahvlit, kui need on osaliselt üles tõstetud.
- 5) Kasutustemperatuur -12°C/+50°C (-30°C/+50°C GX/X-I).
- 6) Enne töötamise algust kontrollida, kas kahveltõstuk on täielikus töökorras.
- 7) Keelatud on transportida toiduaineid nii, et need on vahetus kontaktis tõstukiga.
- 8) Masinaga töötamispiirkond ei pea olema eriliselt valgustatud. Siiski tuleb kindlustada nõuetekohane valgustus, mis vastab kehtivatele töönormatiividele.

Andmesildi "X" (joonis B) võib niisiis kokku võtta:

Model=MUDEL

Code=CODE

Serial#=SEERIANUMBER

Year=VALMISTAMISE AASTA

RATED LOAD CAPACITY=MAKSIMAALNE TÕSTEVÕIME

Tootja ei võta enesele mingeid kohustusi ega vastutust purunemiste või õnnetusjuhtumite eest, mis on tingitud kahveltõstuki valesst või hooletust kasutamisest ja mitte-originaalvaruosade kasutamisest.

JUHTSEADISED (19.5)

Kahveltõstuki juhtkangil on hoob, mida saab reguleerida 3 asendisse, nagu on näidatud "Y" andmeplaadil (joonis B).

POS: -3- üleval = LANGETATUD

POS: -1- keskel = TRANSPORT

POS: -2- all = TÕSTETUD

HOOLDUS (20.17)

Asendada peab vaid kahveltõstuki tootja määratud eriteadmistega isik.

Hooldama peab vaid eriteadmistega isik. Kahveltõstikut peab kontrollima vähemalt kordaastas. Pärast igat hooldust peab kontrollima masina ja ohutusseadmete tööd. Masina seisumise või töötajate ohtu sattumise vältimiseks peab kahveltõstikut perioodiliselt kontrollida!

Keelatud on muuta kahveltõstuki konstruktsiooni, samuti seda kasutada, kui see ei vasta enam ohutusnõuetele.

Pärast remonditöid peab mahamonteeritud komponendid ja tühjendusjäädid utiliseerima vastavalt ohutustehnika ja keskkonnakaitse eeskirjadele. Tõstuki puhastamiseks on keelatud kasutada kergsüttivaid aineid.

Tõstuki varuosadeks on lubatud kasutada üksnes tootjatehase tarnitud varuosi.

A)) LANGETAMISKOHA REGULEERIMINE (vt joonist C):

Vt peatükki Juhthoova reguleerimine.

B) ÕLI KONTROLLIMINE:

Kontrollige, et paagis oleva õli kogus oleks harude tõstmiseks piisav. Kui maksimaalne tõstekõrgus on alla 200 mm, siis on hüdraulikaõli tase on liiga madal.

C) ÕLI TÄITMINE (vt joonist D):

- Langetage kahvel täielikult.

- Eemaldage polt (2) ning kallutage hüdraulikapumpa (3) tahapoole šassiist (4) välja.

- Eemaldage kuul (5) ja kolvivarras (1), et hüdraulikapumba õlikambri juurde pääseda.

- Kontrollige õlikogust ja vajaduse korral lisage kuni 0,25 l.

- Rakendage roolipinnil olev "langetamise" juhthoob ja sisestage kolvivarras hüdraulikapumpa. Pange kuul kolvivardale tagasi.

- Kallutage hüdraulikapump šassisse tagasi ning kinnitage poldi (2) abil oma kohale.

- Tehke funktsionaalsuskontroll.

Vahetage õli iga 12 kuud. **Kasutada hüdraulikaõli, mitte mootori- ega piduriõli. ÕLI VISKOOSUS 46 cSt temperatuuril 40 °C; KOGUMAHT 0,25 l.**

ELEKTRONKAALU KASUTUSJUHEND

Kahvelkäru kaalumisüsteem koosneb neljast koormusandurist ja 6-kohalisest 25 mm kõrguste väljadega digitaalsest vedelkristallnäidikust (LCD), mis võimaldab esitada kuni 6000 skaalaväärtust eraldusvõimega 0,5 kg (0,5 naela). Seadme sisselülitamiseks tuleb hoida all klahvi C (ON/OFF) (SISSE/VÄLJA), kuni 6 indikaatorid süttivad, seejärel klahv vastastada. Näidikule ilmuvad kirjed järgmises järjekorras:

"XX.YY" - Installeeritud tarkvaraversioon.

"bt XXX" - XXX on arv vahemikus 0 kuni 100, mis näitab akumulaatori laetust. Kui aparaat on vooluvõrgus, ilmub ekraanile kiri "Power". Vajutades hetkeks >0< nupule ilmub ekraanile üksteise järel järgnev:

"CloCK" - Indikaator tuvastab automaatselt, kas kuupäeva ja kellaaja lisakaart on paigaldatud.

"02.01" - 02 näitab seadme tüüpi, kusjuures 01 tähistab metrooloogilist tarkvara.

"XX.YY.ZZ" - Installeeritud tarkvaraversioon.

"DFW06" - on installeeritud tarkvara.

"bt XXX" - XXX on arv vahemikus 0 kuni 100, mis näitab akumulaatori laetust.

"-K-X.YY" - K näitab klaviatuuri tüüpi. K=0 viieklahviline klaviatuur, "X.YY" näitab installeeritud tarkvaraversiooni.

Näidikul esitatakse programmeeritud kandevõime ja minimaalse skaalajaotuse väärtused, siis algab seadme enesekontrolliks ja stabiliseerumiseks vajalik viide, lõpuks väljastatakse teade "hi rES" (teatele "hi rES" järgneb teade "inPrint" juhul, kui seadmega on ühendatud printer). Mõne sekundi pärast, juhul kui kaubaalus on õigesti ühendatud ja paigaldatud, ilmub näidikule teade ZERO, mis tähendab, et seade on kaalumiseks valmis. Seadme VÄLJALÜLITAMISEKS tuleb hoida nuppu C (SISSE/VÄLJA) all seni, kuni näidikule ilmub teade "Off" ("Välja lülitatud"). Spetsiaalne vooluahel lülitab koormamata seadme automaatselt välja juhul, kui seda ei ole 5 minuti jooksul kasutatud. Kui kaal on koormatud raskusega, siis seade automaatselt välja ei lülitu. Joonisel 9 on kujutatud kahvelkäru kaalu JUHTPANEEL, klahvide funktsioonid on lühidalt kirjeldatud allpool:

- Klahvi ZERO (NULLIMINE) (pos nr 1): kasutatakse tasakaalu taastamiseks, kui kahvelkäru on koormamata ja näidikul on nullilähedane väärtus (mitteseadistatavate väärtuste jaoks tuleb kasutada klahvi TARE (TAARA)). Samuti kasutatakse seda klahvi taara negatiivsete väärtuste nullimiseks. Kui kahvelkäru kaal on õigesti nullitud, siis süttib VALGUSDIOOD "0" (pos nr 9).

- Klahv TARE (TAARA) (pos nr 2): sellele nupule vajutamisel kustutatakse kahvelkäru paikneva konteineri kaalu näit. Taara sisestamisel süttib VALGUSDIOOD NET (pos nr 11).

- Klahv MODE (REŽIIM) (pos nr 3): võimaldab TEHNILINE SEADISTAMINE režiimis valida vajaliku funktsiooni (Standard, Net/Gross (netokaal, kogukaal), Summaator või Kaubaühikute Loendur).

- Klahvi ENTER/PRINT (SISESTAMINE/TRÜKKIMINE) (pos nr 4): kasutatakse andmete kinnitamiseks ja edastamiseks printerile, kui see on kasutusel.

- Klahv C (SISSE/VÄLJA) (pos nr 5): lülitab seadme sisse või välja.

VALGUSDIOODID näitavad seadme funktsionaalset olekut:

- FUN valgusdiodid (pos nr 6), süttinud indikaator näitab kaubaühikute loenduri tööd.

- kg W1 valgusdiodid (pos nr 8) (kaal naelades): kui põleb (on aktiivne) näitab mõõtühikut, mis on kasutusel ning, mis on esimese kaalumise tulemus.

- kg W2 valgusdiodid (pos nr 7): kui põleb (on aktiivne) näitab mõõtühikut, mis on kasutusel ning, mis on teise kaalumise tulemus.

- 0 valgusdiodid (pos nr 9): indikaator süttib, kui süsteem on korrektselt nullitud.

- ~ valgusdiod (pos nr 10): süttinud indikaator tähendab, et kaalutav koormus ei ole stabiilne.

- NET valgusdiod (pos nr 11): indikaator süttib, kui taara kaal on mälu salvestatud.

- Toiteallika lamp (pos nr 12): süttinud lamp näitab välise toiteallika kasutamist. Akulaadija pistikupesa on näidikust vasakul.

- Infrapunane signaallamp (pos nr 13): infrapunase signaali vastuvõtundur (lisaseadmena).

See indikaator võimaldab valida lisafunktsiooni eelnevalt seadistatud funktsioonide hulgast. Nende funktsioonide korral lahutatakse kilogrammides või naeltes kaalutud brutokaalust taara kaal. Soovitud lisafunktsiooni valimiseks tuleb siseneda TEHNILINE SEADISTAMINE režiimi. Lülitada seade sisse, hoides C (SISSE/VÄLJA) nuppu all, seejärel vajutada alustusteadete kuvamise või seadme stabiliseerumise ajal üks kord klahvi TARE. Mõne aja pärast ilmub näidikule teade "- TYPE -". TEHNILINE SEADISTAMINE režiimis on seadme klahvidel järgmised funktsioonid:

ZERO (NULL): edasilükkumiseks ühelt programmeerimisetalpilt teisele. Numbrilise suuruse sisestamisel vähendab klahv valitud (vilkuva) näidu väärtust. Kui programmeerimisetalpi on sisenetud, saab selle klahvi abil vaadelda olemasoleva konfiguratsiooni seadistusi.

TARE (TAARA): tagasilükkumiseks ühelt programmeerimisetalpilt teisele. Numbrilise suuruse sisestamisel suurendab see valitud (vilkuva) näidu väärtust. Kui programmeerimisetalpi on sisenetud, saab selle klahvi abil vaadelda olemasoleva konfiguratsiooni seadistusi tagasisuunas.

MODE (REŽIIM): võimaldab kiirelt esimeses SEADISTAMISE etapis positsioneerida või mingis kindlas etapis siirduda esimesele parameetrile. Numbrilise suuruse sisestamisel valib muudetava (vilkuva) järgu.

ENTER/PRINT (SISESTAMINE/PRINTIMINE): topelfunktsioon – võimaldab "juurdepääsu" valitud etapile ja salvestab tehtud muudatused, seejärel siirdub järgmisesse etappi.

C (SISSE/VÄLJA): võimaldab muudatusi salvestamata etapist väljuda; kui etappi ei ole sisenetud, lubab seadistusrežiimist väljuda. Muudatuste korral küsib seade juhisel salvestamiseks teate "SAVE?" ("SALVESTADA?"). ENTER kinnitab muudatused, C abil väljutakse etapist muudatusi salvestamata. Numbrilise väärtuse sisestamisel asenduvad otseskohe näidikul esitatud väärtused.

Liikumiseks „F.ModE“ režiimis ühelt programmeerimisetalpilt teisele tuleb kasutada klahve ZERO või TARE. Nupuga ENTER kinnitatakse selleks, et liikuda edasi, liikuda "FunCt." juurde ja alati koos ZERO ja TARE nuppudega liikuda edasi või tagasi võimalike valikute vahel; salvestage ENTER nupuga üks võimalikest funktsioonidest, mida võib lisada.

- STANDARD (Std): näidiku lihtrežiim, ülemine klahvi MODE abil ühelt mõõtühikult teisele (kg/Naelad), põleb valitud mõõtühikule vastav valgusdiod.

- NET/GROSS (ntGS): näidiku lihtrežiim, ülemine klahvi MODE abil netokaalu näidul kogukaalu näidule või vastupidi. Taara kaalu sisestamisel MODE klahvi vajutades kuvatakse ligikaudu 3 sekundi vältel kogukaal ja valgusdiod NET vilgub sama aja jooksul.

MÄRKUS: Kogukaalu (gross) kuvamise ajal ei ole printimine võimalik.

- HORISONTAALNE KAALUSUMMAATOR (tot 0): võimaldab kaalumise summeerida ja näidata üldkaalu kahvelkäru igakordsel tühendamisel suurenevalt. Seade salvestab igaüksik kaalumisel saadud väärtuse ja liidab selle eelmistele, seejärel nullitakse näidik. Pärast summeeriva – kas horisontaalse või vertikaalse – töörežiimi valimist tuleb valida soovitud summeerimise tüüp („norM.t“), („FAST.t“) ja automaatne („Auto“).

Normaalolekus näidatakse kaalutava numbrit ja iga kaalumise ajal kogunenud kaal, kiirelekuks ainult kirja " -tot-", automaatolekus stabiilne kaal (automaatne kaalu juurde kogunemine) ja kirja " -tot-" ilmumine; kõigil kolmel juhul järgneb kvitungi väljastamine. Kohas "Max.tot" võib panna maksimaalsed kogusummad, pärast mida võib automaatselt printida kogusumma (ilma ENTER nuppu vajutamata; valige üks ühik 0 ja 63 vahel, null deaktiveerib tegevuse).

Kui summeerida püütakse väljalülitatud printeriga, siis ilmub näidikule teade ("noPrt") ja summeerimist ei toimu. Klahvi MODE tuleb vajutada iga kord, kui on vaja liita näidatav kaal (automaatoleku kogusumma arvutamine ja printimine toimuvad automaatselt). Soovimatute liitmiste vältimiseks tuleb klahvi MODE vajutada vaid üks kord. Pärast kaubaaluse tühendamist ja skaala nullimist saab selle klahviga TEHNILINE SEADISTAMINE režiimis valida seadistuste valmistaja poolt etteantud väikeväärtusi. Kui printer on ühendatud, siis käivitab MODE klahv ka kaalumisel saadud väärtuste väljatrüki.

Pärast summeerimist tuleb uuesti vajutada klahvi MODE:

- („norM.t“) - tavalisel summeerimisel näitab näidik lühidalt toimunud kaalumiste arvu ja selleks hetkeks saadud summaarset (TOTAL) tulemust ("SUbtotl"). Kui saadud summa on vähemalt kuuekohaline, siis näidatakse seda kahes osas.

- ("FAST.t" ja "Auto") - kiir- ja automaatse kogusumma arvutamisel ilmneb kiri "no.0.UnS".

Loendatud tulemaarse tulemuse NULLIMISEKS tuleb vajutada klahvi PRINT. Kui printer on ühendatud, siis trükitakse enne nullimist välja summaarne netokaal (NET) koos toimunud kaalumiste arvuga. Kui ekraan näitab brutokaalu ja netokaalu (puhaskaalu) väärtuses 0, siis nuppu MODE ei ole võimalik kasutada kokkuliitmisel ja kui nuppu vajutada ilmneb veateade "nEt.Err".

- VERTIKAALNE KAALUSUMMAATOR (tot S): võimaldab summeerida kaalumise ilma eelmist kaalumist kustutamata. Seade salvestab iga kaalumise tulemuse, liites selle eelmistele (pärast MODE klahvile vajutamist) ja nullib näidiku.

- KAUBAÜHIKUTE LOENDUR (Coun): kaalumise lihtrežiimis koos täiendava kaubaühikute loendamise võimalusega. "Coun" funktsiooni valimisel palub näidik sisestada nii kaalumisel kui väljatrükkimisel kasutatava kaubaühiku keskmise kaalu APW (PMU) mõõtühiku (g / kg / t / lb); valige, pärast sisenemist "Coun" järgmisel sammul "uM.APW", vajutage ENTER, valige soovitud grupp ja kinnitage. Järgnevalt liikuge "Wait.t" kohta ja kavandage järgnevuste vaheaeg (sekundites, ühe kümnendkohaga), mida suurem on väärtus, seda täpsem on arvutatav keskmine kaal (soovitud väärtus 5.0). Kinnitage ENTER nupuga. Toimida tuleb järgmiselt:

- 1) Asetada tühi konteiner, kui seda on vaja kasutada, alusele ja näidiku nullimiseks vajutada klahvile TARE.
- 2) Kontrollida, kas näit on nullitud, seejärel käivitada klahvi MODE abil loendamise funktsioon. Näidik pakub võimalikke ETALONVÄÄRTUSI järgmiste hulgast: 5, 10, 20, 30, 40, 50, 60, 75, 100, 200. Kustuvad kg W1 ja NET valgusdiodid ning vilgub näidiku poolt pakutav väärtus.
- 3) Vajutada klahvile ZERO või TARE, kuni näidikule ilmub soovitud väärtus.
- 4) Asetada alusele või konteinerisse eelnevalt valitud näiduga võrdne arv kaubaühikuid, kinnitamiseks vajutada ENTER. Näidikule ilmub teade "SAMPL" ja seade arvutab välja APW väärtuse. Kaubaühikute loenduri signaallamp süttib ning näidikule ilmub valitud ja kaubaalusele paigutatud kaubaühikute hulk.
- 5) Liita kaubaalusel olev loendatud kogus, näidikul kuvatakse vastav väärtus.
- 6) Tühjendada kaubaalus. APW väärtus salvestatakse, seega on võimalik sama tüüpi kaubaühikuid uuesti loendada, siirdumata vahepeal ETALONI funktsioonile. Enne uut loendamist veenduda, et näidikul on teade "0 PCS" (null kaubaühikut). Nullimise vajadusel kasutada TARE klahvi.

MÄRKUS: kokkuarvestamise faasi ajal, vajutades MODE, ilmub ekraanile KAALU, uuesti vajutades MODE nupule, ilmuvad kaalutud tükkide arv. Vajutades ENTER nupule pikajaliselt, toob aparat nähtavale APW (keskmine kaal) koos kolme kümnendkohaga mõõtühik, mis on programmeeritud menüü valikus KAUBAÜHIKUTE LOENDUR, kohas F.ModE >> FunCt. >> Coun >> uM.APW TEHNILINE SEADISTAMINE. Selleks, et uuesti tagasi minna kokkuarvutamise juurde, vajutage ENTER. Funktsiooni ETALONI katkestamiseks ja tagasi siirdumiseks funktsiooni KAALU tuleb vajutada klahvi C.

Äravõetud kaubaühikute loendamine

- 1) Asetada kaubaalusele TÄIS konteiner ja nullida näidik, vajutades klahvile TARE.
- 2) Veenduda, et skaala on nullitud, seejärel käivitada loendusfunktsioon, vajutades klahvile MODE. Näidik pakub võimalikke ETALONVÄÄRTUSI järgmiste hulgast: 5, 10, 20, 30, 40, 50, 60, 75, 100, 200. Kustuvad kg W1 ja NET valgusdiodid ning vilgub näidiku poolt pakutav väärtus.
- 3) Vajutada klahvile ZERO või TARE, kuni näidikule ilmub soovitud väärtus.
- 4) Votta konteinerist välja sisestatud etalonväärtusega võrdne arv kaubaühikuid, seejärel vajutada kinnitamiseks klahvile ENTER. APW arvutamise ajal ilmub näidikule teade "SAMPL". Süttib FUN signaallamp ja näidikule ilmub negatiivse arvuna äravõetud kaubaühikute hulk.
- 5) Jätkata äravõetud kaubaühikute loendamist.

VIGA "Er.Mot" KAALU KÕIKUMISEL VALIKU TEGEMISE AJAL

Võib juhtuda, et valiku tegemise ajal kaal võib kõikuda ning selle tagajärjel ei ole võimalik arvutada korrektselt APW (keskmist kaalu). Näidatakse ERROR-it (viga) "Er.Mot" ja selline kiri jääb ekraanile umbes kolmeks sekundiks. Sellisel juhul tuleb uuesti korrata valikute tegemine.

Kaubaühiku minimaalne kaal

Et tagada APW arvutamise maksimaalselt täpsust, ei või etalonkoguse kaal jääda alla etteantud väärtuse, niisiis ei saa APW arvutuslik kaal olla kahe kõrvuti asetseva teisenduspunkti väärtuste vahest väiksem. Etalonkoguse kaal peaks soovitatavalt olema vähemalt 0,1% skaala täisväärtusest (2,5kg). Kui see tingimus ei ole täidetud, siis ilmub näidikule klahvile ENTER vajutamise järel negatiivsel teade "Error" ("Viga") ja kaubaalusel oleva koguse arvestamist ei toimu. Näidik on nüüd kaalu kuvamise režiimis, sama protseduuri tuleb korrata suurema etalonkogusega.

Loendamine ja trükkimine

Kui printer on ühendatud, siis trükitakse iga PRINT klahvile vajutamisel välja järgmised andmed:

- KOGUKAAL, TAARA KAAL, NETOKAAL (kg või naelad).
- Kaalul olevate kaubaühikute arv (PCS) antud hetkel.
- Kaubaühiku keskmine kaal PMU valitud mõõtühikutes, kolme kümnendkohaga.
- Kvitungi number (kui on aktiveeritud).
- KUUPÄEV ja KELLAEG.

Kui kaal on klahvile PRINT vajutamise ajal kaalumise, mitte loendamise režiimis, siis trükitakse välja ainult Kogukaal, Taara kaal ja Netokaal.

Kaubaühikute loendamise režiimis PIECES ilmub näidikule näit (~~~~~) (ülekoormus) või (_____) (alakoormus), kui kauba koguhulk on vastavalt 9 ühiku võrra suurem või 100 ühiku võrra väiksem skaala maksimaalsest ulatusest. Kui arvutuslik kaubaühikute arv on suurem kui 999999, siis näitab indikaator ainult kuut parempoolset numbrikohta.

TAARA KAALU SISESTAMINE

Taara kaalu on võimalik sisestada kahel viisil.

Poolautomaatne isekaalutud taara kaalu sisestamine

Seda tavalist funktsiooni on lihtne iseloomustada näite abil.

- Lülitada seade enne raskuse paigutamist kahvlile klahviga C sisse (kui näidik ei ole täpselt nullis, nullida näit klahviga ZERO).

- Valida klahvi MODE abil kaalumisrežiim kg-des või naelades.

- Asetada kahvlile kaubaalust või tühi konteiner, mis on sama tüüpi kui see, milles hakatakse kaaluma kaubaühikuid.

- Näidiku nullimiseks vajutada klahvile TARE, siitpeale näidatakse kõiki kaalumistulemusi netokaaluna.

Märkus. Klahvile TARE vajutamisega kustutatakse kahvli oleva kaalu näit ja NET signaallamp süttib.

Taara kaalu käsitsemine sisestamine klahvistikult

Hoida klahvi TARE mõne sekundi jooksul all. Näidikule ilmuvad teated "- tM -" ja "000000"; sisestada soovitud väärtus. Sisestatud taara kaal lahutatakse kahvelkärul oleva koorma kaalust ja NET signaallamp süttib. Uus taara kaal tühistab ja asendab eelmise väärtuse. TAARA kaalu väärtuse saab tühistada ka siis, kui kaal on koormatud. Selleks tuleb vajutada C klahvi või sisestada taara väärtuseks nulli.

Taara valik blokeeritud /lukustatud /lukustamata

Kui taara väärtus on sisestatud – poolautomaatselt või käsitse – siis näitab näidik taara kaalu negatiivsena (TAARA LUKUSTATUD) iga kord, kui kaal tühjendatakse. Valitud väärtust saab uuesti kasutada, kui tühistada näit klahviga ZERO või asendada uue väärtusega. Seadet on võimalik seadistada ka nii, et see nullib taara kaalu igal tühjemisel automaatselt (TAARA LUKUSTAMATA). ISEKAALUTUD TAARA režiimis võib netokaal koormatud kaalu korral samuti olla null. TAARA KAALU KÄSITSI sisestamisel peab koormatud kaalu puhul netokaalu näidus olema vähemalt 2 stabiilset numbrikohta. Siseneda etappi TEHNILINE SEADISTAMINE F.Mode >> tArE, lahtilukustamiseks valida "unLoCK", lukustamiseks "LoCK", taara kaalumise funktsiooni blokeerimiseks "diSAb". Valiku kinnitamiseks vajutada ENTER.

KALIBREERIMINE

Kahvelkärul kaal on kalibreeritud valmistajatehases ning see garanteerib optimaalse täpsuse ja stabiilsuse. Kui aga kasutada tuvastab siiski kaalumisel näiduvea, on seda võimalik kõrvaldada järgmiselt.

MÄRKUS. VÄGA ETTEVAATLIKULT TULEB KERIDA NÄITE ILMA SEADME VALMISTAJA POOLT ETTE ANTUD VÄÄRTUSI MUUTMATA, ET MITTE TEKITADA HÄIREID SEADME TÖÖS. KUI EKSIKOMBEL MUUTUB ÜKSKÕIK MISSUGUNE VAREM ETTEANTUD VÄÄRTUS, TULEB SEADE OTSEKOHE LÜLITADA C KLAHVIGA VÄLJA, ET SISESTADA VÄÄRTUSI JUHUSLIKULT MITTE SALVESTADA.

Seadme sisselülitamiseks vajutada mõne sekundi jooksul klahvi C, seejärel siseneda režiimi TEHNILINE SEADISTAMINE. Esimeste teadete – akumulaatori täitvuse "bt XXX", tarkvaraversiooni "XX.YY.ZZ" jne näidikule ilmumisel või seadme stabiliseerumise ajal vajutada korraks klahvile ZERO või TARE. Näidikule ilmub teade "TYPE" (sellesse režiimi on soovitatav siseneda ainult spetsialistil). Liikudes nuppudega ZERO või TARE erinevate sammude vahel, mis teile ilmuvad, kuni jõuate tekstireani "SEtUP", vajutage mitu korda ENTER nupule kuni jõuate kohani SEtUP>>ConFIg>>nChan. Vajutage uuesti nuppe ZERO ja TARE, kuni jõuate kohani "GrAV". Esimene planeerimine, mida tuleb kontrollida ja lõpuks parandada on väärtuses "g" (m/s²), kasutusel olev raskusala "GrAV" (DEFAULT "9.80655" jaoks); vajutage ENTER, sisestage nuppude ZERO, TARE ja MODE vahel "g" väärtus, mis vastaks oma kasutuskohtale transpalletil ning lõpuks kinnitage ENTER nupuga. Erkaanile ilmub automaatselt järgmise samm "Calib" (Calibracion bilancia); vajutage ENTER nupule, et liikuda järgmise kohani "EquAL", siinkohal esitatakse järjekorras üks menüü järgnevate helidega:

1) "Eq 0" – Nulli ühtlustamine: koormamata kahvelkärul puhul vajutada klahvi ENTER.

2) "Eq 1" – Anduri 1 ühtlustamine (vt joonis 10): asetada kalibreerimiseks kasutatav raskus kaalule, vajutada klahvi ENTER ja eemaldada raskus – soovitatav on kasutada 100kg raskust.

3) "Eq 2" _ "Eq 3" _ "Eq 4" – Andurite 2 - 3 - 4 ühtlustamine. Korrata operatsiooni sama raskusega iga anduri jaoks eraldi. Kui ühtlustamise käigus tekib viga, siis ilmub näidikule teade "ERROR" ja seade annab helisignaali. Ühtlustamise lõppedes ilmub näidikule teade "EQ OK", seade annab 3 helisignaali ja väljub ühtlustamise alammenüüst, siirdudes järgmisesse etappi: "n tP" – kalibreerimispunktide arv.

A) Kalibreerimispunktide arvu "1" või "2" valimiseks tuleb vajutada klahvi ENTER, valiku muutmiseks klahvi ZERO või TARE ja valiku kinnitamiseks uuesti klahvi ENTER. Juhul, kui on olemas 2 teadaolevat raskust, siis on soovitatav kasutada kahte kalibreerimispunkti, et kaalumise oleks täpsem.

B) "tP 0" – skaala nulli kalibreerimine: skaala nulli kalibreerimiseks tuleb vajutada koormamata kahvelkärul puhul klahvile ENTER.

C) "ddt1" – esimese kalibreerimispunkti seadistamine: vajutada klahvile ENTER, valida klahvidega ZERO, TARE ja MODE kaalu kalibreerimiseks esimene kindla kaaluga raskuse väärtus – eelistatavalt 1000kg – ja kinnitada valik, vajutades klahvile ENTER. Näidik siirdub automaatselt järgmisele stringile "tP 1".

D) "tP 1" – esimese punkti kalibreerimine: asetada kahvlile esimene selle kaaluga raskus, mis on programmeeritud etapil "ddt1", oodata stabiliseerumiseni, kinnitamiseks vajutada klahvile ENTER.

E) "ddt2" – teise kalibreerimispunkti seadistamine: vajutada klahvile ENTER, valida klahvidega ZERO, TARE ja MODE kaalu kalibreerimiseks teine kindla kaaluga raskuse väärtus – eelistatavalt 2000kg – ja kinnitada valik, vajutades klahvile ENTER. Näidik siirdub automaatselt järgmisele stringile "tP 2".

F) "tP 2" – teise punkti kalibreerimine: asetada kahvlile teine sama kaaluga raskus, mis on programmeeritud etapil "ddt2", oodata stabiliseerumiseni, kinnitamiseks vajutada klahvile ENTER.

G) ANDMETE SALVESTAMINE JA MENÜÜST VÄLJUMINE: siinkohal, kui kõik on tehtud korrektselt, vajutage mitu korda järjepidevalt nuppu C aparaat küsib luba salvestada, tuues ekraanile kirja "SAVE?"; vajutage ENTER nupule, et kinnitada, C nupule, et väljuda ilma salvestamata.

PRINTERI KASUTAMISE JUHISED

Printer lülitub automaatselt sisse iga kord, kui sellele saadetakse väljatrükkimiseks mõeldud andmeid, pärast väljatrüki lülitub printer automaatselt välja, säästmaks akumulaatorit. Vajaduse korral lülitada printer sisse, vajutades 5 sekundit klahvile ZERO. Klahvi FEED (ETTEANNE) vajutamisel toimub sisselülitatud printeri korral paberi etteandmine. AUTOTEST käivitub klahvi FEED vajutamisega printeri sisselülitamisel ja selle ülesandeks on nende funktsioonide kontrollimine. Iga kaalumise tulemus, mis edastatakse printerile, prinditakse välja kogukaaluna "G", taara kaaluna "T" ja netokaaluna "N" koos valitud mõõteühikuga (kg, nael); lisaraskuste kasutamisel trükitakse välja ka kaubaühikute "PCS" arv.

- Paberirulli asendamine (vt joonis F/1k 10):

1) Avada printeri kaas ja paigaldada paberirull õiges pöörlemissuunas, nagu näidatud joonisel 10.

2) Asetada paberirulli ots avasse A/joonis 10 ja tõmmata seda, kuni see tuleb pilust välja, seejärel sulgeda kaas.

3) Printer on tööks valmis.

Printeri töötamine on tagatud, kui paberirull vastab järgmistele tehnilistele andmetele:

- Termopaber, temperatuuritundlik külg väljapoole.

- Paberi kaal 55–70g/m²

- Rulli laius 57,5mm.

- Rulli südamikü sisemine läbimõõt 13mm.

- Rulli läbimõõt 50mm.

• Printerisse ei tohi sattuda võõrkehki, vältida tuleb lööke.

• Printerile ei tohi tilgutada vedelikke.

• Mitte teha hooldustöid, välja arvatud korralised hooldused, mis on nimetatud kasutusjuhendis.

• Ükskõik missuguse järgnevas loetletud olukorra tekkimisel võtta printeri toitejuhe pistikust välja ja lasta printer parandada väljaõppinud tehnikul:

A) Toitejuhe on vigastatud.

B) Printerisse on sattunud vedelik.

C) Printer jäi vihma kätte või sellesse sattus vesi.

D) Kõikide kasutusjuhendis toodud juhiste järgimisest hoolimata ei tööta printer korralikult.

E) Printer kukkus maha, korpus on vigastatud.

F) Printeri talitluse tundlikkus on vähenenud.

G) Printer ei tööta.

TADELUD KAAALUNÄIDIK

Seade vastab CE-M-i (OIML R-76 / EN 45501) nõuetele, mille järgi võib seda kasutada seoses kolmandate osapooltega; seade on muudatuste vältimiseks küllalt pitseeritud, et takistada võimalikke volitamata isikute tehtavaid ümberkalibreerimisi. Seadme sees asub tasemesensor, mis tagab, et iga kaalumistoiming viiakse läbi kaubaaluse teatud lubatud kaldevahemikus (kui tõstuki kalle on üle 2%, ei luba näidik kaalumist teostada ning ekraanil kuvatakse kiri „TILT“).

SEADME REGULAARNE KONTROLL

Seadme kaalumise ja mitteaumaatsete toimingute regulaarne kontroll viidi esimest korda läbi näidiku juures asuvas EÜ vastavusdeklaratsioonis nimetatud asutuse juures; selles deklaratsioonis on muu hulgas nimetatud esimese kontrolli positiivne tulemus ning kuupäev, mille möödudes tuleb seadet vastavastaja pikendamiseks uuesti kontrollida.

NB! Kaalusüsteemi tohivad hooldada ja/või selle juures asendustöid teha üksnes pädevad töötajad ning töödele peab järgnema uus kontroll. Selleks pöörduge seadme ostukohta, tõstuki tootja või muu pädeva ettevõtte poole.

ELEKTRONKAALU AKU

Tõstuk saab toite laetavatest akudest (50 tundi pidevat töötamist), kaasas on akulaadur. Akusid on vajalik laadida iga 50 tunni järel või iga kord, kui näidikule ilmub signaal LO-BAT (aku tühi) (enne seda, kui aku tühjeneb, vilgub näidikul 3 minuti vältel kg valgusdiodid). Laadimiseks on vajalik ühendada akulaaduri pistik sobivasse vooluvõrku (toide 220V/50Hz). Laadimisajag on ligikaudu 12 tundi ning laadimise lõpul lülitub akulaadur automaatselt välja. Näidikutoe sisemuses paikneva aku vahetamiseks ühendada lahti kaks toitejuhet ning vahetada aku, jälgides juhtmete ühendamisel nende polaarsust. Märkus. Aku kasutuskestvuse pikendamiseks vältida selle osalist laadimist ning mitte kunagi lasta akul täielikult tüheneda!

KÕRVALDAMISE TEAVE

AKUDE KÕRVALDAMINE

Vanu akusid ei saa visata tavaliste tahkete jäätmete hulka, kuna ohtlike materjale sisaldades peab koguma, kõrvaldama ja/või taaskasutama vastavalt iga riigi kehtivatele seadustele.

MÄÄRIMISÕLIDE KÕRVALDAMINE

Kasutatud õli tuleb koguda ja mitte kallata tavaliste vedelike hulka. Teatud ettevõtted on kohustatud kõrvaldama või võimalusel taaskasutama tööstusõlisid vastavalt iga riigi kehtivatele seadustele.

KAHVILTÖSTUKI LAMMUTAMINE

Kahveltõstuk koosneb taaskasutatavast metallist ja plastosadest. Allpool on loend kahveltõstuki osades kasutatud materjalidest:

RAAM: raam – teras; rattad – Vulkollan, polüuretaan, kumm; viimistlus – plast.

ELEKTRISÜSTEEM: kaablid – vasksooned ja polüvinüülkloriidist kihid; mootorid – teras, vask ja alumiinium; elektroonikaplaat – alumiinium, vask, keraamika ja plast

HÜDRAULIKASÜSTEEM: paak – kumm ja plast; pumbaseade – malm ja teras.



TEHNISKE PARAMETRI

				PR INDUSTRIAL	PR INDUSTRIAL	PR INDUSTRIAL
APRAKSTS	1.1	RAŽOTĀJS		GS/P	GS/P APSTIPRINĀTS CE-M	GS/P INOX
	1.2	MODELIS		ROKU	ROKU	ROKU
SVARI	1.3	DZINĒJS		ESKORTS	ESKORTS	ESKORTS
	1.4	VADĪŠANAS SISTĒMA				
VIRSLĪVĒRĪTENĪ	1.5	CELTSPĒJA	Q	2500	2500	2500
	1.6	SMAGUMA CENTRS	c	600	600	600
IZMĒRI	1.8	ATTĀLUMS STARP PAMATSLODZES RITĒNU AŠĪM PIE PACELŠANAS DAKŠAS PAMATNES	x	975,5	975,5	975,5
	1.9	ATTĀLUMS STARP PRIEKŠĒJIEM UN AIZMUGURĒJIEM RITĒNIEM (SOLIS)	y	1250	1250	1250
VEIKUMS	2.1	SAGATAVOŠANA EKSPLUĀTĀCIJAI (skatīt 6,5 rindu)		117	117	120
	2.2	SLODZE UZ AŠĪM AR KRAVU, PRIEKŠĒJĀ/AIZMUGURĒJĀ		781/1836	781/1836	780/1840
SVĒRŠANAS IERĶE	2.3	SLODZE UZ AŠĪM BEZ KRAVAS, PRIEKŠĒJĀ/AIZMUGURĒJĀ		71/46	71/46	72/48
	3.1	RIEPAS		P/P	P/P	NE/NE
SVERŠANAS IERĶE	3.2	PRIEKŠĒJO RITĒNU IZMĒRI (Ø x platums)		200x55	200x55	200x50
	3.3	AIZMUGURĒJO RITĒNU IZMĒRI (Ø x platums)		82x60	82x60	82x60
SVERŠANAS IERĶE	3.4	SĀNU RITĒNU IZMĒRI (Ø x platums)		-	-	-
	3.5	RITĒNU SKĀITS (x=PIEDZIŅA) PRIEKŠĒJĀ/AIZMUGURĒJĀ		2/4	2/4	2/4
SVERŠANAS IERĶE	3.6	PRIEKŠĒJO RITĒNU SLIEDE	b10	155	155	155
	3.7	AIZMUGURĒJO RITĒNU SLIEDE	b11	375	375	375
SVERŠANAS IERĶE	4.4	PACELŠANAS AUGSTUMS	h3	115	115	115
	4.9	STŪRES AUGSTUMS VADĪŠANAS STĀVOKLĪ MIN/MAX	h14	710/1185	710/1185	710/1185
SVERŠANAS IERĶE	4.15	NOLAISTU PACELŠANAS DAKŠU AUGSTUMS	h13	90	90	90
	4.19	KOPĒJAIS GARUMS	l1	1596	1596	1596
SVERŠANAS IERĶE	4.20	PIEDZIŅAS VIENĪBAS GARUMS	l2	411	411	411
	4.21	KOPĒJAIS PLATUMS	b1	555	555	555
SVERŠANAS IERĶE	4.22	PACELŠANAS DAKŠU IZMĒRI	s/ell	60/180/1185	60/180/1185	60/180/1185
	4.25	PACELŠANAS DAKŠU PLATUMS	b5	555	555	555
SVERŠANAS IERĶE	4.32	ATTĀLUMS STARP GRIDU UN PACELŠANAS DAKŠU APAKŠĒJO MALU PUSSOLĪ	m2	30	30	30
	4.34	DARBA KORIDORA PLATUMS PALIKTNĒM 800x1200 GARENISKI	Ast	2085	2085	2085
SVERŠANAS IERĶE	4.35	PAGRIEZIENA RĀDIUSS	Wa	1426	1426	1426
	5.2	PACELŠANAS ĀTRUMS, AR/BEZ KRAVAS		12/12	12/12	12/12
SVERŠANAS IERĶE	5.3	NOLAISĀNAS ĀTRUMS, AR/BEZ KRAVAS		0,06/0,02	0,06/0,02	0,06/0,02
	6.4	AKUMULATORA SPRIEGUMS, NOMINĀLĀ JAUDA		6/4	6/4	6/4
SVERŠANAS IERĶE		DISPLEJS		Šķidrie kristāli/6 zīmes 25 mm		
		MĒRVIENĪBA		kg/lb	kg/lb	kg/lb
SVERŠANAS IERĶE		FUNKCIJAS		Tara/Auto-izslēgts/Kravas summa/Gabalu skaitlīnājs		
		IZTURĪBA	stundas	50	50	50
SVERŠANAS IERĶE		PRECIZITĀTE	Skalas galējā vērtība %	0,05	0,05	0,05
		KRAVAS SENSORI	n.	4	4	4
SVERŠANAS IERĶE		SADALĪJUMS	kg	0,5	1	0,5
		PRINTERA		0	0	0

P=Polietilēns, NE=Neilons Extra (Augstākā labuma prece), O=Option (Izvēle)

INSTRUKCIJU TULKOJUMS NO ORIGINĀLVALODAS - IEVADS (2.2)

Pateicoties par preču iekrāvēja pirkumu, mēs vēlētos pievērst Jūsu uzmanību dažiem svarīgiem šīs rokasgrāmatas aspektiem:

- Šis buklets sniedz noderīgu informāciju par attiecīgā preču iekrāvēja pareizu lietošanu un apkopi; tāpēc ir svarīgi pievērst uzmanību visām nodaļām, kas apraksta vienkāršāko un drošāko dakšu iekrāvēja lietošanas veidu.

- Šis buklets ir jāuzskata par mašīnas neatņemamu daļu un pirkšanas brīdī tam ir jābūt komplektā ar iekārtu.

- Šo publikāciju un nevienu tās daļu nav atļauts pavairot bez ražotāja rakstiskas piekrišanas.

- Visa šajā bukletā iekļautā informācija balstās uz izdošanas brīdī pieejamiem datiem; ražotājs patur tiesības izmainīt savus izstrādājumus jebkurā brīdī, bez iepriekšēja paziņojuma un neuzņemoties nekādu atbildību.

Tāpēc ir ieteicams regulāri pārbaudīt, vai nav kādu izmaiņu.

Par dakšu iekrāvēja izmantošanu atbildīgajai personai ir jā rūpējas, lai tiktu ievēroti visi izmantošanas valstī spēkā esošie drošības noteikumi, garantējot, ka iekārta tiek izmantota atbilstoši paredzētajam mērķim, un izvairoties no situācijām, kas var būt bīstamas lietotājam.

PIRMS PIRMĀS LIETOŠANAS REIZES (15.4)

Ja autokrāvējs transporta vajadzību dēļ tika piegādāts ar atvienotu stūres grozīkli, tad pirms tā izmantošanas stūres grozīklis ir jāpievieno, un vadības svira jānoregulē saskaņā ar šīm instrukcijām.

Stūres grozīkļa uzstādīšana (C att.):

- Pievienojiet vadības stieni (1) pie sūkņagregāta (5), izmantojot tapu (2) un spraudni (3), kas iekļauti iepakojumā. Novietojot vadības stieni uz sūkņa, noteikti izveriet ķēdes galu (4) cauri atbilstošajam caurumam tapā (9)

- Nedaudz pagrieziet stieni un izvelciet aizturtapu no riteņu korpusa atsperes

- Pievienojiet ķēdes galu (4) pie nolaišanas pedāļa (6), pagriežot to, lai ļautu saaķēties, pārliecinoties, ka gala galva ir pilnībā ievietota nolaišanas pedāļa (6) speciālajā ligzdā, kā parādīts attēlā

BRĪDINĀJUMS! Pirms stūres mājas (1) montāžas nenoņemiet bloķēšanas tapu (10).

Vadības sviras noregulēšana (C attēls):

- Ielieciet vadības sviru 2. pozīcijā – Celšana – un ar stūres grozīkļa palīdzību uzceliet dakšas līdz maksimālajam iespējamam augstumam, kā tas ir parādīts nodaļā VADĪBA

- Ielieciet vadības sviru 1. pozīcijā - Transportēšana

- Pārliecinoties, ka stūres grozīklis (1) ir vertikālā stāvoklī

- Mazliet atskrūvējiet kontruzgriezni (7) un lēnām grieziet regulēšanas skrūvi (8) pulksteņrādītāja virzienā līdz dakšas sāk nolaišties

- Kad dakšas sāk nolaišties, pagrieziet skrūvi (8) pretēji pulksteņrādītāja virzienam vienu ar pus reizes; beigās pievelciet kontruzgriezni (7)

- Pārbaudiet, ka, kad vadības svira ir 1. pozīcijā – Transportēšana -, ne dakšu pacelšana, ne nolaišana nenotiek jebkurā stūres grozīkļa pozīcijā

- Pārbaudiet, ka, kad vadības svira ir 3. pozīcijā – Nolaišana -, dakšu nolaišana notiek jebkurā stūres grozīkļa pozīcijā

BRĪDINĀJUMS: neizmantojiet autokrāvēju pirms visas iepriekšminētās darbības un pārbaudes tiek izpildītas.

PĀRBAUDES PIRMS KATRAS LIETOŠANAS REIZES

Pirms izmantojat autokrāvēju, pārbaudiet, ka tas ir drošs un darbam gatavā stāvoklī. Īpaši pārbaudiet:

- Vai uz korpusa ir kādas deformācijas, redzami bojājumi vai nodiluma pēdas

- Vai visas skrūves ir pietiekoši pievilktas

- Vai hidrauliskajam sūknim nav sūces

- Vai vadības svira un hidrauliskais agregāts darbojas pareizi visās trīs funkcijās: transportēšana, celšana un nolaišana (skatīt nodaļu AUTOKRĀVĒJA VADĪBA)

- Vai nav nolietotiešies rullīši un ritentiņi

- Vai nosaukums un drošības plāksne ir to attiecīgajās vietās un vai tos ir iespējams salasīt. Pazudušas, bojātas vai nelasāmas plāksnes pirms lietošanas ir jāaizvieto

- Par bojājumiem, defektiem vai problēmām ir jāziņo autokrāvēja īpašniekam

BRĪDINĀJUMS: Neizmantojiet autokrāvēju pirms visas iepriekšminētās darbības un pārbaudes tiek izpildītas un, ja tiek atrasti bojājumi, defekti vai problēmas

LIETOŠANAS INSTRUKCIJAS (18.7)

Šis iekrāvējs ir paredzēts kravu, kas atrodas uz paletēm vai standarta konteineros, pacelšanai un transportēšanai uz līdzenas, gludas un pietiekami izturīgas virsmas.

IZMANTOT AUTOKRĀVĒJU UZ SLĪPĀM VIRSMĀM VAI VIRSMĀM, KAS NAV CIETAS UN NESPĒJ IZTURĒT AUTOKRĀVĒJA UN TĀ KRAVAS SVARU, IR STINGRI AIZLIEGTS. ŠIS OBLIGĀTĀS PRASĪBAS NEIEVĒROŠANA VAR NOVEST PIE MATERIĀLIEM ZAUDĒJUMIEM UN/VAI NOPIETNIEM MIESAS BOJĀJUMIEM VAI PAT NĀVES

Lietošanas laikā **PIEVĒRST ĪPAŠU UZMANĪBU** šādiem noteikumiem:

- 1) **NEKAD** nepārslogot dakšu iekrāvēju virs tā maksimālās celtspējas, kas norādīta uz "Z" plāksnes (zīm. B), ierobežotājs aizsargā iekrāvēju pret pārslodzi.
 - 2) Zīm. A lpp ir izskaidrots, kā krava ir jānovieto uz iekrāvēja dakšām, lai neradītu bīstamu situāciju.
 - 3) Ir aizliegts izmantot dakšas iekrāvēju vidē, kur pastāv ugunsgrēka izcelšanās vai sprādziena risks.
 - 4) Neuzlikt kravu uz dakšām, kad tās atrodas daļēji paceltā stāvoklī.
 - 5) Izmantošanas temperatūra -12°C/+50°C (-30°C/+50°C GX/X-I).
 - 6) Pirms darba uzsākšanas pārlicināties, vai iekrāvējs ir pilnīgā darba kārtībā.
 - 7) Ir aizliegts pārvadāt pārtikas produktus tiešā kontaktā ar iekrāvēju.
 - 8) Šai iekārtai nav jāatrodas īpaši apgaismotā zonā. Taču ir jānodrošina piemērots apgaismojums, lai izpildītu atbilstošās darba normas.
- Datu plāksnē "X" (zīm. B) norādīto informāciju tādejādi var apkopot:

Model=MODELIS

Code=KODS

Serial#=SĒRIJAS NUMURS

Year=IZGATAVOŠANAS GADS

RATED LOAD CAPACITY=MAKSIMĀLĀ CELTSPĒJA

Ražotāja firma neuzņemas nekādu atbildību un/vai saistības par bojājumiem vai nelaimes gadījumiem, kas notikuši nolaidības, neoriģinālo rezerves daļu lietošanas un iekrāvēja nepiemērotas izmantošanas dēļ.

VADĪBAS IERĪCES (19.5)

Uz dakšu iekrāvēja virsmu ir drošības svira, kuru var noregulēt trijos stāvokļos, kā tas norādīts uz "Y" datu plāksnes (B zīm.).

POZ: -3- augšā = NOLAISTS

POZ: -1- centrā = TRANSPORTS

POZ: -2- apakšā = PACELTS

APKOPE (20.17)

Nomainas operācijas drīkst veikt tikai autokrāvēja ražotāja norīkoti speciālisti.

Tehniskā apkope jāveic specializētam personālam. Autokrāvējam vismaz reizi gadā jāveic vispārēja pārbaude. Pēc katras tehniskās apkopes operācijas jāpārbauda mašīnas un tās drošības ierīču darbība. Lai izvairītos no mašīnas dīkstāvēm un nepakļautu briesmām personālu, veiciet periodiskas autokrāvēja pārbaudes!

Ir aizliegts veikt izmaiņas iekrāvēja konstrukcijā, kā arī to izmantot, ja tas vairs neatbilst drošības kritērijiem. Pēc remontiem demontētās daļas un izlietie produkti ir jālikvidē, ievērojot drošības un apkārtējās vides noteikumus. Iekrāvēja tīrīšanai ir aizliegts izmantot uzliesmojošus produktus.

Par aizvietojošām daļām var pieņemt tikai rezerves daļas, ko piegādā izgatavotāja firma.

A) NOLAISĀNAS REGULĒŠANA (skatīt C att.):

Skatīt nodaļu Vadības sviras regulēšana.

B) EĻĻAS LĪMĒNA PĀRBAUDE:

Pārbaudiet, cik daudz eļļas ir tvertnē, lai pārlicinātos, ka tās līmenis ir pietiekams, lai veiktu dakšu pacelšanu. Ja maksimālais celšanas augstums ir mazāks nekā 200 mm, hidraulikas eļļas līmenis ir pārāk zems.

C) EĻĻAS UZPILDE (skatīt D att.):

- Pilnībā nolaidiet dakšas.

- Atskrūvējiet skrūvi (2) un sasveriet hidraulikas sūkni (3) uz aizmuguri ārpus šasijas (4).

- Izņemiet lodī (5) un virzuļa stieni (1), lai piekļūtu hidraulikas sūkņa eļļas kamerai.

- Pārbaudiet eļļas daudzumu un pēc nepieciešamības papildiniet līdz 0,25 l.

- Aktivizējiet "nolaišanas" sviru uz dīsteles un ievietojiet hidraulikas sūkni virzuļa stieni. Novietojiet lodī atpakaļ uz virzuļa stieņa.

- Sasveriet hidraulikas sūkni atpakaļ šasijā un nostipriniet, izmantojot skrūvi (2).

- Veiciet darbības pārbaudi.

Eļļas nomaīņa ir jāveic ik pēc 12 mēnešiem. **Lietot hidraulisko eļļu, izņemot motora un bremžu eļļu. Eļļas viskozitāte 46 cSt pie 40°C, kopējais tilpums 0,25 l.**

ELEKTRONISKO SVARU LIETOŠANAS INSTRUKCIJA

Dakšu iekrāvēja svaru sistēma sastāv no četriem kravas sensoriem un 6 lauku (augstums 25mm) šķidro kristālu displeja (LCD), kas ļauj vizualizēt līdz pat 6000 iedalījumu ar izšķirtspēju 0,5kg (0,5 mārciņu). Lai iekārtu ieslēgtu, nospiediet C (IESLĒGT/IZSLĒGT) pogu, līdz iedegas 6 statusu parādošas gaismas diodes, tad atbrīvojiet pogu. Uz displeja parādās sekojoši apzīmējumi:

"XX.YY" – instalētā programmatūras versija.

"bt XXX" - XXX ir cipars diapazonā no 0 līdz 100, kas parāda akumulatora uzlādes līmeni. Ja elektrības padeve instrumentam tiek veikta caur tīklu, parādās uzraksts "PoWer". Laikā, kad ekrānā tiek uzrādīts versijas nosaukums, uz brīdi piespiežot taustiņu >0< indikatorā pēc kārtas tiek uzrādīts:

"CloCK" – indikators automātiski nosaka, vai datuma un pulksteņa karte ir instalēta.

"02.01" - 02 parāda iekārtas tipu, pie kam 01 norāda meteoroloģiskās programmatūras versiju.

"XX.YY.ZZ" – instalētā programmatūras versija.

"DFW06" – uzstādītās programmas nosaukums.

"bt XXX" - XXX ir cipars diapazonā no 0 līdz 100, kas parāda akumulatora uzlādes līmeni.

"-K- X.YY" - K parāda klaviatūras tipu: K=0 atbilst 5 taustiņu klaviatūrai, "X.YY" parāda instalēto programmatūras versiju.

Displejā tiek parādīta ieprogrammētā celtspēja un minimālais skalas iedalījums, pēc tam iekārta sāk pašpārbaudi un ar iekārtas stabilizēšanos saistīto atskaitīšanu, beidzot parādās ziņa "hi rES" ("hi rES" seko "inPrint" gadījumā, ja printeris ir pievienots iekārtai). Pēc dažām sekundēm, gadījumā ja platforma ir pareizi pievienota un uzstādīta, displejā jāparādās ZERO, kas rāda, ka iekārta ir gatava svēršanai. Lai iekārtu IZSLĒGTU, nospiediet pogu C (IESLĒGTS/IZSLĒGTS), līdz displejā parādās ziņa "Off" ("Izslēgts"). Speciāla ieslēgšana automātiski izslēdz nenoslogotū iekārtu, ja tā 5 minūtes nav darbināta. Gadījumā, ja uz svāriem ir vienlīga kāds smagums, automātiskā izslēgšanās NEIEDARBOJAS. Lai apskatītu dakšu iekrāvēja svaru VADĪBAS PANELI, skatieties "9" zīmējumu, zemāk ir īsumā aprakstītas taustiņu funkcijas:

- ZERO (NULL) taustiņš (poz. 1): tiek lietots svaru atiestatīšanai, ja iekrāvējs ir bez kravas un displejā ir nullei tuva vērtība (vērtībām, kas nav atiestatāmas, lietot TARE taustiņu). Tas tiek lietots arī taras negatīvo vērtību anulēšanai. Ja iekrāvējs ir pareizi iestādīts uz nulli, tad iedegas GAISMAS DIODE "O" (poz. 9).

- Taustiņš "TARE" ("TARA") (poz. 2): nospiežot šo taustiņu, tiek anulēts uz iekrāvēja esošā konteineru svārs. Ievietojot taru, iedegas GAISMAS DIODE "NET" (poz. 11).

- Taustiņš "MODE" ("REŽĪMS") (poz. 3): ļauj TEHNISKĀ IESTATĪŠANA izvēlēties vajadzīgo funkciju (Standarts, Neto svārs/Kopējais (bruto) svārs, Summētājs un Gabalu Skaitītājs).

- ENTER/PRINT (IEVADĪŠANA/DRUKĀŠANA) taustiņš (poz. 4): tiek lietots datu apstiprināšanai un pārsūtīšanai uz printeri, ja tāds ir lietošanā.

- Taustiņš C - ON/OFF (IESLĒGT/IZSLĒGT) (poz. 5): ir iedarbināšanas/apturēšanas slēdzis.

GAISMAS DIODES parāda iekārtas funkcionālo stāvokli:

- FUN gaismas diode (poz. 6): ja deg, tad strādā gabalu skaitītājs.

- kg W1 gaismas diode (poz. 8): ja ir ieslēgts, uzrāda lietoto mērvienību un to, ka atrodas pirmajā svēruma intervālā.

- kg W2 gaismas diode (poz. 7): ja ir ieslēgts, uzrāda lietoto mērvienību un to, ka atrodas otrajā svēruma intervālā.

- 0 gaismas diode (poz. 9): ja deg, tad sistēma ir korekti iestādīta uz nulli.

- ~ gaismas diode (poz. 10): ja deg, tas nozīmē, ka svēramā krava nav stabila.

- NET gaismas diode (poz. 11): ja deg, tad tara ir saglabāta atmiņā.

- Strāvas avota lampa (poz. 12): ja deg, tas nozīmē, ka tiek izmantots ārējais strāvas avots. Akumulatora lādētāja ligzda ir pa kreisi no displeja.

- Infrasarkanā signālspludze (poz. 13): infrasarkanā signāla sensors (pēc izvēles).

Šis indikators ļauj izvēlēties papildus funkciju no sekojošām iepriekš noteiktajām, kas saista svēršanas pamata funkcijas – kg vai mārciņa – ar taras atskaitīšanu. Lai atlasītu vēlamo papildus funkciju, jāieiet TEHNISKĀ IESTATĪŠANA vidē. Ieslēdziet iekārtu, nospiežot C pogu, pēc tam vienu reizi taustiņu TARE, kad starta ziņas ir parādītas vai kamēr notiek atskaitīšana: pēc brīža displejā parādīsies ziņa "- tYPE -". Atrodoties TEHNISKĀ IESTATĪŠANA vidē, iekārtas taustiņiem ir sekojošas funkcijas:

ZERO (NULLE): ritina uz priekšu cauri programmēšanas soļiem. Gadījumā, ja ir jāievada skaitliskais lielums, tā samazina izvēlēto (mirgojošo) skaitli. Ja attiecīgais solis ir sasniegts, tā dod iespēju ritināt cauri esošajām konfigurācijām.

TARE (TARA): ritina atpakaļ cauri programmēšanas soļiem. Gadījumā, ja ir jāievada skaitliskais lielums, tā samazina izvēlēto (mirgojošo) skaitli. Ja attiecīgais solis ir sasniegts, tā dod iespēju ritināt atpakaļ cauri esošajām konfigurācijām.

MODE (REŽĪMS): ļauj ātri novietot pirmo IESTATĪŠANAS soli, vai esot konkrētā solī, ieiet pirmajā parametrā. Gadījumā, ja ir jāievada skaitliskais lielums, tā izvēlas maināmo (mirgojošo) skaitli.

ENTER/PRINT (IEVADĪŠANA/DRUKĀŠANA): dubulta funkcija: tā dod "piekļūvi" izvēlētam solim un saglabā izdarītos grozījumus, tad pāriet pie nākošā soļa.

C ((IESLĒGTS/IZSLĒGTS): ļauj iziet no soļa bez izdarīto grozījumu saglabāšanas; ja nav konkrētā solī, ļauj iziet no iestatījuma. Izmaiņu gadījumā, iekārta ar ziņu "SAVE?" (SAGLABĀT?) jautā norādījumus par saglabāšanu. ENTER apstiprina izvēli, ar C var iziet bez saglabāšanas. Ja tiek ievadīta skaitliska vērtība, tā nekavējotī aizvieto displejā esošo vērtību.

Lietojiet taustiņus ZERO vai TARE, lai ritinātu cauri dažādiem programmēšanas soļiem līdz "F.Mode". Lai pārietu uz nākamo izvēlni, apstipriniet ar taustiņu ENTER, izvēlieties sadaļu "FunCt." un veiciet nepieciešamās izmaiņas ar taustiņiem ZERO un TARE; saglabājiet vienu no šādām iespējamajām funkcijām piespiežot taustiņu ENTER.

- STANDARTS (Std): vienkāršs displeja darbības režīms, kg/mārciņa pārveidošana ar MODE taustiņu; deg izvēlētais mērvienības attiecīgā gaismas diode.

- NETO/BRUTO (ntGS): vienkāršs displeja darbības režīms, MODE taustiņš veic pārveidošanu neto svars/bruto svars. Ja ir izvēlēta tara, tad nospiežot MODE taustiņu, apmēram 3 sekunžu laikā tiek parādīts kopējais (bruto) svars un vienlaikus mirgo gaismas diode NET.

PIEŽĪME: Kopējā (bruto) svara parādīšanas laikā nav iespējams drukāt.

- HORIZONTĀLAIS SVARA SUMMĒTĀJS (tot 0): ļauj summēt svēršanas un parādīt to pieaugošo skaitli, katru reizi iztukšojot paletes iekrāvēju. Iekārta saglabā katrā atsevišķā svēršanā iegūto vērtību, pievienojot to iepriekšējām, tad iestāda skalu uz nulli. Ja ir izvēlēts summējošais darba režīms, horizontāls vai vertikāls, tad ir nepieciešams iestatīt izvēlēto summēšanas tipu: normālas summēšanas („norM.t”), ātrās summēšanas („FAST.t”) vai automātiski („Auto”). Normālā režīmā tiek uzrādīts svērumu skaits un kopējais katrā summēšanas reizē uzkrātais svars, ātrajā režīmā tiek uzrādīts tikai uzkrātais "-tot-", automātiskajā režīmā tiek uzrādīts stabilais svars (ar automātisku svara noteikšanu) un uzkrātais "-tot-"; visos trijos gadījumos kā nākamais solis tiek uzskaita drukāšana. Sadaļā "Max.tot" ir iespējams noteikt maksimālo summēšanas reizu skaitu, kuru sasniežot tiks automātiski izdrukāts kopējais (nepiespiežot taustiņu ENTER; izvēlieties vērtību amplitūdā no 0 līdz 63, vērtība 0 padara šo funkciju neiespējamu).

Gadījumā, ja summēšanu mēģina veikt ar izslēgtu printeri, tad displejā parādās uzkrātais ("noPrnt") un summēšana nenotiek. Nospiediet katru reizi taustiņu MODE, ja vēlaties svara parādīšanu (automātiskajā režīmā summēšana un drukāšana tiek veikta automātiski). Lai izvairītos no nevēlamām pielikumiem, nospiediet MODE taustiņu vienu reizi. Pēc platformas iztukšošanas un skalas iestatīšanas uz nulli ar šo taustiņu var izvēlēties iekārtas ražotāja noklusējuma iestatījumus vidē TEHNISKĀ IESTATĪŠANA. Ja printeris ir pievienots, MODE taustiņš veic arī svēršanas vērtību izdrukā.

Pēc summēšanas no jauna nospiediet taustiņu MODE:

- normālas summēšanas („norM.t”) gadījumā displejā īsi tiek parādīts veikto svēršanas procedūru skaits un uz to brīdi iegūtais summārais (TOTAL) rezultāts ("Subtotal"); gadījumā, ja iegūta vērtība ir lielāka kā piecu ciparu skaitlis, tā tiek parādīta divās reizēs.

- notiekot ātrajai vai automātiskajai summēšanai tiek uzrādīts uzkrātais "no.0 UnS".

Lai uzkrāto kopsummu (TOTAL) iestādītu atpakaļ uz nulli, nospiediet PRINT. Ja printeris ir pievienots, tad pirms atiestatīšanas tiks izdrukāts summārais NETO svars kopā ar izdarīto svēršanas darbību skaitu. Ja displejā kopsvars vai tīrsvars tiek uzrādīts kā nulle, tas nozīmē, ka ar taustiņu MODE nav aktivizēta summēšana. Piespiežot taustiņu, ekrānā parādīsies brīdinājums par kļūdu "nEt.Err".

- VERTIKĀLAIS SVARA SUMMĒTĀJS (tot S): ļauj pieskaitīt svēršanas rezultātu bez vajadzības anulēt iepriekšējās vērtības. Pēc tam, kad ir nospiests MODE un atiestatīts displejs, iekārta saglabā katras svēršanas rezultātu, pievienojot to iepriekšējiem.

- GABALU SKAITĪTĀJS (Coun): parastā svēršana kopā ar papildus iespēju saskaitīt gabalus. Izvēloties izvēlnē "Coun" režīmu, indikators prasīs izvēlēties mērvienību, kas tiks lietota gabala vidējā svara (APW-PMU) parādīšanā un izdrukā (g / kg / t / lb (mārciņa)); aktivizējot sadaļu "Coun" izvēlieties nākamo sadaļu "uM.APW", piespiediet taustiņu ENTER, izvēlieties vēlamo vienību un apstipriniet. Pēc tam aktivizējiet sadaļu "Wait.t" un nosakiet parauga ņemšanas intervālu (sekundēs, ar decimāldaļskaitli); jo lielāka ir vērtība, jo precīzāks būs kopējā vidējā svara aprēķins (ieteicamā vērtība 5.0). Apstipriniet ar taustiņu ENTER. Rīkojieties sekojoši:

- 1) Novietojiet tukšo konteineri, ja tāds ir, uz paliktna un displeja atiestatīšanai nospiediet taustiņu TARE.
- 2) Pārbaudiet, vai skala ir nulles pozīcijā, tad ar taustiņu MODE ievadiet skaitīšanas funkciju. Displejs piedāvās SALĪDZINĀJUMA LIELUMUS starp šādiem iespējamiem: 5, 10, 20, 30, 40, 50, 60, 75, 100, 200. kg W1 un NET gaismas diodes nodzisis un mirgos displeja piedāvātais lielums.
- 3) Nospiediet taustiņu ZERO vai TARE līdz displejā parādās vēlamais skaitlis.
- 4) Novietojiet uz paliktna vai konteinerā tādu pašu gabalu skaitu kā iepriekš izvēlētais, apstiprināšanai nospiediet ENTER. Kad iekārta aprēķina APW (gabala vidējais svars), displejā parādās ziņa "SAMPL". Iedegas gaismas diode FUN (gabalu skaitītāja signālspludze) un displejā parādās izvēlēto un uz paliktna sakrauto gabalu skaits.
- 5) Pievienojiet skaitīšanai domāto daudzumu uz preču paliktna; displejā parādīsies atbilstošā vērtība.
- 6) Atbrīvojiet paliktni no kravas. APW tiek saglabāts, tāpēc ir iespējams veikt tāda paša tipa gabalu skaitīšanu neizejot no jauna SALĪDZINĀŠANAS operāciju. Pirms jaunas skaitīšanas pārciešieties, vai displejā ir "0 PCS" (t.i. – nulle gabalu). Ja nepieciešams, lietojiet iestatīšanai uz nulli TARE taustiņu.

IEVĒROJĪET: kalkūlācijas laikā piespiežot taustiņu MODE, displejā tiek uzrādīts uzkrātais SVARS; atkārtoti piespiežot taustiņu MODE tiek uzrādīts gabalu skaits. Piespiežot taustiņu ENTER ilgāku laiku, instruments uzrādīs (APW) kopējo vidējo svaru trīs decimāliem cipariem tajā mērvienībā, kas noteikta TEHNISKĀS IESTATĪŠANAS laikā izmantojot šādus izvēlnes GABALU SKAITĪTĀJS soļus F.Mode >> FunCt. >> Coun >> uM.APW. Lai atsāktu summēšanu, piespiediet taustiņu ENTER. SALĪDZINĀŠANAS laikā operāciju ir iespējams pārtraukt, nospiežot C (IESLĒGTS/IZSLĒGTS), un atgriezties atpakaļ pie SVĒRŠANAS.

Ņemto gabalu skaitīšana

- 1) Novietojiet uz platformas PILNU konteineri, nospiežot taustiņu "TARE", iestādiet uz nulli.
- 2) Pārbaudiet, vai skala ir iestādīta uz nulli, tad ievadiet skaitīšanas funkciju, nospiežot taustiņu "MODE". Displejs piedāvās SALĪDZINĀJUMA LIELUMUS starp šādiem iespējamiem: 5, 10, 20, 30, 40, 50, 60, 75, 100, 200. kg W1 un NET gaismas diodes nodzisis un mirgos displeja piedāvātais lielums.
- 3) Nospiediet taustiņu ZERO vai TARE līdz displejā parādās vēlamais skaitlis.
- 4) Izņemiet no konteinerā tādu pašu gabalu skaitu kā iepriekš izvēlētais, apstiprināšanai nospiediet ENTER. Kad iekārta aprēķina gabala vidējo svaru APW, displejā parādās ziņa "SAMPL". Iedegas gaismas diode FUN (gabalu skaitītāja signālspludze) un displejā parādās ņemto gabalu skaits ar negatīvu zīmi.
- 5) Turpiniet ņemto gabalu skaitīšanu.

KĻŪDA "Er.Mot", KAS RADUSIES PARAugA ŅEMŠANAS LAIKĀ SVARA NESTABILITĀTES DĒĻ

Var gadīties, ka parauga ņemšanas laikā svars nav stabils un tādēļ nav iespējams pareizi aprēķināt kopējo vidējo svaru (APW). Parādās brīdinājums "Er.Mot" un šis uzkrātais ekrānā saglabājas apmēram trīs sekundes. Tādēļ ir atkārtoti jāveic parauga ņemšana.

Parauga minimālais svars

Lai nodrošinātu APW aprēķināšanas maksimālu precizitāti, salīdzinājuma lietojamā lieluma svars nevar būt mazāks kā uzdotā vērtība, tātad APW aprēķinātais svars nav mazāks kā divu blakus esošo pārveidojuma punktu vērtību starpība. Mēs iesakām lietot salīdzināmā lieluma svaru, kas ir vienāds vai lielāks kā 0,1% no skalas diapazona (2,5kg). Gadījumā, ja tas tā ir, nospiediet ENTER, displejā īsi tiks parādīta ziņa "Error" ("Kļūda") un uz paliktna esošais kravas daudzums netiks skaitīts. Indikators tagad ir svara parādīšanas režīmā, atkārtojiet to pašu procedūru ar lielāku salīdzināmo lielumu.

Skaitīšana un drukāšana

Ja ir pievienots printeris, tad pēc taustiņa PRINT nospiešanas katru reizi tiek izdrukāti sekojoši dati:

- KOPĒJAIS (BRUTO) svars, TARAS svars, NETO svars (kg vai mārciņās).
- Uz svāriem esošo GABALU (PCS) skaits dotajā momentā.
- Gabalu vidējais svars PMU izvēlētais mērvienībās ar trim decimālzīmēm.
- Kvīts numurs (ja tāds ir).
- DATUMS un PULKSTENIS.

Gadījumā, ja PRINT taustiņš tiek nospiests laikā, kad svāri ir svēršanas režīmā nevis skaitīšanas režīmā, tad tiek izdrukāts tikai uz svāriem esošo gabalu Kopējais svars, Taras svars un Neto svars. Gabalu skaitīšanas režīmā uz ekrāna parādīsies attiecīgi GABALU parādīšana - pārslodze (---) vai nepilna slodze (____) gadījumā, ja kravas kopējais svāris ir par 9 vienībām lielāks vai par 100 vienībām mazāks kā svaru maksimālā jauda. Gadījumā, ja izskaitēto gabalu skaits ir lielāks kā 999999, tad displejs parādīs tikai sešus ciparus pa labi.

TARAS SVARA IEVADĪŠANA

Taras svaru var ievadīt divos veidos:

Pusautomātiska taras svara ievadīšana ar pašsvēršanu

Šo normālo funkciju var rezumēt ar vienkāršu piemēru:

- Pirms jebkāda smaguma novietošanas uz dakšām, ar C taustiņu ieslēdziet iekārtu (ja uz displeja parādītā vērtība nav tieši nulle, iestādiet to ar ZERO taustiņu);
 - Nospiediet MODE taustiņu, lai izvēlētos svēršanas režīmu kilogramos vai mārciņās.
 - Novietojiet uz dakšām paleti vai tukšu konteineri, kas ir tāda paša tipa, kāds būs vajadzīgs sveramo gabalu novietošanai.
 - Skalas iestādīšanai uz nulli nospiediet TARE taustiņu. Tagad visi svēršanas rezultāti tiks parādīti kā neto svars.
- Piezīme. Nospiežot TARE taustiņu, uz dakšām esošā svara nolāpījums pazūd un iedegas NET gaismas diode.

Taras svara manuāla ievadīšana ar klaviatūru

Nospiediet uz dažām sekundēm TARE taustiņu: displejā parādās ziņas "- tM -" un "000000", ievadiet vēlamu vērtību. Ievadītās taras svars tiek atskaitīts no uz dakšām esošās kravas svara un iedegas NET gaismas diode. Katrs jaunais taras svars anulē un aizvieto iepriekšējo vērtību. TARAS svara vērtību var anulēt arī tad, ja svāri ir noslogoti: vienkārši nospiediet C taustiņu vai ievadiet taras vērtībai nulli.

Taras izvēle nav iespējama/Bloķēta /Tara nav bloķēta

Ja taras vērtība ir ievadīta, pusautomātiski vai manuāli, tad katru reizi, kad krava tiek noņemta, skala rāda taras svāru kā negatīvu lielumu (TARA BLOKETA). Izvēlēto vērtību var izmantot no jauna, anulēt ar ZERO taustiņu vai aizvieto ar jaunu vērtību. Iekārtu var iestatīt arī tā, ka tā katru reizi automātiski iestāda taras svāru uz nulli, ja svāri tiek atbrīvoti no kravas (TARA NAV BLOKETA).

PASSVĒRTAS TARAS gadījumā noslogotiem svāriem arī neto svārs var būt nulle. Pie TARAS MANUĀLAS ievadīšanas, noslogotu svāru gadījumā, neto svāram ir jābūt vismaz 2 stabilēm skalas iedalījumiem. Ieejiet solī TEHNISKĀ IESTATĪŠANA F.Mode >> tArE, izvēlieties "unLoCK", lai nebūtu bloķēts, "LoCK" bloķēšanai vai "diSAb", lai taras funkcija nebūtu iespējama. Izvēles apstiprināšanai nospiediet ENTER.

KALIBRĒŠANA

Iekrāvēja svārus ir kalibrējuši izgatavotāja firma un tas garantē optimālu precizitāti un stabilitāti. Taču, ja lietotājs ar savu parauga svāru atklāj indikācijas kļūdu, to var novērst ar sekojošu procedūru:

MĀRKUS. ESĪET ĻŌTI UZMANĪGI RĪKINOT PĀRI DAŽĀDĀM LĪNIJĀM, LAI NEIZMAINĪTU VĒRTĪBAS, KO IESTĀDĪJUSI IZGATAVOTĀJA FIRMA, - TAS VAR RADĪT PROBLĒMAS IEKĀRTAS FUNKCIONĒŠANĀ. JA KĻŪDAS DĒĻ, KĀDA NO VĒRTĪBĀM IR IZMAINĪTA, NEKĀVĒJOTIES IZSLĒDZĪET IEKĀRTU AR C TAUSTIŅU, LAI NESAGLABĀTU NEJAUŠI IEVADĪTĀS IZMAIŅAS.

Iekārtas ieslēgšanai uz dažām sekundēm nospiediet taustiņu C, pēc tam ieejiet laukā TEHNISKĀ IESTATĪŠANA. Pirmo ziņu – akumulatora uzlādes līmenis "bt XXX", programmatūras versijas "XX.YY.ZZ" u.c. displejā parādīšanās vai atskaitīšanas laikā nospiediet taustiņu ZERO vai TARE, tad atbrīvojiet to. Displejā parādīsies ziņa "TYPE" (šajā laukā ir ieteicams ievietot tikai attiecīgas nozares speciālistiem). Ar taustiņiem ZERO vai TARE pārskatiet izvēlnes līdž ekrānā parādīsies uzraksts "SetUP", vairākas reizes piespiediet taustiņu ENTER līdz ekrānā parādās sadaļa SetUP >> ConFIG >> nChan. Vēlreiz piespiediet taustiņus Zero un Tare līdz ekrānā parādās sadaļa "GrAV". Pirmais uzstādījums, kas jāpārbauda un jāmaina, ir lietotā smaguma zonas "GrAV" vērtība "g" (m/s2) (DEFAULT iestatījumā "9.806655"); piespiediet taustiņu ENTER, izmantojot taustiņus ZERO, TARE un MODE nosakiet "g" vērtību, kas atbilstoši paliktņu autokrāvēja izmantošanas zonai un apstipriniet ar ENTER. Displejā automātiski parādās nākamā posma nosaukums "Calib" (svāru graduēšana); piespiediet taustiņu ENTER, izmantojot taustiņus ZERO un TARE izvēlieties sadaļu "CALib.P", piespiediet taustiņu ENTER, lai aktivizētu sadaļu "EquAL" – ekrānā parādās izvēlnē ar šādām sadaļām:

1) "Eq 0" – Nulles nolīdzināšana: nenoslogota iekrāvēja gadījumā nospiediet ENTER.
2) "Eq 1" – sensora 1 nolīdzināšana (skat. zīm. 10): novietojiet kalibrēšanas paraugu uz sensora, nospiediet ENTER un atkal noņemiet smagumu no svāriem (iesakām lietot smagumu 100kg).

3) "Eq 2" _ "Eq 3" _ "Eq 4" - sensoru 2 - 3 - 4 nolīdzināšana: atkārtojiet operāciju ar to pašu svāru katram atsevišķam sensoram.

Ja nolīdzināšanas procesa gaitā rodas kļūda, tad displejā parādās ziņa "ERROR" un iekārta dod skaņas signālu.

Nolīdzināšanas procesam beidzoties, displejā redzama ziņa "EQ OK", iekārta izdod 3 skaņas signālus un iziet no nolīdzināšanas apakšizvēlnes, ieejot nākošajā solī: "n tP" – kalibrēšanas punktu skaitis.

A) Lai izvēlētos kalibrēšanas skaitu "1" vai "2", nospiediet ENTER, izvēles izmaiņai nospiediet ZERO vai TARE taustiņu un, izvēles apstiprināšanai, nospiediet no jauna ENTER. (Gadījumā, ja ir pieejami 2 iepriekš zināmi smagumi, tad ir ieteicams izmantot 2 kalibrēšanas punktus, lai svēršana būtu precīzāka).

B) "tP 0" – skalas nulles kalibrēšana: skalas nulles kalibrēšanai nospiediet ENTER, kad iekrāvējs nav noslogots.

C) "ddt1" – pirmā kalibrēšanas punkta iestatīšana: nospiediet ENTER, ar taustiņiem ZERO, TARE un MODE iestādiet pirmā parauga vērtību (ieteicams 1000kg smagums) un apstipriniet izvēli, nospiežot ENTER. Displejs automātiski pāriet pie nākošās virknes "tP 1".

D) "tP 1" – pirmā punkta kalibrēšana: novietojiet uz dakšām pirmo zināmo paraugu, kura vērtība ir vienāda ar solī "ddt1" programmēto, nogaidiet, kamēr nostabilizējas, apstiprinājumam nospiediet ENTER.

E) "ddt2" – otrā kalibrēšanas punkta iestatīšana: nospiediet ENTER, ar taustiņiem ZERO, TARE un MODE iestādiet otrā parauga vērtību (ieteicams 2000kg smagums) un apstipriniet izvēli, nospiežot ENTER. Displejs automātiski pāriet pie nākošās virknes "tP 2".

F) "tP 2" – otrā punkta kalibrēšana: novietojiet uz dakšām otro zināmo paraugu, kura vērtība ir vienāda ar solī "ddt2" programmēto, nogaidiet, kamēr nostabilizējas, apstiprinājumam nospiediet ENTER.

G) DATU GALĪGĀ SAGLABĀŠANA UN IZEJA NO IZVĒLNES: ja viss ir izdarīts pareizi, vairākas reizes piespiediet taustiņu C, instrumenta displejā parādīsies apstiprināšanas jautājums "SAVE?"; piespiediet ENTER, lai apstiprinātu, piespiediet taustiņu C, lai beigtu darbu bez saglabāšanas.

PRINTERA LIETOŠANAS INSTRUKCIJA

Printeris katru reizi ieslēdzas automātiski, ja tam tiek nosūtīti izdrukai domāti dati, pēc izdrukāšanas printeris automātiski izslēdzas, saudzējot akumulatoru. Vajadzības gadījumā printeris var ieslēgt, uz 5 sekundēm nospiežot ZERO taustiņu. Ja printeris ir ieslēgts, tad nospiežot taustiņu FEED (PADOT), notiek papīra manuāla padeve. Ja pie printera ieslēgšanas tiek nospiests FEED taustiņš, iedarbojas AUTOTEST, kas kontrolē minētās funkcijas. Katra uz printeri nosūtītā svēršana sastāv no bruto svara „G”, taras svara „T” un neto svara „N” kopā ar izvēlēto mērvienību (kg, mārciņa); pretsvāru lietošanas gadījumā tiks izdrukāts arī "PCS" gabalu skaits.

- Papīra ruļļa nomaiņa (skat. zīm. 10):

- 1) Atveriet printera vāku un novietojiet papīra rulli, ievērojot rotācijas virzienu, kā parādīts "10" zīm.
- 2) Ievietojiet papīra ruļļa galu atverē A/ zīm. 10, kamēr tas iznāk ārā pa spraugu, pēc tam aiztaisiet vāku.
- 3) Tagad printeris ir gatavs darbam.

Printera darbība ir garantēta, ja papīra rullis atbilst sekojošiem tehniskajiem datiem:

- Siltumjutīgs papīrs, siltumjutīgā puse uz ārpusi.

- Papīra svārs 55-70g/uz kv. metra.

- Ruļļa platums 57,5mm.

- Ruļļa iekšējās caurules diametrs 13mm.

- Ruļļa diametrs 50mm.

• Neievietojiet printerī nekādus svešķermeņus un izvairieties no triecieniem.

• Nepilniet printerī šķidrumu.

• Neveiciet nekādus apkopes darbus, izņemot tos, kas parādīti lietošanas instrukcijā.

• Ja rodas kāds no sekojošiem apstākļiem, atvienojiet printeri no strāvas tīkla un ļaujiet atbilstoši apmācītai personai to izlabot:

- A) Strāvas vads ir bojāts.
- B) Printerī ir iekļuvis šķidrums.
- C) Printeris ir nokļuvis lietū vai ūdenī.
- D) Neskatoties uz visu šajā lietošanas instrukcijā doto norādījumu izpildīšanu, printeris kārtīgi nestrādā.
- E) Printeris nokritis zemē, bojāts korpuss.
- F) Printera darbības jutīgums ir samazinājies.
- G) Printeris nedarbojas.

APSTIPRINĀTS SVARA INDIKATORS

Ierīce ir apstiprināta ar CE-M (OIML R-76 / EN 45501 likumīgai izmantošanai attiecībā ar trešajām personām; tā ir sāniski aizzīmogota, lai novērstu nepilnvarota personāla ierīces atkārtotu kalibrēšanu. Tās iekšienē ir ievietots līmeņa sensors, kas nodrošina, ka katra mērījuma darbība vienmēr tiek veikta precīzu paliktņu līmeņa pielaidņu robežās (ja "ratu ar svāriem" slīpums ir lielāks par 2%, indikators neļaus veikt mērījumu ar vienlaicīgu "TILT" ziņojumu uz ekrāna).

IERĪCES PERIODISKA PĀRBAUDE

Ierīces periodiska pārbaude neautomātiskas mērījumu darbības pirmo reizi tiek veikta CE Atbilstības Deklarācijā norādītajā iestādē. Atbilstības deklarācija ir pievienota indikatoram; Augstāk minētajā deklarācijā tiek turklāt apliecināts pozitīvs pirmās pārbaudes rezultāts un derīguma termiņš, pēc kura ierīce ir jāveic atkārtota periodiskā pārbaude, lai pagarinātu derīguma termiņu.

Ievērojiet: jebkura tehniskās apkopes darbība un/vai remonts mērījumu sistēmas sastāvdaļām ir jāveic pilnvarotam personālam un tam ir jāveic periodiska pārbaude. Šajā gadījumā lūdzam vērsties pirkuma veikšanas vietā vai pie palešu ratu ar svāriem ražotāja, vai arī pilnvarotajā iestādē.

ELEKTRONISKO SVĀRU AKUMULATORI

Šis preču iekrāvējs strādā ar 50 stundu autonoma darba režīma uzlādējamu akumulatoru, kam ir savs lādētājs. Akumulatoru ir nepieciešams uzlādēt pēc katrām 50 darba stundām vai arī katru reizi, kad displejā parādās signāls "LO-BAT" (izlādējies akumulators) (pirms strāvas izbeigšanās akumulatorā displejā 3 minūšu laikā mirgo "KG" gaismas diode). Uzlādēšanai ir nepieciešams pievienot akumulatora lādētāja kontaktdakšu piemērotai ligzdai un pieslēgt barošanas vadu 220V/50Hz strāvas tīklam. Uzlādēšanās laiks ir aptuveni 12 stundas un akumulatora lādētājs automātiski izslēdzas, ja uzlādēšana ir pabeigta. Lai nomaiņītu displeja atbalsta

kolonas iekšpusē esošo akumulatoru, atvienot divus barošanas vadus un nomainīt to, pie vadu savienošanas no jauna pievērst uzmanību vadu polaritātei. Piezīme
Lai pagarinātu akumulatora kalpošanas laiku, izvairīties no nepilnīgas uzlādēšanas un nekad neatļaut akumulatoram izlādēties pilnībā.

INFORMĀCIJA PAR LIKVIDĒŠANU

AKUMULATORU LIKVIDĒŠANA

Nolietotus akumulatorus nevar izmest kopā ar parastajiem cietajiem atkritumiem, jo tie satur kaitīgus materiālus, tāpēc tie ir jāsavāc, jāiznīcina un/vai jāpārstrādā saskaņā ar konkrētajā valstī spēkā esošajiem tiesību aktiem.

SMĒREĻĻU LIKVIDĒŠANA

Nolietotu eļļu nedrīkst izliet kanalizācijā; tā jāsavāc un jānodod specializētam uzņēmumam, kas veic tehnisko eļļu likvidēšanu vai, iespējams, pārstrādi saskaņā ar konkrētajā valstī spēkā esošajiem tiesību aktiem.

NOLIETOTA AUTOKRĀVĒJA NODOŠANA METĀLLŪŽŅOS

Autokrāvējs ir izgatavots no pārstrādājamām metāla un plastmasas daļām. Tālāk sniegts autokrāvēja sastāvdaļās izmantoto materiālu saraksts:

RĀMIS:rāmis - tērauds; riteņi - vulkolāns, poliuretāns, gumija; apdare - plastmasa.

ELEKTROSISTĒMA:kabeļi - vara dzīslas un PVC izolācija; motori - tērauds, varš un alumīnijs; elektroniskā plate - alumīnijs, varš, keramika un plastmasa

HIDRAULISKĀ SISTĒMA:Tvertne - gumija un plastmasa; sūkņi - čuguns un tērauds.





TECHNINĖS SAVYBĖS

APRAŠYMAS			PR INDUSTRIAL	PR INDUSTRIAL	PR INDUSTRIAL
			GS/P	GS/P SUVIEĖODINTO CE-M	GS/P INOX
1.1 KONSTRUKTORIUS					
1.2 MODELIS					
1.3 VARYMO SISTEMA			RANKŲ	RANKŲ	RANKŲ
1.4 VAIRAVIMO SISTEMA			PALYDINT VAŽIUOJANTĮ KRAUTUVĄ	PALYDINT VAŽIUOJANTĮ KRAUTUVĄ	PALYDINT VAŽIUOJANTĮ KRAUTUVĄ
1.5 KELIAMOJI GALIA	Q	kg	2500	2500	2500
1.6 SVORIO CENTRAS	c	mm	600	600	600
1.8 ATSTUMAS NUO ŠAKĖS PAGRINDO IKI AŠIES IR RATŲ, KURIEMS TENKA APKROVA	x	mm	975,5	975,5	975,5
1.9 RATŲ BAZĖ	y	mm	1250	1250	1250
2.1 DARBUI PARUOŠTO ĮRENGINIO SVORIS SU AKUMULIATORIUMI (žr. 6.5 eil.)		kg	117	117	120
2.2 AŠIMS (PRIEKINEI / GALINEI) TENKANTI APKROVA, ĮSKAITANT KROVINĮ		kg	781/1836	781/1836	780/1840
2.3 AŠIMS (PRIEKINEI / GALINEI) TENKANTI APKROVA (BE KROVINIO)		kg	71/46	71/46	72/48
3.1 PADANGOS			P/P	P/P	NE/NE
3.2 PRIEKINIŲ RATŲ MATMENYS (Ø x plotis)			200x55	200x55	200x50
3.3 UŽPAKALINIŲ RATŲ MATMENYS (Ø x plotis)			82x60	82x60	82x60
3.4 ŠONINIŲ RATŲ MATMENYS (Ø x plotis)			-	-	-
3.5 RATŲ ŠAKČIUS (x=VILKIKO) PRIEKYJE/GALE			2/4	2/4	2/4
3.6 PRIEKINĖ PROVĖŽA	b10	mm	155	155	155
3.7 GALINĖ PROVĖŽA	b11	mm	375	375	375
4.4 KELIMO AUKŠTIS		mm	115	115	115
4.9 VAIRO AUKŠTIS VAIRUOJANT MINIMALUS/MAKSIMALUS	h14	mm	710/1185	710/1185	710/1185
4.15 NULEISTŲ ŠAKIŲ AUKŠTIS	h13	mm	90	90	90
4.19 BENDRAS ILGIS	l1	mm	1596	1596	1596
4.20 VILKIKO MAZGO ILGIS	l2	mm	411	411	411
4.21 BENDRAS PLOTIS	b1	mm	555	555	555
4.22 ŠAKIŲ MATMENYS	s/e/l	mm	60/180/1185	60/180/1185	60/180/1185
4.25 ŠAKIŲ PLOTIS	b5	mm	555	555	555
4.32 PROŠVAISTĖ RATŲ BAZĖS VIDURYJE	m2	mm	30	30	30
4.34 ERDVĖ, REIKALINGA PRAVAŽIUOTI KELTUVUJ, KURIUO VEŽAMI 800x1200 DYDŽIO PADĖKLAI	Ast	mm	2085	2085	2085
4.35 POSŪKIO SPINDULYS	Wa	mm	1426	1426	1426
5.2 KELIMO GREIČIS SU KROVINIU / BE KROVINIO		smūgiai	12/12	12/12	12/12
5.3 NULEIDIMO GREIČIS SU KROVINIU / BE KROVINIO		m/s	0,06/0,02	0,06/0,02	0,06/0,02
6.4 AKUMULIATORIAUS ĮTAMPA, NOMINALI TALPA		V/Ah	6/4	6/4	6/4
INDIKACIJA			Skystas kristalas/6 skaitmenų 25mm		
MĀTAVIMO VIENETAS			kg/lb	kg/lb	kg/lb
FUNKCIJOS			Tara/Automatinis išjungimas/Viso krovinio/Atskirų venetų skaitliukas		
PATVARUMAS		valandos	50	50	50
TIKSLUMAS		Ribinė reikšmė pagal skalę %	0,05	0,05	0,05
APKROVIMO SEKLIŲ KIEKIS		n.	4	4	4
PADALA/SKYRELIS		kg	0,5	1	0,5
SPAUSDINTUVO			O	O	O

P=Poluretanas, NE=Nailonas Extra (Labai), O=Option (Optacija)

ORIGINALIOS INSTRUKCIJOS VERTIMAS - ĮVADAS (2.2)

Dėkodami klientui už nupirktą mūsų transportavimo padėklą, mes norėtume atkreipti jo dėmesį į kai kuriuos svarbius šiose instrukcijose aprašytus aspektus.
 - Šioje knygelėje yra pateikti svarbūs paaiškinimai apie tai, kaip teisingai naudotis ir aptarnauti transportavimo padėklą. Dėl to yra gana svarbu atidžiai perskaityti visus skirsnius, parodančius kaip pačiu paprasčiausiu ir saugiausiu būdu naudotis mūsų transportavimo stelažu.
 - Šią knygelę reikėtų vertinti kaip neatsiejamą šio įrengimo dalį ir pardavimo metu ji turi būti pridėdama prie pardavimo dokumentų.
 - Be firmos -gamintojo raštiško leidimo negalima dauginti nei viso leidinio, nei bet kurios jo dalies.
 - Visa šioje knygelėje sukaupta informacija yra pagrįsta jos spausdinimo metu surinktais duomenimis. Firma – gamintojas pasilieka sau teisę modifikuoti savo produkciją bet kuriuo metu apie tai nieko nepranešusi ir neturėdama tam jokio oficialaus leidimo.
 Dėl to rekomenduotina visada pasitikrinti, ar neįvestos naujovės.

Atsakingas už automobilinio krautuvo su šakėmis naudojimąsi asmuo privalo užtikrinti, kad būtų prisilaikoma visų šalyje galiojančių jo atžvilgiu saugumo taisyklių ir garantuoti, kad toks įrengimas yra naudojamas pagal jam numatytą paskirtį išvengiant bet kokių vartotojui grėšiančių pavojingų situacijų.

PRIEŠ NAUDOJANT PIRMAJĄ KARTĄ (15.3)

Jei krautuvą pristatomas su išmontuota vairalazde, dėl transportavimo poreikio, prieš naudojantis krautuvu, jį turi būti pridėta ir valdymo svirtis sureguliuota pagal instrukcijas.

Vairalazdės instaliacija (pav. C):

Vairalazdę (1) prijunkite prie siurblio bloko (5), naudodami kaištį (2) ir kištuką (3), pateiktus pakuotėje. Įsitikinkite, kad statydami vairavimo strypą ant siurblio, grandinės galas (4) pereina per atitinkamą kaiščio angą (9)
 • šiek tiek pasukite strypą (1) ir ištraukite vairavimo korpuso spyruoklės fiksavimo kaištį (10)
 • Prijunkite grandinės galą (4) prie nuleidimo pedalo (6), kad galėtumėte užkabinti ir įsitikinti, kad galo viršūnė visiškai patenka į specialią nuleidimo pedalo (6) angą, kaip parodyta paveiksle

ĮSPĖJIMAS: fiksavimo kaiščio (10) neišimkite iki vairinė (1) nebus surinkta.

Valdymo svirties reguliavimas (pav. C):

• Pastatykite valdymo svirtį į 2-ą padėtį – Pakėlimas - ir nukreipkite šakas iki didžiausio aukščio naudodami vairalazdę, kaip parodyta dalyje VALDYMAS
 • Pastatykite valdymo svirtį į 1-ą padėtį –Transportas
 • Patikrinkite ar vairalazdė (1) yra vertikaloje padėtyje
 • Prisukite užrakavimo veržlę (7) ir lėtai pasukite reguliavimo varžtą pagal laikrodžio rodyklę (8), kol šakės pradės nusileisti
 • Kai šakės pradeda leistis, pasukite varžtą (8) prieš laikrodžio pusę vieną su puse karto, ilgainiui, priveržkite veržlę (7)
 • Įsitikinkite, kad su valdymo svirtimi padėtyje 1 - transportavimas - šakių judėjimas, nei pakėlimas, nei nuleidimas, nevyksta bet kurioje vairalazdės padėtyje
 • Įsitikinkite, kad valdymo svirtis esant 3-ioje padėtyje - Nuleidimas - šakių nuleidimas įvyksta bet kurioje vairalazdės padėtyje

ĮSPĖJIMAS: nenaudokite krautuvo kol visi veiksmai ir patikrinimai nebus įvykdyti.

PATIKRINIMAI PRIEŠ KIEKVIENĄ NAUDOJIMĄ

Prieš kiekvieną kartą naudojant krautuvą, įsitikinkite, ar jį saugu eksploatuoti, o ypač svarbu atkreipti dėmesį į šiuos punktus:

• Patikrinkite ar ant rėmo nėra jokių deformacijų ar kitų matomų pažeidimų
 • Patikrinkite visų varžtų priveržimą
 • Patikrinkite, ar nėra nuotėkio iš hidraulinio siurblio
 • Patikrinkite, ar valdymo svirtis ir hidraulinis agregatas veikia tinkamai pagal visas tris transportavimo, pakėlimo ir nuleidimo funkcijas (žr. KRAUTUVO VALDYMAS)
 • Patikrinkite ritinėlių ir ratukų susidėvėjimą
 • Patikrinkite ar matomas pavadinimas ir saugumo lentelė bei jų įskaitomumą. Trūkstamos, sugadintos ar neįskaitomos dalys turi būti pakeistos prieš naudojimą.
 • Praneškite savininkui apie žalą, gedimus ar problemas

ĮSPĖJIMAS: Nenaudokite krautuvo tol, kol neįvykdėte visų operacijų bei patikrinimų aprašytų aukščiau, ir jei bet kokie pažeidimai, gedimai ar problemos buvo surast

NAUDOJIMO INSTRUKCIJOS (18.7)

Šis transportavimo padėklas yra skirtas uždėtiems ant padėklo ar esantiems standartiniuose konteineriuose kroviniams užkelti ir transportuoti lygiu ir pakankamai tvirtu grindiniu ar šaligatviu.

GRIEŽTAI DRAUDŽIAMA NAUDOTI KRAUTUVĄ ANT NELYGIŲ GRINDŲ BEI ANT PAVIRŠIŲ, KURIE NĖRA SUNKŪS, KIETI IR GALINTYS ATLAIKYTI KRAUTUVO BEI PAKROVOS SVORĮ. ŠIŲ REIKALAVIMŲ NESILAIKYMAS GALI PADARYTI ŽALĄ DAIKTUI IR/AR RIMTUS SUŽALOJIMUS AR MIRTĮ

Naudojimosi metu būtina **ATKREIPTI RIMTĄ DĖMESĮ** į šias taisykles:

- 1) Niekados nepakraukite automobilinio krautuvo su šakėmis viršydami jo maksimalų pajėgumą, nurodytą ant "Z" lentelės su firminiu ženklu (pav. B): įmontuotas ribotuvas neleidžia perkrauti krautuvo.
- 2) "A" paveiksle yra paaiškinta, kokių būdu reikia uždėti krūvį ant transportavimo padėklo šakių idant būtų galima išvengti pavojingų situacijų.
- 3) Yra draudžiama naudoti automobilinį krautuvą su šakėmis tokioje aplinkoje, kur gali kilti gaisras ar sprogdymas.
- 4) Negalima dėti krovinio ant šakių taip pat kai jos yra dalinai pakeltos.
- 5) Naudojimo temperatūra turi būti $-12^{\circ}\text{C}/+50^{\circ}\text{C}$ ($-30^{\circ}\text{C}/+50^{\circ}\text{C}$ GX/X-I) ribose.
- 6) Prieš pradėdami darbą, reikia įsitikinti, kad transportavimo padėklo pajėgumas yra tinkamas.
- 7) Yra draudžiama transportuoti maisto produktus, kurie tiesiogiai kontaktuoti su tokio krautuvo paviršiumi.
- 8) Darbui toks įrengimas nereikalauja specialiai apšviesto ploto, tačiau reikėtų užtikrinti atitinkamą apšvietimą tuo siekiant prisilaikyti nustatytų darbo sąlygoms normų.

Taigi, ant lentelės su firminiu ženklu "X" (pav. B).

Model=MODELIS

Code=KODAS

Serial#=SERIJINIS NUMERIS

Year=PAGAMINIMO DATA

RATED LOAD CAPACITY=MAKSIMALI APKROVA

Firma-gamintoja neprisiima jokių įsipareigojimų ir/arba jokios atsakomybės už gedimus arba avarijas, kurios įvyksta dėl aplaidumo, naudojant atsargines dalis- ne originalus ir netinkamai naudojantis automobiliniu krautuvu su šakėmis.

VALDYMO RANKENĖLĖS (19.5)

Ant krautuvo sujungiamojo strypo (traukės) yra sumontuota droselinė svirtis, kurią galima nustatinti į tris padėtis (kaip kad tai parodyta ant lentelės "Y" su firminiu ženklu (pav.B)).

PADETIS -3- viršuje = NULEISTA

PADETIS -1- viduryje = TRANSPORTAVIMUI

PADETIS -2- apačioje = PAKELTA

APTARNAVIMAS (20.17)

Keitimo darbus gali atlikti tik šakinio krautuvo gamintojo paskirtas specialistas.

Techinė priežiūra turi atlikti specializuoti darbuotojai. Generalinė krautuvo patikra turi būti atliekama bent kartą per metus. Po kiekvienos techninės priežiūros intervencijos reikia patikrinti krautuvo ir saugos įtaisų veikimą. Krautuvą tikrinti periodiškai, kad išvengtumėte mašinos prastovų arba pavojaus darbuotojams!

Draudžiama modifikuoti krautuvą su šakėmis, o taip pat juo naudotis kai jis jau nebeatitinka darbų saugos reikalavimų.

Pasibaigus remontui nebereikalingos išmontuotos dalys ir išmetimui skirti produktai turi būti pašalinami prisilaikant darbų saugos ir aplinkosaugos taisyklių. Yra draudžiama krautuvo valymui naudoti lengvai užsidegančias medžiagas.

Tiktai tos atsarginės dalys, kurias atsiunčia firma-gamintojas, yra tinkamos pakeitimui.

A) ŽEMĖJIMO REGULIAVIMAS (žr. pav.C):

Žiūrėkite Valdymo svirties nustatymas punktą.

B) ALYVOS LYGIO PATIKRINIMAS:

patikrinkite ar bakelyje yra pakankamas alyvos kiekis, reikalingas pilnai pakelti šakes. Jei maksimalus kėlimo aukštis yra mažesnis nei 200 mm, hidraulinės alyvos lygis yra per žemas.

C) ALYVOS PILDYMAS (žr. pav.D):

- Iki galo nuleiskite šakes.

- Nuimkite varžtą (2) bei pasukite hidraulinį siurbį (3) atgal nuo važiuoklės (4).

- Nuimkite rutulį (5) ir stūmoklio strypą (1), kad gautumėte prieigą prie hidraulinio siurblio alyvos skyriaus.

- Patikrinkite alyvos lygį ir, jei reikia, papildykite 0,25 l.

- Įjunkite "nuleidimo" valdymo svirtį ant vairalazdės ir įstatykite stūmoklio strypą į hidraulinį siurbį. Įstatykite rutulį atgal į stūmoklio strypą.

- Paverskite hidraulinį siurbį atgal ant ašies ir užfiksuokite vietoje naudodami varžtą (2).

- Patikrinkite funkcionavimą.

Alyvą keiskite kas 12 mėnesių. **Reikia naudoti hidraulinę alyvą. Negalima naudoti nei variklinės, nei stabdžiams skirtos alyvos. ALYVOS KLAMPA**

46 cŠt prie 40°C; BENDRAS KIEKIS 0.25 l.

SVĖRIMO INDIKATORIAUS NAUDOJIMO INSTRUKCIJOS

Padėklų krautuvų svėrimo sistema sudaro 4 dinamometriniai elementai ir skystųjų kristalų ekranas su 6 laukeliais (aukštis 25 mm), kuriuose gali būti rodoma iki 6000 0,5kg (0,5 svaro) skyros padalį. Jeigu norite prietaisą ĮJUNGTI, jungimo C mygtuką laikykite paspaustą tol, kol įsižiebs 6 būklę rodantys šviesos diodai; tada mygtuką atleiskite. Ekране rodoma tokia seka:

„XX.YY“ – Įdiegtos programinės įrangos versija.

„bt XXX“ – XXX yra koks nors skaitmuo nuo 0 iki 100, rodantis akumulatoriaus įkrovos lygį. Jei įrenginys maitinamas iš tinklo, pasirodo užrašas „PoWer“. Nuspaudus klavišą >0<, tuo pačiu metu, kai versija rodoma ekrane, indikatorius iš eilės rodo:

„CloCK“ – indikatorius automatiškai nustato, ar prijungta pasirinktinai montuojama datos ir laiko kortelė.

„02.01“ – 02 rodo instrumento tipą, o 01 reiškia metrologinės programinės įrangos versiją.

„XX.YY.ZZ“ – Įdiegtos programinės įrangos versija.

„DFW06“ – įdiegtos programinės įrangos pavadinimas.

„bt XXX“ – XXX yra koks nors skaitmuo nuo 0 iki 100, rodantis akumulatoriaus įkrovos lygį.

„-K- X.YY“ – K rodo klaviatūros tipą: K=0 5 klavišų klaviatūra, „X.YY“ – Įdiegtos programinės įrangos versija.

Po to parodoma užprogramuota galia ir minimali padala; instrumentas pradeda savo patikrą ir parengiamojo įšilimo atskaitą, galiausiai parodomas pranešimas „hi rES“ (jeigu prijungtas spausdintuvas, po „hi rES“ pasirodo „inPrint“). Jeigu platforma prijungta ir įdiegta tinkamai, po kelių sekundžių ekrane bus parodyta ZERO (nulis); tai reiškia, kad įranga pasirengusi sverti. Jeigu norite prietaisą IŠJUNGTI, jungimo mygtuką C laikykite paspaustą tol, kol pasirodys pranešimas „Off“ (išjungta). Jeigu prietaisais ir neapkrautas ir nenaudojamas 5 minutes, jį specialiai grandinė išjungia automatiškai. Jei ant svarstyklių yra koks nors krovinys, automatinio išjungimo funkcija neįjungiama. Pav. 9 parodytas šio padėklų svėrimo įrenginio VALDYMO SKYDELIS; klavišų funkcijos trumpai aprašytos toliau:

- Klavišas ZERO (nulis) (žr. 1): naudojamas svarstyklių pradinei būsenai atstatyti, kai padėklų krautuvą iškraunamas ir ekrane rodoma apytikriai nulinė vertė (neatstatomoms vertėms naudokite klavišą TARE). Jis taip pat naudojamas neigiamoms taros vertėms anuliuoti. Jeigu padėklų krautuvo nulinė vertė nustatyta teisingai, įsižiebia šviesos diodas 0 (žr. 9).

- Klavišas TARE (tara) (žr. 2): paspaudus šį klavišą atšaukiamas ant padėklų krautuvo uždėto konteinerio svoris. Įvedus tarą įsižiebia šviesos diodas NET (neto) (žr. 11).

- Klavišas MODE (režimas) (žr. 3): įjungia pasirinktą funkcijų režimą (Standartinį, Neto/Bruto, Sumuotuvą ir Vienetų Skaitiklis) TECHNINĖS SĄRANKOS.

- Klavišas ENTER/PRINT (vesties/spausdinimo) (žr. 4): su šiuo klavišu duomenys patvirtinami ir siunčiami į spausdintuvą, jeigu jis naudojamas.

- Klavišas C - ON/OFF (įjungimas/išjungimas) (žr. 5): įjungimo/išjungimo jungiklis.

Šviesos diodai rodo įrenginio funkcijų būseną:

- FUN (vienetų) diodas (žr. 6): jeigu jis dega, vadinasi, vienetų skaitiklis veikia.

- kg W1 diodas (žr. 8): jei įjungta, rodo naudojamą matavimo vienetą bei informuoja, kad yra pirmasis svėrimo intervalas.

- kg W2 diodas (žr. 7): jei įjungta, rodo naudojamą matavimo vienetą bei informuoja, kad yra antrasis svėrimo intervalas.

- 0 diodas (žr. 9): jei jis dega, vadinasi, sistema idealiai nustatyta ties nuline verte.

- ~ diodas (žr. 10): jeigu jis dega, vadinasi, krovinys nestabilus.

- NET svorio diodas (žr. 11): jeigu jis dega, vadinasi, taros svoris įvestas į atmintį.

- Galios tiekimo lemputė (žr. 12): jeigu ji dega, vadinasi, galia tiekama iš išorės. Akumuliatorių kroviklio lizdas yra kairėje ekrano pusėje.

- Infraraudonųjų signalų lempa (žr. 13): infraraudonųjų signalų priėmimo jutiklis (pasirenkama įranga).

Šis indikatorius suteikia galimybę iš toliau išvardytų, iš anksto nustatytų funkcijų pasirinkti papildomą, kuri bus naudojama su kitomis pagrindinėmis svėrimo funkcijomis (kilogramais arba svarais) atimant taros svorį. Norėdami pasirinkti papildomą funkciją, pereikite į TECHNINĖS SĄRANKOS sritį. Paspauskite mygtuką C įrenginiui įjungti ir po to, kai bus parodyti pradiniai pranešimai arba prasidės atgalinė atskaita, vieną kartą paspauskite TARE: po tam tikro laiko pasirodys pranešimas „TYPE.“. Kai pasirenkama TECHNINĖS SĄRANKOS sritis, įrenginio klavišai atlieka tokias funkcijas:

ZERO: slenka pirmyn per programavimo pakopas. Jeigu įvedamas skaitmuo, jis sumažina pasirinktą numerį (mirškioja). Priėjus prie norimos pakopos, jis įjungia slinktį per esamas sąrankas.

TARE: slenka atgal per programavimo pakopas. Jeigu įvedamas skaitmuo, jis padidina pasirinktą numerį (mirškioja). Kai prieinama prie norimos pakopos, jis įjungia atbulinę slinktį per esamas sąrankas.

MODE: juo galima greitai pereiti prie pirmosios SĄRANKOS pakopos, o esant tam tikroje pakopoje – prie pirmojo parametro. Jeigu įvedamas skaitmuo, jis atrenka keistiną numerį (mirškioja).

ENTER/PRINT: dvejopa funkcija: juo galima „prieiti“ prie pasirinktos pakopos ir įvesti pakeitimus; paskui jis pereina prie kitos pakopos.

C: su juo galima išeiti iš pakopos, neįvedant pakeitimų į atmintį; jeigu nesate konkrečioje pakopoje, taip galite išeiti iš sąrankos. Jeigu padarėte pakeitimų, įrenginys paprašys pateikti nurodymus dėl įrašymo – parodomas pranešimas SAVE? (įrašyti?): Su ENTER patvirtinama, su C išeinama iš sąrankos neįrašant pakeitimų. Kai įvedama skaitmenimis išreikšta vertė, jis greitai atstato rodomą vertę.

Naudodamiesi klavišais ZERO arba TARE slinkite per įvairias programavimo pakopas iki „F.ModE“. Norėdami pereiti prie kito meniu, patvirtinkite tai ENTER klavišu, eikite į pasirinktą „FunCt.“ ir klavišais ZERO ir TARE judėkite pirmyn ar atgal per galimas konfigūracijas; išsaugokite klavišu ENTER vieną iš toliau išvardytų galimų papildomų funkcijų.

- STANDARTINIS (Std): paprastas ekrano veikimo režimas, kilogramai keičiami į svarus su klavišu MODE; pasirinktą matavimo vienetą rodo atitinkama raudona lemputė.

- NETO/BRUTO (ntGS): paprastas ekrano veikimo režimas; su klavišu MODE neto svoris keičiamas į bruto svorį. Jeigu nustatyta tara, paspaudus klavišą MODE maždaug 3 sekundes bus rodomas bruto svoris, tiek pat laiko mirškios NET svorio šviesos diodas.

PASTABA: Kai rodomas bruto svoris, spausdinimas neveikia.

- HORIZONTALUS SVORIO SUMUOTUVAS (tot 0): sumuoja svėrimo vertes ir kaskart pašalinant padėklų krautuvą rodo padėklų skaičių didėjimo tvarka. Įrenginys įrašo į atmintį kiekvieną svėrimo vertę, pridėdamas ją prie ankstesnių, o paskui atstato pradinę ekrano būseną. Pasirinkus sumuotuvo režimą – horizontalų arba vertikalių, reikia pasirinkti norimą sumavimo tipą: paprastą („norM.t“) arba spartųjį („FASt.t“) arba automatinį režimą („Auto“). Esant normaliam režimui, pasirodo svorio skaičius bei visas susidaręs svoris kiekvieno susumavimo metu. Esant greitajam režimui – tik užrašas „tot-“, o esant automatiniam režimui – pastovus svoris (automatiniu būdu matuojant svorį) ir užrašas „tot-“. Visais trimis atvejais vėliau išspausdinamas lapelis. Pasirinktyje „Max.tot“ galima įvesti didžiausią susumavimų skaičių, po kurio automatiškai atspausdinama visa suma (nespaudžiant klavišo ENTER; nustačius vertę imtinai nuo 0 iki 63, vertė 0 panaikina funkciją). Jeigu bandoma sumuoti, o spausdintuvas išjungtas, ekrane pasirodo pranešimas „noPrnt“ ir sumavimas neatliekamas. Norėdami pridėti rodomą svorį kaskart spauskite klavišą MODE (Automatiniu režimu susumavimas ir išspausdinimas atliekamas automatiškai). Kad būtų išvengta nepageidaujamos sudėties, klavišą MODE įmanoma paspausti tik vieną kartą. Nuo platformos pašalinus krovinį ir atstadius nulinę svarstyklių vertę, šis klavišas įjungimas su standartinėmis nuostatomis, kurias TECHNINĖS SĄRANKOS parinko gamintojas. Jei prijungtas spausdintuvas, klavišu MODE taip pat įjungiamas svėrimo verčių spausdinimas. Po sumavimo paspauskite MODE dar kartą.

- jeigu sumuotuvus veikia paprastu režimu, ekrane trumam pasirodys svėrimo seansų skaičius ir iki to momento susidariusi BENDRA suma („Subtotal“): jei gauta vertė išreikšta daugiau negu 5 skaitmenimis, ji bus parodyta per du kartus.

- greituoju ir automatinio susumavimo atveju pasirodo „no.0.UnS“.

Norėdami ATSTATYTI susidariusią BENDRĄ sumą, spauskite PRINT. Jei spausdintuvas prijungtas, prieš atstatą bus išspausdintas bendras svoris NET ir svėrimų skaičius. Jei ekranas rodo bruto ir grynąjį svorį, lygų nuliui, taip pat jei paspaudus indikatorius rodo klaidos užrašą „nEt.Err“, klavišas MODE nėra nustatytas susumuoti.

- VERTIKALUS SVORIO SUMUOTUVAS (tot S): juo galima pridėti svėrimo vertes nepašalinant ankstesnio svėrimo vertės. Paspaudus MODE ir atstadius ekrano būseną, įrenginys į atmintį įveda kiekvieno svėrimo vertę, pridėdamas ją prie ankstesnių.

- VIENETŲ SKAITIKLIS („Coun“): paprastas svėrimo režimas su papildoma galimybe skaičiuoti krovinio vienetus. Pasirinkus veikimo režimą „Coun“, indikatorius paprašys pasirinkti matavimo vienetą, naudojamą ir vidutiniam vieneto svoriui APW (PMU) parodyti, ir vertėms spausdinti (g / kg / t / lb); pasirinkite, prieš tai įėję į pasirinktą „Coun“, kitą pasirinktą „uM.APW“, paspauskite ENTER, pasirinkite pageidaujama vienetą ir patvirtinkite. Paskui eikite į pasirinktą „Wait.t“ ir nustatykite bandomojo svėrimo intervalą (sekundėmis, su dešimtainėmis); kuo didesnė vertė, tuo tiksliau bus paskaičiuotas vienetinis vidutinis svoris (rekomenduojama vertė 5,0). Patvirtinkite klavišu ENTER. Darykite taip:

- 1) Ant platformos uždėkite konteinerį ir spauskite klavišą TARE ekrano būsenai atstatyti.
- 2) Patikrinkite, ar skalės vertė yra nulis, paskui paspauskite MODE ir įveskite skaičiavimo funkciją. Ekrane bus pasiūlyta pasirinkti KONTROLINĮ SKAIČIŲ iš esamų verčių: 5, 10, 20, 30, 40, 50, 60, 75, 100, 200. kg W1 ir NET svorio lemputės užges, o pasiūlyta vertė ekrane mirškios.
- 3) Spauskite klavišą ZERO arba TARE tol, kol pasirodys norimas skaičius.
- 4) Ant platformos arba į konteinerį dėkite iš anksto pasirinktą skaičių bandinių ir patvirtinkite su ENTER. Įrenginiui skaičiuojant APW pasirodys pranešimas „SAMPL“ (bandinys). Įsižiebia FUN lemputė, o ekrane bus rodomas pasirinktas vienetų, sukrautų ant platformos, skaičius.
- 5) Ant platformos dėkite papildomą bandinių skaičių; bus parodyta atitinkama vertė.
- 6) Nuo platformos nuimkite krovinį. APW įvesta į atmintį, todėl vėl galima skaičiuoti tokios pat rūšies vienetus, nepereinant į KONTROLINĮ svėrimą. Prieš pradėdami naują skaičiavimą patikrinkite, ar ekrane rodoma „0 PCS“ (0 vienetų). Jeigu reikia, atstatykite su klavišu TARE.

PASTABA: vykstant apskaičiavimo fazei, paspaudus MODE, ekrane pasirodo užrašas SVORIO, vėl paspaudus MODE, pasirodo vienetų skaičius. Ilgai spaudžiant ENTER, įrenginys parodys užrašą APW (vienetinis vidutinis svoris) su trimis dešimtainiais skaičiais, užprogramuotu matavimo vienetu pasirinktyje VIENETŲ SKAITIKLIS, TECHNINĖS SĄRANKOS pasirinktyje F.ModE >> FunCt. >> Coun >> uM.APW. Norėdami vėl įėjti į skaičiavimą, spauskite ENTER. Vykdomą KONTROLINĖS VERTĖS NUSTATYMO operaciją galima atšaukti su C ir grįžti prie SVORIO.

Nuimtų vienetų skaičiavimas

- 1) Ant platformos uždėkite PILNĄ konteinerį, paspauskite klavišą TARE ir atstatykite vertę.
- 2) Patikrinkite, ar skalės vertė yra nulis, paskui spauskite MODE ir įveskite skaičiavimo funkciją. Ekrane bus pasiūlyta pasirinkti KONTROLINĮ KIEKĮ iš esamų verčių: 5, 10, 20, 30, 40, 50, 60, 75, 100, 200. kg W1 ir NET svorio lempos užges, o ekrane pasiūlyta vertė mirškios.
- 3) Spauskite klavišą ZERO arba TARE tol, kol pasirodys norimas skaičius.
- 4) Iš konteinerio išimkite iš anksto pasirinktą bandinių skaičių ir patvirtinkite spausdami ENTER. Įrenginiui skaičiuojant APW pasirodys pranešimas „SAMPL“. Įsižiebia FUN (vienetų) lemputė ir ekrane rodomas nuimtų vienetų kiekis kaip neigiamas skaičius.
- 5) Tęskite nuimtų vienetų skaičiavimą.

KLaida „Er.Mot“ DĖL SVORIO NEPASTOVUMO VYKDANT BANDOMĄJĮ SVĖRIMĄ

Pavyzdžių gaminimo fazės metu svoris gali pasirodyti esąs nepastovus. Tokiu atveju neįmanoma teisingai suskaičiuoti PMU. Rodomas klaidos signalas „Er.Mot“, jis išlieka apie tris sekundes. Todėl tenka pakartoti bandomąjį svėrimą.

Minimalus bandinio svoris

Norint garantuoti kuo didesnį vidutinio vieneto svorio skaičiavimo tikslumą, kontrolinio kiekio svoris turi būti ne mažesnis už nustatytą vertę, kad apskaičiuotas vidutinis vieneto svoris nebūtų mažesnis už du keitiklio vidinius taškus. Patariame taikyti tokį kontrolinio kiekio svorį, kuris būtų lygus arba didesnis negu 0,1 proc. skalės skyros (2,5kg). Jeigu taip atsitiktų, spauskite ENTER; trumpam pasirodys pranešimas „Error“ (klaida) ir ant platformos sukrautas kiekis bus atmetas. Dabar indikatorius veikia svorio rodymo režimu; tą pačią procedūrą pakartokite su didesniu kontroliniu kiekiu.

Skaičiavimas ir spausdinimas

Jeigu spausdintuvas prijungtas, kaskart paspaudus klavišą PRINT, bus spausdinami tokie duomenys:

- BRUTO svoris, TAROS svoris, NETO svoris (kilogramais arba svarais).
- Tuo metu ant svarstyklių sukrautų VIENETŲ (PCS) skaičius.
- VIDUTINIS VIENETO SVORIS (PMU), išreikštas pasirinktu matavimo vienetu ir trim dešimtainiais skaitmenimis.
- Kvito numeris (jeigu tokia funkcija įjungta).
- DATA IR LAIKAS.

Jeigu paspausite PRINT tada, kai skalė veikia svėrimo, o ne skaičiavimo režimu, bus išspausdintos tik skalėje jau rodomos Bruto, taros ir Neto svorio vertės. Kai skalė veikia vienetų skaičiavimo režimu, rodomi VIENETAI, atitinkamai bus parodyta padidinta (^ ^ ^ ^ ^) arba sumažinta (_ _ _ _ _) aprova, jeigu bruto rezultatas yra 9 padalomis didesnis arba 100 padalų mažesnis už maksimalią skalės skyrą. Jei suskaičiuotų vienetų skaičius didesnis negu 999999, ekrane bus rodomi tik pirmieji 6 skaitmenys iš dešinės.

TAROS ĮVESTIS

Taros svorį galima įvesti dviem būdais:

Pusiau automatinė savaime sveriamos taros svorio įvestis

Šią įprastą funkciją galima apibendrinti tokiu pavyzdžiu:

- Prieš dėdami ant krautuvo šakių kokį nors svorį, įrenginį įjunkite su mygtuku C (jeigu ekrane rodoma vertė nėra 0, vertę atkurkite su klavišu ZERO).

- Paspauskite MODE ir pasirinkite svėrimo režimą – kilogramus arba svarus.

- Ant krautuvo šakių dėkite padėklą arba tuščią konteinerį – tokį patį, į kokį paskui bus dedamas sveriamas krovinys.

- Spauskite klavišą TARE ir atstatykite ekrano rodmę; dabar bus rodomos tik neto svorio vertės.

Pastaba. Spausdami klavišą TARE atšauksite ant krautuvo šakių uždėto krovinio svorio vertę, tada įsižiebs svorio NET lemputė.

Rankinė taros įvestis su klaviatūra

Kelioms sekundėms nuspauskite klavišą TARE: pasirodys pranešimai „- tM -“ ir „000000“; įveskite norimą vertę. Nustatyta taros svorio vertė bus atimta iš uždėto krovinio svorio, įsižiebs svorio NET lemputė. Bet kuri nauja operacija su tara atšaukia ir pakeičia ankstesnę operaciją.

TAROS svorio vertę galima atšaukti net tada, kai ant svarstyklių yra krovinys: tiesiog paspauskite jungimo mygtuką C arba kaip taros svorio vertę įveskite nulį.

Funkcijų „Taros svoris išjungtas/Blokuotas/Įšblokuotas“ atranka

Įvedus taros svorio vertę (pusiau automatiškai arba rankiniu būdu), ekrane bus rodoma taros svorio vertė kaip neigiamas skaičius (TAROS SVORIS BLOKUOTAS) kaskart, kai nuo svarstyklių platformos bus nuimtas krovinys. Nustatyta vertė galima naudotis vėl, ją galima atšaukti su klavišu ZERO arba pakeisti nauja vertė. Taip pat įrenginį galima nustatyti taip, kad jis automatiškai atstatytų taros svorio vertes kaskart, kai nuo svarstyklių bus nuimtas krovinys (TAROS SVORIS ATBLOKUOTAS).

Jei įjungta SAVAIMINIO TAROS SVĖRIMO funkcija, svarstyklių su krovinio neto svoris gali būti ir 0. Jei įjungta RANKINIO TAROS SVĖRIMO funkcija, svarstyklių su krovinio neto svoris turėtų būti bent dvi stabilios padalos. Po pakopos TECHNINĖS ŠARANKOS – F.Mode >> TARE pasirinkite „unLoCK“ – jeigu norite atšaukti blokuotę, „LoCK“ – jei norite užblokuoti, arba „diSAb“ – jei norite išjungti taros funkciją. Patvirtinkite spausdami ENTER.

KALIBRAVIMAS

Padėklų krautuvus kalibruotas gamykloje, tai garantuoja optimalų tikslumą ir stabilumą.

Tačiau jei vartotojas bus bandomojo svorio rodmens klaidą, jis ją gali ištaisyti taip:

PASTABA. PER ĮVAIRIAS EILUTES SLINKITE ITIN ATIDŽIAI, NEKEISDAMI GAMINTOJO NUSTATYTŲ VERČIŲ, KAD NEATSIRASTŲ FUNKCIJŲ VYKDYMO PROBLEMŲ. JEI PER KLAIDĄ PAKEITĖTE KOKIĄ NORS VERTĘ, TUOJA PAT SU MYGTUKU C IŠJUNKITE ĮRENGINĮ, KAD NETYČIA ĮVESTI PAKEITIMAI NEBŪTŲ ĮRAŠYTI.

Jungimo mygtuką C laikykite paspaustą kelias sekundes, kad įrenginys įsijungtų, paskui pereikite į TECHNINĖS ŠARANKOS sritį. Kai rodomi pirmieji pranešimai – akumulatoriaus įkrovos lygis „bt XXX“, programinės įrangos versija „XX.YY.ZZ“ ir t. t., arba vyksta atgalinė atskaita, paspauskite ZERO arba TARE ir atleiskite. Pasirodys pranešimas „tYPE“ (šioje srityje patariame dirbti tik šias procedūras išmanantiems specialistams). Klavišais ZERO ar TARE pereikite įvairias pasirodancias pasirinktis, kol pasieksite eilutę „SEtUP“, spaudinėkite ENTER, kol prieisite pasirinktį SetuP >> ConFIG >> nChan. Dar kartą spauskite klavišus ZERO ir TARE, kol prieisite pasirinktį „GrAV“. Pirmas nustatymas, kurį reikėtų patikrinti ir, tikriausiai, pataisyti, yra vertė „g“ (m/s²) iš vartojimo srities „GrAV“ (pasirodo DEFAULT „9.80665“); spauskite ENTER, klavišais ZERO, TARE ir MODE nustatykite vertę „g“, atitinkančią vartojimo sritį kiilojamoje platformoje ir patvirtinkite klavišu ENTER. Ekranas automatiškai pereis prie kitos pasirinkties „Calib“ (svarstyklių kalibravimas); spauskite ENTER, pereikite klavišais ZERO ir TARE įvairias pasirinktis, kol prieisite pasirinktį „CALib.P“, spauskite ENTER, norėdami įeiti į pasirinktį „EqUAL“ – pasirodys meniu su šiomis skiltimis:

1) „Eq 0“ – nulio glodinimas: paspauskite ENTER, kai ant padėklų krautuvo nėra krovinio.

2) „Eq 1“ – 1 dinamometrinio elemento glodinimas (žr. 10 pav.): ant dinamometrinio elemento uždėkite kalibravimo bandinį, spauskite ENTER, paskui nuimkite krovinį, (patariame naudoti 100kg bandinį).

3) „Eq 2“ „Eq 3“ „Eq 4“ – 2 – 3 – 4 dinamometrinių elementų glodinimas: pakartokite operaciją su tuo pačiu svoriu, uždėtu pavieniui ant kiekvieno dinamometrinio elemento.

Jei glodinimo operacijų metu įvyksta klaida, ekrane atsiranda pranešimas ERROR (klaida), o įrenginys signalizuoja garso signalu.

Baigus glodinimo procedūrą pasirodo pranešimas „EQ OK“, įrenginys siunčia 3 garsinius signalus, išeina iš glodinimo meniu ir pereina prie kitos pakopos: „n tP“, kalibravimo taškų skaičius.

A) Paspauskite ENTER ir pasirinkite kalibravimo taškus – „1“ arba „2“; spauskite klavišus ZERO, TARE, kad galėtumėte pakeisti parinktį, ir patvirtinkite su ENTER. Tuo atveju, jeigu yra du žinomi svoriai, patartina taikyti 2 kalibravimo taškus, kad svėrimas būtų kuo tikslesnis.

B) „tP 0“ – nulinės svarstyklių vertės kalibravimas: kai ant padėklų krautuvo nėra krovinio spauskite ENTER ir atlikite nulinės vertės kalibravimą.

C) „ddt1“ – pirmojo kalibravimo taško nustatymas: paspauskite ENTER, paskui su klavišais ZERO, TARE ir MODE nustatykite pirmojo bandinio vertę (pageidautina naudoti 1000kg svorį) ir patvirtinkite spausdami ENTER. Ekranas automatiškai pereis prie kitos eilutės „tP 1“.

D) „tP 1“ – pirmojo taško kalibravimas: ant krautuvo šakių uždėkite pirmą žinomą bandinį, kurio vertė tokia pati kaip ir vertė, užprogramuota pakopoje „ddt1“; palaukite, kol baigsis stabilizavimas, paskui paspauskite ENTER.

E) „ddt2“ – antrojo kalibravimo taško nustatymas: paspauskite ENTER, paskui su klavišais ZERO, TARE ir MODE nustatykite antrojo bandinio vertę (pageidautina naudoti 2000kg svorį) ir patvirtinkite vėl spausdami ENTER. Ekranas automatiškai pereis prie kitos eilutės „tP 2“.

F) „tP 2“ – antrojo taško kalibravimas: ant krautuvo šakių uždėkite antrą žinomą bandinį, kurio vertė tokia pati kaip ir vertė, užprogramuota pakopoje „ddt2“, palaukite, kol baigsis stabilizavimas, o paskui spauskite ENTER.

G) GALUTINIS DUOMENŲ IŠSAUGOJIMAS IR IŠĖJIMAS IŠ MENU: jei viskas atlikta tinkamai, keletą kartų spauskite klavišą C, ir įrenginys paprašys išsaugoti, parodydamas užrašą „SAVE?“; norėdami patvirtinti, spauskite ENTER; norėdami išeiti neišsaugoję, spauskite klavišą C.

SPAUDINTUVO NAUDOJIMO INSTRUKCIJOS

Spausdintuvai automatiškai įsijungia kaskart, kai siunčiami spausdintini duomenys; išspausdinę jis automatiškai išsijungia, šitaip sutaupoma akumulatoriaus energijos. Jeigu reikia, spausdintuvą galima įjungti 5 sekundes palaikius paspaustą klavišą ZERO. Jeigu spausdintuvus įjungtas ir paspaudžiamas klavišas FEED, popierius bus stumiamas į spausdintuvą rankiniu būdu. Funkcija SAVAIMINIS PATIKRA (AUTOTEST) įsijungia tada, kai įjungus spausdintuvą paspaudžiamas klavišas FEED; šitaip tikrinamos toliau aprašytos funkcijos.

Kiekvieno svėrimo seanso duomenis, siunčiamus į spausdintuvą, sudaro bruto svorio vertė „G“, taros svorio vertė „T“ ir neto svorio vertė „N“, išreikštos nustatytais matavimo vienetais (kilogramais arba svarais); jeigu naudojami atsvarai, bus išspausdintas ir PCS (vienetų) skaičius.

- Popieriaus ritinėlio keitimas (žr. pav. F, 4 p.):

1) tidarykite spausdintuvo dangtį ir įdėkite popieriaus ritinėlį, žiūrėdami pav. F nurodytos sukimosi krypties.

2) Ritinėlio galą ikiškite į angą A (pav. F). Popieriaus juostos galą ištraukite per plyšį ir uždarykite dangtį.

3) Spausdintuvus paruoštas naudotis.

Spausdintuvo veikimas garantuojamas, jeigu popieriaus ritinėlis atitinka tokius techninius duomenis:

- Šiluminio popieriaus ritinėlis, šiluminė pusė išorėje.

- Popieriaus svoris 55–70g/m².

- Ritinėlio plotis 57,5mm.

- Ritinėlio vidinės tūtos skersmuo 13mm.

- Ritinėlio skersmuo 50mm.

• Į spausdintuvą neikiškite jokių pašalinių daiktų ir jo netrankykite.

• Ant spausdintuvo nepilkite jokių skysčių.

• Neatlikite jokių techninės priežiūros veiksmų patys, išskyrus operacijas, nurodytas operatoriaus vadovo techninės priežiūros tvarkaraštyje.

• Jei įvyko koks nors iš šių gedimų, ištraukite spausdintuvo kištuką iš elektros lizdo ir iškvieskite spausdintuvų taisymo specialistą:

A) Sugadintas elektros kabelis.

B) Spausdintuvus apipiltas skysčiu.

C) Spausdintuvus pateko po lietumi ar į vandenį.

D) Nors ir įvykdėte visus nurodymus, pateiktus operatoriaus vadove, spausdintuvus neveikia tinkamai.

E) Spausdintuvus nukrito, sugadintas korpusas.

F) Gerokai suprastėjo spausdintuvo veikimo kokybė.

G) Spausdintuvus neveikia.

SUVIENODINTO SVORIO INDIKATORIUS

Šis prietaisas atitinka teisėto naudojimo prekyboje CE-M (OIML R-76 / EN 45501); iš šonų jis yra užsandarintas, kad jo nebūtų galima suklastoti ir kad neįgaliausias personalas jo negalėtų pakeisti jo kalibravimo. Prietaiso viduje yra skysčio jutiklis, kuriuo užtikrinama, kad kiekviena svėrimo operacija bus atliekama laikantis tikslių padėklų krautuvo posvyrio užlaidų (jei krautuvo posvyris yra didesnis nei 2 %, indikatoriumi bus neleidžiamas svėrimas, o ekrane tuo pat metu mirksės signalas TILT).

PERIODINĖ PRIETAISO PATIKRA

Periodinė prietaiso, skirtas ne automatiškai atlikti svėrimo operacijas, patikrą pirmą kartą atliko prie indikatoriaus pridėtame pareiškime apie EB atitiktį nurodyta įstaiga; minėtame pareiškime taip pat pažymėta, kad pirmosios patikros rezultatas buvo teigiamas, ir nurodytas terminas, kuriam pasibaigus turi būti atlikta kita prietaiso periodinė patikra, kad jo naudojimo laikas taptų ilgesnis.

N. B.: bet kokias priežiūros ir (arba) svėrimo sistemos dalių pakeitimo operacijas turi atlikti kvalifikuotas personalas, o vėliau reikia atlikti naują periodinę patikrą. Toku atveju prašome kreiptis į pirkimo vietą, padėklų krautuvo gamyklą arba į kompetentingą įstaigą.

SVĖRIMO INDIKATORIAUS BATERIJA

Transportavimo padėklas gauna maitinimą iš pakartotinai įkraunamos baterijos pradžioje autonominiame režime 50 valandas. Jis turi savo baterijos pakrovėją. Būtina pakartotinai įkrauti baterijas kas 50 darbo valandas kiekvieną kartą, kai ant indikacijos bloko ekrano pasirodo "LO BAT" (nusėdusios baterijos) signalas. (Prieš užbaigiant baterijos maitinimą elektros energija, prietaiso ekrane 3 minučių bėgyje bus rodomas šis stovis mirksint "KG" LED šviesos diodui. Norint tinkamai įkrauti bateriją, reikia baterijos pakrovėjo jungiklį įstatyti į atitinkamą 220V/50Hz lizdą. Įkrovimo trukmė - maždaug 12 valandų. Užbaigus įkrauti, baterijos įkrovėjas išsijungia automatiškai. Norint pakeisti indikacijos bloką palaikančio stovo viduje esančią bateriją, atjunkite du elektros maitinimo laidus ir pakeiskite bateriją. Po to atkreipkite dėmesį į tai, kad sujungiamų laidų poliškumas būtų tas pats. Pastaba. Negalima atjungti baterijos dar nebaigus jai pasikrauti. Norėdami pratęsti baterijos tarnavimo laiką, niekad neneiskite jai pilnai nusėsti.

INFORMACIJA DĖL UTILIZAVIMO

AKUMULIATORIŲ UTILIZAVIMAS

Išseiktų akumuliatorių negalima atsikvoti tarp įprastų kietųjų atliekų, nes juos sudaro kenksmingos medžiagos, todėl akumuliatoriai turi būti surenkami, utilizuojami ir (arba) perdirbami pagal atskirose šalyse galiojančius įstatymus.

TEPIMO ALYVŲ UTILIZAVIMAS

Naudota alyva turi būti surenkama ir neišpilta į įprastą nuotekas; specialios įmonės įsipareigoja šalinti arba perdirbti pramonines alyvas pagal atskirose šalyse galiojančius įstatymus.

KRAUTUVO ATIDAVIMAS Į METALO LAUŽĄ

Šakinis krautuvas yra pagamintas iš perdirbamų metalinių ir plastikinių dalių. Toliau pateikiamas medžiagų, naudojamų šakinio krautuvo detalėse, sąrašas:

RĖMAS: Rėmas – plienas; ratai – vulkolanas, poliuretanas, guma; apdaila – plastikas.

ELEKTROS SISTEMA: Kabeliai – varinės šerdys ir PVC lakštai; varikliai – plienas, varis ir aliuminis; elektroninė plokštė – aliuminis, varis, keramika ir plastikas

HIDRAULINĖ SISTEMA: Bakas – guma ir plastikas; siurblio blokas – ketus ir plienas.



PARAMETRY TECHNICZNE

				PR INDUSTRIAL	PR INDUSTRIAL	PR INDUSTRIAL	
OPIS	1.1	PRODUCENT					
	1.2	MODEL		GS/P	GS/P HOMOLOGOWANY CE-M	GS/P INOX	
	1.3	NAPĘD		RĘCZNY	RĘCZNY	RĘCZNY	
	1.4	SYSTEM KIEROWANIA		PIESZO	PIESZO	PIESZO	
	1.5	UDŹWIG	Q	kg	2500	2500	2500
	1.6	ŚRODEK CIĘŻKOŚCI	c	mm	600	600	600
	1.8	ODLEGŁOŚĆ OSI KÓŁ ZAŁADUNKU OD PODSTAWY WIDEŁ	x	mm	975,5	975,5	975,5
	1.9	ROZSTAW OSI	y	mm	1250	1250	1250
	WAGI	2.1	URUCHAMIANIE Z AKUMULATOREM (zob. wiersz 6,5)		kg	117	117
2.2		OBCIĄŻENIE NA OSIACH Z ŁADUNKIEM, PRZÓD/TYL		kg	781/1836	781/1836	780/1840
2.3		OBCIĄŻENIE NA OSIACH BEZ ŁADUNKU, PRZÓD/TYL		kg	71/46	71/46	72/48
RAMA/KOŁA	3.1	OGUMIENIE			P/P	P/P	NE/NE
	3.2	WYMIARY KÓŁ PRZEDNICH (Ø x szerokość)			200x55	200x55	200x50
	3.3	WYMIARY KÓŁ TYLNYCH (Ø x szerokość)			82x60	82x60	82x60
	3.4	WYMIARY KÓŁ BOCZNYCH (Ø x szerokość)			-	-	-
	3.5	ILOŚĆ KÓŁ (x=NAPĘD) PRZÓD/TYL			2/4	2/4	2/4
	3.6	ROZSTAW KÓŁ PRZEDNICH	b10	mm	155	155	155
	3.7	ROZSTAW KÓŁ TYLNYCH	b11	mm	375	375	375
WYMIARY	4.4	WYSOKOŚĆ PODNOSZENIA		h3	mm	115	115
	4.9	WYSOKOŚĆ DYSZLA W POZYCJI PROWADZENIA MIN/MAX		h14	mm	710/1185	710/1185
	4.15	WYSOKOŚĆ OPUSZCZONYCH WIDEŁ		h13	mm	90	90
	4.19	DŁUGOŚĆ CAŁKOWITA		l1	mm	1596	1596
	4.20	DŁUGOŚĆ JEDNOSTKI NAPĘDOWEJ		l2	mm	411	411
	4.21	SZEROKOŚĆ CAŁKOWITA		b1	mm	555	555
	4.22	WYMIARY WIDEŁ	s/e/l	mm	60/180/1185	60/180/1185	60/180/1185
	4.25	SZEROKOŚĆ WIDEŁ	b5	mm	555	555	555
	4.32	PRZEŚWIT W POŁOWIE ROZSTAWU OSI	m2	mm	30	30	30
	4.34	KORYTARZ ROBOCZY DLA PALET 800x1200 WZDŁUŻNIE	Ast	mm	2085	2085	2085
	4.35	PROMIEN ŚKRĘTU	Wa	mm	1426	1426	1426
OSI A GI	5.2	PRĘDKOŚĆ PODNOSZENIA, Z ŁADUNKIEM/BEZ ŁADUNKU			udarów	12/12	12/12
	5.3	PRĘDKOŚĆ OPUSZCZANIA, Z ŁADUNKIEM/BEZ ŁADUNKU			m/s	0,06/0,02	0,06/0,02
	5.4	NAPIĘCIE AKUMULATORA, POJEMNOŚĆ ZNAMIONOWA			V/Ah	6/4	6/4
JEDNOSTKA WĄŻACA	WYŚWIETLACZ		Ciekłokrystaliczny/6 cyfr 25mm				
	JEDNOSTKA POMIARU				kg/lb	kg/lb	kg/lb
	FUNKCJE		Tara/Auto-of Automatyczne wyłączenie/Sumowanie ładunku/Licznik sztuk				
	WYTRZYMAŁOŚĆ		hours	50	50	50	
	DOKŁADNOŚĆ		Wartość końca skali %	0,05	0,05	0,05	
	CZUJNIKI CIĘŻARU ILOŚĆ		n.	4	4	4	
	PODZIAŁKA		kg	0,5	1	0,5	
	DRUKARKI			0	0	0	

P=Poliuretan, NE=Nylon Bardzo (Extra), O=Option (Opcja)

TŁUMACZENIE INSTRUKCJI ORYGINALNEJ - WSTĘP (2.2)

Dziękując za zakup niniejszego wózka paletowego, pragniemy zwrócić państwa uwagę na niektóre punkty tejże instrukcji:

- Niniejsza broszura zawiera użyteczne wskazówki dotyczące właściwej obsługi i konserwacji wózka, dlatego w szczególności należy zwrócić uwagę na wszelkie paragrafy opisujące obsługę wózka widłowego w najprostszym i najbezpieczniejszym sposobie.

- Niniejsza broszura stanowi integralną część wózka, w związku z tym powinna zostać dołączona do produktu w momencie sprzedaży.

- Żadna część tejże publikacji nie może być kopiowana bez pisemnej zgody Producenta.

- Wszelkie informacje zawarte w niniejszej broszurze są prawidłowe na dzień publikacji; Producent zastrzega sobie prawo do dokonania modyfikacji produktu w każdej chwili bez uprzedniego powiadomienia. Producent nie ponosi z tego tytułu żadnej odpowiedzialności.

W związku z powyższym zaleca się regularne sprawdzanie, czy wystąpiły zmiany.

Osoba odpowiedzialna za użytkowanie wózka musi upewnić się, że wprowadzono wszelkie zasady bezpieczeństwa obowiązujące w kraju jego użycia, tak aby zagwarantować, że sprzęt jest używany zgodnie z jego przeznaczeniem i aby uniknąć niebezpiecznych dla użytkownika sytuacji.

PRZED PIERWSZYM UŻYCIEM (15.4)

W przypadku dostawy wózka z demontowanym dyszlem, ze względu na konieczność transportu, przed użyciem wózka należy go założyć i ustawić dźwignię sterującą zgodnie z poniższymi instrukcjami.

Instalacja dyszla (rys. C):

- Za pomocą sworznia (2) i wtyczki (3) dostarczonej w opakowaniu podłącz drążek do jazdy (1) do zespołu pompy (5). Ustawiając pręt napędowy na pompie, sprawdź, czy koniec łańcucha (4) przechodzi przez odpowiedni otwór w sworzniu (9)
- Obróć lekko drążek (1) i wyciągnij sworznie blokujący (10) sprężyny w sterówce
- Podłącz koniec łańcucha (4) do pedału opuszczania (6), obracając go, aby zaczepić. Sprawdź, czy głowica zakończenia weszła całkowicie w specjalne wejście pedału opuszczania (6), jak pokazano na rysunku

OSTRZEŻENIE: Nie wyjmować zawlecarki blokującej (10) przed montażem sterówki (1).

Regulacja dźwigni sterowania (rys. C):

- Ustawić dźwignię sterowania w pozycji 2 - Podnoszenie - i ustawić widły na maksymalną wysokość za pomocą dyszla, tak jak pokazano w rozdziale KONTROLA
- Ustawić dźwignię sterującą w pozycji 1 - Transport
- Sprawdzić, czy dyszel (1) znajduje się w pozycji pionowej
- Połuzować nakrętkę blokującą (7) i pozwoli obrócić śrubę regulacyjną w prawo (8), aż zęby zaczną opadać
- Gdy widły zaczną opadać, przekręć śrubę (8) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, wykonując jeden i pół obrotu; ewentualnie dokręć przeciwnakrętkę (7)
- Sprawdzić, czy z dźwignią sterowania w pozycji 1 - Transport - nie jest wykonywany żaden ruch, podnoszenie czy opuszczanie wideł w żadnej pozycji dyszla
- Sprawdzić, czy z dźwignią sterowania w pozycji 3 - Opuszczanie - opuszczanie wideł następuje w dowolnej pozycji dyszla

OSTRZEŻENIE: nie używać wózka przed wykonaniem wszystkich opisanych powyżej czynności i weryfikacji.

INSPEKCJE PRZED KAŻDYM UŻYCIEM

Przed każdym użyciem wózka, sprawdzić, czy jest on w bezpiecznym stanie do rozpoczęcia operacji, w szczególności:

- Sprawdzić, czy nie ma żadnych deformacji, widocznych uszkodzeń lub zużycia ramy
- Sprawdzić dokręcenie wszystkich śrub
- Sprawdzić, czy nie ma wycieków z pompy hydraulicznej
- Sprawdzić, czy dźwignia sterująca i zespół hydrauliczny działają poprawnie we wszystkich trzech funkcjach transportu, podnoszenia i opuszczania (patrz: punkt OBSŁUGA WÓZKA)
- Sprawdzić zużycie rolek i kółek
- Skontrolować obecność nazwy i tabliczki bezpieczeństwa i ich czytelność. Brakujące, uszkodzone lub nieczytelne płyty należy wymienić przed użyciem
- Zgłaszać właścicielowi uszkodzenia, usterki lub problemy

OSTRZEŻENIE: Nie używać wózka zanim wszystkie operacje i weryfikacje opisane powyżej nie zostaną zakończone oraz w przypadku, gdy zostaną stwierdzone uszkodzenia, awarie lub problemy

INSTRUKCJE DOTYCZĄCE UŻYTKOWANIA (18.7)

Niniejszy wózek paletowy został zaprojektowany do podnoszenia oraz transportu ładunków na paletach oraz standardowych kontenerach po płaskich, gładkich i odpowiednio wytrzymałych powierzchniach. **ZABRANIA SIĘ WYKORZYSTANIA WÓZKA NA POWIERZCHNIACH POCHYŁYCH I POWIERZCHNIACH, KTÓRE NIE SĄ TWARDE, SOLIDNE LUB NIE SĄ W STANIE WYTRZYMAĆ MASY WÓZKA Z OBCIĄŻENIEM. NIEZASTOWANIE SIĘ DO NINIEJSZEGO NAKAZU MOŻE SPOWODOWAĆ USZKODZENIE MATERIAŁU I / LUB Poważne obrażenia lub śmierć**

1) Nie należy **NIGDY** przekraczać dopuszczalnej nośności wózka wskazanej na plakietce "Z" (rys.B), urządzenie ograniczające zabezpiecza wózek przed przeładowaniem.

2) Rys. „A” wyjaśnia, jak należy rozmieścić ładunek na widłach, aby uniknąć niebezpiecznych sytuacji.

3) Zabronione jest używanie wózka w środowisku, gdzie występuje zagrożenie pożarem lub wybuchem.

4) Nie należy załadowywać wózka, gdy widły są częściowo uniesione.

5) Temperatura, w której może pracować wózek wynosi od -12°C do +50°C (-30°C/+50°C GX/X-I).

6) Przed rozpoczęciem pracy, należy się upewnić, że wózek jest sprawny.

7) Zabrania się transportu żywności w bezpośrednim kontakcie z wózkiem.

8) Urządzenie nie musi znajdować się w specjalnie oświetlonych pomieszczeniach. Niemniej jednak należy zapewnić odpowiednie oświetlenie, aby spełnić obowiązujące normy pracy.

Opis oznaczeń na plakietce "X" (rys. B):

Model=MODEL

Code=KOD

Serial#=NUMER SERYJNY

Year=ROK PRODUKCJI

RATED LOAD CAPACITY=NOŚNOŚĆ MAKSYMALNA

Producent nie ponosi odpowiedzialności za awarie i wypadki spowodowane zaniedbaniem, używaniem nieoryginalnych części lub niewłaściwym użytkowaniem wózka.

STEROWNIKI (19.5)

Na drążku sterowniczym wózka znajduje się dźwignia, którą można regulować w 3 pozycjach, jak pokazano na plakietce "Y" (rys.B)

POZ: -3- u góry = OPUSZCZANIE

POZ: -1- po środku = TRANSPORT

POZ: -2- na dole = PODNOSZENIE

KONSERWACJA (20.17)

Wyłącznie wyspecjalizowani wyznaczeni przez producenta wózka widłowego mają prawo wymieniać części.

Tylko wyspecjalizowani pracownicy mają prawo wykonywać konserwację. Wózek widłowy należy poddać oględzinom co najmniej raz w roku. Po każdej konserwacyjnej sprawdź działanie maszyny i urządzeń zabezpieczających. Wózek widłowy podlega okresowym kontrolom celem uniknięcia przestojów maszyny lub zagrożenia dla pracowników!

Zabrania się dokonywania zmian w wózku, jak i również jego używania, gdy przestanie on spełniać wymogi bezpieczeństwa.

Po dokonaniu napraw zdemontowane i zużyte części należy usunąć przestrzegając przepisów bezpieczeństwa i ochrony środowiska. Zabrania się używania produktów łatwopalnych do czyszczenia wózka.

Części zapasowe dostarczane przez Producenta uważane są za jedyne dopuszczalne części zamienne.

A) REGULACJA OPUSZCZANIA (patrz rys. C):

Patrz akapit Regulacja dźwigni sterowania.

B) KONTROLA OLEJU:

Sprawdzić, czy ilość oleju w zbiorniku jest wystarczająca do całkowitego podniesienia widelców. Jeśli maksymalna wysokość podnoszenia jest mniejsza niż 200 mm, poziom oleju hydraulicznego jest zbyt niski.

C) NAPEŁNIANIE OLEJEM (patrz rys. D):

- Całkowicie opuścić widły.

- Odkręcić śrubę (2) i przechylić pompę hydrauliczną (3) do tyłu, aby wyjąć ją z podwozia (4).

- Usunąć kulkę (5) i tłoczysko (1) w celu uzyskania dostępu do komory olejowej pompy hydraulicznej.

- Sprawdzić poziom oleju i w razie potrzeby uzupełnić olej do 0,25 l.

- Uruchomić dźwignię obsługową "opuszczania" na sterownicy opuszczania i włożyć tłoczysko do pompy hydraulicznej. Umieść kulkę na tłoczysku.

- Przechylić pompę hydrauliczną z powrotem do podwozia i zamocować za pomocą śruby (2)

- Przeprowadzić kontrolę działania.

Olej należy wymieniać co 12 miesięcy.

Należy używać oleju hydraulicznego, z wyjątkiem oleju silnikowego i hamulcowego. LEPKOŚĆ OLEJU 46 cSt 40°C; OBJĘTOŚĆ CAŁKOWITA 0.25 l.

UŻYTKOWANIE WSKAŹNIKA WAŻENIA

System ważni składa się z 4 czujników ciężaru i wyświetlacza ciekłego krystalicznego z 6 polami (wysokość 25mm), który pozwala wyświetlić aż do 6000 podziałów/pomiarów z dokładnością do 0.5kg (0.5lb). Aby WYŁĄCZYĆ urządzenie, należy wcisnąć i przytrzymać przycisk C, aż do momentu gdy zaświeci się 6 diod, następnie zwolnić przycisk. Na wyświetlaczu pokaże się następująca sekwencja:

„XX.YY” - zainstalowana wersja oprogramowania.

„bt XXX” – XXX to liczba między 0 a 100 wskazująca poziom naładowania akumulatora. Jeżeli przyrząd jest zasilany siecią pojawia się komunikat „PoWer”.

Krótkie przyciśnięcie klawisza >0< w trakcie wyświetlania wersji sprawia, że wskaźnik pokazuje kolejno:

„CloCK” – wskaźnik automatycznie wykryje, czy podłączona jest opcjonalna karta z datą i czasem.

„02.01”- 02 wskazuje typologię urządzenia, podczas gdy 01wskazuje wersję oprogramowania metrologicznego.

„XX.YY.ZZ” - zainstalowana wersja oprogramowania.

„DFW06” - nazwę zainstalowanego oprogramowania.

„bt XXX” – XXX to liczba między 0 a 100 wskazująca poziom naładowania akumulatora.

„-K-X.YY” – K określa typ klawiatury: K=0 5-przycisków., „X.YY” – zainstalowana wersja oprogramowania.

Następnie wyświetlony zostaje zaprogramowany udźwieg i minimalny podział, urządzenie rozpoczyna samo-sprawdzenie i odliczanie wsteczne, aż w końcu wyświetlona zostaje wiadomość „hi rES” („hi rES” a następnie „inPrint” jeśli podłączona jest drukarka). Po kilku sekundach, jeśli platforma została poprawnie podłączona i zamontowana, urządzenie wskazuje ZERO, wskazując, że jest gotowe do ważenia. **ABY WYŁĄCZYĆ urządzenie, wcisnąć przycisk C i przytrzymać, aż do momentu, gdy pojawi się wiadomość „Off”. Specjalny obwód wyłączy – nie załadowany – instrument automatycznie, jeśli będzie on nieużywany przez okres 5 minut. Jeśli na skali znajduje się jakiś ładunek, automatyczne wyłączanie NIE jest aktywne. Patrz rysunek „9”, aby zobaczyć PANEL KONTROLNY tego ważącego wózka paletowego; funkcje poszczególnych przycisków zostały pokrótce opisane poniżej:**

- ZERO przycisk (poz.1); używany, aby wyzerować saldo, gdy wózek jest nie załadowany i wyświetlacz wskazuje wartość bliską zeru. (dla wartości nie dających się wykasować używać przycisku TARE). Służy także do anulowania ujemnych wartości tary. Jeśli wózek jest poprawnie wyzerowany, będzie się świeciła dioda „0” (poz.9).

- TARE przycisk (poz.2); przy użyciu tego przycisku kasujemy ciężar kontenera znajdującego się na wózku. Gdy wcisniemy tare, zaświeci się dioda NET (poz.11).

- MODE przycisk (poz.3); aktywuje wybrany tryb pracy (Standard, Net/Gross, Sumowania i Liczenia Detali) w TECHNICZNYCH USTAWIENIACH.

- ENTER/PRINT przycisk (poz. 4); służy do potwierdzenia i wystania danych do drukarki.

- C - ON/OFF przycisk (poz.5); przycisk start/stop.

Lampki LED wskazują status funkcji przyrządu:

- Lampka FUN (poz. 6): jeśli się świeci, wskazuje, że włączona jest funkcja liczenia sztuk.

- Lampka kg W1 (poz. 8): jeżeli włączona wskazuje używaną jednostkę miary oraz pierwszy przedział ważenia.

- Lampka kg W2 (poz. 7): jeżeli włączona wskazuje używaną jednostkę miary oraz drugi przedział ważenia.
 - Lampka 0 (poz. 9): jeśli się świeci, wskazuje, że system jest wyzerowany.
 - Lampka (poz. 10): jeśli się świeci, wskazuje, że ładunek jest niestabilny.
 - Lampka NET (poz. 11): jeśli się świeci, wskazuje, że pomiar został zapamiętany.
 - Lampka zasilania (poz. 12): jeśli jest włączona, wskazuje na zewnętrzne źródło zasilania. Gniazdo ładowania akumulator znajduje się po lewej stronie wyświetlacza.
 - Sygnalizacyjna lampka podczerwiieni (poz. 13): sensor odbioru promieni podczerwonych (opcjonalny).
- Ten wskaźnik pozwala na wybór dodatkowej, w stosunku do następujących funkcji, funkcji która łączy podstawową funkcję ważenia kg lub lb z odejmowaniem tary. Aby wybrać pożądaną dodatkową funkcję, należy wejść do TECHNICZNYCH USTAWIEN.

Włączyć urządzenie wciskając przycisk C, następnie wcisnąć TARE, gdy zostają wyświetlone początkowe wiadomości lub w trakcie odliczania wstecznego: po chwili wyświetlona zostanie wiadomość „TYPE-”. W menu TECHNICZNYCH USTAWIEN poszczególne przyciski urządzenia przyjmują następujące funkcje:

ZERO: przechodzenie do przodu przez kolejne kroki programowania. W przypadku wprowadzania cyfr (numerycznych wartości), zmniejsza wybraną wartość (pulsującą). Po wejściu do określonego etapu, umożliwia przechodzenie do kolejnych dostępnych konfiguracji.

TARE: przechodzenie wstecz przez poszczególne kroki programowania. W przypadku wprowadzania cyfr (numerycznych wartości), zwiększa wybraną wartość (pulsującą). Po wejściu do określonego etapu, umożliwia przechodzenie wstecz do dostępnych konfiguracji.

MODE: pozwala na szybki dostęp do pierwszego etapu USTAWIEN lub, jeśli już wybraliśmy określoną opcję, do pierwszego parametru. W przypadku wprowadzania cyfr (numerycznych wartości), wybiera wartość, która będzie modyfikowana (pulsująca).

ENTER/PRINT: podwójna funkcja: pozwala na „wejscie” do wybranego etapu i zachowuje wprowadzone zmiany; następnie przechodzi do następnego etapu.

C: pozwala na wyjście z etapu bez zachowywania dokonanych zmian; jeśli nie weszliśmy do żadnego etapu, pozwala na wyjście z ustawień. W przypadku wprowadzenia zmian, urządzenie zapyta się o instrukcje dotyczące zachowania zmian, wyświetlając wiadomość „SAVE?”. ENTER zatwierdza, C wyjście bez zachowania zmian. W przypadku wprowadzania cyfr (numerycznych wartości), natychmiast kasuje wyświetlaną wartość. Przewiną kolejne etapy programowania aż do „F.ModE”, używając przycisków ZERO lub TARE. Potwierdzić klawiszem ENTER celem przejścia do kolejnego menu, wejść na pole „FunCt.” i posługując się klawiszami ZERO i TARE poruszać się w przód lub w tył wzdłuż dostępnych konfiguracji; za pomocą klawisza ENTER zapisać jedną z poniższych funkcji dodatkowych.

- STANDARD (Std): wyświetlanie wyniku w kg lub funtach, zmiana jednostki miary kg/lb za pomocą przycisku MODE; wybrana jednostka miary będzie wskazana przez odpowiednią diodę.

- NET/GROSS (ntGS): wyświetlanie wyniku netto lub brutto, zmiana między netto/brutto przy pomocy przycisku MODE. W przypadku ustalenia tary, przyciskając przycisk MODE; waga brutto będzie wyświetlona przez około 3 sekundy, a dioda NET będzie pulsować przez ten okres.

UWAGA. W momencie wyświetlania wagi brutto, drukowanie nie jest możliwe.

- FUNKCJA SUMOWANIA WAG POZIOMYCH (tot 0): pozwala na sumowanie poszczególnych wag i pokazuje ich wzrastającą wartość, w przypadku rozładowywania wózka za każdym razem. Urządzenie zachowuje każdy poszczególny wynik ważenia i dodaje go do poprzedniego, a następnie zeruje wyświetlacz.

Po wybraniu funkcji sumowania – poziomego lub pionowego – konieczne jest ustalenie pożądanego typu sumowania: normalnego („norM.t”) lub szybkiego („FAST.t”) lub automatyczną („Auto”). W trybie normalnym jest wyświetlany numer pomiaru i całkowita masa powstała w wyniku zsumowania kolejnych pomiarów, w trybie szybkim jest wyświetlany tylko tekst „-tot-”, w trybie automatycznym masa stabilna (z automatycznym pomiarem wagi) i tekst „-tot-”; we wszystkich trzech trybach jest uruchamiany wydruk. W przypadku „Max.tot” można wpisać maksymalną liczbę pomiarów, po której jest automatycznie drukowany raport całkowity (bez konieczności wcisnięcia klawisza ENTER; ustawić wartość w przedziale od 0 do 63, wartość 0 wyłącza funkcję). Jeśli zechcemy dokonać sumowania przy nie włączonej drukarce, na wyświetlaczu pojawi się wiadomość „noPrt” i sumowanie nie zostanie dokonane. Należy nacisnąć MODE za każdym razem, gdy chcemy dodać pokazaną wagę (w trybie automatycznym pomiar i wydruk są wykonywane automatycznie). Aby uniknąć niepotrzebnego dodawania, przycisk MODE możemy nacisnąć tylko raz. Po rozładowaniu platformy i wyzerowaniu skali, przycisk zostaje załączony zgodnie z ustawieniami producenta w TECHNICZNYCH USTAWIEN. Jeśli drukarka jest podłączona, przycisk MODE rozpoczyna również drukowanie pomiarów. Dokonawszy sumowania, nacisnąć MODE ponownie:

- W przypadku normalnego sumowania, wyświetlacz pokaże liczbę dokonanych pomiarów sumę wszystkich dokonanych do tego momentu pomiarów („Subtotal”): jeśli wartość całkowita jest większa niż 5 cyfr, to będzie pokazana na dwa razy.

- przy pomiarze szybkim i automatycznym jest wyświetlany napis „no.0.UnS”.

Nacisnąć PRINT, aby wyzerować wartość całkowitą. Jeśli drukarka jest podłączona, przed wyzerowaniem, wartość całkowita NETTO będzie wydrukowana wraz z liczbą dokonanych pomiarów. Jeżeli wyświetlacz wskazuje masę brutto lub masę netto równą zero, klawisz MODE jest nieaktywny i nie wykonuje pomiaru, a po jego przytoczeniu wskaźnik wyświetla komunikat błędu „nEt.Err”.

- FUNKCJA SUMOWANIA WAG PIONOWYCH (tot S): pozwala na sumowanie poszczególnych wag bez konieczności zdejmowania poprzedniego ciężaru. Urządzenie zachowuje każdy poszczególny wynik ważenia i dodaje go do poprzedniego (po wcisnięciu MODE) i zerując wyświetlacz.

- LICZENIE SZTUK (Coun): prosty tryb ważenia z dodatkową możliwością liczenia sztuk. Po wybraniu funkcji „Coun”, urządzenie poprosi nas o wybór jednostki pomiaru, która będzie używana zarówno przy wyświetlaniu przeciętnej wagi jednostkowej APW (g / kg / t / lb); po wejściu na pozycję „Coun” wybrać funkcję „uM.APW”, przyciskając ENTER, wybrać żądaną jednostkę i potwierdzić. Następnie wejść na pozycję „Wait.t” i ustawić odstęp czasu między pomiarami (w sekundach, z wartością dziesiętną); im większa wartość tym większa dokładność obliczanej średniej masy jednostkowej (zalecana wartość 5.0). Potwierdzić klawiszem ENTER. Postępować w następujący sposób:

- 1) Umieścić pusty kontener/pojemnik, jeśli jakiś jest, na platformie i przycisnąć TARE, aby wyzerować wyświetlacz.
 - 2) Upewnić się, że skala jest na zero, następnie wejść do opcji liczenia przyciskając MODE. Urządzenie zasugeruje ILOŚĆ REFERENCYJNĄ spośród dostępnych: 5,10,20,30,40,50,60,75,100,200. Dioda kg W1 i NET wyłączą się a wartość zasugerowana przez urządzenie będzie pulsować.
 - 3) Nacisnąć ZERO lub TARE, aż do wyświetlenia pożądanego liczbę.
 - 4) Załadować platformę (lub kontener) taką samą liczbą sztuk, jak wybraliśmy poprzednio, następnie nacisnąć ENTER, aby potwierdzić. Pojawi się wiadomość „SAMPL”, jak urządzenie oblicza PWJ (przeciętną wagę jednostkową). Diod FUN jest włączona, pokazana zostaje wybrana liczba sztuk i liczba sztuk załadowana na platformę.
 - 5) Dodać na platformę liczbę sztuk, która ma być policzona, pokaże się odpowiadając jej wartość.
 - 6) Rozładować platformę. PWJ zostaje zachowana, możliwe jest więc ponowne liczenie sztuk tego samego typu bez konieczności ponownego ustalenia wartości referencyjnej. Upewnić się, że wyświetlacz wskazuje „0 PCS” przed rozpoczęciem nowego liczenia. Wyzerować jeśli to konieczne, przy pomocy przycisku TARE.
- UWAGI: w trakcie obliczania, przyciskając MODE wyświetlacz pokaże MASA, po ponownym przytoczeniu klawisza MODE zostanie wyświetlona ilość detali. Po długim przytoczeniu klawisza ENTER przycisk wyświetli APW (PWJ) (średnią masę jednostkową) z trzema dziesiętnymi, w jednostce miary ustawionej w trakcie wyboru trybu LICZENIA DETALI, na pozycji F.ModE >> FunCt. >> Coun >> uM.APW strony TECHNICZNYCH USTAWIEN. Aby powrócić do obliczania przycisnąć ENTER. Podczas ustalania wartości REFERENCYJNYCH, wcisnąć przycisk C, aby przerwać operacje i wrócić do WĄŻENIA.

Liczenie zdejmowanych sztuk

- 1) Załadować na platformę PEŁNY kontener, wyzerować wciskając „TARE”.
- 2) Upewnić się, że skala jest na zero, następnie wejść do opcji liczenia wciskając MODE. Urządzenie zasugeruje ILOŚĆ REFERENCYJNĄ spośród dostępnych: 5,10,20,30,40,50,60,75,100,200. Dioda kg W1 i NET wyłączą się a wartość zasugerowana przez urządzenie będzie pulsować.
- 3) Nacisnąć ZERO lub TARE, aż do wyświetlenia pożądanego liczbę.
- 4) Zdjąć z kontenera taką samą liczbą sztuk, jak wybraliśmy poprzednio, następnie nacisnąć ENTER, aby potwierdzić. Pojawi się wiadomość „SAMPL”, jak urządzenie oblicza PWJ. Diod FUN jest włączona, pokazana zostaje zdjęta liczba sztuk ze znakiem minus.
- 5) Kontynuować liczenie zdejmowanych sztuk

BŁĄD „Er.Mot” Z POWODU BRAKU STABILNOŚCI MASY W TRAKCIE WZORCOWANIA

W trakcie wzorcowania może się zdarzyć, że masa okaże się niestabilna i nie będzie możliwe obliczenie średniej masy jednostkowej PMU. Na wyświetlaczu pojawia się komunikat błędu „Er.Mot”, który jest wyświetlany przez około trzy sekundy. W tym przypadku należy powtórzyć czynność wzorcowania.

Minimalna waga próby

Aby zagwarantować maksymalną dokładność liczenia PWJ, waga referencyjnej ilości nie może być niższa niż dana wartość, tak aby waga obliczonej przeciętnej wagi jednostkowej PWJ nie była niższa od dwóch wewnętrznych punktów przeliczeniowych. Zalecamy używać wagi referencyjnej ilości równej lub wyższej niż 0,1% skali (2,5kg). Gdy nie zostaną spełnione powyższe warunki nacisnąwszy ENTER, pokaże się wiadomość „Error” i załadowana ilość zostanie odrzucona. Urządzenie znajduje się teraz w trybie wyświetlania wagi, powtórzyć tę samą procedurę z wyższą ilością referencyjną.

Liczenie i drukowanie

Jeśli drukarka jest podłączona, za każdym razem po przytoczeniu przycisku PRINT (drukuj) drukowane będą następujące dane:

- Waga BRUTTO, TARA, waga NETTO (kg lub lb).
- Liczba SZTUK (PCS) załadowanych w danym momencie.
- PMU (przeciętna waga jednostkowa) przy wybranej jednostce pomiaru z dokładnością do trzech miejsc po przecinku.
- Otrzymana liczba (jeśli aktywne)
- DATA i CZAS.

Jeśli wcisniemy przycisk PRINT, gdy waga jest w trybie ważenia (a nie w trybie liczenia) zostaną wydrukowane tylko waga Brutto, Tara, Netto jednostki znajdującej się na wadze. W trybie liczenia sztuk – wyświetlanie SZTUK – zbyt duży (_ _ _ _ _) lub zbyt mały (_ _ _ _ _) ciężar zostanie wskazany, odpowiednio gdy produkt brutto będzie większy 9 podziałów lub 100 podziałów mniejszy niż maksymalny udźwig wagi.

Jeśli liczba obliczonych sztuk będzie większa niż 999999 zostanie pokazane tylko 6 pierwszych cyfr od prawej.

WPROWADZANIE TARY

Tara może być w prowadzona w dwojaki sposób:

Pół automatyczne wprowadzanie tary

Funkcję tę można opisać na prostym przykładzie:

- Włączyć instrument przy pomocy przycisku C przed umieszczeniem jakiegokolwiek ładunku na widłach (jeśli wartość podana na wyświetlaczu nie jest dokładnie równa zero, wyzerować ją wciskając przycisk ZERO).

- Wcisnąć przycisk MODE, aby wybrać tryb ważenia w kg lub lb.

- Umieścić na widłach paletę lub pusty kontener tego samego typu, co ten, w którym będą znajdować się sztuki do zważenia.

- Wcisnąć przycisk TARE, aby wyzerować wyświetlacz; teraz wszystkie wagi będą pokazywane netto.

Uwaga. Wcisnąc przycisk TARE wykasujemy każdy ciężar znajdujący się na widłach i zaświeci się dioda NET.

Ręczne wprowadzanie tary z klawiatury

Wcisnąć TARE przez kilka sekund: wiadomość „- tM-, i „000000”; zostanie wyświetlona; wprowadzić pożądaną wartość. Ustawiona wartość tary będzie odejmowana od załadowanego ciężaru i zaświeci się dioda NET. Każde wprowadzenie nowej tary odwołuje i zastępuje wcześniej wprowadzoną. Wartość tary może być skasowana nawet przy załadowanej wadze: należy nacisnąć przycisk C lub wprowadzić zero jako wartość tary.

Wybieranie tary nieaktywne/Zablokowana/Tara odblokowana

Po wprowadzeniu tary (pół automatycznie lub ręcznie) wartość tary będzie wyświetlana ze znakiem ujemnym (TARA ZABLOKOWANA) za każdym razem gdy waga będzie rozładowana. Ustalona wartość może być użyta ponownie, odwołana za pomocą przycisku ZERO lub zastąpiona nową wartością. Możliwe jest także takie ustawienie urządzenia, że automatycznie będzie ono kasować tarę za każdym razem, gdy waga zostanie rozładowana (TARA|ODBLOKOWANA). W przypadku TARY WPROWADZANEJ PÓŁ AUTOMATYCZNIE, waga netto przy załadowanej wadze może wynosić również 0. W przypadku TARY WPROWADZANEJ RĘCZNIE, waga netto przy załadowanej wadze powinna wynosić przynajmniej dwa stabilne podziały. Wejść do TECHNICZNYCH USTAWIENÍ- F.Mode >> tArE, wybrać „unLoCK”, aby ODBLOKOWAĆ, „LoCK”, aby ZABLOKOWAĆ lub „diSAb”, aby wyłączyć funkcję tary. Nacisnąć ENTER, aby zatwierdzić.

KALIBROWANIE

Wózek był skalibrowany przez firmę produkującą, co gwarantuje optymalną precyzję i stabilność. Jednak, gdy użytkownik stwierdza błąd wskazania dla wagi jego próby, może on go wyeliminować postępując zgodnie z następującą procedurą:

UWAGA. NALEŻY ZWRÓCIĆ SZCZEGÓLNA UWAGĘ PRZEWIJAJĄC RÓŻNE LINIE, ABY NIE ZMIEŃIĆ USTAWIENÍ WPROWADZONYCH PRZEZ PRODUCENTA, ABY NIE NARAZIĆ SIĘ NA WYSTĄPIENIE PROBLEMÓW Z FUNKCJONOWANIEM URZĄDZENIA. JEŚLI PRZEZ PRZYPADK KTORAKOLWIEK WARTOŚĆ POWINNA ZOSTAĆ ZMIENIONA NATYCHMIAST WYŁĄCZYĆ URZĄDZENIE PRZY POMOCY PRZYCISSKU „C”, ABY W TEN SPOSÓB NIE ZACHOWAĆ ZMIAN WPROWADZONYCH PRZYPADKOWO.

Przytrzymać przycisk C przez kilka sekund, aby włączyć urządzenie, następnie wejść do TECHNICZNYCH USTAWIENÍ. Nacisnąć przycisk ZERO lub TARE w momencie pojawienia się wiadomości (poziom naładowania akumulatora „bt XXX”, wersja oprogramowania „XX.YY.ZZ” itp). – lub podczas odliczania wstecznego; następnie zwolnić przyciski. Pokaże się wiadomość „tYPE” (doradzamy, aby z tej opcji korzystali wyłącznie eksperci). Za pomocą klawiszy ZERO lub TARE przewinąć kolejne pozycje aż do funkcji „SEtUP”, wielokrotnie nacisnąć ENTER aż do ustawienia się na pozycji SetuP >> ConFIG >> nChan. Postępując się ponownie klawiszami Zero i Tare ustawić się na pozycji „GrAV”. Parametrem, który powinien być sprawdzony i ewentualnie skorygowany jako pierwszy jest wartość „g” (m/s²), strefy grawitacyjnej użytkownika „GrAV” (domyślnie DEFAULT “9.80665”); przycisnąć ENTER, za pomocą klawiszy ZERO, TARE i MODE ustawić wartość „g” odpowiadającą żądanej strefie użytkownika wózka paletowego i potwierdzić klawiszem ENTER. Wyświetlacz automatycznie przechodzi na kolejną pozycję „Calib” (Kalibracja wagi); przycisnąć ENTER, za pomocą klawiszy ZERO i TARE przewinąć kolejne pozycje aż do ustawienia się na „CALib.P”, przycisnąć ENTER celem wejścia na pozycję „EquAL”, gdzie jest wyświetlane menu zawierające następujące, kolejne pozycje:

1) „Eq 0” – Wyrównanie zera: nacisnąć ENTER przy nie załadowanym wózku.

2) „Eq 1” – Wyrównanie czujnika 1 (patrz rys. 10): umieścić próbę kalibracyjną na czujniku, nacisnąć ENTER, następnie rozładować wózek – zalecamy użycie próby ważącej 100kg.

3) „Eq 2” _ „Eq 3” _ „Eq 4” – Wyrównanie czujników 2 – 3 – 4: powtórzyć operację z takim samym ciężarem na każdym pojedynczym czujniku.

W przypadku wystąpienia błędu podczas etapu wyrównywania, na wyświetlaczu pojawi się wiadomość „ERROR” i urządzenie zacznie wydawać dźwięk.W momencie zakończenia procedury wyrównywania pojawi się wiadomość „EQ OK”, urządzenie wyda 3 dźwięki i wyjdzie z podmenu przechodząc do następnego etapu: „n tP”, liczba punktów kalibracji.

A) Nacisnąć ENTER, aby wybrać liczbę punktów kalibracji „1” lub „2”; nacisnąć przyciski ZERO, TARE, aby wprowadzić zmiany i aby zatwierdzić wcisnąć ponownie ENTER. W przypadku gdy dostępne są dwa ciężary, zaleca się używanie 2 punktów kalibracji, wtedy pomiary będą dokładniejsze.

B) „tP 0” – Kalibracja skali zero: aby przeprowadzić kalibrację skali zero nacisnąć ENTER przy nie załadowanym wózku.

C) „ddt 1” – Ustawienie pierwszego punktu kalibracji: nacisnąć ENTER, ustawić ciężar pierwszej próbki przy użyciu przycisku ZERO, TARE i MODE (preferowany ciężar to 1000kg) następnie potwierdzić wciskając ENTER. Wyświetlacz przejdzie automatycznie do linii „tP 1”.

D) „tP 1” – Kalibracja pierwszego punktu: umieścić na widłach znaną próbę o takim samym ciężarze, jak zaprogramowano w etapie „ddt 1”, zaczekać do momentu zakończenia stabilizacji i wcisnąć ENTER, aby zatwierdzić.

E) „ddt 2” - Ustawienie drugiego punktu kalibracji: nacisnąć ENTER, ustawić ciężar drugiej próbki przy użyciu przycisku ZERO, TARE i MODE (preferowany ciężar to 2000kg) następnie potwierdzić wciskając ENTER. Wyświetlacz przejdzie automatycznie do linii „tP 2”.

F) „tP 2” - Kalibracja drugiego punktu: umieścić na widłach znaną próbę o takim samym ciężarze, jak zaprogramowano w etapie „ddt 2”, zaczekać do momentu zakończenia stabilizacji i wcisnąć ENTER, aby zatwierdzić.

G) **KONCOWE ZAPISANIE DANYCH I WYJŚCIE ZE STRONY MENU:** jeżeli wszystkie czynności zostały poprawnie wykonane należy kilkakrotnie przycisnąć klawisz C pojawi się okno dialogowe z zapytaniem czy należy zapisać dane “SAVE?”; przycisnąć ENTER celem potwierdzenia lub klawisz C, aby zamknąć okno bez zapisania danych.

INSTRUKCJA OBSŁUGI DRUKARKI

Drukarka włącza się automatycznie za każdym razem, gdy wysyłamy dane do drukowania; po zakończeniu drukowania, wyłączy się ona automatycznie, oszczędzając w ten sposób akumulator. W razie konieczności włączyć drukarkę przyciskając przycisk ZERO przez 5 sekund. Wciśnięcie przycisku FEED, przy włączonej drukarce, spowoduje ręczne przesuwanie się papieru. AUTOTEST można przeprowadzić wciskając przycisk FEED włączając drukarkę. Każdy wynik ważenia przesłany do drukarki składa się z wagi brutto „G”, wartość tary „T”, wagi netto „N” z ustaloną jednostką pomiaru (kg, lb), jeśli funkcja liczenia sztuk „PCS” jest używana, to wydrukowana zostanie również liczba sztuk.

- Wymian rolki papieru (patrz rysunek „F”/strona 4):

1) Otworzyć drzwiczki drukarki i umieścić rolkę papieru zgodnie ruchem obrotowym przedstawionym na rysunku F

2) Wcisnąć koniec rolki do otworu A/rysunek F ciągnąc papier, aż do momenty, gdy przejdzie przez szczelinę, następnie zamknąć drzwiczki.

3) Drukarka jest gotowa.

Działanie drukarki jest zapewnione, jeśli papier posiada następujące dane techniczne:

- Termiczna rolka papieru, termiczna strona na zewnątrz.

- Waga papieru 55-70g/m² (metr kwadratowy).

- Szerokość rolki 57.5mm.

- Średnica wewnętrznej tuby rolki 13mm.

- Średnica rolki 50mm.

• Nie należy wkładać żadnych obcych przedmiotów do drukarki i unikać wstrząsów.

• Nie rozlewać żadnej cieczy na drukarkę.

• Nie dokonywać samemu konserwacji drukarki, z wyjątkiem operacji wskazanych w instrukcji obsługi.

• W przypadku zaistnienia któregokolwiek z następujących warunków, rozłączyć drukarkę i pozwolić wykwalifikowanym technikom ją naprawić:

A) Zniszczone złącze zasilania.

B) Ciecz rozlana na drukarkę;

C) Drukarka była narażona na działanie deszczu lub wody;

D) Pomimo przeprowadzenia wszystkich operacji zawartych w instrukcji obsługi, drukarka nie działa prawidłowo.

E) Drukarka została rozbita, osłona została zniszczona.

F) Spadek jakości pracy drukarki

G) Drukarka nie działa.

HOMOLOGOWANY MIERNIK WAGOWY

Urządzenie posiada homologację CE-M (OIML R-76 / EN 45501) nadającą jego pomiarom wartość prawną; jest zabezpieczone z boku w sposób uniemożliwiający jego modyfikowanie i ewentualną ponowną kalibrację ze strony nieautoryzowanego personelu. W jego wnętrzu umieszczono czujnik poziomy gwarantujący, że każde ważenie jest zawsze przeprowadzane w granicach tolerancji nachylenia naczynia (jeśli nachylenie przekracza 2%, miernik uniemożliwi przeprowadzenie ważenia, zaś na wyświetlaczu pojawi się napis „TILT”).

OKRESOWA KONTROLA URZĄDZENIA

Okresowa kontrola urządzenia, dotycząca ważenia w trybie nieautomatycznym, została przeprowadzona po raz pierwszy w ośrodku wskazanym w Deklaracji Zgodności CE, załączonej do miernika; deklaracja poświadcza pozytywny wynik pierwszej kontroli oraz termin, po upływie którego, należy ponownie poddać urządzenie kontroli okresowej, aby wydłużyć jego żywotność.

Uwagi: wszelkie prace konserwacyjne i/lub wymiany części systemu ważenia muszą być przeprowadzane przez upoważniony personel i powodują konieczność przeprowadzenia nowej kontroli okresowej. Należy wówczas zwrócić się do sprzedawcy lub producenta wózka paletowego lub do autoryzowanego ośrodka kontroli.

WSKAŹNIKA WAŻENIA AKUMULATOR

Niniejszy wózek paletowy jest wyposażony w akumulator działający 50 godzin, który można ładować i posiada ładowarkę akumulatorową. Konieczne jest ładowanie akumulatora po 50 godzinach pracy i za każdym razem, gdy zostanie wyświetlone na ekranie napis „LO-BAT” (akumulator bliski wyczerpania). (Zanim akumulator będzie całkowicie rozładowany, przyrządy to pokażą poprzez pulsujący przez 3 minuty wskaźnik LED „KG”. Aby przeprowadzić tę operację należy podłączyć przewód ładowarki akumulatorowej do właściwego wyjścia i przewód zasilający do wyjścia o napięciu 220V/50Hz. Czas ładowania wynosi około 12 godzin, ładowarka wyłączy się automatycznie po zakończeniu ładowania. Aby dokonać wymiany akumulatora, który jest umieszczony w kolumnie wspierającej wyświetlacz, należy rozłączyć dwa przewody zasilające i zastąpić go pamiętając, aby połączyć przewody z tą samą biegunowością. Unikać częściowego ładowania i nigdy nie rozładowywać akumulatora całkowicie, aby w ten sposób przedłużyć jego żywotność!!!!

INFORMACJE DOTYCZĄCE UTYLIZACJI

UTYLIZACJA AKUMULATORA

Zabrania się wyrzucania wyczerpanych akumulatorów ze zwykłymi odpadami stałymi. Akumulatory składają się ze szkodliwych materiałów, dlatego należy je gromadzić, utylizować i/lub poddawać recyklingowi zgodnie z przepisami obowiązującymi w poszczególnych krajach.

UTYLIZACJA OLEJÓW SMARUJĄCYCH

Zużyty olej należy zebrać i nie zrzucić do normalnych ścieków. Specjalne firmy zajmują się usuwaniem lub ewentualnym recyklingiem olejów przemysłowych zgodnie z przepisami obowiązującymi w poszczególnych krajach.

ZŁOMOWANIE WÓZKA WIDŁOWEGO

Wózek widłowy jest wykonany z części metalowych i z tworzywa sztucznego, które można poddać recyklingowi. Poniżej znajduje się lista materiałów użytych w podzespołach wózka widłowego:

RAMA: Rama - stal; Kola - Vulkollan, poliuretan, kauczuk; Wykończenie - tworzywo sztuczne.

INSTALACJA ELEKTRYCZNA: Kable - miedziane rdzenie i płyty PCV; Silniki - stal, miedź i aluminium; Tablica elektroniczna - aluminium, miedź, ceramika i tworzywo sztuczne

SYSTEM HYDRAULICZNY: Zbiornik - guma i tworzywo sztuczne; Zespół pompy - żeliwo i stal.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОПИСАНИЕ	1.1	ПРОИЗВОДИТЕЛЬ			PR INDUSTRIAL	PR INDUSTRIAL	PR INDUSTRIAL
	1.2	МОДЕЛЬ			GS/P	GS/P УТВЕРЖДЕННОГО СЕ-М	GS/P INOX
	1.3	ТЯГА			РУЧНАЯ	РУЧНАЯ	РУЧНАЯ
	1.4	ТИП ВОЖДЕНИЯ			СОПРОВОЖДЕНИЕ	СОПРОВОЖДЕНИЕ	СОПРОВОЖДЕНИЕ
	1.5	МОЩНОСТЬ	Q	kg	2500	2500	2500
	1.6	ЦЕНТР ТЯЖЕСТИ	c	mm	600	600	600
	1.8	РАССТОЯНИЕ ОСИ КОЛЕС НАГРУЗКИ ОТ БАЗЫ ВИЛ	x	mm	975,5	975,5	975,5
	1.9	ШАГ	y	mm	1250	1250	1250
	ВЕС	2.1	ЭКСПЛУАТАЦИОННАЯ МАССА С АККУМУЛЯТОРОМ (см. строку 6.5)		kg	117	117
2.2		НАГРУЗКА НА ОСИ С ГРУЗОМ, ПЕРЕДН./ЗАДН.		kg	781/1836	781/1836	780/1840
2.3		НАГРУЗКА НА ОСИ БЕЗ ГРУЗА, ПЕРЕДН./ЗАДН.		kg	71/46	71/46	72/48
ШАССИ/КОЛЕСА	3.1	ШИНЫ			P/P	P/P	NE/NE
	3.2	РАЗМЕРЫ ПЕРЕДНИХ КОЛЕС (Ø x ширина)			200x55	200x55	200x50
	3.3	РАЗМЕРЫ ЗАДНИХ КОЛЕС (Ø x ширина)			82x60	82x60	82x60
	3.4	РАЗМЕРЫ БОКОВЫХ КОЛЕС (Ø x ширина)			-	-	-
	3.5	КОЛИЧЕСТВО КОЛЕС (x=ВЕДУЩИЕ) ПЕРЕДН./ЗАДН.			2/4	2/4	2/4
	3.6	КОЛЕЯ ПЕРЕДНИХ КОЛЕС	b10	mm	155	155	155
	3.7	КОЛЕЯ ЗАДНИХ КОЛЕС	b11	mm	375	375	375
РАЗМЕРЫ	4.4	ВЫСОТА ПОДЪЕМА	h3	mm	115	115	115
	4.9	ВЫСОТА РУЛЯ В ПОЛОЖЕНИИ УПРАВЛЕНИЯ МИН/МАКС	h14	mm	710/1185	710/1185	710/1185
	4.15	ВЫСОТА ОПУЩЕННЫХ ВИЛ	h13	mm	90	90	90
	4.19	ОБЩАЯ ДЛИНА	l1	mm	1596	1596	1596
	4.20	ДЛИНА ТЯГОВОГО БЛОКА	l2	mm	411	411	411
	4.21	ОБЩАЯ ШИРИНА	b1	mm	555	555	555
	4.22	РАЗМЕРЫ ВИЛ	s/e/l	mm	60/180/1185	60/180/1185	60/180/1185
	4.25	ШИРИНА ВИЛ	b5	mm	555	555	555
	4.32	ПРОСВЕТ НА СЕРЕДИНЕ ШАГА	m2	mm	30	30	30
	4.34	РАБОЧИЙ ПРОХОД С ПОДДОНОМ 800x1200 ВДОЛЬ	Ast	mm	2085	2085	2085
	4.35	РАДИУС РАЗВОРОТА	Wa	mm	1426	1426	1426
ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	5.2	СКОРОСТЬ ПОДЪЕМА, С/БЕЗ ГРУЗА		ударов	12/12	12/12	12/12
	5.3	СКОРОСТЬ ОПУСКАНИЯ, С/БЕЗ ГРУЗА		m/s	0,06/0,02	0,06/0,02	0,06/0,02
	6.4	НАПРЯЖЕНИЕ АККУМУЛЯТОРА, НОМИНАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ		V/Ah	6/4	6/4	6/4
ЕДИНИЦА ВЗВЕШИВАНИЯ		ДИСПЛЕЙ			ЖК/б-разрядный 25мм		
		ЕДИНИЦА ИЗМЕРЕНИЯ			kg/lb	kg/lb	kg/lb
		ФУНКЦИИ			Тара/Автовключение/Суммирование груза/Почтучный подсчет		
		СРОК СЛУЖБЫ		Часы	50	50	50
		ТОЧНОСТЬ		Конечная вел. %	0,05	0,05	0,05
		ЗАГРУЗОЧНЫЕ ЯЧЕЙКИ		п.	4	4	4
		ДЕЛЕНИЕ		kg	0,5	1	0,5
		ПРИНТЕР			0	0	0

P=Полиуретан, NE=Нейлон Extra (Очень), O=Option (Вариант)

ПЕРЕВОД ОРИГИНАЛЬНОЙ ИНСТРУКЦИИ - ВВЕДЕНИЕ (2.2)

Мы благодарим Вас за приобретение нашего погрузчика и хотели бы обратить внимание на некоторые важные аспекты данного руководства:

- данный проспект предоставляет указания для правильной эксплуатации и обслуживания соответствующей модели вилочного погрузчика; поэтому необходимо очень внимательно изучать все параграфы, объясняющие самые простые и безопасные способы эксплуатации погрузчика.
- данный проспект считается неотъемлемой частью погрузчика и должен включаться в комплект в момент продажи.
- без письменного разрешения компании-производителя запрещается любое, даже частичное воспроизведение данной публикации.
- все сведения, содержащиеся в данном проспекте основаны на данных, доступных на момент опубликования; компания-производитель оставляет за собой право внесения модификаций в любое время, без уведомления и принятия на себя обязательств.

Рекомендуется регулярно осведомляться о наличии возможных обновлений.

Лицо, ответственное за эксплуатацию погрузчика, должно убедиться, что применение всех правил безопасности, действующих в стране эксплуатации, гарантирует использование оборудования в соответствии с предназначением и отсутствие любых опасных для пользователя ситуаций.

ПОДГОТОВКА К ПЕРВОМУ ИСПОЛЬЗОВАНИЮ (15.4)

Если для более удобной транспортировки грузовик поставляется с демонтированным рулем, перед использованием грузовика необходимо закрепить руль и отрегулировать рычаг управления согласно нижеприведенным указаниям.

Установка руля (рис. С):

- Соединить штангу управления (1) с насосной установкой (5) с помощью штифта (2) и заглушки (3) из комплекта поставки. При размещении штанги управления на насосе убедиться в том, что конец цепи (4) проведен через соответствующее отверстие в штифте (9)
- Слегка повернуть штангу (1) и вытянуть фиксатор (10) пружины рулевой бабки
- Соединить конец цепи (4) с педалью опускания (6), повернуть его для сцепления и убедиться в том, что торцевая крышка полностью вошла в седло педали опускания (6), как показано на рисунке **ВНИМАНИЕ: не удаляйте стопорный штифт (10), пока не будет установлена штанга рулевого управления (1).**

Регулировка рычага управления (рис. С):

- Переведите рычаг управления в положение 2 — подъем — и поднимите вилочные захваты на максимальную высоту с помощью руля, как указано в параграфе «ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ»
- Переведите рычаг управления в положение 1 — перемещение
- Следите за тем, чтобы руль (1) было расположено вертикально
- Отверните контргайку (7) и медленно поворачивайте регулировочный винт по часовой стрелке (8) до тех пор, пока вилочные захваты не начнут опускаться
- Одновременно с опусканием вилочных захватов поверните винт (8) против часовой стрелки на полтора оборота; затем затяните контргайку (7)
- Следите за тем, чтобы не было никакого движения, подъема или опускания вилочных захватов при любом положении руля, пока рычаг управления находится в положении 1 — перемещение
- Следите за тем, чтобы при переводе рычага управления в положение 3 — опускание — вилочные захваты опускались при любом положении руля

ВНИМАНИЕ: к использованию грузовика можно приступать только после выполнения всех вышеуказанных действий и проверок.

ПРОВЕРКИ ПЕРЕД КАЖДЫМ ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ

Перед каждым использованием грузовика убедитесь в возможности безопасного начала работ. В частности:

- Проверьте раму на предмет деформации, видимого повреждения или износа
- Проверьте затяжку всех винтов
- Проверьте гидравлический насос на предмет утечек
- Убедитесь в исправной работе рычага управления и гидроагрегата при выполнении всех трех операций: перемещение, подъем и опускание (см. параграф «ЭКСПЛУАТАЦИЯ ГРУЗОВИКА»)
- Проверьте валики и направляющие ролики на износ
- Убедитесь в наличии и разборчивости названия и предохранительной таблички. Отсутствующие, поврежденные или нечитаемые таблички необходимо установить/заменить перед использованием

• Сообщите собственнику грузовика о наличии повреждений, неисправностей или проблем

ВНИМАНИЕ: к использованию грузовика можно приступать только после выполнения всех вышеуказанных действий и проверок. Не используйте грузовик при обнаружении повреждений, неисправностей или проблем

ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ (18.7)

Данный погрузчик предназначен для поднятия и транспортировки грузов на паллетах или в стандартных контейнерах по ровным, гладким и достаточно крепким покрытиям.

СТРОГО ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ГРУЗОВИК НА НАКЛОННОМ ПОЛУ, НЕТВЕРДОЙ И НЕСПЛОШНОЙ ПОВЕРХНОСТИ, А ТАКЖЕ НА ПОВЕРХНОСТИ, НЕ РАССЧИТАННОЙ НА ВЕС ГРУЗОВИКА И ГРУЗА. НЕСОБЛЮДЕНИЕ ЭТОГО ОБЯЗАТЕЛЬНОГО ТРЕБОВАНИЯ МОЖЕТ ПОВЛЕЧЬ ЗА СОБОЙ ПОВРЕЖДЕНИЕ ИМУЩЕСТВА И/ИЛИ ТЯЖЕЛЫЕ ТРАВМЫ ИЛИ СМЕРТЬ

При эксплуатации **ОБРАТИТЕ ОСОБОЕ ВНИМАНИЕ** на следующие правила:

1) **КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ** превышать максимальную грузоподъемность, указанную на табличке технических данных "Z" (рис.В); ограничитель предохраняет погрузчик от перегрузок.

2) Рис."А" поясняет, как нужно располагать груз на вилках погрузчика во избежание опасных ситуаций.

3) Запрещается эксплуатировать погрузчик в во взрыво- или пожароопасных условиях.

4) Запрещается загружать вилы, если они уже подняты.

5) Эксплуатировать при температуре $-12^{\circ}\text{C}/+50^{\circ}\text{C}$ ($-30^{\circ}\text{C}/+50^{\circ}\text{C}$ GX/X-I).

6) Перед началом работы нужно проверить работоспособность погрузчика.

7) Запрещается транспортировка продуктов питания непосредственно на погрузчике.

8) При эксплуатации погрузчика не требуется дополнительного освещения. Однако, достаточное освещение необходимо для соответствия нормам эксплуатации.

Табличка технических данных "X" (рис.В):

Model=модель

Code=Кодекс

Serial#=серийный номер

Year=год производства

RATED LOAD CAPACITY=МАКСИМАЛЬНАЯ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬ

Фирма-производитель не берет на себя обязательств и/или ответственность за поломки или несчастные случаи по причине неосторожного обращения, использования неоригинальных запчастей и ненадлежащей эксплуатации вилочного погрузчика.

СРЕДСТВА УПРАВЛЕНИЯ (19.5)

На манипуляторе вилочного погрузчика находится сектор газа, который имеет 3 положения, как указано на табличке технических данных "Y" (рис.В)

ПОЛ: -3- наверху = ОПУЩЕНО

ПОЛ: -1- в центре = ТРАНСПОРТИРОВКА

ПОЛ: -2- внизу = ПОДНЯТО

ОБСЛУЖИВАНИЕ (20.17)

К работам по замене допускается только специализированный персонал, назначенный производителем вилочного погрузчика.

К техническому обслуживанию допускается только специализированный персонал. Вилочный погрузчик должен проходить общий техосмотр хотя бы раз в год. После каждой операции технического обслуживания необходимо убедиться в исправности машины и предохранительных устройств. Вилочный погрузчик должен проходить периодические техосмотры во избежание простоя и риска для персонала!

Запрещается вносить изменения в конструкцию вилочного погрузчика и эксплуатировать его, если он больше не соответствует критериям безопасности.

После ремонта утилизация демонтированных деталей и выведенных расходных материалов должна проводиться в соответствии с правилами экологической и технической безопасности.

Запрещается чистить вилочный погрузчик воспламеняющимися материалами.

Только запчасти, поставляемые фирмой-производителем, рассматриваются как детали для замены.

А) УСТРОЙСТВО ОПУСКАНИЯ (см. рис. С): См. параграф Регулировка рычага управления.

В) ПРОВЕРКА МАСЛА: убедитесь в том, что в баке достаточно масла для полного подъема вил. Если максимальная высота подъема менее 200 мм, уровень гидравлического масла слишком низкий.

С) ЗАЛИВКА МАСЛА (см. рис. D):

- Полностью опустите вилочный захват.

- Снимите винт (2) наклоните гидравлический насос (3) назад в сторону от рамы (4).

- Извлеките шарик (5) и шток поршня (1), чтобы получить доступ к масляной камере гидравлического насоса.

- Проверьте уровень масла, при необходимости долейте до 0,25 л.

- Задействуйте рычаг управления "опусканием" на рычаге и вставьте шток поршня в гидравлический насос. Установите шарик обратно в шток поршня.

- Наклоните гидравлический насос обратно к раме и закрепите с помощью винта (2).

- Выполните функциональную проверку.

Проводите замену масла каждые 12 месяцев. **Используйте смазочное масло для гидравлических систем, исключая моторное масло и тормозную жидкость. ВЯЗКОСТЬ МАСЛА 46 cSt при 40°C; ОБЩИЙ ОБЪЕМ 0.25 л.**

ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ИНДИКАТОРА ВЗВЕШИВАНИЯ

Система взвешивания погрузчика состоит из 4 загрузочных чашек и цифрового ЖК-дисплея с 6 полями (высота 25 мм), который позволяет выводить на экран до 6000 делений с разрешением в 0.5 кг (0.5 фунта). Для ВКЛЮЧЕНИЯ устройства, нажимайте кнопку С до тех пор, пока не загорятся 6 индикаторов состояния, и отпустите кнопку. На дисплее отображается следующая последовательность:

"XX.YY" – установленная версия программного обеспечения.

"bt XXX" - XXX – число между 0 и 100, указывающее уровень заряда батареи. Если инструмент (прибор) запитан от сети, то высвечивается сообщение

"PoWer". Кратковременное нажатие кнопки >0< во время высвечивания версии на дисплее и индикатор показывает следующую последовательность:

"CloCK" – индикатор автоматически определяет, подсоединена ли дополнительная карта с датой и временем.

"02.01" - 02 типология прибора; 01 указывает метрологическую версию программного обеспечения.

"XX.YY.ZZ" – установленная версия программного обеспечения.

"DFW06" – наименование установленного программного обеспечения.

"bt XXX" - XXX – число между 0 и 100, указывающее уровень заряда батареи.

"-K- X.YY" - K определяет тип клавишной панели: K=0 5-клавишная панель, "X.YY" - установленная версия программного обеспечения.

После этого выводятся установленная разрядность и минимальное деление; устройство запускает самопроверку и отсчет самозагрева и в конце выводится сообщение "hi rES" ("hi rES" и "inPrint" в случае, если подсоединен принтер). Через несколько секунд, при условии правильного подсоединения и установки платформы, на дисплее отобразится ZERO, что указывает на готовность к взвешиванию. Для ВЫКЛЮЧЕНИЯ устройства, нажимайте кнопку С до тех пор, пока не появится сообщение "Off". Особая схема автоматически выключает незагруженное устройство, если оно не эксплуатируется более 5 минут. Если на весах есть груз, автовыключение заблокировано. См. рис. "9" : ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ погрузчика с весами; ниже вкратце изложены основные функции:

- клавиша ZERO (ссыл.1): сброс баланса, когда погрузчик не нагружен и дисплей отображает значение, близкое к нулю (для несбрасываемых значений используйте клавишу TARE). Она также служит для обнуления отрицательных значений веса тары. При правильном обнулении загорается СИД "0" (ссыл. 9).

- Клавиша TARE (ТАРА) (ссыл.2): сброс веса контейнера, помещенного на погрузчик. При вводе веса тары загорается СИД NET (ссыл. 11).

- Клавиша MODE (РЕЖИМ) (ссыл.3); задействует выбранный режим (Standard, Net/Gross, Tot 0-Tot S, Coun) в ТЕХНИЧЕСКИЕ НАСТРОЙКИ.

- Клавиша ENTER/PRINT (ВВОД/ПЕЧАТЬ) (ссыл. 4); подтверждение и отсылка информации на принтер (если используется).

- Клавиша С - ON/OFF (ВКЛ/ВЫКЛ) (ссыл. 5); переключатель вкл./выкл.

Сигналы СИД отображают функциональное состояние устройства:

- сигнал FUN (ссыл. 6): если включен, указывает на функционирование поштучного счетчика.

- сигнал kg W1 (ссыл. 8): если лампочка горит, то показывает используемую единицу измерения и вы находитесь в первом рабочем режиме взвешивания.

- сигнал kg W2 (ссыл. 7): если лампочка горит, то показывает используемую единицу измерения и вы находитесь во втором рабочем режиме взвешивания.

- сигнал 0 (ссыл. 9): если включен, указывает, что система обнулена.

- сигнал ~ (ссыл. 10): если включен, указывает, что груз неустойчив.

- сигнал NET (ссыл. 11): если включен, указывает, что вес тары запоминается.

- контрольный индикатор электропитания (ссыл.12): если включен, указывает на подачу внешнего электропитания. Гнездо для зарядного устройства батареи расположено слева от дисплея.

- инфракрасный контрольный индикатор (ссыл.13): сенсор приема инфракрасного сигнала (дополнительно).

Индикатор позволяет выбрать дополнительную функцию из указанных ниже предустановленных функций; данная функция объединяется с основными функциями взвешивания – кг или фунты – за вычетом веса тары: Для выбора требуемой дополнительной функции войдите в меню ТЕХНИЧЕСКИЕ НАСТРОЙКИ. Включите устройство нажатием клавиши С, затем один раз нажмите TARE пока отображаются начальные сообщения или во время отсчета: через некоторое время на дисплее появится сообщение "- TYPE -".

В меню ТЕХНИЧЕСКИЕ НАСТРОЙКИ клавиши устройства выполняют следующие функции:

клавиша ZERO: пошаговое прокручивание программы вперед. При вводе числового значения выбранное число уменьшается (мигание). При выходе на данную ступень появляется возможность просмотра установленной конфигурации.

клавиша TARE: пошаговое прокручивание программы назад. При вводе числового значения выбранное число увеличивается (мигание). При выходе на данную ступень появляется возможность прокрутки установленной конфигурации назад.

клавиша MODE: быстрая установка первого шага НАСТРОЙКИ или, при нахождении внутри одного из шагов, первого параметра. При вводе числового значения предоставляется возможность изменения выбранного числа (мигание).

Клавиша ENTER/PRINT: двойная функция: доступ к выбранной ступени и сохранение изменений; потом переход к следующей ступени.

Клавиша С: выход с данной ступени без сохранения изменений; выход из меню установки, если не находится внутри определенной ступени программы. В случае изменений параметров, устройство запрашивает о сохранении, выводя на дисплее сообщение "SAVE?": ENTER для подтверждения, С для выхода без сохранения изменений. При вводе числового значения быстро сбрасывает отображенную величину. Используя клавиши ZERO или TARE, прокрутите отдельные ступени программы до значения "F.ModE". Кнопкой ENTER (ВВОД) подтвердите доступ к последующему меню, войдите в шаг "FunCt." и по-прежнему с помощью кнопок ZERO (НОЛЬ) и TARE (ТАРА) переместите вперед или назад возможные конфигурации; запомните с помощью кнопки ENTER (ВВОД) одну из следующих дополнительных возможных функций.

- STANDARD (Std): обычный режим работы дисплея, конверсия кг/фунты с помощью клавиши MODE; выбранная единица измерения указывается соответствующим сигналом красного цвета.

- NET/GROSS (ntGS): обычный режим работы дисплея; клавиша MODE выполняет функцию конверсии нетто/брутто. Нажатие MODE выведет на дисплей вес брутто на 3 секунды; СИД NET будет мигать на протяжении этого промежутка времени.

ВНИМ: Как только отображается вес нетто, вывод на печать невозможен.

- СУММИРОВАНИЕ ГОРИЗОНТАЛЬНЫХ ВЕСОВ (tot 0): суммирование результатов взвешиваний и отображение их последовательного числа после каждой разгрузки погрузчика. Устройство сохраняет каждую измеренную величину веса, суммирует их с предыдущими величинами и сбрасывает дисплей. При выборе режима суммирования – горизонтального или вертикального – необходимо установить желаемый тип суммирования: стандартный ("noM.t.") или быстрый ("FAST.t") или автоматическую ("Auto"). При обычном условии высвечивается количество (номер) взвешивания и общий вес собранный при каждом суммировании, при быстром условии - только текст "-tot-", при автоматическом - стабильный вес (с автоматическим сбором данных веса) и высвечивание текста "-tot-"; во всех трёх случаях затем запускается печать. В шаге "Max.tot" можно ввести максимальное количество суммирований после которых автоматический напечатать общий итог (таким образом, не нажимая кнопку ENTER (ВВОД), нажав значение между 0 и 63 включительно, значение 0 отключает функцию). При попытке выполнения суммирования при недоступном принтере, на дисплее появится сообщение "noPnt" и суммирование не будет выполнено. Нажимайте клавишу MODE каждый раз, когда хотите добавить указанный вес (в автоматическом условии суммирование и печать выполняются автоматически). Во избежание ненужных прибавлений клавишу MODE можно задействовать лишь один раз. После разгрузки платформы и сброса шкалы на ноль клавиша задействуется стандартными настройками, установленными производителем в меню ТЕХНИЧЕСКИЕ НАСТРОЙКИ. Если принтер подключен, клавиша MODE выводит на печать величины взвешивания. После суммирования снова нажмите клавишу MODE:

- при стандартном суммировании на дисплее на короткое время отобразится количество проведенных взвешиваний и итог на текущий момент ("Subtotal", промежуточная сумма): если суммарное значение содержит более 5 цифр, оно будет отображено в два этапа.

- при быстром и автоматическом суммировании высвечивается "no.0.UnS".

Для СБОСА накопленной СУММЫ нажмите PRINT. Если принтер подключен, перед сбрасыванием будут выведены на печать общая сумма нетто и количество проведенных взвешиваний. Если дисплей показывает бес брутто или нетто, которые равны нулю, кнопка MODE не включена для того чтобы выполнять суммирование, а если она нажата, то индикатор высвечивает сообщение об ошибке "nEt.Err".

- СУММИРОВАНИЕ ВЕРТИКАЛЬНЫХ ВЕСОВ (tot S): суммирование результатов взвешиваний без удаления предыдущего взвешивания. Устройство запоминает величину каждого взвешивания и суммирует ее с предыдущими результатами (после нажатия клавиши MODE) и сбрасывает дисплей.

- ФУНКЦИЯ ПОШТУЧНОГО ПОДСЧЕТА (Couп): обычный режим работы дисплея с дополнительной функцией штучного подсчета. При выборе режима работы "Couп", индикатор попросит выбрать единицу измерения для отображения на дисплее средней единицы взвешивания APW (СВЕ-PMU) и для печати (g / kg / t / lb); выберите, после того как вы вошли в шаг "Couп", последующий шаг "uM.APW", нажмите ENTER (ВВОД), выберите желаемую единицу и подтвердите. Затем войдите в шаг "Wait.t" и выставите интервал опробования (в секундах, с десятичным значением); чем больше значение, тем более точным будет средний калькулированный вес за единицу (рекомендуемое значение 5.0). Подтвердите с помощью ENTER (ВВОД). Выполните следующие действия:

1) Поместите пустой контейнер (если есть в наличии) на платформу и нажмите клавишу TARE для сброса дисплея. 2) Убедитесь, что весы на нуле, и введите функцию подсчета нажатием клавиши MODE. На дисплее будут предложены доступные эталонные величины: 5,10,20,30,40,50,60,75,100,200. Сигналы kg W1 и NET погаснут, и будет мигать величина, предлагаемая на дисплее. 3) Нажимайте клавишу ZERO или TARE, пока не высветится нужное значение. 4) Нагрузите платформу (или контейнер) тем же количеством эталонов, выбранным ранее, и нажмите ENTER для подтверждения. Сообщение "SAMPL" отобразится, в то время как устройство будет подсчитывать среднюю единицу взвешивания APW. Загорится сигнал FUN; на дисплее появится количество выбранных и погруженных на платформу единиц. 5) Добавьте количество единиц для подсчета на платформу; на дисплее отобразится соответствующая величина. 6) Разгрузите платформу. APW сохраняется, поэтому можно произвести новый поштучный подсчет предметов того же типа без перехода к операции ЭТАЛОНИРОВАНИЯ. Перед началом нового подсчета убедитесь, что на дисплее отображается "0 PCS". При необходимости нажмите клавишу TARE для сброса.

ВНИМАНИЕ: во время этапа подсчета, нажимая MODE, дисплей показывает ВЕС, снова нажимая MODE, показывается количество штук. Продолжительно нажимая ENTER (ВВОД), инструмент показывает APW (СВЕ) (средний вес за единицу) с тремя десятичными цифрами в запрограммированной единице измерения при выборе режима ПОДСЧЕТ ШТУК в шаге F.ModE >> FunCt. >> Couп >> uM.APW ТЕХНИЧЕСКИХ НАСТРОЕК. Для того чтобы вернуться в подсчет, нажмите ENTER (ВВОД). Во время операции ЭТАЛОНИРОВАНИЯ нажатие клавиши С для прекращения действия и возврата к ВЕСУ.

Поштучный подсчет погруженных предметов

1) Погрузите на платформу ПОЛНЫЙ контейнер; нажмите клавишу "TARE" для сброса. 2) Убедитесь, что весы на нуле; введите функцию подсчета нажатием клавиши "MODE". На дисплее будут предложены доступные эталонные величины: 5,10,20,30,40,50,60,75,100,200. Сигналы kg W1 и NET погаснут, и будет мигать величина, предлагаемая на дисплее. 3) Нажимайте клавишу ZERO или TARE, пока не высветится нужное значение. 4) Выгрузите из контейнера то же количество эталонов, выбранное ранее, и нажмите ENTER для подтверждения. Сообщение "SAMPL" отобразится, в то время как устройство будет подсчитывать среднюю единицу взвешивания APW. Загорится сигнал FUN; на дисплее появится количество выгруженных предметов отрицательной величиной. 5) Продолжайте подсчет.

ОШИБКА "Er.Mot" ИЗ-ЗА НЕСТАБИЛЬНОСТИ ВЕСА ВО ВРЕМЯ ОПРОБОВАНИЯ

Может случиться, что во время этапа опробования вес оказывается нестабильным и поэтому невозможно корректно подсчитать APW. Появляется ошибка "Er.Mot" и данное сообщение держится около трёх секунд. Поэтому необходимо повторить операцию опробования.

Минимальное вес эталона

Для достижения максимальной точности в подсчете среднего удельного веса, вес эталона не может быть меньше заданной величины; вес расчетного значения APW не может быть меньше двух значений внутренних точек конвертера. Рекомендуется использовать вес эталона равный (или превышающий) 0.1 % от разрядности весов (2.5кг). При меньшем значении при нажатии ENTER на дисплее отображается сообщение "Error" (Ошибка) и величина нагрузки на платформе будет отклонена. Индикатор переходит в режим отображения веса; повторите процедуру, задав более высокую эталонную величину.

Подсчет и вывод на печать

Если принтер подключен, каждый раз при нажатии клавиши PRINT будет выводиться следующие данные:

- Вес брутто, все тары, вес нетто (кг или фунты).

- Количество предметов (PCS), погруженных на весы в настоящий момент.

- PMU (APW) в выбранных единицах измерения (на трех десятичных разрядах).

- номер взвешивания (если задействовано)

- ДАТА И ВРЕМЯ.

При нажатии клавиши PRINT в режиме взвешивания (не в режиме поштучного подсчета) выведены на печать будут только вес брутто, вес тары и вес нетто предметов, помещенных на весы. В режиме поштучного подсчета дисплей (PIECES) указывается (overload) (----) перегрузка или (underload) (---) неполная нагрузка, если вес исходного материала занимает более 9 делений или менее 100 делений от верхнего предела измерений соответственно. Если подсчитанное количество предметов превышает 999999, на дисплее справа отобразятся лишь только первые 6 символов.

ВВОД ВЕСА ТАРЫ

Вес тары можно ввести двумя способами:

Полуавтоматический ввод самовзвешенной тары

Эту функцию можно описать на простом примере:

- Включите устройство клавишей C перед загрузкой вил (если на значение на дисплее не равно 0, нажмите клавишу ZERO для сброса).

- Нажмите клавишу MODE для выбора режима взвешивания (кг или фунты).

- Поместите на вилы паллет или контейнер того же типа, что будет использован при взвешивании.

- Нажмите клавишу TARE для сброса дисплея; на дисплее теперь будет отображаться только вес нетто.

Вним. Нажатие клавиши TARE отменяет отображение любого веса, помещенного на вилы; загорается индикатор NET.

Ввод веса тары вручную с клавиатуры

Держите клавишу TARE нажато в течение нескольких секунд – на дисплее отобразятся символы “- tM -” и “000000”; введите желаемую величину. Заданное значение веса тары будет вычитаться из веса груза и будет загораться индикатор NET. Новая операция с тарой отменяет и заменяет предыдущее значение. Величина веса тары можно отменить даже при загруженных весах: просто нажмите клавишу C key или введите 0 в качестве веса тары.

Выбор: отключение веса тары/блокировка веса тары/разблокировка веса тары

При вводе веса тары (полуавтоматически или вручную) на дисплее отображается отрицательное значение веса тары (TARE LOCKED), блокировка веса тары) каждый раз при разгрузке весов. Заданную величину можно использовать снова, отменить нажатием клавиши ZERO или заменить новым значением. Устройство можно настроить так, чтобы происходил автоматический сброс значения веса тары при каждой разгрузке весов (TARE UNLOCKED), разблокировка веса тары. В случае с самовзвешенной тарой, вес нетто при загруженных весах будет равен 0. В случае РУЧНОГО ВВОДА величины веса тары, вес нетто при загруженных весах должен стабильно занимать по крайней мере 2 деления. Войдите на ступень ТЕХНИЧЕСКИЕ НАСТРОЙКИ F.Mode >> tArE”, выберите “unLoCK” для РАЗБЛОКИРОВКИ, “LoCK” для БЛОКИРОВКИ или “diSAb” для отключения функции тары. Для подтверждения нажмите ENTER.

КАЛИБРОВКА

Погрузчик откалиброван фирмой-производителем, что гарантирует оптимальную точность и устойчивость. Однако, при обнаружении пользователем погрешности отсчета с эталонным весом, погрешность можно устранить выполнив следующие процедуры:

ВНИМ. БУДЬТЕ ВНИМАТЕЛЬНЫ: ВО ИЗБЕЖАНИЕ ФУНКЦИОНАЛЬНЫХ ТРУДНОСТЕЙ ПРИ ПРОКРУЧИВАНИИ СТРОК НЕ МЕНЯЙТЕ РАЗЛИЧНЫЕ ЗНАЧЕНИЯ, УСТАНОВЛЕННЫЕ ФИРМОЙ-ПРОИЗВОДИТЕЛЕМ. ПРИ ИЗМЕНЕНИИ ВЕЛИЧИН ПО ОШИБКЕ, НЕМЕДЛЕННО ВЫКЛЮЧИТЕ УСТРОЙСТВО КЛАВИШЕЙ “С”, ЧТОБЫ НЕ СОХРАНЯТЬ ИЗМЕНЕНИЯ, ВВЕДЕННЫЕ ВАМИ СЛУЧАЙНО.

Держите клавишу C нажатой в течение нескольких секунд для включения устройства; затем зайдите в поле ТЕХНИЧЕСКИЕ НАСТРОЙКИ. Нажмите клавиши ZERO или TARE при появлении первых сообщений (уровень заряда батареи “bt XXX”, версии программного обеспечения “XX.YY.ZZ”, и т.д.) или во время отсчета; затем отпустите клавишу. На дисплее появится сообщение “tYPE” (вход в данное рекомендуется для экспертов, знакомых с процедурой). Пройдите кнопкой ZERO (НОЛЬ) или TARE (ТАРА) разные шаги которые появляются перед вами до тех пор пока не дойдёте до строки “SEtUP”, нажмите несколько раз ENTER (ВВОД) до тех пор пока не окажитесь на шаге SEtUP >> ConFiG >> nChan. Нажмите ещё кнопки Zero (Ноль) и Tare (Тара) до шага “GrAV”. Первую установку которую нужно проверить и возможно исправить – это значение “g” (m/s2) используемой области тяжести “GrAV” (для DEFAULT “9.80665”); нажмите ENTER (ВВОД), выставите с помощью кнопок ZERO (НОЛЬ), TARE (ТАРА) и MODE значение “g” которое соответствует непосредственной области использования транспалета и подтвердите с помощью ENTER (ВВОД). Дисплей автоматически переходит к следующему шагу “Calib” (Калибровка весов); нажмите ENTER (ВВОД), пройдите кнопками ZERO (НОЛЬ) и TARE (ТАРА) разные шаги до остановки на шаге “CALib.P”, нажмите ENTER (ВВОД) для того чтобы войти в шаг “EquAL” таким образом, последовательно появляется меню со следующими пунктами:

- 1) “Eq 0” – выравнивание нулевого: нажмите ENTER при ненагруженном погрузчике.
- 2) “Eq 1” – выравнивание ячейки 1 (см. рис. 10): поместите калибровочный эталон в ячейку, нажмите ENTER и снова выгрузите (рекомендуется использовать эталон весом 100кг).
- 3) “Eq 2” “Eq 3” “Eq 4” – выравнивание ячеек 2 - 3 - 4: повторите операцию с тем же грузом для каждой из ячеек.

В случае возникновения ошибки при выравнивании, на дисплее появляется сообщение “ERROR” и устройство издаст звуковой сигнал. По окончании процедуры выравнивания на дисплее появляется сообщение “EQ OK”; устройство издаст 3 звуковых сигнала и выходит из субменю выравнивания, переходя на следующую ступень: “n tP”, количество калибровочных ориентиров.

A) Нажмите ENTER для выбора количества калибровочных ориентиров “1” или “2”; нажимая клавиши ZERO, TARE для изменения величины и снова ENTER для подтверждения. Всегда лучше использовать 2 калибровочных ориентира, иметь 2 доступных веса, так как это даст более точное взвешивание

B) “tP 0” - Калибровка нуля весов: нажмите ENTER при ненагруженном погрузчике.

C) “ddt1” - Установка первого ориентира: нажмите ENTER, установите величину веса на дисплее клавишами ZERO, TARE и MODE (рекомендуется использовать вес 1000 кг) и подтвердите нажатием клавиши ENTER. Дисплей автоматически отобразит строку “tP 1”.

D) “tP 1” - Калибровка первого ориентира: поместите эталонный вес, который равен весу, установленному в шаге “ddt1”, на вилы, дождитесь достижения устойчивого положения и подтвердите клавишей ENTER. E) “ddt2” - Установка второго ориентира: нажмите ENTER, установите величину веса на дисплее клавишами ZERO, TARE и MODE (рекомендуется использовать вес 2000 кг) и подтвердите нажатием клавиши ENTER. Дисплей автоматически отобразит строку “tP 2”.

F) “tP 2” - Калибровка второго ориентира: поместите второй эталонный вес, который равен весу, установленному в шаге “ddt2”, на вилы, дождитесь достижения устойчивого положения и подтвердите клавишей ENTER. G) ОКОНЧАТЕЛЬНОЕ ЗАПОМИНАНИЕ ДАННЫХ И ВЫХОД ИЗ МЕНЮ: поэтому если всё было сделано правильно, нажмите несколько раз непрерывно кнопку C, инструмент попросит сохранить, высветив “SAVE?”; нажмите ENTER (ВВОД) чтобы подтвердить, C - для того чтобы выйти без сохранения.

ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ПРИНТЕРА

Принтер автоматически включается каждый раз при отсылке данных на печать; после завершения печати он автоматически выключается, экономя заряд батареи. При необходимости принтер можно включить, держа клавишу ZERO нажатой в течение 5 секунд. Нажатие клавиши FEED при включенном принтере переключает на ручную подачу бумаги. АВТОТЕСТ (AUTOTEST) активируется нажатием клавиши FEED при включении принтера и служит для проверки функций. Каждое взвешивание, отправляемое на печать, состоит из величины веса брутто “G”, веса тары “T”, и веса нетто “N” в установленных единицах измерения (кг, фунты); при использовании противовесов также на печать выводится количество “PCS” предметов.

- Замена рулона бумаги (см. рис. “10”):

- 1) Откройте крышку принтера и поместите рулон бумаги в соответствии с направлением вращения (см. рис. “10”).
- 2) Вставьте конец рулона в гнездо A/рис. “10”; тяните бумагу до тех пор, пока она не выйдет из слота и закройте крышку.
- 3) Принтер готов к работе.

Гарантируется стабильная работа принтера при соблюдении следующих спецификаций для рулона бумаги:

- Рулон термочувствительной бумаги, термочувствительная сторона снаружи.

- Вес бумаги 55-70 г/м2.

- ширина рулона 57.5мм.

- Внутренний диаметр рулона 13мм.

- Диаметр рулона 50мм.

• Запрещается вставлять инородные предметы в принтер; беречь принтер от сотрясений.

• Не проливать жидкость на принтер.

• Запрещается проведение иных операций по обслуживанию, кроме указанных в руководстве пользователя.

• В случаях, описанных ниже, нужно выключить принтер из сети и вызвать квалифицированного специалиста:

A. Повреждение разъема питания.

B. Разлив жидкости на принтер.

C. Воздействие дождя или воды на принтер.

D. Принтер не работает, несмотря на выполнение указаний, приведенных в руководстве по эксплуатации.

E. Корпус принтера поврежден при падении.

F. Ощутимое падение производительности принтера.

G. Принтер не работает.

ИНДИКАТОР ВЕСА УТВЕРЖДЕННОГО ТИПА

Прибор утверждён по нормам CE-M (OIML R-76 / EN 45501) и разрешен для использования по закону в отношениях с третьими лицами; он опломбирован сбоку, чтобы неуполномоченный персонал не мог выполнить несанкционированную перекалибровку. Внутри прибора находится датчик уровня, который

гарантирует, что каждая операция взвешивания выполняется в рамках точных допусков по наклону устройства перегрузки поддонов (если наклон тележки более 2%, то индикатор не разрешает взвешивание и одновременно выдает на дисплей сигнал наклона "TILT").

ПЕРИОДИЧЕСКАЯ ПРОВЕРКА ПРИБОРА

Периодическая проверка прибора для операций взвешивания не автоматического типа была выполнена впервые органом, указанным в Заявлении о соответствии, приложенном к индикатору; в этом же заявлении подтвержден положительный результат первой проверки и указана дата, по наступлении которой прибор должен пройти следующую проверку с новым сроком.

ПРИМ.: любая операция по техобслуживанию или замене компонентов системы взвешивания или их деталей должна выполняться уполномоченным персоналом, а после нее требуется новая периодическая проверка. В этом случае необходимо обратиться к продавцу, к производителю устройства перегрузки поддонов или в компетентный орган.

БАТАРЕЯ ИНДИКАТОРА ВЗВЕШИВАНИЯ

Погрузчик получает питание от аккумуляторной батареи с запасом энергии на 50 часа (имеется также зарядное устройство).

Батарею нужно перезаряжать каждые 50 часа эксплуатации или каждый раз, когда на дисплее появляется сигнал "LO-BAT" (батарея под села; перед отключением напряжения устройство отобразит данный режим миганием СИДа "kg" в течение 3 минут). Для перезарядки нужно подсоединить разъем зарядного устройства к розетке 220В/50Гц. Время перезарядки – около 12 часов; зарядное устройство выключается автоматически по окончании зарядки. Для замены батареи, размещенной внутри колонны держателя дисплея, отсоедините 2 провода питания и замените их одним, обращая внимание на правильное подключение полярности. Вним. Избегать неполной зарядки и никогда полностью не разряжать батарею; это продлевает срок службы батареи!!!!!!

ИНФОРМАЦИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ

УТИЛИЗАЦИЯ АККУМУЛЯТОРОВ

Запрещается утилизировать отработанные аккумуляторы вместе с обычными твердыми отходами, поскольку в их состав входят опасные материалы. Отработанные аккумуляторы необходимо собирать, утилизировать и (или) перерабатывать согласно требованиям действующего законодательства соответствующих государств.

УТИЛИЗАЦИЯ СМАЗОЧНЫХ МАСЕЛ

Запрещается сливать отработанные масла в канализацию. Их необходимо собирать и передавать на утилизацию или переработку специальным компаниям согласно требованиям действующего законодательства соответствующих государств.

УТИЛИЗАЦИЯ ВИЛОЧНОГО ПОГРУЗЧИКА

Вилочный погрузчик состоит из металла, пригодного для повторного использования, и пластмассовых деталей. Ниже приводится список материалов, из которых изготовлены узлы вилочного погрузчика:

РАМА: рама — сталь; колеса — вулколлан, полиуретан, резина; финишное покрытие — пластик.

ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ: кабели — медные жилы и листовая ПВХ; двигатели — сталь, медь и алюминий; электронная плата — алюминий, медь, керамика и пластик

ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА: бак — резина и пластик; насосная установка — чугун и сталь.



TECHNICKÉ VLASTNOSTI

KATEGÓRIA	KÓD	NÁZOV	JEDNOTKA	PR INDUSTRIAL			
				GS/P	PR INDUSTRIAL	PR INDUSTRIAL	
POPIS	1.1	VÝROBCA		GS/P	PR INDUSTRIAL	PR INDUSTRIAL	
	1.2	MODEL		GS/P	GS/P HOMOLOGOVANÝ CE-M	GS/P INOX	
	1.3	POHON		RUČNÉ	RUČNÉ	RUČNÉ	
	1.4	SYSTÉM RIADENIA		POJAZDNY	POJAZDNY	POJAZDNY	
	1.5	NOSNOSŤ	Q	kg	2500	2500	2500
	1.6	ŤAŽSKO	c	mm	600	600	600
	1.8	NÁKLADOVÁ VZDIALENOSŤ OSI OD ZÁKLADNE VIDLICE	x	mm	975,5	975,5	975,5
	1.9	RÁZVOR	y	mm	1250	1250	1250
	HMOTNOSŤ	2.1	PREVÁDZKOVÁ HMOTNOSŤ S BATÉRIOU (viď riadok 6,5)		kg	117	117
2.2		OSOVÉ ZAŤAŽENIE S NÁKLADOM, VPREDU/VZADU		kg	781/1836	781/1836	780/1840
2.3		OSOVÉ ZAŤAŽENIE BEZ NÁKLADU, VPREDU/VZADU		kg	71/46	71/46	72/48
RÁMI/KOLESÁ	3.1	PNEUMATIKY			P/P	P/P	NE/NE
	3.2	ROZMERY PREDNÝCH KOLIES (Ø x šírka)			200x55	200x55	200x50
	3.3	ROZMERY ZADNÝCH KOLIES (Ø x šírka)			82x60	82x60	82x60
	3.4	ROZMERY BOČNÝCH KOLIES (Ø x šírka)			-	-	-
	3.5	POČET KOLIES (x=HNACIA JEDNOTKA) VPREDU/VZADU			2/4	2/4	2/4
	3.6	ROZCHOD KOLIES VPREDU	b10	mm	155	155	155
	3.7	ROZCHOD KOLIES VZADU	b11	mm	375	375	375
ROZMERY	4.4	VÝŠKA ZDVIHU	h3	mm	115	115	115
	4.9	VÝŠKA RIADIACEJ RUKOVÁTE V POLOHE RIADENIA MIN/MAX	h14	mm	710/1185	710/1185	710/1185
	4.15	VÝŠKA SPUSTENÝCH VIDLÍČ	h13	mm	90	90	90
	4.19	CELKOVÁ DĹŽKA	l1	mm	1596	1596	1596
	4.20	DĹŽKA HNACEJ JEDNOTKY	l2	mm	411	411	411
	4.21	CELKOVÁ ŠÍRKA	b1	mm	555	555	555
	4.22	ROZMERY VIDLÍČ	s/e/l	mm	60/180/1185	60/180/1185	60/180/1185
	4.25	ŠÍRKA VIDLÍČ	b5	mm	555	555	555
	4.32	SVETLOSŤ V STREDE RÁZVORU	m2	mm	30	30	30
	4.34	PRIESTOR PRE POZDĹŽNE ULOŽENIE PALIET 800X1200	Ast	mm	2085	2085	2085
	4.35	POLOMER OTÁČANIA	Wa	mm	1426	1426	1426
VÝKON	5.2	RÝCHLOSŤ ZDVIHU, NALOŽENÝ/NENALOŽENÝ		ťahy	12/12	12/12	12/12
	5.3	RÝCHLOSŤ SPÚŠŤANIA, NALOŽENÝ/NENALOŽENÝ		m/s	0,06/0,02	0,06/0,02	0,06/0,02
VÁHOVÁ JEDNOTKA	6.4	NAPÄTIE BATÉRIE, MENOVITÁ KAPACITA		V/Ah	6/4	6/4	6/4
		DISPLEJ			Tekuté kryštály/6 číslic 25mm		
		JEDNOTKA MIERY			kg/lb	kg/lb	kg/lb
		FUNKCIE			Tara/Automatické vypínanie/Sčítanie záťaže/Sčítanie kusov		
		ŽIVOTNOSŤ		hodín	50	50	50
		PRESNOSŤ		Koncová hodnota stupnice %	0,05	0,05	0,05
		ZAŤAŽOVÉ MIESTA Č.		n.	4	4	4
		DELENIE		kg	0,5	1	0,5
		TLAČIARNE			O	O	O

P=Polyuretán, NE=Nylon Extra (Naviac), O=Option (Opcia)

PREKLAD PŮVODNÉHO NÁVODU NA POUŽITIE - ÚVOD (2.2)

Ďakujeme vám, že ste si zakúpili tento paletovací vozík a prosíme vás, aby ste venovali pozornosť nasledovným aspektom tejto príručky:

- Táto príručka poskytuje užitočné inštrukcie na správnu obsluhu a údržbu paletovacieho vozíka, ku ktorému je priložená; preto je dôležité venovať veľkú pozornosť všetkým odstavcom, kde sa uvádza najjednoduchší a bezpečný spôsob používania vozíka.
 - Táto príručka treba považovať za neoddeliteľnú súčasť stroja a pri predaji musí byť vždy priložená.
 - Túto publikáciu ani žiadnu jej časť nemožno reprodukovat' bez písomného súhlasu výrobného podniku.
 - Všetky uvádzané informácie sa zakladajú na údajoch dostupných v čase tlače príručky; výrobný podnik si vyhradzuje právo vykonávať kedykoľvek akékoľvek úpravy na svojich výrobkoch a to bez upozornenia a bez znášania akýchkoľvek sankcií. Preto sa odporúča vždy si zabezpečiť aj najnovšie možné aktualizácie.
- Osoba zodpovedná za použitie vozíka musí zabezpečiť, že sa dodržia všetky bezpečnostné predpisy platné v krajine použitia, tak aby sa zaručilo, že zariadenie sa používa v súlade s účelom na ktorý je určené a aby sa predišlo akýmkoľvek nebezpečným situáciám ohrozujúcim užívateľa.**

PRED PRVÝM POUŽITÍM (15.4)

Ak je vozík dodávaný s demontovaným kormidlom kvôli potrebám prepravy, pred používaním vozíka musíte kormidlo pripojiť a nastaviť ovládacia páka podľa nasledujúcich pokynov.

Inštalácia kormidla (obr. C):

- Ovládaci modul (1) pripojíte k hydraulickej jednotke (5) pomocou kolíka (2) a zástrčky (3), ktoré sú súčasťou dodávky. Pri umiestňovaní ovládacieho modulu na hydraulickú jednotku zabezpečte, aby koniec reťaze (4) prechádzal cez príslušný otvor kolíka (9)
- Zľahka otočte modulom (1) a vytiahnite blokovací kolík (10) z pružiny kormidla
- Pripojte koniec reťaze (4) k nožnému pedálu (6), pričom otočením umožníte pripevnenie háku, a skontrolujte, či hlava koncovej časti zapadla úplne do špeciálneho sedla nožného pedálu (6) podľa znázornenia na obrázku

VAROVANIE: Neodstraňujte poistný kolík (10) pred montážou kormidlovne (1).**Nastavenie ovládacej páky (obr. C):**

- Nastavte ovládacia páka do polohy 2 – zdvíhanie – a pomocou kormidla zdvihnite vidlice do maximálnej možnej výšky podľa znázornenia v časti OVLÁDANIE
- Nastavte ovládacia páka do polohy 1 – preprava
- Skontrolujte, či je kormidlo (1) vo zvislej polohe
- Uvoľnite poistnú maticu (7) a pomaly otáčajte nastavovaciu skrutku v smere hodinových ručičiek (8), kým sa vidlice nezačnú spúšťať
- Keď sa vidlice začnú spúšťať, otočte skrutku (8) v protismere hodinových ručičiek jeden a pol otáčky a nakoniec utiahnite poistnú maticu (7)
- Skontrolujte, či pri akejkoľvek polohe kormidla a nastavení ovládacej páky do polohy 1 – preprava – nedochádza k žiadnemu pohybu vidlíc, zdvíhaniu ani spúšťaniu
- Skontrolujte, či pri akejkoľvek polohe kormidla dochádza k spúšťaniu vidlíc pri nastavení ovládacej páky do polohy 3 – spúšťanie

UPOZORNENIE: Nepoužívajte vozík pred vykonaním všetkých vyššie opísaných postupov a kontrol.**KONTROLY PRED KAŽDÝM POUŽITÍM**

Pred každým použitím vozíka skontrolujte, či je v bezpečnom stave na vykonávanie operácií, a to najmä:

- Skontrolujte, či sa na ráme nenachádza žiadna deformácia, viditeľné poškodenie alebo opotrebovanie
- Skontrolujte utiahnutie všetkých skrutiek
- Skontrolujte prípadný únik kvapaliny z hydraulikkej pumpy
- Skontrolujte, či ovládacia páka a hydraulická jednotka pracujú správne vo všetkých troch funkciách prepravy, zdvíhania a spúšťania (pozrite si časť OBSLUHA VOZÍKA)

- Skontrolujte opotrebenie valčekov a kolies
- Skontrolujte umiestnenie a čitateľnosť štítku s názvom a bezpečnostnými údajmi. Chýbajúce, poškodené alebo nečitateľné štítky sa musia pred používaním vymeniť
- Výskyt poškodenia, porúch alebo problémov nahláste majiteľovi

UPOZORNENIE: Nepoužívajte vozík pred dokončením všetkých úkonov a kontrol opísaných vyššie a ani v prípade zistenia poškodenia, porúch alebo problémov

POKYNY NA POUŽITIE (18.7)

Tento stroj je určený na zdvíhanie a prepravu nákladov na palete alebo normalizovaných kontajnerov na rovnom, hladkom a primerane pevnom podklade.

PRÍSNY ZAKÁZ POUŽÍVAŤ VOZÍK NA ŠIKMOM POVRCHU A NA POVRCHOCH, KTORÉ NIE SÚ TVRDÉ, PEVNÉ A SCHOPNÉ UNIEŠŤ HMOTNOSŤ VOZÍKA A NÁKLADU. NEREŠPEKTOVANIE TOHTO POVINNÉHO PREDPISU MÔŽE VIEŠŤ KU ŠKODÁM NA MAJETKU A/ALEBO VÁŽNEMU OSOBNÉMU ZRANENIU ALEBO SMRTI

Pri jeho používaní **VENUJTE DOSTATOČNÚ POZORNOSŤ** nasledovným pravidlám:

- 1) **NIKDY** nezaťažujete vidlicu vozíka nad jej maximálnu nosnosť uvedenú na štítku typu "Z" (obr.B); obmedzovacie zariadenie chráni vozík pred preťažovaním.
- 2) Obr. "A" objasňuje ako sa má náklad uložiť na vidlicu vozíka tak, aby nevznikla žiadna nebezpečná situácia.
- 3) Je zakázané používať v priestoroch s rizikom požiaru alebo výbuchu.
- 4) Nezaťažujte vidlicu, keď je čiastočne zdvihnutá.
- 5) Teplota použitia -12°C/+50°C (-30°C/+50°C GX/X-I).
- 6) Pred začatím práce sa presvedčte o funkčnosti vozíka.
- 7) Je zakázané prepravovať potraviny v priamom dotyku s vozíkom.
- 8) Použitie stroja si nevyžaduje špeciálne osvetlenie pracovných priestorov. Avšak každopádne musí byť zabezpečené primerané osvetlenie, spĺňajúce pracovné normy.

Toto je zhrnutím inštrukcií uvedených na štítku "X" (obr.B):

Model=MODEL

Code=KÓD

Serial#=SÉRIOVÉ ČÍSLO

Year=ROK VÝROBY

RATED LOAD CAPACITY=MAXIMÁLNA NOSNOSŤ

Výrobca nepreberá žiadne záväzky alebo zodpovednosť v súvislosti s nehodami alebo zranením spôsobeným v dôsledku nedbalosti, použitia neoriginálnych náhradných dielov alebo v prípade nesprávneho použitia vozíka.

OVLÁDAČE (19.5)

Na vodiacom oji vozíka sa nachádza páčka, ktorú možno prestaviť do 3 polôh ako je uvedené na štítku "Y". (Obr.B)

POZ: -3- nahor = SPÚŠŤANIE

POZ: -1- v strede = PREPRAVA

POZ: -2- nadol = ZDVÍHANIE

ÚDRŽBA (20.17)

Výmenu dielov smú vykonávať iba špecializovaní pracovníci určení výrobcom vidlicového zdvíhacieho vozíka.

Údržbu musia vykonávať iba špecializovaní pracovníci. Najmenej jedenkrát za rok je potrebná generálna kontrola vidlicového zdvíhacieho vozíka. Po každom zásahu v rámci údržby je potrebné skontrolovať prevádzku zariadenia a bezpečnostných prvkov. Vykonávajte pravidelné kontroly vidlicového zdvíhacieho vozíka, aby ste sa vyhli prestojom zariadenia alebo nebezpečenstvu pre pracovníkov!

Je zakázané robiť akékoľvek úpravy vozíka ako aj používať ho v prípade ak už viac nezodpovedá bezpečnostným kritériám.

Demontované vadné diely a opotrebované náplne sa musia odstrániť s ohľadom na bezpečnosť a environmentálne predpisy. Je zakázané používať vznetlivé látky na čistenie zdvíhacieho vozíka.

Ako náhradné diely je dovolené používať iba náhradné diely dodané výrobným podnikom.

A) NASTAVENIE SPÚŠŤANIA (pozrite si obr.C):

Pozrite si časť Nastavenie ovládacej páky.

B) KONTROLA OLEJA:

Skontrolujte, či množstvo oleja v nádrži je dostatočné na vykonanie celkového zdvihu vidlice. Ak je maximálna výška zdvihu nižšia ako 200 mm, hladina hydraulického oleja je príliš nízka.

C) PLNENIE OLEJE (pozrite si obr.D):

- Úplne spustite vidlicu.

- Odmontujte skrutku (2) a nakloňte hydraulické čerpadlo (3) dozadu, mimo podvozka (4).

- Vyberte guľôčku (5) a piestnu tyč (1) s cieľom získať prístup k olejovej komore hydraulického čerpadla.

- Skontrolujte hladinu oleja a v prípade potreby ho doplňte na objem 0,25 l.

- Aktivujte ovládaciu páku "spúšťania" na pákovom ovládacom držadle a piestnu tyč zasuňte do hydraulického čerpadla. Umiestnite guľôčku späť na piestnu tyč.

- Sklopte hydraulické čerpadlo späť do podvozka a zaistíte ho pomocou skrutky (2)

Olej vymieňajte každých 12 mesiacov. **Používajte hydraulický olej a nie motorové alebo brzdový olej: VIZKOZITY 46 cSt pri 40°C; CELKOVÝ OBJEM 0.25 l.**

INŠTRUKCIE NA POUŽITIE INDIKÁTORA VÁHY

Vážiaci systém vozíka pozostáva zo 4 snímačov záťaže a digitálneho LCD displeja so 6 zobrazovacími prvkami (výšky 25mm), ktoré umožňujú vizualizáciu až do 6000 dielov s rozlíšením 0,5kg (0,5lb). Na zapnutie prístroja tlačte tlačítko C pokiaľ sa nerozsvieti 6 stavových lediek a potom tlačítko uvoľníte. Na displeji sa teraz bude zobrazovať nasledovné:

"XX.YY" – Inštalovaná verzia softvéru.

"bt XXX" - XXX je číselný údaj medzi 0 a 100 indikujúci úroveň nabitia batérie. Ak je prístroj napojený na sieť, zobrazí sa odkaz "PoWer". Krátkym stlačením tlačidla >0< počas zobrazovania programu na obrazovke, indikátor zobrazí nasledovné v tomto poradí:

"CloCK" - Indikátor automaticky detekuje, či je pripojená voliteľná karta s dátumom a časom.

"02.01"- 02 indikuje typológiu prístroja, pričom 01 indikuje metrologickú verziu softvéru.

"XX.YY.ZZ" – Inštalovaná verzia softvéru.

"DFW06" – je meno inštalovaného softvéru.

"bt XXX" - XXX je číselný údaj medzi 0 a 100 indikujúci úroveň nabitia batérie.

"-K- X.YY" - K identifikuje typ klávesnice: K=0 5-klávesová klávesnica, "X.YY" – Inštalovaná verzia softvéru.

Potom sa zobrazí naprogramovaná kapacita a minimálne delenie a prístroj spustí automatické testy a zahriatie a potom sa na displeji zobrazí "hi rES" ("hi rES" po ktorom sa rozsvieti "inPrint", ak je pripojená tlačiareň). Po pár sekundách, ak bola plošina správne zapojená a nainštalovaná, sa na displeji zobrazí ZERO, čím indikuje, že prístroj je pripravený na váženie. Pri vypínaní prístroja tlačte C, pokiaľ sa na displeji nezobrazí "Off". Špeciálny obvod vypne prístroj automaticky, ak je vozík nezaťažený, pokiaľ je v nečinnosti dlhšie ako nastavený čas 5 minút. V prípade akejkoľvek záťaže na vidlici je táto funkcia blokována. Pozri obr. "9", kde je zobrazený ovládací panel (CONTROL PANEL) vozíka, ktorého ovládače sú popísané nižšie:

- Tlačítko nulovania ZERO (odv.1); sa používa na resetovanie váhy po vyložení nákladu a na displeji sa zobrazí údaj blízko nuly (ak chcete displej úplne resetovať použite tlačítko TARE). Služí tiež na anuláciu záporných hodnôt Tare. Ak je vynulovanie správne rozsvieti sa nápis "O" (odv. 9).

- Tlačítko TARE (odv.2); pri stlačení tohto tlačítka sa zruší váha kontajnera, alebo prázdnjej palety uloženej na vidlici. Keď dôjde k uloženiu tohto povelu rozsvieti sa nápis "NET" (odv. 11).

- Tlačítko MODE (odv.3); umožňuje voľbu funkcií váženia (Standard, Net/Gross, Sčítavanie a Sčítavanie Kusov) v TECHNICAL SETUP.

- ENTER/PRINT (odv. 4): tlačítko na potvrdenie a odoslanie prenosu údajov do tlačiarne, ak sa používa.

- C - ON/OFF (odv.5): vypínanie a zapínanie prístroja.

LED svetlá indikujú stavové funkcie prístroja:

- ledka FUN (odv. 6): ak sa rozsvieti indikuje, že je funkčné počítadlo kusov.

- ledka kg W1 (odv. 8): ak je zapnuté toto kontrolné svetielko, zobrazuje sa používaná merná jednotka a udáva, že je váženie uskutočňované v prvom hmotnostnom rozmedzí .

- ledka kg W2 (odv. 7): ak je zapnuté toto kontrolné svetielko, zobrazuje sa používaná merná jednotka a udáva, že je váženie uskutočňované v druhom hmotnostnom rozmedzí.

- ledka 0 (odv. 9): ak svieti indikuje, že systém je dokonale vyvukovaný.

- ledka ~ (odv. 10): ak svieti indikuje, že náklad nie je stabilný.

- ledka NET (odv. 11): ak svieti indikuje že hodnota tare bola uložená do pamäte.

- Svetlo prúdového napájania (odv.12): ak svieti indikuje pripojenie vonkajšieho zdroja. Zásuvka nabíjačky je na ľavej strane displeja.

- Svetlo infračerveného signálu (odv. 13): infračervený signál snímacieho senzora (voliteľné príslušenstvo).

Tento indikátor poukazuje na možnosť voľby dodatočných funkcií z nasledujúcich prednastavených, ktoré sa priradujú k základným funkciám váženia - kg alebo lb – s odrátaním tare. Kvôli voľbe dodatočných funkcií je nutné vstúpiť do prostredia TECHNICAL SETUP. Zapnite prístroj stlačením tlačítka C potom raz stlačte TARE a po vysvetlení počiatočných hlásení sa na displeji zobrazí "- TYPE -". Keď ste v TECHNICAL SETUP e, klávesy prístroja nadobúdajú nasledovné funkcie:

- ZERO: jeho stlačením rolujete dopredu po jednotlivých krokoch programu. Ak je zvolené nejaké číslo tak znižuje hodnotu (blikajúceho) čísla. Po vstupe do tohto kroku možno rolovať dopredu po dostupných konfiguráciách.

- TARE: roluje späť po naprogramovaných krokoch, zvyšuje zvolené číslo (blikajúce). Po vstupe do tohto kroku je možno rolovať dozadu po dostupných konfiguráciách.

- MODE: umožňuje rýchle premiestnenie na prvý krok SETUPu, ak ste v nejakom inom, špecifickom menu tak na prvý parameter. Ak sa má zadať číslo, volí čísla, ktoré sa majú zmeniť (blikajúce).

- ENTER/PRINT: má dvojitú funkciu: umožňuje "vstúpiť" do zvoleného kroku a ukladá urobené zmeny; potom posúva na nasledovný krok.

C: umožňuje vystúpenie z daného kroku bez uloženia urobených zmien; ak nie ste vnútri špecifického kroku, umožňuje vystúpenie zo SETUPu. V prípade zmien sa prístroj opýta či má uložiť inštrukcie tým, že zobrazí "SAVE?": ENTER to potvrdí, stlačením C vystúpíte bez uloženia. Pri vložení číselnej hodnoty rýchlo resetuje zobrazenú hodnotu. Použitím tlačítok ZERO alebo TARE rolujete po rôznych krokoch programu ktorá sa neobjaví "F.ModE". Stlačením tlačidla ENTER potvrdí vstup do nasledujúcej ponuky, vstúpiť do časti "FunCt." a prostredníctvom tlačidiel ZERO a TARE prehladať smerom dopredu, alebo dozadu možné konfigurácie; uložiť do pamäte pomocou tlačidla ENTER jednu zo zobrazených možných prídavných funkcií.

- STANDARD (Std): jednoduchý režim displeja, konverzia z kg/lb použitím tlačítka MODE; zvolená jednotka merania je indikovaná príslušným červeným svetlom.

- NET/GROSS (ntGS): jednoduchý režim displeja s použitím tlačítka MODE sa vykoná konverzia net/gross (čistá/hrubá váha). V prípade nastavenia tare sa pri stlačení tlačítka MODE; zobrazí hrubá váha asi na 3 sekundy a ledka NET bude blikať počas rovnakej doby. POZNÁMKA: Pokiaľ je zobrazená hrubá váha tlačenie je zablokované.

SČITAVANIE HORIZONTÁLNYCH VÁH (tot 0): umožňuje sčítavať váhy a udáva ich progresívne hodnoty zakaždým po zložení palety. Prístroj ukladá hodnotu každého jednotlivého váženia, pridávajú ju k predchádzajúcej a potom resetuje displej. Keď bol zvolený režim – horizontálny alebo vertikálny – tak je treba nastaviť požadovaný typ sčítavania: normálny ("norM.t") alebo rýchly ("FAST.t") alebo uložiť do pamäte funkciu automatickú ("Auto"). V normálnej funkcii sa zobrazí: číslo váženia a celková hmotnosť pri každom súčte hmotností, v rýchlej funkcii sa zobrazí iba text " -tot-", v automatickej sa zobrazí stabilná hmotnosť (získaná automatickým spôsobom váženia) a text "-tot-"; vo všetkých troch prípadoch sa následne spustí tlač. Vo funkcii "Max.tot" sa dá vložiť číslo maximálneho počtu súčtov, po ktorých sa automaticky vytlačí celkový súčet (teda bez stlačenia tlačidla ENTER; nastaviť hodnotu medzi 0 a 63, pričom hodnota 0 zruší danú funkciu). Ak sa pokúsite o sčítanie keď je tlačiareň blokováná, na displeji sa zobrazia hlásenie "noPrnt" a sčítanie sa nevykoná. Vždy keď chcete pridať zobrazenú váhu stlačte MODE (v automatickej funkcii sú súčet a tlač vykonávané automaticky). Ak sa chcete vyhnúť nežiaducim prídavkom, tlačítko MODE aktivujte len (ešte?) raz. Po vložení plošiny a resetovaní stupnice na nulu, toto tlačítko má funkciu aká mu bola daná vo východiskom nastavení zvolenom výrobcom v TECHNICAL SETUPe. Ak je pripojená tlačiareň tlačítkom MODE sa zapína aj tlačenie navážených hodnôt. Po sčítaní znovu stlačte MODE:

- pri normálnom sčítavaní, displej len stručne zobrazí počet vykonaných vážení a celkovú váhu do tohto momentu ("Subtotal"): ak je sumárna hodnota vyššia ako 5 číslic, bude zobrazená na dvakrát.

- pri rýchlom a automatickom súčte sa zobrazí "no.0.UnS".

Stlačte PRINT na resetnutie sumárneho celku (TOTAL). Ak je pripojená tlačiareň, pred resetovaním sa vytlačí celková čistá váha NET, spolu s počtom vykonaných vážení. Ak sa na displeji objaví hrubá, alebo čistá hmotnosť rovnajúca sa nule, tlačidlom MODE nie je možné uskutočniť súčet a ak sa toto tlačidlo stlačí, indikátor zobrazí odkaz o chybe "nEt.Err".

- VERTIKÁLNE SČITAVANIE VÁH (tot S): umožňuje pridať váženia bez potreby odstrániť predošlé váženie. Prístroj uloží hodnotu každého váženia a pridá ju k predošlým (po stlačení MODE) a resetovaní displeja.

- SČITAVANIE KUSOV (Coun): jednoduchá funkcia váženia s dodatočnou možnosťou sčítavania kusov. Pri voľbe režimu "Coun" indikátor požiada o voľbu jednotiek použitých na zobrazenie priemernej váhy kusa APW (PVK) a vytlačenie (g / kg / t / lb); po vstupe do časti "Coun" vybrať nasledujúci postup: "uM.APW", stlačiť ENTER, vybrať požadovanú jednotku a potvrdiť. Následne vstúpiť do časti "Wait.t" a nastaviť interval odberu vzorkov (v sekundách, s desiatinami); čím je hodnota väčšia, tým bude vypočítaná stredná jednotková hmotnosť presnejšia (odporúčaná hodnota: 5.0). Potvrdiť pomocou tlačidla ENTER. Postupujte nasledovne:

- 1) Na plošinu položte prázdny kontajner, (ak ho máte voľný) a stlačte TARE na resetovanie displeja.
- 2) Presvedčte sa, či je na stupnici nastavená nula a potom zadajte funkciu počítania stlačením MODE. Displej navrhne referenčné množstvá z predvolených hodnôt: 5, 10, 20, 30, 40, 50, 60, 75, 100, 200. Svetlá kg W1 a NET zhasnú a bliká číslo zobrazené displejom.
- 3) Stlačte ZERO alebo TARE pokiaľ sa neobjaví požadované číslo.
- 4) Naložte plošinu (alebo kontajner) rovnakým počtom vzoriek ako ste si zvolili a na potvrdenie stlačte ENTER. Na displeji sa zobrazí "SAMPL" a prístroj vypočíta priemernú váhu kusa PVK. Rozsvieti sa nápis FUN a na displeji sa zobrazí počet zvolených a na plošinu naložených kusov.
- 5) Keď na plošinu pridáte ďalšie kusy, na displeji sa zobrazí vždy relevantný počet.
- 6) Zložte náklad z plošiny. Uloží sa hodnota PVK takže je možné nové spočítanie kusov rovnakého typu bez toho, aby ste museli znovu opakovať postup popísaný vyššie. Pre začiatím nového spočítania sa presvedčte, či je na displeji zobrazené "0 PCS". Ak treba, prístroj resetujte tlačítkom TARE.

POZNÁMKA: stlačením MODE počas fázy počítania, sa na displeji zobrazí VÁHA, opakovaným stlačením MODE sa zobrazí počet kusov. Výberom možnosti SČITAVANIE KUSOV (Coun), v časti F.ModE >> FunCt. >> Coun >> uM.APW v časti TECHNICAL SETUP dlhým stlačením ENTER prístroj zobrazí PVK (stredná jednotková hmotnosť) s tromi desiatinnými číslicami v naprogramovanej mernej jednotke. Pre znovunavrátanie do počítania, stlačiť ENTER. Počas režimu REFERENCE môžete stlačiť C, čím operáciu zrušíte a vrátite sa späť do režimu váženia (VÁHA).

Sčítavanie odobratých kusov

- 1) Na plošinu naložte plný kontajner, resetujte stlačením "TARE".
- 2) Presvedčte sa, či je na stupnici nula, potom zadajte funkciu počítania kusov stlačením tlačítka "MODE". Displej navrhne referenčné množstvá z predvolených hodnôt: 5, 10, 20, 30, 40, 50, 60, 75, 100, 200. Svetlá kg W1 a NET zhasnú a bliká číslo zobrazené displejom.
- 3) Stlačte ZERO alebo TARE pokiaľ sa neobjaví požadované číslo.
- 4) Odoberte z kontajnera rovnaký počet vzoriek ako ste si zvolili a na potvrdenie stlačte ENTER. Na displeji sa zobrazí "SAMPL" a prístroj vypočíta priemernú váhu kusa PVK. Rozsvieti sa nápis FUN a na displeji sa zobrazí počet odobratých kusov v zápornej hodnote.
- 5) Pokračujte v odratávaní popísaným spôsobom.

CHYBA "Er.Mot" SPOSOBENÁ HMOTNOSTNOU NESTABILITOU POČAS VZORKOVANIA

Môže sa stať, že počas fázy vzorkovania sa hmotnosť bude javiť nestabilná, a teda nebude možné vypočítať správne PVK. Zobrazí sa chyba "Er.Mot" a tento odkaz zostane zobrazený približne tri sekundy. V takomto prípade je potrebné zopakovať operáciu vzorkovania.

Minimálna váha vzorky

Aby sa zaručila maximálna presnosť pri výpočte PVK, hodnota referenčnej váhy nemôže byť menšia ako určitá daná hodnota, aby váha vypočítanej PVK nebola menšia ako dva interné body konvertora údajov. Doporučujeme používať hodnotu referenčnej váhy rovnú alebo väčšiu ako 0,1% celkového rozsahu stupnice (2,5kg). Na overenie správnosti nastavenia stlačte ENTER, ak je záťaž príliš malá, nakrátko sa objaví hlásenie chyby ("Error") a táto hodnota váhy bude odmietnutá. S indikátorom v režime váženia potom celý postup znovu zopakujte s väčšou hodnotou naloženej váhy.

Počítanie a tlačenie

Ak je pripojená tlačiareň, vždy po stlačení tlačítka PRINT budú vytlačené nasledovné údaje:

- Hrubá váha, váha TARE (obalu) a čistá váha (kg alebo lb).
- Počet kusov (PCS) naložených na váhu v danom momente.
- PMU vo zvolených jednotkách merania s tromi desiatinnými číslicami.
- Počet vážení (ak bol zvolený).
- Dátum a čas.

Ak sa stlačí tlačítko PRINT keď je váha v režime váženia (a nie v režime spočítavania) tlačiareň vytlačí iba údaje Gross, Tare a Net kusov, ktoré sú už na váhe. Ak ste v režime sčítavania PIECES na displeji sa objaví overload (---) alebo underload (---) v prípade ak je násobok hrubej váhy o 9 dielov stupnice väčší alebo o 100 dielov stupnice nižší ako maximálny rozsah stupnice. Ak je počet spočítaných kusov väčší ako 999999 displej zobrazí iba prvých 6 číslic napravo.

ZADÁVANIE VÁHY OBALU

Váhu obalu (tare) možno zadávať dvoma spôsobmi:

Samovážiace, poloaufomatické zadávanie funkcie tare

Túto normálnu funkciu možno vysvetliť na jednoduchom príklade:

- Zapnite prístroj tlačítkom C pred naložením nákladu na vidlicu (ak je hodnota na displeji nie presne 0, resetujte ho tlačítkom ZERO).

- Stlačte MODE, čím zvolíte spôsob váženia v KG alebo lb.

- Položte na vidlicu paletu alebo prázdny kontajner rovnakého typu, aký použijete na ukladanie kusov, ktoré sa budú vážiť.

- Stlačte TARE kvôli resetovaniu displeja a odtiaľ sa budú všetky váhy zobrazovať ako čistá váha (net).

Poznámka. Stlačením tlačítka TARE zrušíte akúkoľvek váhu prítomnú na vidlici a rozsvieti sa svetlo NET.

Manuálne zadávanie tare z klávesnice

Stlačte TARE na pár sekúnd, zobrazí sa "- tM -" a "000000"; zadajte požadovanú hodnotu. Nastavená hodnota tare sa potom odpočíta od naloženej váhy a rozsvieti sa svetlo NET. Každá nová operácia tare ruší a nahrádza predchádzajúcu. Hodnotu TARE možno zrušiť dokonca aj pri naloženej váhe; jednoducho stlačte C alebo ako tare váhu zadajte nulu.

Voľba medzi deaktivované/Blokované /Odblokované TARE

Keď sa zadá hodnota tare (poloautomaticky alebo manuálne) na displeji sa zobrazí hodnota tare v zápornej hodnote (BLOKOVANE TARE) vždy keď sa plošina váhy vyloží. Nastavenú hodnotu možno použiť znova, zrušiť použitím tlačítka ZERO alebo nahradiť novou hodnotou. Prístroj je možné tiež nastaviť takým spôsobom, že automaticky resetuje hodnotu tare zakaždým keď sa vozík vyloží (ODBLOKOVANE TARE). V prípade samovážiaceho tare (SELF-WEIGHTED TARE), môže byť čistá váha (net weight) pri naloženej váhe aj 0. V prípade MANUAL TARE, má byť čistá váha pri zaťaženej váhe prinajmenšom 2 stále diely. Vojdite do TECHNICAL SETUP, krok F.Mode >> tArE, zvolte "unLoCK" na odblokovanie, "LoCK" na zablokovanie alebo "diSAb" na znemožnenie funkcie tare. Na potvrdenie stlačte tlačítko ENTER.

KALIBRÁCIA

Váha bola presne kalibrovaná výrobnou firmou, čo zaručuje optimálnu presnosť a reprodukovateľnosť prístroja. Avšak, ak užívateľ zistí chybu údajov pri váhe vlastnej vzorky, môže ju eliminovať nasledovným postupom: POZNÁMKA: DÁVAJTE VEĽKÝ POZOR PRI ROLOVANÍ PO RÔZNYCH RIADKOCH, ABY STE NEZMENILI ÚDAJE NASTAVENÉ VÝROBCOM, ČÍM BY STE MOHLI SPĚSOBIŤ CHYBY FUNKCIE . AK BY STE NÁHODNE ZMENILI NEJAKÉ HODNOTY, OKAMŽITE VYPNITE PRÍSTROJ TLAČÍTKOM C, ABY SA NEULOŽILI ZMENY, KTORÉ STE ZADALI OMYLOM.

Stlačte na niekoľko sekúnd tlačítko C a vojdite do menu ZERO TECHNICAL SETUP. Stlačte ZERO alebo TARE po objavení prvých hlásení (úroveň nabitia batérie "bt XXX", verzia softvéru "XX.YY.ZZ" atď.); tlačítko uvoľnite. Na displeji sa zobrazí "TYPE" (odporúčame, aby to tohto menu vošli iba skúsení odborníci). Prehliadať pomocou tlačidiel ZERO alebo TARE jednotlivé kroky, ktoré sa zobrazia až kým sa nedôjde k riadku "SEtUp", opakovane stlačiť ENTER, až kým sa nevstúpi do časti SEtUp >> ConFIG >> nChan. Znovu stlačiť tlačidlo Zero a Tare, až kým sa nevstúpi do časti "GrAV". Prvé nastavenie, ktoré je potrebné skontrolovať, prípadne opraviť, je hodnota "g" (m/s2), podľa hodnoty tiaže v oblasti použitia "GrAV" (hodnota DEFAULT "9.80665"); stlačiť ENTER, pomocou tlačidiel ZERO, TARE a MODE nastaviť hodnotu "g" zodpovedajúcu vlastnej oblasti použitia transpaletu a potvrdiť pomocou ENTER. Displej sa presunie automaticky do nasledujúcej časti "Calib" (Kalibrácia váhy); stlačiť ENTER, prehliadať pomocou tlačidiel ZERO a TARE jednotlivé kroky, až kým sa nevstúpi do časti "CALib.P", stlačením ENTER vstúpiť do časti "EquAL", kde sa zobrazí v nasledovnom poradí táto ponuka možností:

1) "Eq 0" – Vyváženie nuly; stlačte ENTER pri vyloženom vozíku.

2) "Eq 1" – Vyváženie snímača 1 (pozri obr. 10): položte na snímač kalibračnú vzorku, stlačte ENTER potom záťaž znova zložte (doporučujeme použiť 100kg vzorku).

3) "Eq 2" _ "Eq 3" _ "Eq 4" – Vyváženie snímačov 2 - 3 - 4: zopakujte spomenutú operáciu s rovnakou záťažou pri každom jednom snímači. V prípade, ak sa počas vyvažovania vyskytne chyba, na displeji sa objaví hlásenie "ERROR" a ozve sa výstražný zvukový signál. Keď sa skončí postup vyvažovania, zobrazí sa hlásenie "EQ OK" a zariadenie vydá 3 násobný zvukový signál a vystúpi z vyvažovacieho podmenu a prejde na ďalší krok: "n tP", počet kalibrovacích bodov.

A) Stlačte ENTER na voľbu počtu kalibračných bodov "1" alebo "2"; stlačte tlačítko ZERO, TARE na upravenie voľby a voľbu potvrdte tlačítkom ENTER. V prípade ak máte 2 známe váhy, doporučujeme vám použiť 2 kalibračné body, čím dosiahnete presnejšie váženie.

B) "tP 0" – Kalibrácia nuly stupnice: stlačte ENTER s vyloženým vozíkom, aby ste mohli vykonať kalibráciu nuly stupnice.

C) "ddt1" – Nastavenie prvého kalibračného bodu: stlačte ENTER, nastavte hodnotu prvej vzorky použitím tlačítkov ZERO, TARE a MODE (najlepšie je použiť 1000kg záťaž) potom potvrdte stlačením ENTER. Displej prejde automaticky na ďalší krok "tP 1".

D) "tP 1" – Kalibrovanie prvého bodu: naložte na vidlicu prvú známu vzorku rovnakej hodnoty ako ste naprogramovali v kroku "ddt1", počkajte pokiaľ sa záťaž stabilizuje a potom potvrdte tlačítkom ENTER.

E) "ddt2" nastavenie druhého kalibračného bodu: stlačte ENTER, nastavte hodnotu druhého vzorky použitím tlačítkov ZERO, TARE a MODE (doporučujeme prednostne použiť 2000kg záťaž) potom potvrdte stlačením ENTER. Displej automaticky prejde na ďalší krok "tP 2".

F) "tP 2" kalibrovanie druhého bodu: naložte na vidlicu druhú známu vzorku rovnakej hodnoty, ako ste naprogramovali v kroku "ddt2", počkajte pokiaľ sa záťaž ustáli a kalibrovanie ukončíte potvrdením tlačítkom ENTER.

G) KONEČNÉ ULOŽENIE ÚDAJOV DO PAMATE A VÝSTUP Z PONUKY: ak všetko bolo vykonané správne, opakovaným stlačením tlačidla C prístroj bude žiadať povolenie na uloženie do pamäte zobrazením "SAVE?"; stlačiť ENTER na potvrdenie uloženia, alebo stlačiť C pre možnosť výstupu bez uloženia do pamäte.

INŠTRUKCIE NA POUŽITIE TLAČIARNE

Tlačiareň sa zapne automaticky, vždy keď sa do nej odošlú údaje na vytlačenie, po ukončení tlačenia sa zase sama automaticky vypne, čím sa šetrí prúd batérie. Ak je to nutné, tlačiareň zapnete aj stlačením tlačítka ZERO na 5 sekúnd. Ak stlačíte FEED pri zapnutej tlačiarne, dôjde k normálnemu posunu papiera. Ak stlačíte FEED súčasne so zapnutím tlačiarne, prebehne funkcia AUTOTEST, čo slúži na overenie funkcií.

Každé váženie, ktoré bolo odoslané do tlačiarne obsahuje hodnotu hrubej váhy "G", hodnotu tare "T" a netto váhy "N" pri nastavenej jednotke merania (kg, lbs); ak sa použije aj sčítavanie jednotlivých nákladov vytlačí sa aj počet kusov "PCS".

- Výmena rolky papiera (pozri obr. F/str. 4):

1) Otvorte kryt tlačiarne a vložte novú rolku v smere odvíjania papiera, ako je ukázané na obr. F.

2) Zasuňte koniec papiera do otvoru A/obr. F, pretiahnite ho cez štrbinu krytu a potom kryt zatvorte.

3) Tlačiareň je pripravená na tlačenie.

Správna funkcia tlačiarne je zaručená, ak sa dodržia nasledovné technické podmienky:

- Rolka termálneho papiera, s tepelne citlivou vrstvou zvonku.

- Merná váha papiera 55-70g/m2.

- Šírka rolky 57,5mm.

- Priemer vnútorného otvoru rolky 13mm.

- Priemer rolky 50mm.

• Do tlačiarne nestráčajte žiadne cudzie predmety a chráňte ju pred nárazmi.

• Zabráňte postriekaniu tlačiarne akoukoľvek kvapalinou.

• Na tlačiarne nevykonávajte žiadnu inú údržbu okrem postupu popísaného v užívateľskej príručke

• Ak sa vyskytne ktorákoľvek z nasledovných podmienok, okamžite odpojte konektor tlačiarne a zavolajte školeného technika na odstránenie poruchy:

A. Poškodený napájací kábel.

B. Tlačiareň je postriekaná nejakou tekutinou.

C. Tlačiareň bola vystavená dažďu alebo bola zaliate vodou.

D. Tlačiareň nefunguje správne napriek presnému vykonaniu všetkých pokynov uvedených v príručke na obsluhu.

E. Tlačiareň je rozbitá, bol poškodený kryt.

F. Výrazný výpadok funkcie tlačenia.

G. Tlačiareň vôbec nefunguje.

HOMOLOGOVANÝ INDIKÁTOR HMOTNOSTI

Prístroj je schválený CE-M (OIML R-76 / EN 45501) pre zákonné použitie vo vzťahu s tretími osobami; na boku je zapečatený proti neoprávneným zásahom, aby nemožno dôjsť k jeho prípadnej kalibrácii nepoverenými osobami. Vo vnútri prístroja je umiestnený snímač úrovne, ktorý zaisťuje, aby boli všetky vážiace zákroky uskutočňované v rámci presne stanoveného sklonu paletového vozíka (v prípade viac ako 2% sklonu paletového vozíka indikátor neumožní váženie a na displeji sa zobrazí výstražné hlásenie „TILT“).

PRAVIDELNÁ KONTROLA PRÍSTROJA

Pravidelná kontrola prístroja, pre vážiace zákroky uskutočňované v neautomatickom režime, bola prvýkrát vykonaná v ústave uvedenom v ES vyhlásení o zhode, ktoré je súčasťou indikátora. V tomto vyhlásení je tiež uvedený kladný výsledok prvej kontroly a dátum, po ktorom je potrebné prístroj podrobiť novej pravidelnej kontrole s cieľom predĺženia jeho životnosti.

POZNÁMKA: Všetky údržbárske zákroky a/alebo výmeny na komponentoch vážiaceho systému a/alebo komponentov vážiaceho systému musí vykonávať poverený pracovník s tým, že po nich musí vykonať pravidelnú kontrolu. V tomto prípade sa prosím obráťte na predajcu alebo výrobcu paletového dopravníka a/alebo na iný autorizovaný subjekt.

BATÉRIA INDIKÁTORA VÁHY

Tento vozík je napájaný nabíjateľnou batériou s 50 hodinovou dobou prevádzky a má vlastnú nabíjačku barerí. Batériu je potrebné dobíjať každých 50 hodín použitia, akonáhle sa na displeji objaví signál slabá batéria "LO-BAT" (kým sa batéria úplne vybije tento stav je indikovaný blikaním ledky "kg" po dobu asi 3 minúty). Na vykonanie tejto operácie je potrebné zapojiť konektor nabíjačky batérie do príslušnej zástrčky a napajaciu šnúru pripojiť na výstup siete 220V/50Hz. Doba

dobíjania je asi 12 hodín a nabíjačka batérií sa automaticky vypne akonáhle je dobíjanie ukončené. Pri výmene batérie, ktorá je umiestnená vnútri nosného rámu je potrebné odpojiť prírodné kontakty a vymeniť ju za novú pričom je potrebné venovať pozornosť pri zapájaní káblov na správnu polaritu vývodov.
Poznámka: Vyhýbajte sa neúplnému dobíjaniu a nikdy nenechajte batériu úplne vybiť, kvôli predĺženiu jej životnosti!!!!.

INFORMÁCIE O ZNEŠKODŇOVANÍ

ZNEŠKODŇOVANIE BATÉRIÍ

Použitá batéria nie je možné zneškodňovať ako bežný komunálny odpad, ale kvôli obsahu škodlivých látok sa musia zberať, zneškodňovať a/alebo recyklovať podľa platných právnych predpisov v jednotlivých krajinách.

ZNEŠKODŇOVANIE MAZACÍCH OLEJOV

Použitý olej je potrebné zberať a nevyliavať do bežnej kanalizácie. Špecializované spoločnosti sa venujú zneškodňovaniu alebo prípadne recyklácii priemyselných olejov podľa platných právnych predpisov v jednotlivých krajinách.

LIKVIDÁCIA VIDLICOVÉHO ZDVÍHACIEHO VOZÍKA

Vidlicový zdvíhací vozík je vyrobený z recyklovateľných kovových a plastových dielov. Nižšie je uvedený zoznam materiálov použitých v jednotlivých častiach vidlicového zdvíhacieho vozíka:

RÁM: Rám – oceľ; Kolesá – vulkollan, polyuretán, guma; Povrchová úprava – plasty.

ELEKTRICKÝ SYSTÉM: Káble – medené jadro a plášť z PVC; Motory – oceľ, meď a hliník; Elektronický panel – hliník, meď, keramika a plasty.

HYDRAULICKÝ SYSTÉM: Nádrž – guma a plasty; Pumpovacia jednotka – liatina a oceľ.



TEHNIČNE LASTNOSTI

OPIS	1.1	KONSTRUKTOR			PR INDUSTRIAL	PR INDUSTRIAL	PR INDUSTRIAL
	1.2	MODEL			GS/P	GS/P HOMOLOGIRANI CE-M	GS/P INOX
	1.3	POGON			ROČNO	ROČNO	ROČNO
	1.4	SISTEM UPRAVLJANJA			PREMIČNI	PREMIČNI	PREMIČNI
	1.5	NOSILNOST	Q	kg	2500	2500	2500
TEŽA	1.6	TEŽIŠČE	c	mm	600	600	600
	1.8	RAZDALJA MED OSJO NOSILNIH KOLES IN OPORO VILIC	x	mm	975,5	975,5	975,5
	1.9	KORAK	y	mm	1250	1250	1250
	2.1	TEŽA PRI DELOVANJU Z BATERIJO (glej vstico 6,5)		kg	117	117	120
	2.2	OBREMENITEV OSI S TOVOROM, SPREDAJ/ZADAJ		kg	781/1836	781/1836	780/1840
OGRODJE/KOLESA	2.3	OBREMENITEV OSI BREZ TOVORA, SPREDAJ/ZADAJ		kg	71/46	71/46	72/48
	3.1	PNEVMATIKE			P/P	P/P	NE/NE
	3.2	DIMENZIJE SPREDNIH KOLES (Ø x širina)			200x55	200x55	200x50
	3.3	DIMENZIJE ZADNIH KOLES (Ø x širina)			82x60	82x60	82x60
	3.4	DIMENZIJE STRANSKIH KOLES (Ø x širina)			-	-	-
DIMENZIJE	3.5	ŠTEVILO KOLES (x=POGONSKO) SPREDAJ/ZADAJ			2/4	2/4	2/4
	3.6	SPREDNJI KOLOTEK	b10	mm	155	155	155
	3.7	ZADNJI KOLOTEK	b11	mm	375	375	375
	4.4	DVIŽNA VIŠINA	h3	mm	115	115	115
	4.9	VIŠINA KRMILA V POLOŽAJU ZA UPRAVLJANJE MIN/MAX	h14	mm	710/1185	710/1185	710/1185
	4.15	VIŠINA SPUŠČENIH VILIC	h13	mm	90	90	90
	4.19	CELOTNA DOLŽINA	l1	mm	1596	1596	1596
	4.20	DOLŽINA POGONSKO ENOTE	l2	mm	411	411	411
	4.21	CELOTNA ŠIRINA	b1	mm	555	555	555
	4.22	DIMENZIJE VILIC	s/e/l	mm	60/180/1185	60/180/1185	60/180/1185
	4.25	ŠIRINA VILIC	b5	mm	555	555	555
	4.32	PROSTA RAZDALJA PRI POL KORAKA	m2	mm	30	30	30
	4.34	KORIDOR ZA NATOVARJANJE PALET 1000x1200 - VZDOLŽNO	Ast	mm	2085	2085	2085
	4.35	RADJ OBRAČANJA	Wa	mm	1426	1426	1426
	ZMOGLJIVOST	5.2	HITROST DVIGANJA, S TOVOROM/BREZ TOVORA		kapi	12/12	12/12
5.3		HITROST SPUŠČANJA, S TOVOROM/BREZ TOVORA		m/s	0,06/0,02	0,06/0,02	0,06/0,02
6.4		NAPETOST BATERIJE, NAZIVNA KAPACITETA		V/Ah	6/4	6/4	6/4
TEHTALNA ENOTA	ZASLON	Tekoči kristali/6 številke 25 mm					
	ENOTA MERJENJA			kg/lb	kg/lb	kg/lb	
	FUNKCIJE	Tariranje/Samodejni izklop/Seštevanje bremena/Štetje kosov					
	TRAJANJE		ure	50	50	50	
	NATANČNOST V		%	0,05	0,05	0,05	
	MERILNE CELICE		n.	4	4	4	
	RAZDELEK		kg	0,5	1	0,5	
	TISKALNIKA			0	0	0	

P=Poluretana, NE=Najlon Extra (Posebej), O=Option (Možnost)

PREVOD IZVIRNIH NAVODIL - UVOD (2.2)

Zahvaljujemo se vam, da ste se odločili za enega izmed naših viličarjev. Radi bi vas opozorili na nekaj pomembnejših točk, ki zadevajo ta navodila za uporabo:

- To navodilo za uporabo vsebuje pomembne informacije za pravilno uporabo in vzdrževanje viličarja. Zato je izredno pomembno, da pozorno pregledate celotno besedilo, kjer boste zasledili, kako ga najenostavneje in najvarneje uporabljati.
- To navodilo za uporabo predstavlja sestavni del viličarja in ga je zato potrebno priložiti prodajni dokumentaciji.
- Tega navodila za uporabo ni dovoljeno reproducirati, ne delno in ne v celoti, brez pisnega dovoljenja proizvajalca.
- Vse v tem zvezku navedene informacije temeljijo na podatkih, ki so bili na voljo v času tiskanja. Proizvajalec si kadarkoli pridržuje pravico do sprememb, brez obvestil in kakršnihkoli posledic.

Zato vam predlagamo, da redno spremljate možne posodobitve.

Oseba, ki viličarja upravlja, mora poskrbeti, da so vse veljavne varnostne zahteve v državi uporabe izpolnjene.

Prav tako mora zagotoviti, da je oprema uporabljena v skladu z namensko uporabo. Tako se preprečijo kakršnekoli nevarne situacije za uporabnika.

PRED PRVO UPORABO (15.4)

V primeru, da je tovornjak dostavljen z razstavljenim rotorjem v transportne namene, mora biti pritrjen na krmilnem vzvodu v skladu z naslednjimi navodili pred uporabo tovornjaka.

Namestitvev rotorja (slika C):

- Ročico za vožnjo (1) priključite na črpalko (5) z uporabo zatiča (2) in čepa (3), ki sta priložena v embalaži. Pri določanju položaja ročice za vožnjo na črpalki zagotovite, da konec verige (4) vstavite v primerno luknjo na zatiču (9)
- Drog malce obrnite (1) in izvlecite varovalni zatič (10) iz vzmeti ogrodja koles
- Konec verige (4) priključite na stopalko za spuščanje (6) in jo obrnite, da jo lahko zataknete, ter zagotovite, da glavo konca verige povsem vstavite v poseben sedež stopalke za spuščanje (6), kot je prikazano na sliki

OPOZORILO: Zaklepnega zatiča (10) ne odstranite, dokler niste sestavili ohišja (1).

Prilagoditev krmilnega vzvoda (slika C):

- Vstavite krmilni vzvod v položaj 2 – dvigovanje – in prestavite vilice na maksimalno višino z uporabo rotorja, kot je ponazorjeno v odstavku KRMILJENJE
- Vstavite krmilni vzvod v položaj 1 – Transport
- Preverite, da je ročica (1) v navpičnem položaju
- Odvijte protimatico (7) in počasi obrnite vijak za prilagajanje v smeri urinega kazalca (8), dokler se vilice ne pričnejo spuščati
- Ko se vilice pričnejo spuščati, obrnite vijak (8) v nasprotni smeri urnega kazalca za en in pol obrat; sčasoma zategnite protimatico (7)
- Preverite, da z krmilnim vzvodom ročico v položaju 1 - Transport - ni premikanja, dvigovanja in spuščanja vilic na katerikoli položaj rotorja
- Preverite, da se s krmilnim vzvodom ročico v položaju 3 - Spuščanje - spuščanje vilic zgodi v katerikoli položaju rotorja

OPOZORILO: tovornjaka ne uporabljajte pred vsemi postopki in zgoraj opisanimi preverjanji.

PREGLEDI PRED VSAKO PRVO UPORABO

Pred vsako uporabo tovornjaka preverite, ali je v varnem stanju za zagon operacij, zlasti pa:

- Preverite, ali je na okvirju deformacija, vidna poškodba ali obraba
- Preverite pritrditev vseh vijakov
- Preverite morebitna uhajanja hidravlične črpalke
- Preverite, ali krmilni vzvod in hidravlična enota delujeta pravilno pri vseh treh funkcijah transporta, dvigovanja in spuščanja (glej odstavek OBRATOVANJE TOVORNJAKA)
- Preverite obrabo valjev in koles

- Preverite prisotnost ploščice z imenom in varnostne ploščice ter njihovo čitljivost. Manjkajoče, poškodovane ali neberljive plošče je treba pred uporabo zamenjati
- Poročajte o škodi, okvarah ali težavah imetnika

OPOZORILO: Tovornjaka ne uporabljajte pred vsemi postopki in zgoraj opisana preverjanja so izvedena in če so ugotovljene poškodbe, okvare ali težave

NAVODILA ZA UPORABO (18.7)

Ta viličar je zasnovan za dvigovanje in transport tovora na paleti ali standardiziranem zabojniku na ravnih, gladkih in primerno ojačanih tleh. STROGO PREPOVEDANA UPORABA TOVORNJAKA NA NAGNjenih TLEH ALI POVRŠINAH IN NA POVRŠINAH, KI NISO TRDNE, ČVRSTE IN ZAGOTAVLJAJO TEŽI TOVORNJAKA IN BREMENA. NEUPOŠTEVANJE TEH OBVEZNI PRAVIL LAHKO POVZROČI MATERIALNO ŠKODO IN/ALI RESNO OSEBNO ŠKODO ALI SMRT

Med uporabo **BODITE ŠE POSEBEJ POZORNI** na naslednja pravila:

- 1) Viličarja **NIKOLI** ne natovorite tako, da bi presegli nosilnost, ki je označena na "Z" tipski ploščici (slika B). Omejevalna naprava štiti viličarja pred prekomernim tovorom.
- 2) Slika »A« kaže, kako morate tovor namestiti na vilice viličarja, da ne bi prišlo do nevarnih situacij.
- 3) Viličarja ne smete uporabljati v okolici, kjer obstaja nevarnost požara ali eksplozije.
- 4) Viličarja ne natovarjajte, ko so vilice napol dvignjene.
- 5) Temperaturno območje delovanja -12°C/+50°C (-30°C/+50°C GX/X-I).
- 6) Pred pričetkom dela se prepričajte o brezhibnem delovanju viličarja.
- 7) Neposredno na vilicah ne smete prevažati živil.
- 8) Ni potrebno, da je stroj na posebno osvetljenem mestu. A vseeno poskrbite za primerno osvetlitev v skladu z veljavnimi normami.

Glede tipske ploščice "X" (slika B) si zapomnite:

Model=MODEL

Code=CODE

Serial#=SERIJSKA ŠTEVILKA

Year=LETO PROIZVODNJE

RATED LOAD CAPACITY=MAKSIMALNA NOSILNOST

Proizvajalec ne odgovarja za posledice okvar ali nesreč, če so jih izzvali nemarnost, uporaba neoriginalnih nadomestnih delov ali neprimerna uporaba viličarja.

UPRAVLJALNI ELEMENTI (19.5)

Na vlečnem drogu viličarja boste našli ročico, katero lahko postavite v 3 položaje, kot je to prikazano na »Y« ploščici (slika B).

POS: -3- dvignjeno = ZNIŽANO

POS: -1- v sredini = TRANSPORT

POS: -2- spuščeno = DVIGNJENO

VZDRŽEVANJE (20.17)

Postopke menjave mora izvesti specializirano osebje, določeno s strani proizvajalca viličarja.

Vzdrževanje mora izvajati specializirano osebje. Vsaj enkrat na leto morate opraviti splošni pregled viličarja. Po vsakem vzdrževalnem posegu morate preveriti delovanje stroja in varnostnih naprav. Opravljajte redne preglede viličarja, da se izognete nedelovanju stroja ali nevarnosti za osebje!

Na napravi ne smete izvajati nobenih sprememb in viličarja ne smete uporabljati, če ne ustreza varnostnim zahtevam.

Po popravilih morate snete dele in razstavljene izdelke odstraniti v skladu z varnostnimi in okoljevarstvenimi predpisi.

Za čiščenje naprave ne smete uporabiti vnetljivih sredstev.

Uporabljajte izključno originalne nadomestne dele proizvajalca.

A) PRILAGAJANJE SPUŠČANJA (glej sliko C):

Glej odstavek Prilaganje krmilnega vzvoda.

B) KONTROLA OLJA:

Preverite, ali je v rezervoarju za olje zadostna količina olja za dvig vilic. Če je največja višina dviga manjša od 200 mm, je nivo hidravličnega olja prenizek.

C) POLNJENJE OLJA (glej sliko D):

- Do konca spustite vilice.

- Odstranite vijak (2) ter nagnite hidravlično črpalko (3) nazaj navzven iz šasije (4).

- Odstranite kroglo (5) in batnico (1), da boste lahko dostopili do komore z oljem v hidravlični črpalki.

- Preverite količino olja in po potrebi dolijte olje do 0,25 l.

- Aktivirajte krmilno ročico za "spuščanje" na premičnem krmilu in vstavite batnico v hidravlično črpalko. Namestite kroglo nazaj na batnico.

- Nagnite hidravlično črpalko nazaj na šasijo ter jo pritrдите na mesto z vijakom (2)

- Preverite delovanje.

Olje zamenjajte vsakih 12 mesecev. **Uporabljajte hidravlično olje, ne motorno ali zavorno olje. VIZKOZNOSTI 46 cSt pri 40 °C; Maksimalna količina 0,25 l.**

UPORABA INDIKATORJA TEHTANJA

Sistem za tehtanje je sestavljen iz 4 merilnih celic in LCD zaslonom s 6 polji (višina 25mm), ki omogoča število razdelkov tehtanja do 6000 po 0,5 kg (0,5 lb). Če želite merilni instrument VKLOPITI, pritisnite gumb C in ga zadržite, dokler ne zasveti 6 lučk, nato gumb izpustite. Na zaslonu se bo prikazalo naslednje:

»XX.YY« - nameščena programska oprema.

»bt XXX« - XXX je število med 0 in 100 ter prikazuje nivo polnosti akumulatorja. Če se naprava napaja iz mreže, se pojavi napis "PoWer". Če pritisnete na gumb >0< in ga držite, medtem ko se na prikazovalniku prikaže napis, bo indikator prikazal v naslednjem zaporedju:

»CloCK« - Indikator samodejno zazna, ali je priključena opska kartica z datumom in časom.

»02.01« - 02 predstavlja tip instrumenta, pri čemer predstavlja 01 različico programske opreme.

»XX.YY.ZZ« - nameščena programska oprema.

»DFW06« - lme nameščene programske opreme.

»bt XXX« - XXX je število med 0 in 100 ter prikazuje nivo polnosti akumulatorja.

»-K-X.YY« - K označuje vrsto tipkovnice: K=0 tipkovnica s 5 tipkami, »X.YY« - Nameščena programska oprema.

Prikazni sta kapaciteta in najmanjši razdelek, instrument začne s samodejnim preverjanjem in odšteva čas za predhodno ogrevanje. Na koncu se na zaslonu prikaže sporočilo »hi rES« (najprej »hi rES«, zatem »inPrint«, v kolikor je priključen tiskalnik). Če je bila ploščad pravilno priključena in nameščena, se po nekaj sekundah na zaslonu prikaže ZERO in s tem označuje pripravljenost na tehtanje. Če želite merilni instrument IZKLOPITI, pritisnite in zadržite gumb C, dokler se na zaslonu ne prikaže »Off«. Posebno stikalo nenatorjen instrument samodejno izklopi, če ga niste uporabljali nastavljeno obdobje časa (5 min). Če se na instrumentu nahaja tovor, se instrument samodejno NE izklopi.

Glej sliko »9«, če želite videti UPRAVLJALNO PLOŠČO tega viličarja; spodaj so na kratko opisane pomembnejše funkcije:

- ZERO tipka (1): se uporablja za ponastavitev uravnoveženosti, ko viličar ni natovorjen in prikazuje vrednost blizu nič (pri vrednostih, ki jih ni mogoče ponastaviti, uporabite tipko TARE). Prav tako s to tipko razveljavite negativne vrednosti tariranja. Če je viličar pravilno ničliran, bo zasvetila lučka »0« (9).

- TARE tipka (2): s pritiskom na to tipko se izniči teža zabojnika na vilicah. Ko boste vnesli maso, ki jo želite tarirati, bo zasvetila »NET« lučka (11).

- MODE tipka (3): omogoča izbiro načina delovanja (Standard, Neto/Bruto, Seštevek in Štetje Kosov) v TEHNIČNE NASTAVITVE.

- ENTER/PRINT tipka(4): tipka za potrditev in pošiljanje informacij do tiskalnika, če ga uporabljate.

- C - ON/OFF tipka(5): tipka za vklop in izklop.

Lučke označujejo delovno stopnjo naprave:

- FUN lučka (6): če gori, pomeni da funkcija štetja kosov deluje.

- kg W1 lučka(8): kadar je lučka prižgana, pomeni, da je merska enota v uporabi in da se nahajate v prvem polju tehtanja.

- kg W2 lučka (7): kadar je lučka prižgana, pomeni, da je merska enota v uporabi in da se nahajate v drugem polju tehtanja.

- 0 lučka (9): če gori, pomeni da je naprava pravilno ničlirana.

-> lučka (10): če gori, pomeni da tovor ni stabilno postavljen.

- NET lučka (11): če gori, pomeni da je tara shranjena.

-Lučka za električni tok (12): ko gori, označuje eksterno električno napajanje. Vtičnica za polnjenje akumulatorja se nahaja na levi strani zaslona.

- Lučka za infrardeči signal (13): sprejemnik infrardečega signala (opcijsko).

Ta indikator omogoča, da izberete dodatno funkcijo izmed že prej nastavljenimi: osnovne funkcije tehtanja kg ali lb z odštevanjem tare.

Če želite izbrati zeleno dodatno funkcijo, pojdite v meni TEHNIČNE NASTAVITVE. Pritisnite gumb C, nato pritisnite enkrat TARE, medtem ko se prikazuje začetna sporočila ali dokler odštevanje še poteka: po kratkem premoru se na zaslonu prikaže »TYPE-«. V tem meniju imajo tipke naslednje funkcije:

ZERO tipka: z njo se pomikate po posameznih korakih. V kolikor je potrebno vnesti število, ta tipka zmanjša izbrano število (utripa). Ko ste prešli v ta korak, se lahko pomikate po nastavitvah.

TARE tipka: z njo se pomikate nazaj po korakih. V kolikor je potrebno vnesti število, ta tipka poveča izbrano število (utripa). Ko ste prešli v ta korak, se lahko pomikate po nastavitvah.

MODE tipka: omogoča hitro pozicioniranje na prvem koraku SETUP-a (NASTAVITVE) ali ko se nahajate v kateremkoli drugem koraku pozicioniranje na prvi stopnji. V kolikor je potrebno vnesti število, izbere število, ki ga je potrebno spremeniti (utripa).

ENTER/PRINT tipka : dvojna funkcija: omogoča »dostop« do izbranega koraka in shrani izvedene spremembe: nato se pomakne na naslednji korak.

C tipka: omogoča izhod iz koraka, brez da bi shranili spremembe; ko niste v posameznem koraku, omogoča izhod iz nastavitve. V kolikor je prišlo do sprememb, vas instrument vpraša, ali naj spremembe shrani »SAVE?«: Z ENTER shranite, z C odidete iz menija brez shranjevanja. Če ste vnesli številko, na hitro ponastavi prikazano vrednost.

Pomikajte se po korakih, dokler s pomočjo tipk ZERO in TARE ne pridete do »F.ModE«. Pritisnite na gumb ENTER, da potrdite vstop v naslednji meni, izberite "FunCt.". S pritiskom na gumba ZERO in TARE se pomikajte naprej ali nazaj po danih konfiguracijah; s pritiskom na gumb ENTER shranite eno izmed naslednjih dodatnih možnih funkcij.

- STANDARD (Std): prikaz delovnega stanja, sprememba med kg/lb s tipko MODE; izbrano vrednost označuje primerna lučka.

- NETO/BRUTO (ntGS): prikaz delovnega stanja, sprememba med net/gross (neto/bruto) s tipko MODE. Če boste tarirali, uporabite tipko MODE. Bruto teža bo prikazana pribl. 3 sekunde in NET lučka bo utripala enako dolgo.

OPOMBA: Ko je prikazana bruto vrednost, tiskanje ni mogoče.

SEŠTEVEK VODORAVNIH TEŽ (tot 0): ta funkcija omogoča seštevek različnih tež zabojujnikov, ki jih napolnite in izpraznite. Ta funkcija shrani vsako izmerjeno težo in jo doda prejšnji, nato se zaslon ponastavi. Po tem, ko ste izbrali način delovanja – vodoravno ali navpično – morate nastaviti tip seštevanja: normal (»norM.t«) ali hitro (»FAST.t«) ali samodejno ("Auto"). V normalnem načinu delovanja se prikaže številka stehtane količine in skupna teža vsakega seštevka, v hitrem načinu pa samo napis "-tot-", v samodejnim načinu stalna teža (s samodejno pridobitvijo teže) in prikaz napisa "-tot-"; v vseh treh primerih se sproži tiskanje. Pri "Max.tot" lahko vnesete največje število seštevka, sledi tiskanje skupne teže v samodejnim načinu (torej brez pritiska na gumb ENTER; nastavite vrednost med 0 in 63, vrednost 0 izključuje funkcijo). Če želite izvesti seštevanje, ko je tiskalnik izključen, se bo na zaslonu prikazalo »noPrnt« in seštevanje se ne bo izvedlo. Vsakič, ko želite prikazano vrednost seštetih, pritisnite MODE (v samodejnim načinu se izpis seštevka in tiskanje sprožita samodejno). Za preprečevanje nenamernega prštevjanja tež lahko tipko MODE aktivirate samo enkrat. Po izpraznitvi ploščadi in ponastavitvi tehtnice, lahko tipko spet uporabite. Veljajo tovarniško nastavljene nastavitve v meniju TEHNIČNE NASTAVITVE. Če je priključen tiskalnik, pritisk na tipko MODE tudi aktivira tiskanje vrednosti tehtanja.

Po seštevanju ponovno pritisnite tipko MODE:

- pri normalnem načinu delovanja se bo na zaslonu na kratko prikazalo število izvedenih tehtanj in SEŠTEVEK do tega trenutka (»SUBtotal«): če zasede vrednost več kot pet števk, bo prikazana v dveh korakih.

- pri hitrem in samodejnim seštevku se prikaže "no.0.UnS".

Pritisnite PRINT, če želite ponastaviti nabrani SEŠTEVEK. Če pred ponastavitvijo priključite tiskalnik, bo iztiskan NETO seštevek in število tehtanj. Če prikazovalnik prikazuje bruto ali neto težo, ki je enaka nič, gumb MODE ni nastavljen na seštevanje; če ga pritisnete, bo indikator prikazal sporočilo o napaki "nEt.Err".

- SEŠTEVEK NAVPIČNIH TEŽ (tot S): omogoča dodajanje tež, brez da bi morali odstraniti prejšnji tovor. Instrument bo shranil vrednost vsakega tehtanja in ga dodal prejšnjim (po pritisku tipke MODE) in ponastavil zaslon.

- FUNKCIJA ŠTETJA KOSOV (Coun): funkcija tehtanja z dodatno možnostjo štetja kosov. Ko izberete »Coun« način delovanja med, indikator zahteva vnos merilne enote (ki bo uporabljena za prikaz povprečne teže kosa APW (PMU) in za tiskanje) (g / kg / t / lb); potem ko vstopite v izbirno polje "Coun", izberite naslednjo funkcijo "uM.APW", pritisnite na gumb ENTER, izberite zeleno enoto in potrdite izbiro. Nato vstopite v izbirno polje "Wait." in nastavite interval za vzorčenje (v sekundah z eno decimalno); večja kot je vrednost, bolj bo izračunana enotna povprečna teža enote točna (priporočena vrednost 5.0). Potrdite s pritiskom na gumb ENTER. Postopajte na sledeč način:

1) Prazen zabojnik (če ga uporabljate) namestite na ploščad in pritisnite TARE, da vrednost ponastavite.

2) Poskrbite, da se tehtnica nahaja na nič, nato izberite funkcijo štetja kosov s tipko MODE. Na zaslonu se bo izpisalo PREIZKUSNO STEVILO KOSOV (REFERENCE QUANTITY) in izberete lahko med: 5,10,20,30,40,50,60,75,100,200. Lučke kg W1 in NET se ugasnejo in vrednost utripa na zaslonu.

3) Pritisnite ZERO ali TARE, dokler se na zaslonu ne prikaže zelena vrednost.

4) Natovorite ploščad (ali zabojnik) s število kosov, ki ste jih izbrali poprej. Nato pritisnite ENTER, da potrdite. Na zaslonu se prikaže »SAMPL« in instrument izračuna APW (Povprečno težo kosa). FUN lučka se vklopi, na zaslonu se prikaže število izbranih in na ploščad natovorjenih kosov.

5) Na ploščad dajte količino, ki jo želite prešteti. Na zaslonu se izpiše primerna vrednost.

6) Izpraznite ploščad. APW je shranjen. Tako lahko sedaj izvedete novo štetje kosov enake vrste, brez da bi morali skozi meni REFERENCE. Poskrbite, da se na zaslonu izpiše »0 PCS«, preden začnete z novim štetjem. Ponastavite s tipko TARE, če je to potrebno.

OPOMBA: med fazo seštevanja se s pritiskom na gumb MODE na prikazovalniku izpiše TEŽA, ob ponovnem pritisku na MODE se izpiše število kosov. Z daljšim pritiskom na ENTER se izpiše APW (enotna povprečna teža) na tri decimalne, na mersko enoto, ki je programirana na izbiro načina ŠTETJE KOSOV, in sicer v izbirnem polju F.ModE >> FunCt. >> Coun >> uM.APW, TEHNIČNE NASTAVITVE. Če se želite vrniti na funkcijo seštevanja, pritisnite ENTER.

Med postopkom lahko s tipko C prekinete postopek in se vrnete na TEHTANJE.

Štetje odvzetih kosov:

1) Natovorite ploščad s POLNIM zabojnikom, ponastavite s pritiskom na tipko »TARE«.

2) Poskrbite, da je tehtnica nastavljena na nič, nato izberite funkcijo štetja s pritiskom na »MODE«. Na zaslonu se prikaže PREIZKUSNO STEVILO KOSOV in prikazalo se bo: 5,10,20,30,40,50,60,75,100,200. Lučke kg W1 in NET se ugasnejo in predlagana vrednost utripa na zaslonu.

3) Pritisnite ZERO ali TARE, dokler se na zaslonu ne prikaže zelena število.

4) Iz zabojnika vzemite enako število primerkov, kot ste jih izbrali poprej in pritisnite ENTER, da potrdite. Sporočilo »SAMPL« se bo prikazalo na zaslonu in instrument bo preračunal povprečno težo kosa (APW). FUN lučka se vklopi in na zaslonu se prikaže odvzeta količina v negativni vrednosti.

5) Nadaljujte odzemanje.

NAPAKA "Er.Mot" ZARADI NEENOTNOSTI TEŽE MED VZORČENJEM

Lahko se zgodi, da bo teža med fazo vzorčenja neenotna in zato ne bo mogoče pravilno izračunati enotne povprečne teže (APW). Izpiše se sporočilo o napaki "Er.Mot", ki traja 3 sekunde. Ponovite operacijo vzorčenja.

Najmanjša teža preizkusnega kosa

Da bi zagotovili kar najboljšo natančnost pri računanju povprečne teže kosa (APW), preizkusni kos ne sme biti nižji od podane vrednosti, tako da teža izračunane povprečne vrednosti kosa ni nižja kot dva razdelka. Priporočamo, da uporabljate preizkusni kos, ki naj bo enak ali višji od 0,1% kapacitete tehtnice (2,5kg). V kolikor ne boste tega upoštevali, se bo po pritisku na tipko ENTER na zaslonu za kratek čas izpisalo »Error« in preizkusni kos je tako zavrnjen. Indikator se sedaj nahaja v načinu za tehtanje, ponovite postopek z večjim preizkusnim kosom.

Štetje in tiskanje

Če priključite tiskalnik, se bo vedno, ko boste pritisnili na PRINT, iztiskalo naslednje:

- BRUTO teža, Teža TARE, NETO teža (kg ali lb).

- Število kosov (PCS), natovorjenih na tehtnico v določenem trenutku.

- PMU (APW) v izbrani enoti s tremi decimalnimi števili.

- Številka izpiska (če je funkcija aktivirana).

- DATUM IN ČAS.

Če pritisnete tipko PRINT, ko se tehtnica nahaja v načinu tehtanja (in ne v načinu štetja) se bodo iztiskali samo Bruto teža, teža Tare, Neto teža, število trenutno natovorjenih kosov. Ko se bo naprava nahajala v načinu štetja kosov – se bo na zaslonu prikazalo (PIECES) preobremenitev (_ _ _ _ _) in premajhen tovor (_ _ _ _ _), odvisno od tega, ali je bruto teža za 9 razdelkov večja ali 100 razdelkov manjša od maksimalne kapacitete tehtnice. Če znaša izračunano število kosov več kot 999999, se bo na zaslonu prikazalo samo 6 prvih števil na desni strani.

VNOS TARE

Težo tare lahko vnesete na dva načina:

Delno samodejni vnos tare (samotehtanje)

Ta funkcija je enostavno obrazložena na sledeči način:

- Preden na vilice postavite tovor, instrument vklopite s tipko C (če vrednost na zaslonu ni enaka 0, pritisnite tipko ZERO, da ponastavite).

- S tipko MODE izberite način tehtanja v kg ali lb.

- Na vilice namestite tovor ali prazen zabojnik, kot ga boste kasneje uporabljali pri tehtanju.

- Pritisnite tipko TARE, če želite ponastaviti zaslon. Sedaj bodo vse prikazane teže neto teže.

Opomba: s pritiskom na tipko TARE boste preklicali vsako težo, ki se bo takrat nahajala na vilicah in vključila se bo NET lučka.

Ročni vnos tare na tipkovnici

Za nekaj sekund pritisnite tipko TARE: na zaslonu se bo prikazalo »tM« in »000000«; vnesite zeleno vrednost. Nastavljena vrednost tare bo odštetna od teže tovora in vključila se bo NET lučka. Nov vnos tare razveljavi in nadomesti prejšnjo. Vrednost teže TARE lahko razveljavite tudi, ko je tehtnica natovorjena: enostavno pritisnite C ali vnesite kot vrednost tare vrednost nič.

Izbira tare izključena/Zaklenjena/Odklenjena

Po tem ko ste vnesli vrednost tare (delno samodejno ali ročno) bo na zaslonu prikazana vrednost tare v negativni vrednosti (TARE ZEKLENJENA), vsakič ko tehtnica ne bo natovorjena. Nastavljeno vrednost lahko kasneje spet uporabite, jo razveljavite s tipko ZERO ali nadomestite z novo vrednostjo. Instrument lahko nastavite tudi tako, da samodejno ponastavi vrednosti tare, vsakič ko tehtnico raztovorite (TARE ODKLENJENA). V primeru SAMOTEHTANJA TARE lahko znaša neto teža pri natovorjeni tehtnici tudi 0. V primeru ROČNEGA DOLOČANJA TARE naj znaša neto teža pri natovorjeni tehtnici najmanj 2 stalna razdelka. Pojdite do TEHNIČNE NASTAVITVE F.Mode >> tArE, izberite »unLoCk«, če želite odkleniti, »LoCk«, če želite zakleniti ali »diSAb«, če želite vrednost tare razveljaviti. S pritiskom na ENTER potrdite.

KALIBRIRANJE

Viličar je bil umerjen od proizvajalca in to zagotavlja optimalno natančnost in stabilnost. Če uporabnik pri preizkusnih kosih/utežeh vseeno zazna napako v vrednostih, jo lahko odstrani na naslednji način.

OPOMBA: MED PREGLEDOM VRSTIC MED NASTAVITVAMI BODITE POSEBEJ POZORNI NA RAZLIČNE NASTAVITVENE VREDNOSTI, VNEŠENE OD PROIZVAJALCA, DA NE PRIDE DO TEŽAV. ČE PO POMOTI SPREMENITE KATEROKOLI OD NASTAVITEV, TAKOJ NAPRAVO IZKLOPITE S TIPKO »C«, DA SE SPREMENJENE NASTAVITVE NE SHRANIJO.

Zadržite tipko C za nekaj sekund, da vklopite instrument. Izberite TECHNICAL SETUP. Med prikazom začetnih sporočil (nivo napoljenosti akumulatorja »bt XXX«, različica programske opreme »XX.YY.ZZ« itd.) ali med odštevanjem pritisnite tipko ZERO ali TARE in nato tipko izpusite. Na zaslonu se prikaže »tYPE« (priporočamo, da te stvari spreminjajo samo strokovnjaki). Z gumboma ZERO ali TARE se pomikajte po različnih izbirnih poljih, ki so na voljo, dokler se ne pojavi vrstica "SEtuP", večkrat pritisnite ENTER, dokler ne dosežete izbirno polje SEtuP >> ConFIg >> nChan. Ponovno pritisnite gumba Zero in Tare, dokler ne dosežete izbirno polje "GrAV". Prva nastavitve, ki jo je treba preveriti in po potrebi popraviti, je vrednost "g" (m/s²), gravitacijskega območja uporabe "GrAV" (za DEFAULT "9.80655"); pritisnite ENTER, s pomočjo gumbov ZERO, TARE in MODE nastavite vrednost "g", ki odgovarja območju uporabe transpalette in potrdite izbiro s pritiskom na gumb ENTER. Prikazovalnik se samodejno pomakne na naslednje izbirno polje "Calib" (Umerjenje tehtnice); pritisnite ENTER, z gumboma ZERO in TARE se pomaknite po različnih izbirnih možnostih, dokler ne dosežete izbirno polje "CALib.P", pritisnite ENTER, da vstopite v izbirno polje "EquAL", v katerem se v zaporedju pojavi meni z naslednjimi napisi:

1) »Eq 0« - Izravnava nič: pritisnite ENTER, ko je viličar nenatovorjen.

2) »Eq 1« - Izravnalna celica 1 (glej sliko 10): preizkusni kos/preizkusno utež namestite na celico, pritisnite ENTER in nato utež snemite (priporočamo uporabo 100kg uteži).

3) »Eq 2«_»Eq 3«_»Eq 4« - Izravnalne celice 2 - 3 - 4: ponovite postopek z enako utežjo na vsaki celici.

V primeru, da pride med postopkom izravnave do napak, se na zaslonu prikaže »ERROR« in instrument odda zvočni signal. Ko je postopek umerjanja končan, se na zaslonu izpiše »EQ OK«. Instrument odda 3 zvočne signale in zapusti meni umerjanja ter preide k naslednjemu koraku: »n tP«, številu umerjavalnih točk.

A) Pritisnite tipko ENTER, da izberete število umerjavalnih točk »1« ali »2«; s tipkama ZERO in TARE spremenite vnos in s ponovnim pritiskom na tipko ENTER potrdite. Če sta na voljo 2 znani uteži, je najbolje, da uporabite 2 umerjavalni točki - tako bo tehtanje natančnejše.

B) »tP 0« - Umerjanje ničle tehtnice: pritisnite ENTER, ko viličar ni natovorjen, da izvedete umerjanje ničle tehtnice.

C) »ddt1« - Nastavitev prve umerjevalne točke: pritisnite ENTER, nastavite vrednost prve preizkusne uteži s pomočjo tipk ZERO, TARE, MODE (priporočamo uporabo 1000kg uteži) nato potrdite s pritiskom na ENTER. Zaslon bo samodejno skočil na naslednji korak »tP 1«.

D) »tP 1« - Umerjanje prve točke: na vilice namestite preizkusno utež, za katero veste, da je enaka tisti, programirani pod »ddt1«, počakajte, da se uravna in nato potrdite s tipko ENTER.

E) »ddt2« - Nastavitev druge umerjevalne točke: pritisnite ENTER, nastavite vrednost druge preizkusne uteži s pomočjo tipk ZERO, TARE, MODE (priporočamo uporabo 2000kg uteži) nato potrdite s pritiskom na ENTER. Zaslon bo samodejno skočil na naslednji korak »tP 2«.

F) »tP 2« - Umerjanje druge točke: na vilice namestite drugo preizkusno utež, za katero veste, da je enaka tisti, programirani pod »ddt2«, počakajte, da se uravna in nato potrdite s tipko ENTER.

G) **KONČNO SHRANJEVANJE PODATKOV IN IZHOD IZ MENIJA:** če ste vse opravili pravilno, večkrat pritisnite na gumb C, naprava vas bo vprašala, če želite shraniti podatke, pojavil se bo napis "SAVE?" (ŽELITE SHRANITI?); če želite potrditi izbiro, pritisnite ENTER, če želite zapustiti meni brez shranjevanja podatkov, pritisnite na gumb C.

UPORABA TISKALNIKA

Tiskalnik se samodejno vključi vsakič, ko so podatki poslani k tiskalniku. Po končanem tiskanju se samodejno izklopi, saj tako prihrani energijo akumulatorja. Po potrebi s 5 sekund dolgim pritiskom na tipko ZERO tiskalnik vključite. Če medtem, ko je tiskalnik vklopljen, pritisnete FEED tipko, aktivirate samodejno podajanje listov. AUTOTEST se izvede tako, da tipko FEED pritisnete, ko tiskalnik vklopljate. Služi kot test delovanja teh funkcij. Vsako tehtanje, ki je poslano tiskalniku, vsebuje bruto težo »G«, težo tare »T« in neto težo »N« v izbrani enoti (kg, lb). Če ste uporabili funkcijo štetja kosov, se bo iztiskalo tudi število kosov (PCS).

- Zamenjava papirnatega valja (glej sliko »10«):

1) Odprite pokrov tiskalnika in papirnati valj vstavite, kot je to nakazano na sliki »10«.

2) Konec papirnatega valja vtaknite v odprtino A/slika »10«. Povlecite rob lista toliko, da pogleda skozi režo. Nato pokrovček zaprite.

3) Tiskalnik je pripravljen.

Delovanje tiskalnika je zagotovljeno, če se upošteva naslednje tehnične podatke glede papirja:

- Termični papir, termična stran zunaj.

- Teža papirja 55-70g/m²

- širina valja 57,5mm.

- Notranji premer valja 13mm.

- Premer valja 50mm.

• V tiskalnik ne potiskajte tujkov in preprečite udarce.

• Na tiskalnik ne polivajte tekočin.

• Sami ne izvajajte vzdrževalnih del na tiskalniku, razen tistih, ki so navedene v navodilu za uporabo.

• Če se pojavi katerakoli od naslednjih situacij, tiskalnik iztaknite iz električnega tokokroga in dovolite, da vam ga specializiran električar popravi:

A. Poškodovan električni vtič.

B. Tekočina je bila polita po tiskalniku.

C. Tiskalnik je bil na dežju ali v stiku z vodo.

D. Kljub izvedbi vseh navodil iz navodil za uporabo, tiskalnik ne deluje brezhibno.

E. Tiskalnik je bil udarjen, ohišje je poškodovano.

F. Upad učinkovitosti tiskanja.

G. Tiskalnik ne deluje.

HOMOLOGIRANI INDIKATOR TEŽE

Instrument je homologiran s certifikatom CE-M (OIML R-76 / EN 45501) za zakonito uporabo v razmerju do tretjih oseb; ob strani je zapečaten, da se prepreči morebitno reguliranje s strani nepooblaščenih oseb. V njegovi notranjosti se nahaja senzor za zaznavanje nagiba, ki zagotavlja, da se vsako tehtanje opravi v okviru tolerančnih omejitev nagiba viličarja (če nagib viličarja presega 2%, indikator teže ne bo omogočal tehtanja in obenem se bo na zaslonu pokazal napis "TILT" /ne deluje/).

REDNI PREGLED INSTRUMENTA

Redni pregled instrumenta, kar se tiče tehtanja z nesamodejnim načinom delovanja, je bil opravljen prvič s strani ustanove, ki je navedena v Izjavi o skladnosti ES, priloženi k indikatorju; v tej izjavi je tudi potrjen pozitiven izid prvega pregleda in naveden datum, po katerem bo moral instrument na ponovni redni pregled za podaljšanje življenjske dobe.

POMNI: Kakršno koli opravilo vzdrževanja komponent naprave za tehtanje in/ali zamenjave teh komponent bo moralo biti izvedeno od pooblaščenega oseba in bo zahtevalo nov redni pregled. V tem primeru vas prosimo, da se obrnete na prodajalca ali proizvajalca viličarja ali na pooblaščenega ustanovo.

AKUMULATOR INDIKATORJA TEHTANJA

Ta ročni paletni viličar se napaja z akumulatorjem, katerega avtonomija znaša 50 ur in je opremljen s polnilnikom akumulatorja. Akumulator je potrebno vsakih 50 ur uporabe polniti ali vsakič, ko se na zaslonu izpiše »LO-BAT« (skoraj prazen akumulator) (preden se bo akumulator spraznil, bo instrument pokazal s 3 minutnim utripanjem lučke »KG«). Da bi izvedli ta postopek je potrebno, da povežete priključke polnilnika akumulatorja na primerno vtičnico in kabel na vtičnico 220V/50Hz. Čas polnjenja znaša pribl. 12 ur in polnilnik akumulatorja se samodejno izkluči, ko je polnjenje končano. Za zamenjavo akumulatorja, ki je nameščen na notranji strani nosilca zaslona, ločite 2 kablja, zamenjajte generator ter spet povežite kable na pravilne pole. Opomba: preprečite nepopolno polnjenje in nikoli ne dovolite, da bi se akumulator popolnoma izpraznil. S tem boste podaljšali njegovo življenjsko dobo.

PODATKI O ODSTRANJEVANJU

ODSTRANJEVANJE AKUMULATORJEV

Praznih akumulatorjev ne morete odstraniti med običajne trdne odpadke, saj so sestavljeni iz škodljivih materialov in jih je potrebno zbrati, odstraniti in/ali reciklirati v skladu z veljavnimi zakoni v posameznih državah.

ODSTRANJEVANJE MAZALNIH OLJ

Uporabljena olja morate zbrati in jih ne smete zlivati v običajne odtoke; posebna podjetja ponujajo storitve odstranjevanja ali morebitne reciklaže industrijskih olj, v skladu z veljavnimi zakoni v posameznih državah.

RAZREZ VILIČARJA

Viličar je izdelan iz kovine, ki jo je mogoče reciklirati, in plastičnih delov. Spodaj je seznam uporabljenih materialov v podenotah viličarja:

OGRODJE:ogrodje - jeklo; kolesa - vulkollan, poliuretan, guma; končna obdelava - plastika.

ELEKTRIČNI SISTEM:kabli - bakreno jedro in pvc ovoji; motorji - jeklo, baker in aluminij; elektronska plošča - aluminij, baker, keramika in plastika

HIDRAVLIČNI SISTEM:rezervoar - guma in plastika; črpalka - lito železo in jeklo.



MŰSZAKI JELLEMZŐK

LEÍRÁS			PR INDUSTRIAL	PR INDUSTRIAL	PR INDUSTRIAL	
			GS/P	GS/P HOMOLOGIZÁLT CE-M	GS/P INOX	
1.1	GYÁRTÓ		FIZIKAI	FIZIKAI	FIZIKAI	
1.2	MODELL		KISERO	KISERO	KISERO	
1.3	HAJTÁS		2500	2500	2500	
1.4	IRÁNYÍTÁSI RENDSZER		600	600	600	
1.5	TEHERBÍRÓ KÉPESSÉG	Q	kg	kg	kg	
1.6	SÚLYPONT	c	mm	mm	mm	
1.7	A VILLA ÉS A TEHERKERÉK-TENGELYEK KÖZÖTTI TÁVOLSÁG	x	mm	975,5	975,5	
1.8	MENET	y	mm	1250	1250	
SÚLYOK	2.1	SZOLGÁLATI TÖMEG AKKUMULÁTORRAL (lásd 6.5 sz. sor)	kg	117	120	
	2.2	TENGEYTERHELÉS RAKOMÁNNYAL, ELŐLSŐ/HÁTULSÓ	kg	781/1836	781/1836	
	2.3	TENGEYTERHELÉS RAKOMÁNY NÉLKÜL, ELŐLSŐ/HÁTULSÓ	kg	7146	7146	
VÁZKERÉK	3.1	SUMIROZÁS		P/P	NE/NE	
	3.2	ELŐLSŐ KERÉKEK MÉRETEI (Ø x szélesség)		200x55	200x55	
	3.3	HÁTULSÓ KERÉKEK MÉRETEI (Ø x szélesség)		82x60	82x60	
	3.4	OLDALSÓ KERÉKEK MÉRETEI (Ø x szélesség)				
	3.5	KERÉKEK SZÁMA (x=MOTORKOCSI) ELŐLSŐ/HÁTULSÓ		2/4	2/4	
	3.6	ELŐLSŐ NYOMTÁV	b10	mm	155	155
MÉRETEK	4.1	HÁTULSÓ NYOMTÁV	b11	mm	375	375
	4.2	EMELESI MAGASSÁG	h3	mm	115	115
	4.3	A KORMÁNY MINIMÁLIS/MAXIMÁLIS MAGASSÁGA VEZETÉSI HELYZETBEN	h14	mm	710/1185	710/1185
	4.4	LESÜLLYESZTETT VILLA MAGASSÁG	h13	mm	90	90
	4.10	TELJES HOSSZ	l1	mm	1596	1596
	4.20	MOTORKOCSI EGYSÉG HOSSZUSÁG	l2	mm	411	411
	4.21	TELJES SZÉLESSÉG	b1	mm	555	555
	4.22	VILLA MÉRETEK	s/e/l	mm	60/180/1185	60/180/1185
	4.25	VILLA SZÉLESSÉG	b5	mm	555	555
	4.32	A VILLA ÉS A PADLÓZAT KÖZÖTTI TÁVOLSÁG FÉLMENETNÉL	m2	mm	30	30
TELEPÍTÉSI MUNKAYELK	4.34	A MOZGATÁSHOZ SZÜKSÉGES HELY 800x1200MM NAGYSÁGÚ, A VILLÁN HOSSZÁBAN ELHELYEZETT RAKLAP ESETÉN	Ast	mm	2085	2085
	4.35	FORDULÓSUGÁR	Wa	mm	1426	1426
	5.2	EMELESI SEBESSÉG, RAKOMÁNNYAL/RAKOMÁNY NÉLKÜL		ciklusok	12/12	12/12
	5.3	ERESZKEDÉSI SEBESSÉG, RAKOMÁNNYAL/RAKOMÁNY NÉLKÜL		m/s	0,06/0,02	0,06/0,02
SÚLYMÉRŐ EGYSÉG	6.4	AKKUMULÁTORFESZÜLTÉS, CS NEVLEGES KAPACITÁS		V/Ah	6/4	6/4
		KUELZŐ			Folyadékkristályos/6 számjegy 25 mm	
		MÉRTEKEGYSÉG			kg/lb	kg/lb
		FUNKCIÓK			Önsúly/Automatikuss kikapcsolás/Terhelésösszegzés/Darabszámláló	
		KIFÁRADÁSI ÉLETTARTAM		órák	50	50
		PONTOS VÉG-ÉSKÁLA ÉRTÉK		Pontos vég-éskála érték %	0,05	0,05
		TERHELÉSI CELLÁK		n.	4	4
		OSZTÁS		kg	0,5	0,5
		NYOMTATÓHOZ			O	O

P=Poluretán, NE=Nylon Extra (Rendkívül kiadás), O=Option (Opció)

EREDETI HASZNÁLATI UTASÍTÁS FORDÍTÁSA - BEVEZETÉS (2.2)

Megköszönve, hogy megvásárolták ezt a szállítótargoncát, szeretnénk felhívni a figyelmüket a kézikönyv néhány szempontjára:

- Ez az ismertető füzet hasznos utalásokat tartalmaz az adott szállítótargoncának a helyes használatára és karbantartására vonatkozóan; ezért nagyon lényeges, hogy nagy figyelmet fordítsunk az összes olyan részre, amely a villástargonca működtetésének legegyszerűbb és legbiztonságosabb módját mutatja be.
- Ezt az ismertető füzetet úgy kell figyelembe venni, mint a targonca szerves részét, és az eladáskor annak tartalmaznia kell azt.
- Ez a kiadvány, vagy ennek a kiadványnak semmilyen része nem sokszorosítható a gyártó vállalat írásbeli engedélye nélkül.
- Az ebben az ismertető füzetben található összes információ a kinyomatás idejében rendelkezésre álló adatokon alapul; a gyártó vállalat fenntartja a jogot arra vonatkozóan, hogy a terméket bármikor módosítsa, bejelentés és minden jóváhagyás nélkül.

Ezért javasolt, hogy mindig végezzük el a lehetséges aktualizálások vizsgálatát.
A villástargonca használatáért felelős személynek biztosítania kell, hogy abban az országban, ahol a villástargoncát felhasználják, az összes érvényben levő biztonsági szabálynak az megfelelően, garantálnia kell, hogy a berendezést arra a célra használják fel, amelyre tervezték annak érdekében, hogy elkerülhető legyen minden olyan helyzet, amely a felhasználóra nézve veszélyes lehet.

ELSŐ HASZNÁLAT ELŐTT (15.4)

Abban az esetben, ha a targoncát leszerelt emelőkarral szállítják, a szállítás szükségessége miatt a targoncát rögzíteni kell és használat előtt a vezérlőkart a következő utasítások szerint kell beállítani.

Emelőkar felszerelése ("C" ábra):

- Csatlakoztassa a hajtórudat (1) a szivattyúegységhez (5) a csomagolás részét képező tuskával (2) és dugóval (3). Győződjön meg róla, hogy a hajtórudat a szivattyúra helyezve a lánc végét (4) a túske megfelelő furatán vezetik át (9)
- Forgassa el kissé a rudat (1), és húzza ki a kormányház rugójának rögzítőtuskáját (10)
- Csatlakoztassa a lánc végét (4) a leeresztő pedálhoz (6), hogy be lehessen akasztani, és győződjön meg arról, hogy a végfej teljesen bejut a leeresztő (6) speciális nyergébe, amint az ábrán látható

FIGYELEM: Ne távolítsa el a reteszelőcsapot (10) a kormányállás (1) összeszerelése előtt.

A vezérlőkar beállítása ("C" ábra):

- Helyezze a vezérlőkart a 2. pozícióba - Emelés - és a vezérlő segítségével állítsa a villákat maximális magasságba, amint az a VEZÉRLŐK bekezdésben látható
- Helyezze a vezérlőkart az 1. pozícióba - Szállítás
- Ellenőrizze, hogy az emelőkar (1) függőleges helyzetben van-e
- Húzza meg a záróanyát (7) és lassan forgassa el az állítócsavart jobbra (8), amíg a villák el nem kezdenek leereszkedni
- Amint a villák elkezdnek leereszkedni, forgassa el a csavart (8) balra másfél fordulattal; végül húzza meg a záró anyát (7)
- Ellenőrizze, hogy a vezérlőkar 1-es pozíciójában - Szállítás - a villák bármelyik helyzetében sem mozgás, sem emelés vagy leengedés nem fordul-e elő az emelőkamná
- Ellenőrizze, hogy a vezérlőkar 3-as pozíciójában - Leeresztés - a villák leengedése az emelőkar bármelyik helyzetében történik-e

FIGYELEM: ne használja a targoncát, amíg a fent leírt műveleteket és ellenőrzéseket nem végezte el.

ELLENŐRZÉSEK MINDEN HASZNÁLAT ELŐTT

A targonca minden használata előtt ellenőrizze, hogy az biztonságos-e a működés megkezdéséhez, különösen:

- Ellenőrizze, nincs-e deformáció, látható károsodás vagy kopás a kereten
- Ellenőrizze az összes csavar meghúzását
- Ellenőrizze a hidraulikus szivattyú szivárgását
- Ellenőrizze, hogy a vezérlőkar és a hidraulikus egység megfelelően működik-e mindhárom funkcióban - szállítás, emelés és leengedés (lásd a TARGONCA MŰKÖDTETÉSE című bekezdést)
- Ellenőrizze a hengerek és a görgők kopását
- Ellenőrizze a név és a biztonsági lemez jelenlétét és olvashatóságát. A hiányzó, sérült vagy olvashatatlan lemezeket a használat előtt ki kell cserélni
- Jelentse a tulajdonosnak a károkat, hibákat vagy problémákat

FIGYELEM: Ne használja a targoncát, amíg a fenti műveleteket és ellenőrzéseket nem végezte el, és ha sérülést, hibát vagy problémát talál

HASZNÁLATI UTASÍTÁSOK (18.7)

Ezt a szállítótargoncát raklapokon vagy szabványos tárolótartályokban elhelyezett rakományok emelésére és vízszintes, sima, megfelelően szilárd útburkolaton történő szállítására tervezték.

SZIGORÚAN TILOS A TARGONCA HASZNÁLATA FERDE PADLÓN ÉS OLYAN NEM KEMÉNY, NEM SZILÁRD FELÜLETEKEN, AMELYEK NEM KÉPESEK A TARGONCA ÉS A TERHEK SÚLYÁNAK MEGTARTÁSÁRA. A KÖTELEZŐ ELŐÍRÁSOK BE NEM TARTÁSA ANYAGI KÁRHOZ ÉS/VAGY SÚLYOS SZEMÉLYI SÉRÜLÉSHEZ VEZETHET

A targonca használatokor **GONDOSAN FIGYELJÜNK ODA** a következő szabályokra:

- 1) **SOHA** ne terheljük a szállítótargoncát nagyobb rakománnyal, mint az **"Z"** névleges teljesítményt megadó adattáblán található maximális terhelés (lásd B. ábra); egy korlátozó berendezés megvédi a targoncát a túlterheléstől.
- 2) Az „A” ábra bemutatja, hogy a rakományt hogyan kell elhelyezni a szállítótargonca villáin, hogy ne álljanak elő veszélyes helyzetek.
- 3) A villástargoncát tilos olyan környezetben használni, ahol a tűz vagy robbanás veszélye fennáll.
- 4) Ne terheljük akkor a villákat, amikor azok már részben felemelkedtek.
- 5) A targonca a következő hőmérséklet-tartományban használható: -12Co/+50Co (-30°C/+50°C GX/X-I).
- 6) Mielőtt a targoncával megkezdjük a munkát, bizonyosodjunk meg a szállítótargonca kifogástalan működéséről.
- 7) Tilos élelmiszert úgy szállítani, hogy az közvetlen érintkezésbe kerüljön a targoncával.
- 8) Nem szükséges, hogy a gép speciálisan megvilágított helyiségben helyezkedjen el. Azonban biztosítsunk megfelelő világítást annak érdekében, hogy az alkalmazható munkanormákat kielégítsük. Az **"X"** adattáblán (lásd B ábra) található adatok a következők:

Model=MODELL

Code=KÓD

Serial#=SOROZATSZÁM

Year=A GYÁRTÁS ÉVE

RATED LOAD CAPACITY=MAXIMÁLIS TELJESÍTMÉNY

A gyártó vállalat nem vállal semmilyen felelősséget és/vagy kötelezettséget az olyan műszaki hibák vagy balesetek esetében, amelyek hanyagság, a nem eredeti tartalék alkatrészek használatának és a villástargonca nem megfelelő használatának köszönhetőek.

A TARGONCA VEZÉRLŐSZERVEI (19.5)

A targonca meghajtó rúdján egy vezérlőkart helyeznek el, amely 3 pozícióba állítható, ahogy azt az **"Y"** megnevezést tartalmazó adattábla jelzi (B ábra).

POS (pozíció): - 3 - a tetején = LEENGEDETT

POS (pozíció): - 1 - középen = SZÁLLÍTÁS

POS (pozíció): - 2 - az alján = FELEMELT

KARBANTARTÁS (20.17)

A csereműveleteket csak a targonca gyártójának kijelölt szakemberei végezhetik.

A karbantartást kizárólag szakemberek végezhetik el. A targoncát évente legalább egyszer általános ellenőrzésnek kell alávetni. Minden karbantartási beavatkozás után ellenőrizni kell a gép és a biztonsági berendezések működését. A targoncát rendszeresen ellenőrizze, hogy elkerülje a gép leállítását vagy a személyzet veszélyét!

Tilos átalakításokat végezni a villástargoncán, valamint akkor használni, amikor már nem felel meg a biztonsági követelményeknek. A javítás elvégzése után a szétszerelt alkatrészeket és az eltávolított termékeket el kell különíteni a biztonsági és környezetvédelmi szabályok figyelembe vételével. Tilos a villástargonca tisztításához éghető termékeket felhasználni.

Csak a gyártó vállalat által szállított tartalék alkatrészeket fogadják el cserealkatrészekként.

A) LEENGEDÉS BEÁLLÍTÁSA (lásd a C ábrát):

Lásd a Vezérlőkár beállítása bekezdést.

B) OLAJ ELLENŐRZÉS:

Ellenőrizze az olaj mennyiségét a tartályban, hogy megbizonyosodjon róla, elégséges a villák teljes felemeléséhez. Ha a maximális emelési magasság kevesebb mint 200 mm, a hidraulikaolaj szintje túl alacsony.

C) OLAJTÖLTÉS (lásd a D ábrát):

- Engedje le teljesen a villát.

- Távolítsa el a csavart (2), majd döntse ki hátrafelé a hidraulikaszivattyút (3) az alvázból (4).

- Távolítsa el a zárógolyót (5) és a dugattyúrudat (1), hogy hozzáférjen a hidraulikaszivattyú olajkamrájához.

- Ellenőrizze az olaj szintjét, és szükség szerint töltsen fel 0,25 literre.

- Működtesse a kormánykar „leengedésre” szolgáló kezelőkarját, és illessze a dugattyúrudat a hidraulikaszivattyúba. Helyezze vissza a zárógolyót a dugattyúrúdra.

- Döntse vissza a hidraulikaszivattyút az alvázba, majd rögzítse a csavarral (2)

- Végezzen működésellenőrzést.

Az olajcserét minden 12 hónapban el kell végezni. **Használjunk fel hidraulika olajat, és ne használjunk motor- vagy fék-olajat. 40 Co-on az OLAJ**

VISZKOZITÁSA 46 cSt; az olaj TELJES MENNYISÉGE 0,25 l.

A SÚLYMÉRŐ KIJELZŐS MÉRŐMŰSZERÉNEK HASZNÁLATÁRA VONATKOZÓ UTASÍTÁSOK

A targonca súlymérő rendszere 4 terhelési cellából és egy 6 mezővel (a magasság 25mm) rendelkező LCD digitális kijelzőből áll, amely lehetővé teszi maximálisan 6000 osztás vizuális megjelenítését, 0.5kg (0.5lb) felbontással. A műszer bekapcsolásához tartuk addig lenyomva az C (be/kikapcsoló) nyomógombot, amíg a 6 állapot-led fel nem gyullad, azután engedjük fel a nyomógombot. Ekkor a kijelző a következő sorozatot mutatja:

„XX.YY” – Az installált szoftver verziója.

„bt XXX” – Az XXX egy 0 és 100 közötti szám, amely az akkumulátor töltési szintjét jelzi. Ha a berendezés elektromos ellátás alatt áll a „PoWer”- üzenet jelenítődik meg. A >0< gomb gyors megnyomásával a display megjelenítődése alatt, a kijelző a következőket mutatja:

„CloCK” – a kijelző automatikusan érzékeli, hogy az opcionális dátum- és idő-kártyát csatlakoztattuk-e.

A „02.01” – 02 jelzi a műszer topológiáját, míg a 01 a metrológiai szoftver verzióját jelzi.

„XX.YY.ZZ” – Az installált szoftver verziója.

„DFW06” – A felinstallált szoftver neve.

„bt XXX” – Az XXX egy 0 és 100 közötti szám, amely az akkumulátor töltési szintjét jelzi.

„K-X.YY” – A K azonosítja a billentyűzet típusát. K=0 jelzi az 5 nyomógombos billentyűzetet, az „X.YY” jelzi az installált szoftver verzióját.

A programozott kapacitás és a minimális osztás ezután megjelenik, a műszer elindít egy önellenőrzést és egy előmelegítési visszazámlálást, valamint a végén kijelzi a „hi rES” üzenetet (abban az esetben, ha nyomtatót csatlakoztattunk, akkor a „hi rES”-t az „inPrint” követi).

Néhány másodperc múlva – amennyiben a platformot megfelelően csatlakoztattuk, és megfelelően helyeztük üzembe, akkor a kijelzőn ZERO (zérus) jelenik meg, jelezve, hogy a műszer készen áll a súlymérésre. A műszer kikapcsolásához tartuk lenyomva az C (be/kikapcsoló) nyomógombot addig, amíg az „Off” üzenet nem jelenik meg. Egy speciális áramkör kikapcsolja automatikusan a – terheletlen – műszert, amennyiben azt már a beállított 5 perces időtartamig nem üzemeltettük. Abban az esetben, ha bármilyen rakomány van a mérlegen, akkor az automatikus kikapcsolás NEM engedélyezett. A súlymérő targonca VEZÉRLŐ TÁBLÁ-oldal „9” ábráján látható; a nyomógombok funkcióit az alábbiakban soroljuk fel:

- ZERO (ZERUS) nyomógomb (1-es hivatkozás): a mérleg reszettelésére használjuk fel, amikor a targonca terheletlen, és a kijelzőn közel zérus érték jelenik meg (a nem reszettelhető értékek esetében használjuk fel a TARE (önsúly) nyomógombot). Ez a negatív önsúly-értékek érvénytelenítésére is szolgál. Amennyiben a targoncát helyesen nulláztuk le, akkor az „0” LED gyullad fel (9-es hivatkozás).

- TARE (ÖNSÚLY) nyomógomb (2-es hivatkozás): megnyomva ezt a nyomógombot a targoncára helyezett tároló súlya kerül törlésre. Amikor egy önsúlyt helyezünk el, akkor a „NET” LED gyullad fel (11-es hivatkozás).

- MODE (ÜZEMMÓD) nyomógomb (3-as hivatkozás): engedélyezi a kiválasztott működési üzemmódot (Normál, Nettó/Bruttó, Összegzővel és A darab-számlálás) a felhasználói MŰSZAKI SETUP.

- ENTER/PRINT (BEVITEL/NYOMTATÁS) nyomógomb (4-es hivatkozás): az adatátvitelnek a nyomtató felé történő engedélyezéséhez és elküldéséhez használatos nyomógomb, amennyiben használunk nyomtatót.

- C - ON/OFF (BE/KIKAPCSOLÓ) nyomógomb (5-ös hivatkozás): az indító/leállító kapcsoló.

A LED égők jelzik a műszer funkcionális állapotait: - FUN égő (6-os hivatkozás): amennyiben ez ég, akkor azt jelzi, hogy a darab-számláló funkcionál. - kg W1 égő (8-es hivatkozás): bekapcsolva, a használatban levő mértekegységet mutatja és, hogy a mérés első részénél tartunk. - kg W2 égő (7-as hivatkozás): bekapcsolva, a használatban levő mértekegységet mutatja és, hogy a mérés második részénél tartunk. - 0 égő (9-es hivatkozás): amennyiben ez ég, akkor azt jelzi, hogy a rendszert tökéletesen kiállítottuk. - ~ égő (10-es hivatkozás): amennyiben ez ég, akkor azt jelzi, hogy a rakomány nem stabil. - NET égő (11-es hivatkozás): amennyiben ez ég, akkor azt jelzi, hogy az önsúly eltárolásra került. - Az energiaellátás lámpája (12-es hivatkozás): amikor ez a lámpa ég, akkor az jelzi a külső energiaellátást. Az akkumulátor-töltő részére a dugaszoló aljzat a kijelző bal oldalán helyezkedik el. - Infravörös jelzőlámpa (13-as hivatkozás): az infravörös jel vétele érzékelője (opcionális).

Ez a kijelző lehetővé teszi egy további funkcióknak a kiválasztását a következő előre beállított funkciók közül. Ez a funkció összekapcsolja az alapvető súlymérési funkciót – a kg-ban vagy az lb-ben történő mérést – az önsúly kivonásával: A kívánt kiegészítő funkció kiválasztásához lépünk be a felhasználói MŰSZAKI SETUP környezetbe. Kapcsoljuk be a műszert az C (be/kikapcsoló) nyomógombbal, ezután nyomjuk meg egyszer az TARE nyomógombot, ahogy az indulási üzenetek megjelennek, vagy mialatt a visszaszámolás fut: egy kis idő elteltével a „tYPE-” üzenet jelenik meg. Amikor a felhasználói MŰSZAKI SETUP vagyunk, akkor a nyomógombok a következő funkciókkal rendelkeznek:

ZERO nyomógomb: ez görgeti előre a programlépéseket. Abban az esetben, amikor egy numerikus számjegyet kell bevinni, az csökkenteni a kiválasztott számot (villog). Amikor ebbe a lépésbe beléptünk, akkor ez a nyomógomb lehetővé teszi a végiggörgetést a rendelkezésre álló konfigurációkon.

TARE nyomógomb: ez görgeti visszafelé a programlépéseket. Abban az esetben, amikor egy numerikus számjegyet kell bevinni, a nyomógomb megnöveli a kiválasztott számot (villog). Amikor ebbe a lépésbe beléptünk, akkor ez a nyomógomb lehetővé teszi a végiggörgetést visszafelé a rendelkezésre álló konfigurációkon.

MODE nyomógomb: lehetővé teszi a gyors pozicionálást az első SETUP lépésben, vagy – amikor egy speciális lépésben belül vagyunk -, akkor az első paraméteren. Abban az esetben, amikor egy numerikus számjegyet kell bevinni, ez a nyomógomb kiválasztja a módosítandó számot (villog).

ENTER/PRINT nyomógomb: ez a nyomógomb kettős funkcióval rendelkezik: lehetővé teszi a „belépést” a kiválasztott lépésbe, és eltárolja az elvégzett változtatásokat; majd továbbhalad a következő lépésre.

C nyomógomb: ez a nyomógomb lehetővé teszi egy lépésből való kilépést az elvégzett módosítások eltávolítása nélkül; amikor nem vagyunk belül egy speciális lépésben, akkor lehetővé teszi a setup-ból való kilépést. Módosítások esetében a műszer megkérdezi, hogy elmentés utasítást végrehajtsa-e, a „SAVE?” üzenet megjelenítésével: az ENTER nyomógomb megnyomásával jóváhagyjuk a mentést, az C nyomógomb megnyomásával kilépünk mentés nélkül. Amikor egy numerikus értéket viszünk be, akkor az gyorsan reseteli a kijelzett értéket. Görgessük a különböző programozási lépéseket addig, amíg a „F.Mode” nem jelenik meg, a ZERO vagy a TARE nyomógombok felhasználásával. Az ENTER gombbal erősítse meg a következő menü elérését, a FunCt. –t működtetéséhez mindig a ZERO és a TARE gombok segítségével fusssa át a lehetséges konfigurációkat, memorizálja az ENTER-rel egyikét következő lehetséges, kiegészítő funkcióknak.

- STANDARD (NORMÁL) (Std): Az üzemi mód egyszerű kijelzése, a kg/lb konverzió a MODE (üzemmód) nyomógombon keresztül; a kiválasztott mérési egységet a megfelelő piros lámpa jelzi.

- NETTÓ/BRUTTÓ (ntGS): Az üzemi mód egyszerű kijelzése a MODE nyomógombbal a nettó/bruttó konverzió elvégzéséhez. Az önsúly beállításának esetében a MODE nyomógomb megnyomásával a bruttó súly körülbelül 3 másodpercig megjelenik, és ugyanannyi időtartamig a NET led is villogni fog.

MEGJEGYZÉS: Amikor a bruttó súly jelenik meg, akkor a nyomtatás nem engedélyezett.

A VÍZSZINTES SÚLY-ÖSSZEGZÉS (tot 0): Ez a funkció lehetővé teszi a súlyoknak az összeadását, valamint a növekvő számoknak a kijelzését, a targonca terhelését megszüntetve minden alkalommal. A műszer eltárol minden egyes súlymérési értéket, hozzáadva azokat az előzőekhez, majd ezután reseteli a kijelzést.

Amikor az összegzés üzemi módját választottuk ki – vízszintes vagy függőlegesen -, akkor szükség van az összegzés típusának a beállítására: normál („norM.t”) vagy gyors (FAST.t) vagy automatikus („Auto”). Normál működési módban a mérések száma és minden egyes összegzőskor akkumulálódott önsúly jelenítődik meg, gyors működési módban pedig csak a „-tot-”-szöveg jelenítődik meg; az automatikus működési módban a stabil súly (a súly automatikus felvételével) és a „-tot-”-szöveg jelenítődik meg; mindhárom esetben a nyomás meggyorsul. A „Max.tot”-szakaszban az összegzőskor maximális mennyiségét vigye be, majd nyomtassa automatikusan az összeset (tehát, az ENTER megnyomása nélkül, állítsa be az értéket 0 és 63 között, a 0 –érték leállítja a működést). Amennyiben kísérletet teszünk egy összegzés végrehajtására akkor, amikor a nyomtató letiltott állapotban van, akkor a kijelzőn a „noPrt” üzenet jelenik meg, és az összegzés nem történik meg. Nyomjuk meg a MODE (üzemmód) nyomógombot minden alkalommal, amikor a megjelenített érték hozzá akarjuk adni (automatikus módban a nyomás és az összegzés automatikusan megtörténik). Annak érdekében, hogy elkerüljük a nem kívánatos összeadásokat, a MODE nyomógombot csak egyszer engedélyezhetjük. A platform terhelésének megszüntetése után, és a mérlegnek a zérusra történő visszaállítása után a nyomógomb a felhasználó által a MŰSZAKI SETUP kiválasztott alapértelmezésű beállításokkal engedélyezett. Ha nyomtatót csatlakoztattunk, akkor a MODE nyomógomb megnyomása a súly-értékek kinyomtatását is elindítja. Az összegzés után nyomjuk meg újra a MODE nyomógombot:

- a normál összegzővel a kijelző röviden az elvégzett súlymérések számát, valamint addig a pillanatig az ÖSSZEG-et („Subtotal”) mutatja: amennyiben az összeggyűjtött érték nagyobb, mint 5 számjegyű, akkor az kétszerre fog megjeleni.

- a gyors és az automatikus összegzéssel a „no.0.UnS” jelenítődik meg.

Nyomjuk meg a PRINT nyomógombot a felhalmozott ÖSSZEG-nek a resetelésére. Amennyiben egy nyomtatót csatlakoztattunk a műszerhez, akkor a resetelés előtt a NET összeg kerül kinyomtatásra az elvégzett súlymérések számával együtt. Ha a display a nullával egyenlő bruttó és nettó súlyt mutat, a MODE gomb nem működtethető az összesítéshez, és ha ezt megnyomják, a kijelző az „nEt.Err” –hibáüzenetet jeleníti meg.

A FÜGGŐLEGES SÚLY-ÖSSZEGZÉS (tot S): Ez a funkció lehetővé teszi a súlymérések összeadását anélkül, hogy az előző súlymérést eltávolítottuk volna. A műszer mindegyik súlymérés értékét eltárolja, hozzáadva azt az előzőkhöz – a MODE nyomógomb megnyomása után – és reseteli a kijelzést.

A DARAB-SZÁMLÁLÁS (Coun): ez a funkció egyszerű üzemi mód azzal a kiegészítő lehetőséggel, hogy a darabokat meg is számlálja. Amikor a „Coun” üzemi módot kiválasztottuk, akkor a kijelző kéri a felhasználandó mértékegység kiválasztását, az átlagos darabsúly APW (PMU) megjelenítéséhez és a nyomtatáshoz (g / kg / t / lb). A „Coun”-szakaszt követően válassza ki a következő „uM.APW”-szakaszt, nyomja meg az ENTER-t, válassza ki a kívánt egységet és erősítse meg ezt. Majd, lépjen a „Wait.t”-szakaszba és állítsa be kiválasztás intervallumát (másodpercben, tizedekkel); minél nagyobb az érték, annál precízebb az egységes átlagsúly (5.0 az ajánlott érték). Erősítse meg az ENTER-rel. Ezt a következőképpen működtessük.

1) Helyezzük az üres tárolót – ha egyáltalán van – a platformra, és nyomjuk meg a TARE nyomógombot a kijelző reseteléséhez. 2) Bizonyosodjunk meg afelől, hogy a mérleg nullán áll, majd vigyük be a számlálási funkciót a MODE nyomógomb megnyomásával. A kijelző javasol egy REFERENCIA Mennyiséget a rendelkezésre állók közül: 5, 10, 20, 30, 40, 50, 60, 75, 100, 200. A kg W1 és a NET lámpák kialszanak, és a kijelző által javasolt érték villog. 3) Nyomjuk a ZERO vagy a TARE nyomógombot addig, amíg a kívánt szám nem jelenik meg.

4) Töltsük meg a platformot (vagy a tárolót) az előzőekben kiválasztott számú mintával megegyező számú mintával, majd a nyugtázáshoz nyomjuk meg az ENTER nyomógombot. A „SAMPL” üzenet jelenik meg, ahogy a műszer kiszámítja a APW. A FUN lámpa felgyullad, a kijelző pedig a kiválasztott és a platformra betöltött darabok számát mutatja. 5) Adjuk hozzá a megszámlolandó mennyiséget a platformhoz, a vonatkozó érték kijelzésre kerül. 6) Vegyük le a rakományt a platformról. A APW eltávolításra kerül, így lehetőség van az ugyanolyan típusú darabok esetében egy új számlálás elvégzésére anélkül, hogy újra a REFERENCIA Mennyiséget végtelenségig adjunk. Bizonyosodjunk meg afelől, hogy a kijelző „0 PCS”-t mutasson, mielőtt egy új számlálást elindítunk. Ha szükséges, akkor reseteljük a TARE-t.

MEGJEGYZÉS: a számlálás szakasza alatt, a MODE megnyomásával a display-en a SÚLYMÉRÉS jelenítődik meg, ha újra megnyomja a MODE-ot, a darabok száma jelenítődik meg. Ha az ENTER-t tartósan nyomja, a berendezés megmutatja a APW SÚLY -t (egységes átlagsúly) decimális számokban, a A DARAB-SZÁMLÁLÁS-mód kiválasztásakor való programált mértékegységben, a MŰSZAKI SETUP-nak az F.Mode >> FunCt. >> Coun >> uM.APW szakaszában. A számlálás újraindításához nyomja meg az ENTER-t. A REFERENCIA művelet alatt nyomjuk meg az C nyomógombot a művelet megszakításához, és a SÚLYMÉRÉS-hez való visszatéréshez.

A kiemelt darabok számlálása

1) Rakjunk fel a platformra egy TELE tárolót, végezzük el a resetelést a „TARE” nyomógomb megnyomásával. 2) Bizonyosodjunk meg afelől, hogy a skála a nullán áll, majd lépünk be a számlálási funkcióba a „MODE” nyomógomb megnyomásával. A kijelző javasol egy REFERENCIA Mennyiséget a rendelkezésre állók közül: 5, 10, 20, 30, 40, 50, 60, 75, 100, 200. A kg W1 és a NET lámpák kialszanak, és a kijelző által javasolt érték villog. 3) Nyomjuk a ZERO vagy a TARE nyomógombot addig, amíg a kívánt szám nem jelenik meg. 4) Vegyük ki a tárolóból – az előzőekben kiválasztott számú mintával megegyező számú mintát, majd a nyugtázáshoz nyomjuk meg az ENTER nyomógombot. A „SAMPL” üzenet jelenik meg, ahogy a műszer kiszámítja a APW-t. A FUN lámpa felgyullad, a kijelző pedig a kiválasztott darabok számát mutatja negatív értékben. 5) Folytassuk a kiemeléses számlálást.

A SÚLYNAK A KIVÁLASZTÁSKOR VALÓ INSTABILITÁSÁT JELZŐ „Er.Mot”-HIBAÜZENET.

Megtörténhet, hogy a kiválasztás ideje alatt a súly instabil és ilymódok, nem lehet a APW-t pontosan kiszámítani. Megjelenítődik az „Er.Mot”-hibaüzenet, körülbelül három másodpercig. Ebben az esetben, meg kell a kiválasztási műveletet ismételni.

A minimális mintasúly

Annak érdekében, hogy biztosítsuk a maximális pontosságot a APW kiszámításakor, a referencia-mennyiség súlya nem lehet kevesebb, mint a megadott összeg, úgy, hogy a kiszámított APW súlya ne legyen alacsonyabb, mint két konverter belső pont. A javaslat az, hogy olyan referencia mennyiségi súlyt használjunk fel, amely egyenlő vagy nagyobb, mint a skálakitérés 0.1%-a (2.5kg). Amennyiben ez az eset áll fenn, akkor nyomjuk meg az ENTER nyomógombot, és az „Error” üzenet jelenik meg röviden, és a lemezre betöltött mennyiség visszatartására kerül. A kijelző ekkor a súlykijelzési üzemmódban van, ismételjük meg az eljárást egy nagyobb referencia mennyiséggel.

Számlálás és nyomtatás

Ha nyomtatót csatlakoztattunk a műszerhez, akkor a következő adatok kerülnek kinyomtatásra minden alkalommal, amikor a PRINT nyomógombot megnyomjuk:

- A BRUTTÓ súly, az ÖNSÚLY, a NETTO súly (kg-ban vagy lb-ben). - A mérlegre helyezett darabok száma (PCS) az adott pillanatban. - A PMU a kiválasztott mértékegységben, három decimális számjeggyel. - Az átvételi súly (amennyiben engedélyezett). - A DÁTUM és IDŐ.

Ha a PRINT nyomógombot megnyomunk, és mivel a mérleg súlymérési üzemmódban van (és nem számlálási üzemmódban), akkor a mérlegben levő daraboknak csak a Bruttó, az Önsúly és a Nettó súly-értékei kerülnek kinyomtatásra. Amikor a darab-számlálási üzemmódban vagyunk, a kijelzőn a PIECES üzenet jelenik meg, akkor a túlterhelés (-----) vagy az alulterhelés (-----) kerül kijelzésre, annak megfelelően, hogy a bruttó szorzat 9 osztással nagyobb, vagy 100 osztással kisebb, mint a maximális skála-kapacitás. Amennyiben a kiszámított darabok száma a 999999-et meghaladja, akkor a kijelzőn a jobb oldalon csak az első 6 számjegy jelenik meg.

A ÖNSÚLY BEVITELÉ

Az önsúlyt két módon vihetjük be:

Az önterhelt fél-automatikus önsúly-bevitel

Ez a normál funkció egy egyszerű példával összegezhető: - Kapcsoljuk be a műszert az C nyomógomb megnyomásával, mielőtt bármilyen súlyt elhelyezünk a villákon (amennyiben a kijelzőn megadott érték nem pontosan 0, akkor reseteljük azt a ZERO nyomógomb megnyomásával). - Nyomjuk meg a MODE nyomógombot, hogy kiválasszuk a kg-ban vagy az lb-ben történő súlymérés üzemmódot. - Helyezzünk el a villákon egy raklapot vagy egy ugyanolyan típusú tárolót, amely a megmértendő darabok tárolásához szükséges. - Nyomjuk meg a TARE nyomógombot annak érdekében, hogy reseteljük a kijelzőt; ekkor az összes súly nettó értékben kerül megjelenítésre. Megjegyzés: A TARE nyomógomb megnyomásával törölünk minden súlyt, amely a villákon elhelyezkedik, és a NET lámpa felgyullad.

Manuális 0nsúly-bevitel a billentyűzetről

Nyomjuk meg a TARE nyomógombot néhány másodpercre: ekkor a „tM” és a „000000” üzenetek jelennek meg; vigyük be a kívánt értéket. A beállított 0nsúly értéke kivonásra kerül a töltési súlyból, és a NET lámpa felgyullad. Bármely új 0nsúly-művelet végzése törli és kicseréli az előzőt. A TARE súlyának értéke törölhető abban az esetben is, ha a mérlegen rakomány van; egyszerűen nyomjuk meg az C nyomógombot, vagy vigyük be zérust a súly értékének.

Az 0nsúly letiltott/Zárt/Az 0nsúly kikapcsolásának kiválasztása

Amikor az 0nsúly értékét már bevittük (fél-automatikusan vagy manuálisan) akkor a kijelző az 0nsúly értékét jeleníti meg, negatív formában (az 0NSÚLY LEZÁRVA) minden alkalommal, amikor a mérleg lemezéről a rakományt eltávolítottuk. A beállított érték újra felhasználható, törölhető a ZERO nyomógomb használatával, vagy helyettesíthető egy új értékkel. Szintén lehetőség van arra, hogy beállítsuk a műszert oly módon, hogy az automatikusan resetelje az 0nsúly értékét minden alkalommal, amikor a mérlegről eltávolítjuk a rakományt (az 0NSÚLY KIKAPCSOLÁSA). Az 0NTERHELT 0nsúly esetében, a rakománnyal ellátott mérleg nettó súlya szintén lehet 0. A MANUÁLIS 0NSÚLY esetében a rakománnyal ellátott mérleg nettó súlyának legalább 2 stabil osztásnak kell lennie. Lépünk be a MÚSZAKI SETUP F.Mode >> tArE lépésbe, válasszuk ki az „unLOCK”-ot az UNLOCK-hoz, a „LoCK”-ot a LOCK-hoz, vagy a „diSAb”-ot az 0nsúly letiltásához. Nyomjuk meg az ENTER nyomógombot a jóváhagyáshoz.

KALIBRÁCIÓ

A raklappal targoncát a gyártó vállalat kalibrálja, és ez optimális pontosságot és stabilitást garantál. Azonban, ha a felhasználó kijelzési hibát bizonyít a mintaszűrés, akkor azt a következő eljárással küszöbölheti ki: MEGJEGYZÉS: NAGY FIGYELMET SZENTELJÜNK A KÜLÖNBÖZŐ SOROKNAK A PÖRGETÉSÉHEZ, AZT ÚGY VÉGEZZÜK, HOGY NE VÁLTOZTASSUK MEG A GYÁRTÓ VÁLLALAT ÁLTAL BEÁLLÍTOTT ÉRTÉKEKET ANNAK ÉRDEKÉBEN, HOGY NE JELENTKEZZENEK FUNKCIONÁLIS HIBÁK. AMENNYIBEN HIBA MIATT VALAMELYIK ÉRTÉKET MEGVÁLTOZTATJUK, AKKOR AZONNAL KAPCSOLJUK KI A MÚSZERT AZ „C” NYOMÓGOMBVAL ANNAK ÉRDEKÉBEN, HOGY NE MENTSÜK EL A VÉLETLENÜL BEVITT MÓDOSÍTÁSOKAT. Tartsuk az C nyomógombot lenyomva néhány másodpercre, hogy bekapcsoljuk a műszert, majd lépünk be a MÚSZAKI SETUP mezőbe. Nyomjuk meg a ZERO vagy a TARE nyomógombot, ahogy az első üzenetek (a „bt XXX” akkumulátor töltés-szint, az „XX.YY.ZZ” szoftver verzió stb.) megjelenik ekkor, vagy a visszaszámlálás alatt; azután engedjük azt fel. A „tYPE” üzenet jelenik meg (a javaslat az, hogy ennek a mezőnek az elérését csak szakértő végezze el).

A ZERO és a TARE gombokkal fussa át az egymást követő szakaszokat, amíg a „SEtUP”-sorhoz ér, nyomja meg többször az ENTER-t, amíg a SEtUP >> ConFIG >> nChan –szakaszhoz ér. Nyomja meg még egyszer a Zero és a Tare gombokat a „GrAV”-szakaszig. Az első beállításánál, ellenőrizze és esetleg, korigálja a „g” (m/s²) értéket a „GrAV” használati gravitációs zónában (a DEFAULT „9.80665” esetében); nyomja meg az ENTER-t, a transpallet „g” –értékét állítsa be a ZERO- és a TARE-gombokkal, saját használati zónájának megfelelően, majd nyomja meg az ENTER-t a megerősítéshez. A display atomikusan a következő „Calib”-szakaszba (mérlegkalibráció) lép; nyomja meg az ENTER-t, futassa le a ZERO és a TARE gombokkal a különféle szakaszokat, amíg eléri a „CALib.P”-t, nyomja meg az ENTER-t, hogy a „EquAL”-szakaszba lépjen, ekkor megjelenítődik egy menü, amely a következőket tartalmazza:

1) „Eq 0” – Zérus kiegyenlítés: nyomjuk meg az ENTER nyomógombot, amikor a targoncát lerakodtuk. 2) „Eq 1” – Az 1 cella kiegyenlítése (lásd a 10 ábrát): helyezzünk egy kalibrációs mintát a cellára, nyomjuk meg az ENTER nyomógombot, majd utána vegyük le a súlyt újra (a javaslat az, hogy 100kg-os mintát használjunk fel). 3) „Eq 2” – „Eq 3” – „Eq 4” – A 2 – 3 – 4 cellák kiegyenlítése: ismételjük meg a műveletet minden cella esetében ugyanazzal a súlyal. Abban az esetben, ha hiba jelentkezik bármely kiegyenlítési lépés alatt, akkor az „ERROR” (HIBA) üzenet jelenik meg a kijelzőn, és a műszer hangjelzést állít elő. Amikor a kiegyenlítési eljárást elvégeztük, akkor az „EQ OK” üzenet jelenik meg, a műszer 3 hangot állít elő, és kilép a kiegyenlítési almenüből, elmozogva a következő lépésre: „n tP”, a kalibrációs pontok száma.

A) Nyomjuk meg az ENTER nyomógombot, hogy kiválasszuk az „1” vagy „2” kalibrációs pont-számot; nyomjuk meg a ZERO és TARE nyomógombokat, hogy módosítsuk a kiválasztást, és ezután nyomjuk meg újra az ENTER nyomógombot a nyugtázáshoz. A 2-es esetben ismert súlyok állnak rendelkezésre, tanácsos 2 kalibrációs pontnak a felhasználása, ekkor a súlymérés sokkal pontosabb lesz. B) „tP 0” - A skála zéruspontjának a kalibrálása: nyomjuk meg az ENTER nyomógombot úgy, hogy a targonca rakományát leraktuk, és végezzük el a skála zérus kalibrálását. C) „ddt1” - Az első kalibrációs pont beállítása: nyomjuk meg az ENTER nyomógombot, állítsuk be az első minta értékét a ZERO, a TARE és a MODE nyomógombok felhasználásával (előnyben részesítsük az 1000kg-os súly felhasználását) majd utána nyugtázzuk azt az ENTER nyomógombbal. A kijelző automatikusan továbbhalad a következő „tP 1” karaktersorozatra. D) „tP 1” - Az első pont kalibrációja: helyezzük el a villákon azt az első ismert mintaszűrés, amelyet tudjuk, hogy egyenlő a „ddt1” lépésben programozott értékkel, várjunk, amíg stabilizálódik, és nyugtázzuk az ENTER nyomógomb megnyomásával. E) „ddt2” - A második kalibrációs pont beállítása: nyomjuk meg az ENTER nyomógombot, állítsuk be a második minta értékét a ZERO, a TARE és a MODE nyomógombok felhasználásával (előnyben részesítsük a 2000kg-os súly felhasználását) majd utána nyugtázzuk azt az ENTER nyomógombbal. A kijelző automatikusan továbbhalad a következő „tP 2” karaktersorozatra. F) „tP 2” - A második pont kalibrációja: helyezzük el a villákon azt a második ismert mintaszűrés, amely egyenlő a „ddt2” lépésben programozott értékkel, várjunk, amíg stabilizálódik, és nyugtázzuk az ENTER nyomógomb megnyomásával. G) AZ ADATOK VÉGLEGES MEMORIZÁLÁSA ÉS KILÉPÉS A MENÜBŐL: most, ha mindent megfelelő módon végzett eddig, nyomja meg többször, folyamatosan a C gombot, a berendezés megjeleníti a „SAVE?”-üzenetet, rákérdezve az elmentésre; nyomja meg az ENTER-t a megerősítéshez, a C-t, az adatokat nem elmentve kíván kilépni a menüből.

HASZNÁLATI UTASÍTÁSOK A NYOMTATÓHOZ

A nyomtató minden alkalommal automatikusan bekapcsol, amikor adatot küldünk nyomtatásra; miután a nyomtatást elvégezte, automatikusan kikapcsol, ezzel véde az akkumulátor áramát. Ha szükséges, akkor kapcsoljuk be a nyomtatót a ZERO nyomógombnak 5 másodpercig történő megnyomásával. Ha a FEED nyomógombot megnyomjuk, amikor a nyomtató bekapcsolt állapotban van, akkor a papír manuális továbbítására van lehetőség. Az AUTOMATIKUS TESZTELÉS funkciót úgy kapjuk meg, hogy a FEED nyomógombot megnyomjuk, amikor bekapcsoljuk a nyomtatót, és megtörténik ezeknek a funkcióknak az ellenőrzése. A nyomtatóhoz küldött minden egyes súlymérés a „G” bruttó súlyból, a „T” 0nsúlyból és az „N” nettó súlyból épül fel, a beállított mértékegységgel ellátva (kg, lb); ha ellensúlyokat használunk fel, akkor a „PCS” darabok mennyisége szintén kinyomtatásra kerül.

- A papírtekercs cseréje (lásd a „10” ábrát):

1) Nyissuk ki a nyomtató ajtaját, és helyezzük el a papírtekercset, figyelembe véve a forgásirányt, ahogy azt a „10” ábra mutatja. 2) Helyezzük a tekercs végét az A nyílásba/10 ábra. Húzzuk addig a papírt, amíg az ki nem jön a nyílásból, azután zárjuk be az ajtót. 3) Ekkor a nyomtató működésre készen áll.

A nyomtató működése garantált, ha a papírtekercs vonatkozó következő műszaki adatokat figyelembe vesszük: - Hőre érzékeny papírtekercs, a hőre érzékeny oldal kívül van. - A papír súlya 55-70g/m² (négyzetméter). - A tekercs szélessége 57.5mm. - A tekercs belső cső-átmérője 13mm. - A tekercs átmérője 50mm.

• Ne vezessük be idegen tárgyakat a nyomtató belsejébe, és kerüljük el annak rázását. • Ne öntsünk folyadékot a nyomtatóra. • Ne végezzünk el semmilyen karbantartási munkát, amikor személyesen, kivétel képeznek a felhasználói kézikönyvben jelzett ütemezett műveletek. • Amennyiben a következő körülmények közül bármelyik jelentkezik, akkor húzzuk ki a nyomtatót, és hagyjuk, hogy azt egy speciális műszaki szakember javítsa meg.

A. A hálózati csatlakozó megsérült. B. Folyadék ömlött a nyomtatóra. C. A nyomtatót eső vagy víz hatásának tettük ki. D. Annak ellenére, hogy végrehajtottunk minden utasítást, amelyet az üzemeltetési kézikönyv előír, a nyomtató nem működik megfelelően. E. A nyomtató összetört, a ház megsérült. F. A nyomtató teljesítménye érezhetően csökkent. G. A nyomtató nem működik.

HOMOLOGIZÁLT SÚLYKIJELZŐ

Az eszköz homologizált a CE-M (OIML R-76 / EN 45501) szerint, jogi felhasználáshoz harmadik féllé; a beavatkozások megelőzése végett oldal le van zárva, nehogy egy nem felhatalmazott személy esetleg újrakalibrálja azt. Belsejében szintérzékelő van elhelyezve, mely garantálja, hogy minden mérési művelet minden alkalommal a raklapemelő egy precíz dőlési toleranciáján belül történik (ha a kocsi dőlése meghaladja a 2%-ot, a kijelző nem engedi meg a mérést, eközben pedig a kijelzőn a „TILT” jelzés fog látszani).

AZ ESZKÖZ PERIODIKUS ELLENŐRZÉSE

Az eszköz periodikus ellenőrzésére – a mérési műveletekre és a nem automatikus működésre vonatkozóan – első alkalommal a kijelzőhöz mellékelt CE Megfelelőségi Nyilatkozat által jelzett szervnél került sor; az említett nyilatkozat továbbá igazolja az első ellenőrzés pozitív eredményét és a lejárati dátumot, mely után az eszközön újra el kell végezni a periodikus ellenőrzést, élettartamának meghosszabbítása érdekében. **Megj.: A mérőrendszer alkatrészeivel kapcsolatos/alkatrészein elvégzendő minden karbantartási művelet és/vagy cserét képezített személyzetnek kell elvégeznie, utána pedig újra el kell végezni a periodikus ellenőrzést. Ebben az esetben kérjük, hogy forduljon az értékesítési ponthoz, ahol az eszközt vette, vagy a raklapemelő gyártójához vagy egy képezített szervhez.**

SÚLYMÉRŐ KIJELZŐ MÉRŐMŰSZERÉNEK AZ AKKUMULÁTOR

Ennek a targoncának a táplálása önállóan történik egy újratölthető akkumulátorral, és rendelkezik egy akkumulátor-töltővel. Az akkumulátor újratöltésére szükség van minden 50 órás használat után, vagy minden olyan alkalommal, amikor a „LO-BAT” (az akkumulátor feszültsége alacsony) üzenet megjelenik a kijelzőn (mielőtt az akkumulátor teljesen lemerülne, a műszer az állapotot a „kg” LED 3 percig történő világításával jelzi). Ennek a műveletnek az elvégzéséhez csatlakoztassuk az akkumulátor-töltő csatlakozóját a megfelelő kimenetre, és a tápvezetéket a 220V/50 Hz kimenetre. Az újratöltés körülbelül 12 órát vesz igénybe, és az akkumulátor-töltő automatikusan lekapcsol, amikor a töltés befejeződött. A kijelző alátámasztó oszlopán belül elhelyezkedő akkumulátor kicseréléséhez szüntessük meg a 2 táphuzal csatlakoztatását, és cseréljük ki az akkumulátort, vigyázzva arra, hogy a huzalokat ugyanolyan polaritással csatlakoztassuk vissza.

Megjegyzés: Kerüljük el a tökéletlen feltöltést, és soha ne hagyjuk, hogy az akkumulátor teljesen lemerüljön annak érdekében, hogy megnöveljük az élettartamát!!!!

ÁRTALMATLANÍTÁSI INFORMÁCIÓK

AZ AKKUMULÁTOROK KEZELÉSE

A lemerült elemeket nem lehet a normál szilárd hulladék közé tenni, hanem, mivel káros anyagokat tartalmaz, az egyes országok hatályos törvényei szerint kell begyűjteni, ártalmatlanítani és/vagy újrahasznosítani.

A KENŐOLAJAK KEZELÉSE

A használt olajat össze kell gyűjteni és nem szabad leengedni normál lefolyókban; speciális vállalatok vállalják, hogy az egyes országokban hatályos jogszabályok szerint ártalmatlanítják vagy esetleg újrahasznosítják az ipari olajakat.

A TARGONCA SZÉTSZEDÉSE

A targonca újrahasznosítható fém- és műanyag alkatrészekből készül. Az alábbiakban felsoroljuk a targonca alegységeiben használt anyagokat:

KERET: Keret - acél; Kerekek - vulkolan, poliuretán, gumi; Felület - műanyag.

ELEKTROMOS RENDSZER: Kábelek - rézmagok és PVC-lapok; Motorok - acél, réz és alumínium; Elektromos lemez - alumínium, réz, kerámia és műanyag

HIDRAULIKUS RENDSZER: Tartály - gumi és műanyag; Szivattyúegység - öntöttvas és acél.



CARACTERISTICI TEHNICE

DESCRIERE			PR INDUSTRIAL	PR INDUSTRIAL	PR INDUSTRIAL
			GS/P	GS/P OMOLOGAT CE-M	GS/P INOX
1.1	CONSTRUCTOR				
1.2	MODEL				
1.3	PROPULSIE		MANUALĂ	MANUALĂ	MANUALĂ
1.4	SISTEM DE GHIDARE		INSOTIRE	INSOTIRE	INSOTIRE
1.5	SARCINĂ MAXIM ADMISĂ	Q	kg	2500	2500
1.6	BARICENTRU	c	mm	600	600
1.8	DISTANȚĂ AXE ROȚI DE ÎNCĂRCARE LA BAZA FURCILOR		x	mm	975,5
1.9	PAS	y	mm	1250	1250
GREUTĂȚI	2.1 GREUTATE DE SERVICIU CU BATERIA (vezi rândul 6.5)			kg	117
	2.2 SARCINĂ PE AXELE CU SARCINĂ , ANTERIOR/POSTERIOR			kg	781/1836
	2.3 SARCINĂ PE AXELE FĂRĂ SARCINĂ , ANTERIOR/POSTERIOR			kg	71/46
CADRURI/ROȚI	3.1 CAUCIUCARE				
	3.2 DIMENSIUNI ROȚI ANTERIOARE (Ø x lățime)			200x55	200x55
	3.3 DIMENSIUNI ROȚI POSTERIOARE (Ø x lățime)			82x60	82x60
	3.4 DIMENSIUNI ROȚI LATERALE (Ø x lățime)			-	-
	3.5 NUMĂR DE ROȚI (x=MOTRICE) ANTERIOR/POSTERIOR			2/4	2/4
	3.6 BANDĂ DE DEPLASARE ANTERIOARĂ		b10	mm	155
	3.7 BANDĂ DE DEPLASARE POSTERIOARĂ		b11	mm	375
DIMENSIUNI	4.4 ÎNĂLȚIME DE URCARE		h3	mm	115
	4.9 ÎNĂLȚIMEA TIMONEI ÎN POZIȚIE DE GHIDARE MIN/MAX		h14	mm	710/1185
	4.15 ÎNĂLȚIME FURCI COBORĂTE		h13	mm	90
	4.19 LUNGIME TOTALĂ		l1	mm	1596
	4.20 LUNGIME UNITE MOTRICĂ		l2	mm	411
	4.21 LĂȚIME TOTALĂ		b1	mm	555
	4.22 DIMENSIUNI FORCI		s/el	mm	60/180/1185
	4.28 LĂȚIME FORCI		b5	mm	555
	4.32 SPAȚIU LIBER LA JUMĂTATEA PASULUI		m2	mm	30
	4.34 CULOAR DE DEPOZITARE NECESAR PENTRU UN PALET DE 800x1200 LONGITUDINAL		Ast	mm	2085
	4.35 RAZĂ DE ROTIRE		Wa	mm	1426
PRE RFO RMA NTE	5.2 VITEZĂ DE URCARE, CU/FĂRĂ SARCINĂ			clcluri	12/12
	5.3 VITEZĂ DE COBORĂRE, CU/FĂRĂ SARCINĂ			m/s	0,06/0,02
	6.4 TENSIUNE BATERIE, CAPACITATE NOMINALĂ			V/Ah	6/4
CANTAR	DISPLAY			Cristale lichide/6 cifre 25 mm	
	UNITATE DE MASURA			kg/lb	kg/lb
	FUNCTIUNI			Tara/Auto-off/Suma greutati/Numarator bucati	
	AUTONOMIA			oră	50
	PRECIZIE			ln % la finalul scalei	0,05
	CELULE DE INCARCARE			n.	4
	DIVIZIUNE			kg	0,5
	IMPRIMANTEI			O	O

P=Poluretă, NE=Nylon Extra (Calitate superioară), O=Option (Opțiune)

TRADUCERE A INSTRUCȚIUNILOR ORIGINALE - CUVÂNT ÎNAINTE (2.2)

Mulțumindu-vă că ați cumpărat transpallet-ul nostru, dorim să vă atragem atenția asupra unor aspecte importante ale acestui manual:

- Documentul de față vă furnizează indicații utile pentru corectă funcționare și pentru întreținerea corespunzătoare a transpallet-ului la care face referință; este deci indispensabil să citiți cu maxima atenție toate paragrafele care ilustrează modul cel mai simplu și sigur de utilizare a elevatorului manual.

- Documentul de față este considerat parte integrantă a acestui aparat și trebuie anexat actului de vânzare.

- Prezentă publicație sau părțile acesteia nu pot fi reproduse fără autorizația scrisă a Casei Constructoare.

- Toate informațiile conținute în acest document sunt bazate pe date disponibile în momentul tipăririi; Casa Constructoare își rezervă dreptul de a efectua modificări asupra propriilor produse în orice moment, fără preaviz și fără să se expună nici unei sancțiuni.

Vă sfătuim așadar să verificați întotdeauna eventualele modificări.

Responsabilul de utilizarea elevatorului manual trebuie să se asigure că sunt aplicate și respectate toate normele de siguranță în vigoare în țara în care este folosit elevatorul. Acesta trebuie să verifice că aparatul este utilizat în conformitate cu uzul căruia a fost destinat și, de asemenea, trebuie să evite orice situație de pericol pentru utilizator.

ÎNAINTE DE PRIMA UTILIZARE (15.4)

În cazul în care utilajul de transport uzinal este livrat cu osia dezasamblată, datorită condițiilor de transport, aceasta trebuie atașată și pârghia de comandă reglată conform următoarelor instrucțiuni înainte de a utiliza utilajul de transport uzinal.

Instalarea osiei (fig. C):

• Conectați bara de acționare (1) la unitatea de pompă (5) cu ajutorul știftului (2) și a dopului (3) furnizat în ambalaj. Asigurați-vă că atunci când poziționați bara de acționare pe pompă, capătul lanțului (4) trece prin orificiul corespunzător din știft (9)

• Rotiți ușor bara (1) și scoateți știftul de siguranță (10) al arcului timoneriei

• Conectați capătul lanțului (4) la pedala de coborâre (6) rotindu-l pentru a permite cuplarea și asigurați-vă că capătul terminației intră complet în locașul special al pedalei de coborâre (6), așa cum se arată în figură

AVERTISMENT: nu scoateți știftul de blocare (10) înainte de a asambla sistem de direcție (1).

Reglarea pârghiei de comandă (fig. C):

• Puneți pârghia de comandă în poziția 2 - Ridicarea - și aduceți furcile la înălțimea maximă folosind osia, așa cum se arată în paragraful COMENZILOR

• Puneți pârghia de comandă în poziția 1 - Transport

• Verificați dacă osia (1) este în poziție verticală

• Desfaceți piulița de blocare (7) și rotiți încet șurubul de reglare în sensul acelor de ceasornic (8), până când furcile încep să coboare

• Când furcile încep să coboare, rotiți șurubul (8) în sens invers acelor de ceasornic cu o rotație și jumătate; în cele din urmă, strângeți piulița de blocare (7)

• Verificați dacă cu pârghia de comandă în poziția 1 - Transport - nu are loc nicio deplasare, ridicare sau coborâre a furcilor indiferent de poziția osiei

• Verificați dacă cu pârghia de comandă în poziția 3 - Coborâre - coborârea furcii are loc în orice poziție a osiei

ATENȚIE: nu folosiți utilajul de transport uzinal înainte de a finaliza efectuarea tuturor operațiunilor și verificărilor descrise mai sus.

VERIFICARI ÎNAINTE DE FIECARE UTILIZARE

Înainte de fiecare utilizare a utilajului verificați dacă acesta îndeplinește condițiile de siguranță pentru a porni operațiunile, în special:

• Verificați dacă există deformări, deteriorări vizibile sau uzură pe cadrul

• Verificați dacă toate șuruburile sunt strânse

• Verificați dacă pompa hidraulică prezintă scurgeri

• Verificați dacă pârghia de comandă și unitatea hidraulică funcționează corect în toate cele trei funcții de transport, ridicare și coborâre (a se vedea paragraful OPERAREA UTILAJULUI)

• Verificați gradul de uzură a roților și a roților

• Verificați dacă numele este scris pe plăcuța de siguranță și dacă este lizibil. Plăcuțele care lipsesc, cele deteriorate sau greu de citit trebuie înlocuite înainte de utilizare

• Raportați proprietarului dacă utilajul prezintă deteriorări, elemente lipsă sau probleme

AVERTIZARE: Nu folosiți utilajul de transport uzinal înainte de efectuarea tuturor operațiunilor și a verificărilor descrise mai sus și dacă se constată deteriorări, defecțiuni sau probleme

INSTRUCȚIUNI DE FOLOSIRE (18.7)

Acest transpallet a fost proiectat pentru ridicarea și pentru transportul greutăților pe platformă sau în contenitori standardizați, pe suprafețe plane, fără asperități, și cu o rezistență adecvată.

ESTE STRICT INTERZISĂ FOLOSIREA UTILAJULUI PE PODELE ÎNCLINATE ȘI PE SUPRAFEȚE CARE NU SUNT DURE, SOLIDE ȘI CARE NU POT SUPORTA GREUTATEA UTILAJULUI ȘI A ÎNCĂRCĂTURII. NĂDEPLINIREA ACESTOR CONDIȚII OBLIGATORII POATE DUCE LA DETERIORAREA MATERIALULUI ȘI / SAU LA VĂTĂMĂRI PERSONALE SAU MOARTE

În timpul utilizării FIȚI FOARTE ATENȚI la respectarea următoarelor norme:

- 1) Nu încărcați **NICIODATĂ** elevatorul cu o greutate superioară greutății maxime indicate pe plăcuța "Z" (fig.B); un limitator protejează elevatorul de supraîncărcături.
 - 2) Fig. "A" explică cum trebuie poziționată încărcătura pe furcile transpallet-ului pentru a nu crea situații periculoase.
 - 3) Este interzisă utilizarea elevatorului în ambiente caracterizate de pericol de incendiu sau de explozie.
 - 4) Nu încărcați furcile când sunt (chiar și parțial) ridicate.
 - 5) Temperatura de folosire este cuprinsă între -12°C/+50°C (-30°C/+50°C GX/X-I).
 - 6) Înainte de utilizare, asigurați-vă de perfectă funcționalitate a transpallet-ului.
 - 7) Este interzis transportul de alimente care sunt în contact direct cu elevatorul.
 - 8) Aparatul nu impune o proprie sursă de iluminare. În orice caz, dispuneți în zona de utilizare iluminarea, în conformitate cu normativele în vigoare.
- Plăcuța de identificare "X" (fig.B) poate fi rezumată după cum urmează:

Model=MODELUL

Code=CODUL

Serial#=NUMĂRUL DE SERIE

Year=ANUL DE CONSTRUCȚIE

RATED LOAD CAPACITY=GREUTATEA MAXIMĂ

Casa Constructoare nu își asumă nici o obligație și/sau responsabilitate relative la defecțiuni sau accidente datorate neglijenței, înlocuirii pieselor cu altele ne-originale și utilizării necorespunzătoare a elevatorului manual.

COMENZI (19.5)

Deasupra dispozitivului de conducere al elevatorului se află o manivelă de comandă ce poate fi reglată în 3 poziții, după cum este indicat pe plăcuța "Y"(fig.B)

POS:-3- în sus = COBORĂRE

POS:-1- central = TRANSPORT

POS:-2- în jos = RIDICARE

ÎNȚREȚINERE (20.17)

Operațiunile de înlocuire trebuie efectuate numai de personalul specializat desemnat de producătorul stivuitorului.

Întreținerea trebuie efectuată de personal specializat. Stivuitorul trebuie supus unei inspecții generale cel puțin o dată pe an. După fiecare intervenție de întreținere, trebuie verificată funcționarea utilajului și a dispozitivelor de siguranță. Aduceți stivuitorul la inspecții tehnice periodice pentru a evita deteriorarea utilajului sau ca acesta să reprezinte un pericol pentru personal!

Este interzisă efectuarea de modificări la elevatorul manual, după cum este interzisă utilizarea acestuia când nu mai corespunde criteriilor de siguranță. După reparații, piesele demontate și produsele uzate trebuie eliminate în respectul normelor de siguranță și al mediului. Este interzisă utilizarea produselor inflamabile pentru curățarea elevatorului manual.

Piese de schimb furnizate de către Casa Constructoare sunt unicele acceptate ca piese de înlocuire.

A) AJUSTAREA CĂRMEI DE REGLARE (A se vedea fig.C): Consultați paragraful Reglarea pârghiei de comandă.

B) VERIFICAREA ULEIULUI: Verificați dacă cantitatea de ulei din rezervor este suficientă astfel încât furcile să se ridice complet. Dacă înălțimea de ridicare maximă este mai mică de 200 mm, nivelul uleiului hidrolic este prea scăzut.

C) UMLEREA ULEIULUI (A se vedea fig.D):

- Coborâți complet furca.

- Demontați șurubul (2) și înclinați pompa hidrolică (3) înapoi afară din șasiul (4).

- Scoateți bila (5) și tija pistonului (1) pentru a obține acces la camera de ulei a pompei hidrolice.

- Verificați nivelul de ulei și completați până la 0,25 l, dacă este necesar.

- Acționați maneta de operare pentru „coborâre” de pe cârmă și introduceți tija pistonului în pompa hidrolică. Așezați bila înapoi pe tija pistonului.

- Înclinați pompa hidrolică înapoi în șasiu și fixați-o în poziție cu șurubul (2).

- Efectuați un test funcțional.

Schimbați uleiul la fiecare 12 luni. **Utilizați ulei hidrolic, este exclus uleiul de motor sau de frână. VÂSCOZITATEA ULEIULUI 46 cSt la 40°C; VOLUM TOTAL 0.25l.**

INSTRUCȚIUNI DE FOLOSIRE PENTRU INDICATORUL DE GREUTATE

Sistemul de cântărire transpallet este compus din 4 celule de sarcină și dintr-un display digital lcd cu 6 cifre (înălțime 25mm) care permite vizualizarea de 6000 de diviziuni afișate, cu o rezoluție de 0.5kg (0.5lb). PENTRU A PUNE ÎN FUNCȚIUNE aparatul, țineți apăsat pe C până când se iluminează cele 6 leduri indicatoare ale stării de funcțiune, apoi lăsați butonul. Display-ul indică, în succesiune:

XX.YY- Este versiunea software-ului instalat.

"bt XXX" - Unde XXX este un număr de la 0 la 100 care indică nivelul bateriei. Dacă instrumentul este alimentat la rețea, va fi vizualizat mesajul "PoWer".

Ținând apăsată tasta >0< pentru un moment în timpul vizualizării versiunii pe display, indicatorul arată în secvență:

"CloCK" - Indicatorul relevă în mod automat conexiunea la cartela opțională cu data și ora.

02.01- Unde 02 indică tipologia instrumentului, iar 01 indică versiunea software-ului metrologic.

"XX.YY.ZZ" - Este versiunea software-ului instalat.

"DFW06" - Este numele software-ului instalat.

"bt XXX" - Unde XXX este un număr de la 0 la 100 care indică nivelul bateriei.

"-K- X.YY" - Unde K identifică tipul tastaturii: K=0 tastatură 5 taste, "X.YY" - Este versiunea software-ului instalat.

Vor fi apoi vizualizate capacitatea și diviziunea minimă programată, apoi instrumentul efectuează o numărătoare inversă de autocontrol și pre-încălzire, și, în final, vizualizează "hi rES" ("hi rES" și apoi "inPrint" dacă există și e conectată imprimanta). După câteva secunde display-ul afișează ZERO, dacă platforma a fost conectată și instalată în mod corect, și este gata pentru a cântări. PENTRU A ÎNCHIDE aparatul, țineți apăsat C până când apare mesajul "Off" pe display. Un circuit special închide în mod automat aparatul fără încărcătură, dacă rămâne neutilizat pentru o perioadă programată superioară a 5 minute. Dacă pe cântar se află o greutate, auto-întreruperea NU este prevăzută.

TABLOUL DE COMANDĂ al acestui transpallet-cântar este schematizat în figura "9" și funcțiile variilor taste sunt rezumate mai jos:

- Tasta ZERO (ref.1): se folosește pentru a aduce la zero cântarul cu platforma goală, când display-ul indică o valoare aproape de zero (pentru valori ne-resetabile utilizați tasta TARE). Această tastă se folosește, de asemenea, pentru a anula valori de tară negative. Dacă transpallet-ul este adus la zero în mod corect, se aprinde led-ul 0 (ref.9).

- Tasta TARE (ref.2): ținând apăsată această tastă, va fi anulată greutatea contenitorului pus pe platformă. Când este inserată o tară se aprinde led-ul NET (ref.11).

- Tasta MODE (ref.3): pune în funcțiune modul de funcționare selecționat (Standard, Net/Brut, Totalizator și Contor bucăți) în interiorul SETUP-ULUI TEHNIC.

- Tasta ENTER/PRINT (ref.4): este tasta de confirmare și de transmitere a datelor la imprimantă, dacă există.

- Tasta C - ON/OFF (ref.5): întrerupător de închidere și punere în funcțiune.

Diode/leduri indică starea de funcțiune a instrumentului:

- Led FUN (ref.6): dacă este aprins, arată că o anumită funcție a indicatorului este activă.

- Led kg W1 (ref.8): dacă este aprins, semnalează unitatea de măsură în funcțiune, precum și faptul că ne aflăm la primul grad/range de cântărire.

- Led kg W2 (ref.7): dacă este aprins, semnalează unitatea de măsură în funcțiune, precum și faptul că ne aflăm la al doilea grad/range de cântărire.

- Led 0 (ref.9): dacă este aprins, semnalează că sistemul este adus la zero în mod corect.

- Led ~ (ref.10): dacă este aprins, semnalează că încărcătura este instabilă.

- Led NET (ref.11): dacă este aprins, semnalează că a fost introdusă în memorie o nouă tară.

- Led alimentare (ref.12): dacă este aprins, indică prezența alimentării externe. Dispozitivul de conectare al încărcătorului se află la stânga display-ului.

- Led semnal infraroșii (ref.13): senzor pentru primirea semnalului infraroșii (opțional).

Cu acest indicator este posibilă realizarea unei funcțiuni adiționale, prevăzută la alegere dintre funcțiunile de mai jos, în plus față de funcțiunea de bază de cântărire normală în kg sau lb, cu scăderea tarei. Pentru a selecta funcțiunea adițională dorită trebuie să intrați în zona SETUP TEHNIC. Puneți instrumentul în funcțiune prin intermediul tastei C și apăsați pe TARE o dată, în timpul vizualizării mesajelor de punere în funcțiune sau în timpul numărării inverse: după câteva secunde, display-ul indică "TYPE".

În SETUP TEHNIC, tastele instrumentului de cântărire îndeplinesc următoarele funcțiuni:

ZERO: vă permite să avansați în vizualizarea pașilor de programare. În cazul în care trebuie să introduceți o valoare numerică, micșorează cifra selecționată (se iluminează intermitent). În interiorul pasului de programare vă permite să avansați vizualizând posibilele configurări.

TARE: vă permite să vă întoarceți în vizualizarea pașilor de programare. În cazul în care trebuie să introduceți o valoare numerică, mărește cifra selecționată (se iluminează intermitent). În interiorul pasului de programare vă permite să vă întoarceți vizualizând posibilele configurări.

MODE: vă permite să vă poziționați în mod rapid pe primul pas de SETUP, sau în interiorul unui pas, pe primul parametru. În cazul în care trebuie să introduceți o valoare numerică, selecționează cifra ce trebuie modificată (se iluminează intermitent).

ENTER/PRINT: dublă funcțiune: vă permite să "intrați" în interiorul pasului selecționat și salvează schimbările făcute avansând apoi la pasul succesiv.

C: vă permite să ieșiți dintr-un pas de programare fără să salvați eventualele modificări făcute; dacă nu sunteți în interiorul unui pas de programare, vă permite să ieșiți din setup; dacă au fost efectuate modificări, aparatul vă va întreba dacă doriți să salvați (display-ul afișează "SAVE?"): cu ENTER se confirmă, cu C se iese fără să salvați.

În opțiunea de introducere a unei valori, permite anularea rapidă a valorii vizualizate. Avansați sau întoarceți-vă cu tastele ZERO sau TARE în vizualizarea variilor pași de programare până la pasul "F.Mode". Cu tasta ENTER confirmați pentru a avea acces la meniul succesiv, intrați în pasul "FunCt." și, tot prin intermediul tastelor ZERO și TARE, avansați sau întoarceți-vă vizualizând posibilele configurări; salvați cu tasta ENTER una dintre următoarele funcțiuni adiționale posibile.

- STANDARD (Std): mod de funcționare pentru un afișaj simplu: ținând apăsată MODÉ va fi efectuată conversiunea între kg/lb și invers; unitatea de măsură utilizată este vizualizată de către relativul led.

- NET/BRUT (ntGS): mod de funcționare pentru un afișaj simplu: cu MODÉ se efectuează schimbul între net/brut. Dacă este deja impostată o tară, ținând apăsată MODÉ obțineți, pentru circa 3 secunde, afișarea pe display a greutății brute însoțite de iluminarea intermitentă a ledului NET.

NOTĂ: În timpul vizualizării greutății brute nu se poate printa.

- TOTALIZATOR ORIZONTAL DE GREUTĂȚI (tot 0): Vă permite să efectuați suma cântărilor și să indicați numărul progresiv, luând de fiecare dată greutatea de pe platformă. La fiecare cântărire aparatul salvează valoarea și face suma cu valorile precedente, readucând display-ul la zero. După ce ați selectat modul de funcționare totalizator, atât orizontal cât și vertical, vă va fi cerut să impostați în pasul succesiv, "tot.Mod", tipul de totalizator dorit: normal ("norM.t"), rapid ("FAST.t") sau automatic ("Auto"). În modalitatea normală se afișează numărul cântării și greutatea totală acumulată la fiecare total; în modalitatea rapidă doar textul "-tot-", iar în cea automatică greutatea stabilă (cu achiziție automatică a greutății) și afișarea textului "-tot-"; în toate cele trei cazuri mai sus descrise, datele vor fi rimise la imprimantă și va începe printarea. În pasul "Max.tot" se poate introduce un număr maxim de sume (totalizări) de făcut, la sfârșitul cărora se poate printa în mod automat totalul (fără să apăsați tasta ENTER, impostați o valoare cuprinsă între 0 și 63; valoarea 0 anulează funcțiunea). În cazul în care încercați să faceți suma cu o imprimantă neabilitată, display-ul afișează "noPrnt" și nu va fi efectuată suma. De fiecare dată, pentru a face suma, trebuie să apăsați MODÉ (în modalitatea automatică, totalul și printarea vor fi efectuate în mod automat). Pentru a evita sume nedorite, tasta MODÉ este activă o singură dată; se reactivează în conformitate cu setup-ul default selectat de către casa constructoare în SETUP-UL TEHNIC (după descărcarea greutății de pe platformă și readucerea la zero a cântarului). Dacă este conectată o imprimantă, tasta MODÉ determină și imprimarea valorilor relative la greutate. După o sumă, apăsând din nou tasta MODÉ:

- Cu totalizatorul normal, se obține afișarea temporară pe display al N° de cântăriri efectuate și a TOTALULUI acumulat până în acel moment ("Subtotale"); dacă cifra acumulată e superioară a 5 digit, afișarea va fi efectuată în două faze.

- Cu totalizatorul rapid și automatic, va fi afișat "no.0.UnS".

Pentru A REDUCE LA ZERO TOTALUL acumulat trebuie să apăsați PRINT: dacă este conectată o imprimantă, înainte de reîntoarcerea la zero, va fi printat totalul NET împreună cu numărul cântărilor efectuate. Dacă display-ul semnaleză o greutate brută sau netă egală cu zero, tasta MODÉ nu este abilitată pentru suma respectivă și, ținând apăsat indicatorul se vizualizează mesajul de eroare "nEt.Err".

- TOTALIZATOR VERTICAL DE GREUTĂȚI (tot S): vă permite să efectuați suma cântărilor fără să luați greutatea precedentă de pe cântar; la fiecare cântărire aparatul salvează valoarea și o adaugă la cele precedente (după ce apăsați tasta MODÉ), readucând display-ul la zero.

- CONTOR BUCĂȚI (Coun): mod de funcționare ca și cântar simplu, cu posibilitatea adițională de a efectua operațiuni de numărare a bucăților. În momentul selectării modalității de funcționare "Coun", indicatorul întreabă care este unitatea de măsură ce va fi folosită pentru afișarea greutății medii unitare (GMU) și pentru printare (g / kg / t / lb); selectați, după ce ați intrat în pasul "Coun", pasul succesiv "uM.APW", apăsați ENTER, selectați unitatea de măsură dorită și confirmați. Intrați apoi în pasul "Wait.t" și setați nivelul de mostră (în secunde, cu un decimal); cu cât e mai mare valoarea, cu atât greutatea medie unitară calculată va fi exactă (valoarea recomandată: 5.0). Confirmați cu ENTER. Operațiunile pe care trebuie să le efectuați sunt următoarele:

1) Puneți pe platformă contenitorul gol, dacă există, și apăsați TARE pentru a aduce la zero display-ul.

2) Asigurați-vă că nivelul indicat de cântar este zero și, apăsând tasta MODÉ, intrați în funcțiunea contor.

Display-ul vă sugerează o CANTITATE DE REFERINȚĂ dintre cele prevăzute: 5,10,20,30,40,50,60,75,100,200.

Ledurile kg W1 și NET se sting și cifra sugerată pe display se iluminează intermitent.

3) Apăsați ZERO sau TARE de mai multe ori până când vizualizați cantitatea aleasă.

4) Puneți pe platformă (sau în contenitor) aceeași cantitate de bucăți (mostră) selectată și apăsați ENTER pentru confirmare. Display-ul indică "SAMPL" în timp ce aparatul calculează GMU. Se aprinde ledul FUN, iar display-ul semnaleză cantitatea selecționată și pusă pe platformă.

5) Adăugați pe platformă cantitatea de numărare a cărei valoare va apărea pe display.

6) Luați greutatea de pe platformă. Valoarea GMU rămâne în memorie și vă permite să efectuați o nouă numărătoare a bucăților de același tip, fără să repetați operațiunea de REFERINȚĂ. În acest caz, înainte de fiecare numărătoare vă rugăm să vă asigurați că display-ul semnaleză "0 PCS"; dacă nu, readuceți la zero cu TARE.

NOTĂ: În timpul fazei de numărare, apăsând MODÉ, display-ul afișează GREUTATEA, apăsând din nou MODÉ este afișat numărul de bucăți cântărite. Ținând apăsat ENTER, aparatul afișează GMU (greutatea medie unitară) cu trei cifre decimale, în unitatea de măsură programată în momentul selectării modalității CONTOR BUCĂȚI, în pasul F.Mode >> FunCt. >> Coun >> uM.APW al SETĂRII TEHNICE. Pentru a intra din nou în opțiunea numărare apăsați ENTER. În timpul operațiunii de REFERINȚĂ, tasta C vă permite să anulați și să vă întoarceți în GREUTATE.

Numărătoare bucăți în fază de prelevare

1) Puneți pe platformă un contenitor PLIN, aduceți la zero cu "TARE".

2) Asigurați-vă că valoarea indicată de cântar este zero și, apăsând tasta "MODE", intrați în funcțiunea numărare. Display-ul vă sugerează o CANTITATE DE REFERINȚĂ dintre cele prevăzute: 5,10,20,30,40,50,60,75,100,200. Ledurile kg W1 și NET se sting și cifra sugerată pe display se iluminează intermitent.

3) Apăsați ZERO sau TARE de mai multe ori până când vizualizați cantitatea aleasă.

4) Luați din contenitor aceeași cantitate de bucăți (mostră) selectată și apăsați ENTER pentru confirmare. Display-ul indică "SAMPL" în timp ce aparatul calculează GMU. Se aprinde ledul FUN, iar display-ul semnaleză, cu minus, cantitatea prelevată.

5) Continuați numărătoarea pentru fiecare prelevare.

EROARE "Er.Mot" PENTRU INSTABILITATEA GREUTĂȚII ÎN TIMPUL OPERAȚIUNII

În timpul fazei mai sus descrise, se poate întâmpla ca greutatea să rezulte instabilă și să nu fie așadar posibilă corecta calculare a GMU. În acest caz va fi semnalizată eroarea "Er.Mot" iar mesajul va rămâne pentru aprox. trei secunde. Trebuie deci să repetați operațiunea descrisă.

Greutatea minimă a mostrei

Pentru a fi siguri de maxima precizie în timpul calculării GMU, greutatea cantității de referință nu trebuie să fie inferioară unei determinate valori, astfel încât greutatea medie unitară calculată să nu fie la rândul său inferioară a două puncte interne ale convertitorului; vă recomandăm să utilizați o greutate a cantității de referință mai mare sau egală cu 0,1 % din capacitatea de încărcare a cântarului (circa 2.5 kg). Dacă nu este respectată această condiție, apăsând ENTER, display-ul semnaleză pentru un moment "Error" și cantitatea pusă pe cântar nu este acceptată. Indicatorul intră în vizualizare greutate, iar procedura trebuie repetată cu o cantitate de referință superioară.

Calcul cu printare

Dacă este conectată o imprimantă, de fiecare dată când apăsați PRINT vor fi printate următoarele informații:

- Greutatea BRUTĂ, Greutatea TARĂ, Greutatea NETĂ (kg sau lb).

- Cantitatea de BUCĂȚI (BCS) prezente în momentul respectiv pe cântar.

- GMU în unitatea de măsură selectată, cu trei cifre decimale

- Numărul chitanței (dacă este activă această opțiune)

- DATA & ORA

În modalitatea de funcționare "numărătoare bucăți", în faza de vizualizare a numărului de BUCĂȚI, indicatorul intră în overload (-----) sau în underload (_____) dacă greutatea brută rezultă superioară față de capacitatea de încărcare a cântarului cu mai mult de 9 diviziuni, respectiv dacă rezultă inferioară cu mai mult de 100 de diviziuni. Dacă numărul bucăților depășește 999999, pe display vor fi afișate doar primele 6 cifre din dreapta.

INTRODUCERE TARĂ

Metodele de inserare a unei greutăți de tară sunt două:

Introducere tară semiautomată auto-cântărită

Această funcțiune normală poate fi rezumată într-un exemplu simplu:

- Puneți în funcțiune aparatul cu tasta C înainte de a depune o greutate pe furci (în cazul în care valoarea de pe display nu este 0, aduceți la zero apăsând tasta ZERO).

- Apăsăți tasta MODE pentru a selecta modalitatea de cântărire: în KG sau în lb.

- Puneți pe furci un pallet sau un contenitor gol ca cel ce va servi pentru a conține bucățile de cântărit.

- Apăsăți tasta TARE pentru a reseta display-ul; din acest moment, toate greutățile relevate vor fi nete.

NB: Apăsând tasta TARE sunt anulate toate greutățile prezente pe furci și se aprinde ledul NET.

Introducere tară manuală cu ajutorul tastaturii

Apăsăți TARE timp de câteva secunde: display-ul arată "- tM -" și apoi "000000"; introduceți valoarea dorită. Valoarea de tară impostată va fi scăzută din greutatea pusă pe cântar și se va aprinde ledul NET. O nouă operațiune de tară anulează și substituie operațiunea precedentă.

Este posibil să anulați valoarea greutății TARĂ chiar și cu cântarul plin, prin intermediul tastei C sau introducând o valoare a greutății de tară egală cu zero.

Selectare tară invalidată / Blocată / Tară deblocată

În mod normal, dacă a fost inserată o valoare de tară (semiautomată sau manuală), luând greutatea de pe cântar, display-ul afișează valoarea de tară cu minus în față (TARĂ BLOCATĂ). Această valoare poate fi refolosită, ștersă cu tasta ZERO sau înlocuită cu o altă valoare. Este posibil, pentru practicabilitatea operațiunii, să setați aparatul astfel încât valoarea de tară să se șteargă în mod automat, de fiecare dată când descărcați cântarul (TARĂ DEBLOCATĂ). În cazul în care utilizați TARA AUTO-CÂNTĂRITĂ, greutatea netă înainte de luarea greutății de pe cântar poate fi 0. În cazul în care utilizați TARA MANUALĂ, greutatea netă înainte de luarea greutății de pe cântar trebuie să aibă cel puțin 2 diviziuni stabile. Intrați în pasul F.Mode >> tARe al setării tehnice (SETUP TEHNIC), selectați "unLoCK" pentru DEBLOCARE, "LoCK" pentru BLOCARE sau "diSAb" pentru invalidarea funcțiunii de tarare. Confirmați apăsând ENTER.

TARAREA

Transpallet-ul a fost tarat de către Casa Constructoare și această operațiune garantează optima precizie și stabilitate. Dacă utilizatorul observă totuși vreo eroare de afișare când folosește greutatea-mostră, poate elimina această eroare prin intermediul următoarei proceduri:

NB: FIȚI FOARTE ATENȚI CÂND PARCURGEȚI RÂNDURILE, ÎNTRUCÂT NU TREBUIE SĂ MODIFICAȚI VALORILE SETATE DE CĂTRE CASA CONSTRUCTOARE; ÎN CAZ CONTRARIU, RISCĂȚI SĂ AVEȚI PROBLEME DE FUNCȚIONARE. DACĂ, DIN GREȘEALĂ, MODIFICAȚI VREO VALOARE, ÎNCHIDEȚI APARATUL IMEDIAT, CU TASTA C, ÎN AȘA FEL ÎNCÂT MODIFICAREA FĂCUTĂ ÎN MOD ACCIDENTAL SĂ NU FIE SALVATĂ.

Pentru a intra în zona de SETUP TEHIC, trebuie să puneți aparatul în funcțiune (tasta C apăsată pentru câteva secunde) și, în timpul vizualizării mesajelor inițiale (nivel baterie "bt XXX", versiune software "XX.YY.ZZ", etc..) sau în timpul numărării inverse, să apăsați pentru un moment tasta ZERO sau TARE. Display-ul arată "tYPE" (vă sfătuim să limitați accesul la această zonă, destinându-l tehnicilor experți în această procedură).

Parcurgeți cu tasta ZERO sau TARE varii pași care se succed până când ajungeți la rândul "SETuP", apăsați ENTER de mai multe ori până când vă aflați în pasul SETuP>>ConFIG>>nChan. Apăsăți din nou tastele Zero și Tare până la pasul "GRAV". Prima setare care trebuie controlată și eventual modificată este valoarea "g" (m/s²), din zona de gravitate (complexitate) de utilizare "GRAV" (pentru DEFAULT "9.80665"); apăsați ENTER, setați cu tastele ZERO, TARE și MODE valoarea "g" ce corespunde propriei zone de utilizare a transpallet-ului și confirmați cu ENTER. Display-ul avansează în mod automat la pasul succesiv "Calib" (Calibrarea cântarului); apăsați ENTER, avansați cu tastele ZERO și TARE parcurgând varii pași până când vă aflați în pasul "CALib.P", apăsați ENTER pentru a intra în pasul "EquAL"; aici veți găsi un meniu cu următoarele voci, în secvență:

1) "Eq 0" - Egalizator zero: cu platforma fără greutate apăsați tasta ENTER.

2) "Eq 1" - Egalizator celula 1 (vezi fig. 10): așezați o greutate-mostră de calibrare pe celulă, apăsați tasta ENTER, și luați greutatea de pe cântar (vă sfătuim să folosiți o greutate de aprox. 100 kg).

3) "Eq 2" - "Eq 3" - "Eq 4" - Egalizator celule 2 - 3 - 4: repetați operațiunea cu aceeași greutate pentru fiecare dintre celulele de mai sus.

În cazul în care a fost făcută vreo greșeală în pașii de egalizare se afișează mesajul "ERROR" și aparatul emite un semnal sonor.

Când ați terminat operațiunea de egalizare se afișează mesajul "EQ OK", aparatul emite 3 semnale acustice, iese din sub-meniul de egalizare și se oprește la pasul succesiv "n tP", numărul punctelor de calibrare.

A) Apăsăți ENTER: acum veți selecta numărul punctelor de calibrare "1" sau "2"; cu tastele ZERO, TARE pentru a schimba și din nou ENTER pentru confirmare, se efectuează selectarea (este preferabil să folosiți întotdeauna 2 puncte de calibrare dacă aveți la dispoziție 2 greutăți cunoscute întrucât astfel cântărirea va fi mai exactă).

B) "tP 0" - Calibrare zero cântar: cu platforma goală, apăsând ENTER, va fi efectuat calibrarea zero al cântarului.

C) "ddt1" - Setarea primului punct de calibrare: apăsați ENTER, setați valoarea primei greutăți-mostră pe display cu tastele ZERO, TARE și MODE (vă recomandăm să utilizați o greutate de aprox. 1000 kg), apoi confirmați cu ENTER. Display-ul va trece în mod automat la rândul următor "tP 1".

D) "tP 1" - Calibrarea primului punct: așezați pe furci prima greutate-mostră cunoscută, de aceeași valoare cu cea programată în pasul "ddt1", așteptați stabilizarea și dați confirmarea cu ENTER.

E) "ddt2" - Setarea celui de-al doilea punct de calibrare: apăsați ENTER, setați valoarea celei de-a doua greutăți-mostră pe display cu tastele ZERO, TARE și MODE (vă recomandăm să utilizați o greutate de aprox. 2000 kg), apoi confirmați cu ENTER. Display-ul va trece în mod automat la rândul următor "tP 2".

F) "tP 2" - Calibrarea celui de-al doilea punct: așezați pe furci cea de-a doua greutate-mostră cunoscută, de aceeași valoare cu cea programată în pasul "ddt2", așteptați stabilizarea și dați confirmarea cu ENTER.

G) SALVAREA DEFINITIVĂ A DATELOR ȘI IEȘIREA DIN MENU: dacă totul a fost efectuat în mod corect, acum trebuie să apăsați de mai multe ori în mod continuu tasta C, până când aparatul întreabă dacă doriți să salvați, afișând "SAVE?"; apăsați ENTER pentru confirmare, sau C pentru a ieși fără să salvați.

INSTRUCȚIUNI DE FOLOSIRE A IMPRIMATEI

Imprimanta se pune în funcțiune în mod automat de fiecare dată când trimiteți date pentru printare; după ce efectuează printarea, revine la modalitatea off permițând astfel economisirea unei părți consistente din energia conținută de baterie. Pentru a pune în funcțiune imprimanta fără să trimiteți date, țineți apăsată tasta ZERO pentru 5 secunde. Apăsând tasta FEED, cu imprimanta în funcțiune, oțineți avansarea manuală a hârtiei. AUTOTESTUL se obține în schimb apăsând tasta FEED la punerea în funcțiune a imprimantei și se folosește pentru a se asigura că imprimanta funcționează. Fiecare cântărire trimisă la imprimantă este compusă din valoarea greutății brute "G", din valoarea tarei "T", din greutatea netă "N", toate cu unitatea de măsură impostată (kg, lb,); dacă sunteți în opțiunea contor bucăți, va fi printat și numărul de bucăți "PCS"

- Schimbarea rolei de hârtie (vezi fig. 10):

1) deschideți ușița imprimantei și poziționați rola de hârtie respectând sensul de rotație indicat în fig. 10.

2) Introduceți extremitatea rolei în cavitatea A /fig. 10. Trageți hârtia până iese prin deschizătură și închideți ușița.

3) Imprimanta este gata pentru printare.

Este garantată funcționarea imprimantei dacă se respectă următoarele date tehnice pentru rolele de hârtie:

- Role hârtie termică, partea termică în partea externă a rolei.

- Greutate hârtie de la 55 la 70 g/mp (metru pătrat).

- Lărgime rolă 57.5 mm.

- Diametru intern rolă: 13 mm.

- Diametru rolă 50 mm.

• Nu introduceți obiecte în interior și evitați loviturile.

• Nu vărsați lichide în/deasupra imprimantei.

• Nu încercați să reparați sau să deschideți imprimanta, în afară de operațiunile de întreținere ordinară, prevăzute în mod expres în manualul utilizatorului.

• Scoateți imprimanta din priză și chemați un tehnician specializat pentru reparare, în cazul în care se produce una dintre următoarele situații:

A. E deteriorat conectorul de alimentare.

B. Un lichid a intrat în interiorul imprimantei;

C. Imprimanta a fost expusă la ploaie sau apă;

D. Imprimanta nu funcționează în mod normal deși instrucțiunile din manualul de folosire au fost respectate/efectuate.

E. Imprimanta a căzut și contenitorul acesteia a fost deteriorat.

F. Imprimanta prezintă o reducere a capacității de printare.

G. Imprimanta nu funcționează.

INDICATOR DE GREUTATE OMOLOGAT

Instrumentul este omologat CE-M (OIML R-76 / EN 45501) pentru a servi sub aspect legal în raporturile cu terții; este sigilat pe laterale pentru a proteja împotriva deteriorării, pentru a evita o eventuală recalibrare de către personal neautorizat. În interiorul său se află un senzor de nivel menit să garanteze că în orice operațiune de cântărire să se efectueze întotdeauna într-o toleranță precisă de înclinare a transpaletului (dacă înclinarea cârului este superioară a 2%, indicatorul nu va permite cântărirea și va semnaliza în același timp pe display „TILT”.

VERIFICAREA PERIODICĂ A INSTRUMENTULUI

Verificarea periodică a instrumentului pentru operațiuni de cântărire cu funcționare non automată a fost efectuată pentru prima dată de instituția indicată în Declarația de Conformitate CE, anexată indicatorului; în sus menționata declarație a fost atestat de asemenea și rezultatul pozitiv al primei verificări, precum și termenul scadent, după care instrumentul va trebui să fie supus unei alte verificări periodice pentru a-i extinde durata.

N.B.: Orice intervenție de mentenanță și/sau înlocuire a pieselor de schimb al sistemului de cântărire, va trebui să fie efectuată de către personal autorizat și va implica obligativitatea unei noi verificări. În acest caz sunteți rugați să vă adresați punctului de achiziționare sau casei producătoare a transpaletului sau entității autorizate.

INDICATORUL DE GREUTATE BATERIA

Această platformă de transport/transpallet este alimentată de o baterie reîncărcabilă cu 24 de ore de autonomie și este dotat de un încărcător. E necesară așadar reîncărcarea bateriei la fiecare 24 de ore de utilizare sau de fiecare dată când apare pe display semnalul "LO-BAT."= low battery (NB: Înainte de a ajunge în faza de inactivitate a cântarului, aparatul semnalează apropierea limitei de durată a bateriei iluminând intermitent ledul "kg" pentru 3 minute). Pentru a efectua această operațiune introduceți conectorul încărcătorului în orificiul acestuia și conectați-l la o priză de 220V/50Hz. Timpul de reîncărcare este de circa 12 ore și încărcătorul se dezactivează în mod automat în momentul în care reîncărcarea este completată. Pentru înlocuirea bateriei, localizată în interiorul coloanei de susținere a display-ului, deconectați cele 2 fire de alimentare și substituiți bateria cu o alta, tot originală, fiind apoi atenți la reconectarea firelor cu polaritatea corectă.

NB: evitați încărcări incomplete și nu descărcați niciodată complet bateria, pentru a le extinde durata!

INFORMAȚII PRIVIND ELIMINAREA

ELIMINAREA BATERIILOR

Bateriile descărcate nu pot fi abandonate ca și deșeurilor solide normale, însă, fiind compuse din materiale dăunătoare, trebuie să fie colectate, eliminate și / sau reciclate în conformitate cu legislația în vigoare în fiecare țară.

ELIMINAREA ULEIURILOR DE LUBRIFERĂ

Uleiul uzat trebuie să fie colectat și să nu se disperseze în canalele de scurgere normale; companiile speciale se angajează să elimine sau eventual să recicleze uleiuri industriale, în conformitate cu legislația în vigoare în fiecare țară.

DEZMEMBRAREA STIVUITORULUI

Stivuitorul este fabricat din componente metalice și plastice reciclabile. Mai jos este o listă a materialelor utilizate în subunitățile stivuitorului:

CADRU: Cadru - oțel; Roți - Vulkollan, Poliuretan, Cauciuc; Finisare - plastic.

SISTEM ELECTRIC: Cabluri - cupru și plăci din PVC; Motoare - oțel, cupru și aluminiu; Placă electronică - Aluminiu, cupru, ceramică și plastic

SISTEM HIDRAULIC: Rezervor - cauciuc și plastic; Unitate de pompare - fontă și oțel.



ТЕХНИЧЕСКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОПИСАНИЕ	ПРОИЗВОДИТЕЛ		PR INDUSTRIAL	PR INDUSTRIAL	PR INDUSTRIAL	
	1.1	1.2	GS/P	GS/P O D O B P E HO CE-M	GS/P INOX	
1.3	ЗАДВИЖВАНЕ		РЪЧНО ИЗРАБОТЕНИ	РЪЧНО ИЗРАБОТЕНИ	РЪЧНО ИЗРАБОТЕНИ	
1.4	СИСТЕМА НА УПРАВЛЕНИЕ		ПРИДРУЖАВАНЕ	ПРИДРУЖАВАНЕ	ПРИДРУЖАВАНЕ	
1.5	ОБХВАТ	Q	kg	2500	2500	
1.6	ЦЕНТЪР НА ТЕЖЕСТТА	c	mm	600	600	
1.8	РАЗСТОЯНИЕ ОСИ КОЛЕЛА ЗА НАТОВАРВАНЕ НА ОСНОВАТА НА ВИЛКАТА	x	mm	975,5	975,5	
1.9	СТЪПКА	y	mm	1250	1250	
ТЕКСТИ	2.1	ВКАРВАНЕ В ЕКСПЛОАТАЦИЯ С БАТЕРИЯ (виж ред 6,5)		kg	117	
	2.2	ТОВАРЕНЕ ВЪРХУ ОСИ С ТОВАР, ПРЕДНИ/ЗАДНИ		kg	781/1836	
	2.3	ТОВАРЕНЕ ВЪРХУ ОСИ БЕЗ ТОВАР, ПРЕДНИ/ЗАДНИ		kg	71/46	
ШАСИ/КОЛЕЛА	3.1	ГУМИРАНЕ		P/P	NE/NE	
	3.2	РАЗМЕРИ ПРЕДНИ КОЛЕЛА (Ø x ширина)		200x55	200x55	
	3.3	РАЗМЕРИ ЗАДНИ КОЛЕЛА (Ø x ширина)		82x60	82x60	
	3.4	РАЗМЕРИ СТРАНИЧНИ КОЛЕЛА (Ø x ширина)		-	-	
	3.5	БРОЙ КОЛЕЛА (x=МОТРИСА) ПРЕДНИ/ЗАДНИ		2/4	2/4	
	3.6	КОЛОВОЗ ПРЕДЕН	b10	mm	155	155
	3.7	КОЛОВОЗ ЗАДЕН	b11	mm	375	375
РАЗМЕРИ	4.4	ВИСОЧИНА НА ПОВДИГАНЕТО		h3	mm	
	4.9	ВИСОЧИНА НА КОРИМОТО В ПОЛОЖЕНИЕ НА КАРАНЕ МИН/МАКС.		h14	mm	
	4.15	ВИСОЧИНА НА ВИЛКАТА СВАЛЕНА ДОЛУ		h13	mm	
	4.19	ОБЩА ДЪЛЖИНА		l1	mm	
	4.20	ДЪЛЖИНА НА ЦЯЛОСТТА МОТРИСА		l2	mm	
	4.21	ОБЩА ШИРИНА		b1	mm	
	4.22	РАЗМЕРИ НА ВИЛКИТЕ		s/e/l	mm	
	4.25	ШИРИНА НА ВИЛКИТЕ		b5	mm	
	4.32	СВОБОДНА СВЕТЛИНА НА ПОЛОВИН СТЪПКА		m2	mm	
	4.34	КОРИДОР ЗА ТОВАРЕНЕ ЗА ПАЛЕТ 800x1200 НАДЛЪЖНО		As	mm	
4.35	РАДИУС НА ЗАВОЙ		Wa	mm		
ИЗПЪЛНЕНИЕ	5.2	СКОРОСТ ЗА ПОВДИГАНЕ, С/БЕЗ ТОВАР		инсулти	12/12	
	5.3	СКОРОСТ НА СПУСКАНЕ, С/БЕЗ ТОВАР		m/s	0,06/0,02	
ВЕЗНА	6.4	НАПРЕЖЕНИЕ БАТЕРИЯ, НОМИНАЛЕН КАПАЦИТЕТ		V/Ah	6/4	
	ДИСПЛЕЙ		Течни кристали/6 рх 25 mm			
	ЕДИНИЦА МЯРКА		kg/lb	kg/lb	kg/lb	
	ФУНКЦИИ		Тара/Auto-off/Натрупване тегла/Брояч			
	ИЗДЪРЖЛИВОСТ		часа (h)	50	50	
	ДОПУСК		%	0,05	0,05	
	ТОВАРНИ КЛЕТКИ		n	4	4	
	МЯРКА		kg	0,5	0,5	
	ПРИНТЕР			O	O	

P=Полиуретан, NE=Найлон Extra (Много), O=Option (Опция)

ПРЕВОД НА ОРИГИНАЛНАТА ИНСТРУКЦИЯ - ПРЕДГОВОР (2.2)

Като Ви благодарим за покупката на нашия транспалет, бихме искали да предложим на Вашето внимание някои аспекти от това ръководство:

- Настоящата книжка предоставя полезни указания за правилното функциониране и поддържане на електрокараколичка, за който става дума в нея; следователно е необходимо да обърнем максимално внимание на всички параграфи, които илюстрират най-сепмплиа и сигурен начин за работа с електрокара.

- Настоящата книжка трябва да бъде считана за неразделна част от електрокара-количка и трябва да бъде включена в договора за продажба.

- Тази публикация, нито която и да било част от нея, не може да бъде репродуцирана без писменото съгласие от страна за завода производител.

- Всички приведени тук сведения се базират на данни, които са на разположение в момента на отпечатване.

Заводът производител си запазва правото да извършва промени на собствения си продукт в който и да е момент, без предупреждение и без каквито и да е санкции.

Затова се препоръчва да бъдат следни всички актуални осъвременявания.

Отговорникът по изпозването на електрокара-количка трябва да се увери, че всички норми по безопасност, в сила в страната, в която се ползва, са приложени, и да се гарантира, че машината ще се използва в съответствие с нейното предназначение, за което е произведена, и да се избягват каквито и да било ситуации, създаващи опасност за потребителя.

ПРЕДИ УПОТРЕБА ЗА ПЪРВИ ПЪТ (15.4)

В случай, че камионът е доставен с разглобен лост, поради нужди, свързани с транспортирането, той трябва да бъде закачен и лоста за управление настроен съгласно следните инструкции, преди употреба на камиона.

Инсталиране на лост (фиг. С):

- Свържете летвата за управление (1) към устройството на помпата (5) използвайки щифта (2) и крайника (3), приложен в опаковката. Уверете се, че когато позиционирате летвата за управление върху помпата, края на веригата (4) е прекаран през съответния отвор в щифта (9)

- Завъртете леко летвата (1) и издърпайте заключващия щифт (10) на пружината на количката

- Свържете края на веригата (4) към педала на снижаване (6), завъртайки го за да се даде възможност за закачване и като се уверите, че главата на края влиза напълно в специалното седалище на педала за снижаване (6), както е показано на фигурата

ВНИМАНИЕ: Не премахвайте заключващия щифт (10) преди да сглобите шурвала (1).

Настройка на лост за управление (фиг. С):

- Поставете лоста за управление в позиция 2 – Повдигане – и преместете вилите на максимална височина, като използвате лоста, както е показано в параграф УПРАВЛЕНИЕ

- Поставете лоста за управление в позиция 1 – Транспортиране

- Проверете дали лостът (1) е във вертикална позиция

- Разхлабете блокиращата гайка (7) и бавно завъртете регулиращия винт по посока на часовниковата стрелка (8) докато вилите започнат да се снижават

- Когато вилите започнат да се снижават, завъртете винта (8) обратно на часовниковата стрелка с един и половина оборот; евентуално, затегнете блокиращата гайка (7)

- Проверете дали с лост за управление в позиция 1 – Транспортиране – не настъпва нито движение, повдигане нито снижаване на вилите в нито една от позициите на лоста

- Проверете дали с лост за управление в позиция 3 – Снижаване – не настъпва снижаване на вилите в нито една от позициите на лоста

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Не използвайте камиона, преди всички операции и проверки, описани по-горе да бъдат извършени.

ПРОВЕРКИ ПРЕДИ ВСЯКА УПОТРЕБА

Преди всяка употреба на камиона, проверете дали той е в безопасни условия за започване на работа, по-специално:

- Проверете дали е налична деформация, видима повреда или износване върху рамката

- Проверете затягането на всички винтове

- Проверете за течове на хидравличната помпа
 - Проверете дали лоста за управление и хидравличното устройство работят правилно във всичките три функции на транспортиране, повдигане и снижаване (виж параграф ЗАДЕЙСТВАНЕ НА КАМИОНА)
 - Проверете валците и износването на колелата
 - Проверете за наличие на име и табелка за безопасност и тяхната четливост. Липсващи, повредени или нечетливи табелки трябва да бъдат заменени преди употреба
 - Докладвайте на собственика за наличие на повреди, грешки или проблеми
- ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Не използвайте камиона, преди всички операции и проверки, описани по-горе да бъдат извършени и ако са открити повреди, грешки или проблеми**

ИНСТРУКЦИИ ПО ЕКСПЛОАТАЦИЯ (18.7)

Този палет е проектиран за повдигане и транспорт на товари върху палет или нормални контейнери по равни повърхности, гладки и с подходяща устойчивост.

СТРОГО СЕ ЗАБРАНЯВА ДА СЕ ИЗПОЛЗВА КАМИОНА ВЪРХУ НАКЛОНЕНИ ПОВЪРХНОСТИ И ПОВЪРХНОСТИ, КОИТО НЕ СА ТЪВЪРДИ, СТАБИЛНИ И НЕ СА В СЪСТОЯНИЕ ДА ИЗДЪРЖАТ НА ТЕЖЕСТТА НА КАМИОНА И НА ТОВАРА. НЕСПАЗВАНЕТО НА ТЕЗИ ЗАДЪЛЖИТЕЛНИ ИНСТРУКЦИИ, МОЖЕ ДА ДОВЕДЕ ДО МАТЕРИАЛНИ ЩЕТИ И/ИЛИ СЕРИОЗНО НАРАНЯВАНЕ НА ПЕРСОНАЛА ИЛИ ДО СМЪРТ

При използване **ДА СЕ ОБЪРНЕ ГОЛЯМО ВНИМАНИЕ** на следните норми:

- 1) Да не се товари НИКОГА електрокара над указаната максимална товароносимост на табелката "Z" (фиг.В); ограничител предпазва електрокара от пренатоварване.
- 2) Фиг. "А" обяснява как трябва да бъде позициониран товара върху вилките на транспалета за да не се създават опасни ситуации.
- 3) Забранено е използването на електрокара в помещения с опасност от пожари и експлозии.
- 4) Да не се товарят вилките дори и когато са частично повдигнати.
- 5) Температура при използване -12°C/+50°C (-30°C/+50°C GS/X-I).
- 6) Преди започване на работа, се уверяваме в отличната изправност на транспалета.
- 7) Забранява се превозването на хранителни стоки в пряк допир с електрокара.
- 8) Машината не изисква собствено осветление. За всеки случай се предвижда в зоната на използване, осветление съгласно действащите нормативи.

Обозначителната табелка "X" (фиг.В) може да бъде обобщена така:

Model=МОДЕЛ

Code=КОДЕКС

Serial#=СЕРИЕН НОМЕР

Year=ГОДИНА НА ПРОИЗВОДСТВО

RATED LOAD CAPACITY=МАКСИМАЛНА ТОВАРОНОСИМОСТ

Заводът Производител не поема никакви задължения и/или съответна отговорност за повреди или нещастни случаи, дължащи се на небрежност, не оригинални резервни части и използване на електрокара не по предназначение.

КОМАНДИ (19.5)

На количката-електрокар се намира команден лост, който може да бъде регулиран в 3 позиции, така както е указано на табелката "Y"(фиг.В)

ПОЗ:-3- нагоре = СПУСКАНЕ

ПОЗ:-1- в центъра = ТРАНСПОРТ

ПОЗ:-2- надолу = ПОВДИГАНЕ

ПОДДРЪЖКА (20.17)

Операциите по замяна трябва да се извършват само от специализиран персонал, назначен от производителя на мотокара.

Поддръжката трябва да бъде извършвана от специализиран персонал. Вилковият мотокар трябва да бъде подложен на основен преглед поне един път годишно. След всяка намеса по поддръжка, работата на машината и на устройствата за безопасност трябва да бъде проверена.

Подлагайте вилковия мотокар на периодичен преглед, за да се предотврати спиране на машината или нараняване на персонала!

Забранено е да се внасят промени по електрокара, както и да не се използва повече той, ако не отговаря на критериите за безопасност. След ремонта, разпабените части и отходните продукти, трябва да бъдат елеминирани спазвайки нормите за опазване на околната среда. Забранено е използването на запалителни продукти за почистване на електрокара, както и да се мие с директни струи вода. За почистване индикатора на теглото използвайте сух плат.

Резервните части доставяни от Завода Производител са единствените приемливи като части за подмяна.

А) НАСТРОЙКА НА СНИЖАВАНЕ (виж фиг.С): Виж параграф Настройки на лост за управление.

В) ПРОВЕРКА НА МАСЛОТО: Проверявайте дали количеството масло в резервоара е достатъчно за извършване на пълното вдигане на вилките. Ако максималната височина на повдигане е по-малка от 200 mm, нивото на хидравличното масло е твърде ниско.

С) ПЪЛНЕНЕ НА МАСЛО (виж фиг.Д):

- Спуснете вилчните рогове изцяло.

- Отстранете завийте (2) и наклонете хидравличната помпа (3) назад извън шасито (4).

- Отстранете сачмата (5) и буталния прът (1), за да получите достъп до камерата с маслото на хидравличната помпа.

- Проверете количеството масло и долейте 0,25 l, ако е необходимо.

- Задействайте лоста за управление на „спускането“ върху кормилния лост и вкарайте буталния прът в хидравличната помпа. Поставете обратно сачмата в буталния прът.

- Наклонете хидравличната помпа обратно в шасито и я закрепете с помощта на винт (2).

- Направете функционална проверка.

Сменяйте маслото на всеки 12 месеца. **Да се ползва хидравлично масло, с изключение на маслото на двигателя и спирачките. ВИСКОЗИТЕТ МАСЛО 46 cSt при 40°C; ОБЩ ОБЕМ 0.25l.**

ИНСТРУКЦИИ ЗА УПОТРЕБАТА НА ИНДИКАТОР ЗА ТЕГЛО

Системата за претегляне на транспалети се състои от 4 товарни клетки и от дигитален дисплей lcd с 6 цифри (височина 25 mm), която позволява изобразяване до 6000 деления с резолюция от 0.5kg(0.5lb). За ВКЛЮЧВАНЕ на инструмента да се държи натиснато С, докато светнат 6 сигнални лампи, индикатори на състоянието и след това се напуска клавиатурата. Дисплеят обозначава последователно:

XX.YY – Това е версията на инсталирания софтуер.

"bt X" - Където X е число от 0 до 9, което означава нивото на батерията. Ако инструментът се захранва от мрежа, се изобразява съобщението "PoWer".

Натискайки бутон >0< за миг, по време на изображението на версията на дисплея, индикаторът показва последователно:

"CloCK" – Индикаторът подчертава автоматично, че е свързана опционална платка с дата и час.

02.01- Където 02 означава типологията на инструмента, 01 означава версията на метрологичния софтуер.

"XX.YY.ZZ" – Това е версията на инсталирания софтуер.

"DFW03" – Това е името на инсталирания софтуер.

"bt X" - Където X е номер от 0 до 9, който означава нивото на батерията.

"K- X.YY" – Където K идентифицира типа на клавиатурата: K=0 клавиатура 5 клавиша, "X.YY" – Това е версията на инсталирания софтуер.

Последователно се изобразява програмирания минимален капацитет и подразделения, след което инструментът извършва обратно броене и преподгриване, и накрая изобразява "hi rES" ("hi rES" и впоследствие "inPrint", ако има наличен принтер). След няколко секунди дисплея обозначава ZERO, ако платформата е била правилно свързана и инсталирана и е в готовност за претегляне.

ЗА ДА ИЗГАСИМ инструмента, държим натиснато С до изчезването на съобщение "Off" върху дисплея. Една специална верига автоматично гаси инструмента, разтоварен, ако не е използван за програмирания период от 5 минути. Автоматичното изключване НЕ се извършва, ако има товар на везната. КОНТРОЛНИЯТ ПАНЕЛ на този транспалет като тегло е схематизиран на фигура "9", а функциите на отделните клавиши са обобщени тук по-долу:

- Клавиш ZERO (rif.1): служи служи за нулиране на везната с разтоварения транспалет, когато дисплея обозначава стойност близка до нулата (за не нулируеми стойности да се използва клавиш TARE). Освен това служи за анулиране на отрицателни стойности при тарата. Ако транспалета е правилно нулиран светва сигнална лампичка 0 (rif.9).

- Клавиш TARE (rif.2): като се натисне този бутон се анулира теглото на контейнера поставен върху транспалета. Когато бъде зададена определена тара светва сигнална лампа NET (rif.11).

- Клавиш MODE (rif.3): подготвя избирания начин на действие (Standard, Netto/Lordo, Totalizzatore e Contapezzi) в SETUP TECNICO.

- Клавиш ENTER/PRINT (rif.4): е клавиш за потвърждение и управлява подаването на данни на печатащото устройство, ако има такова.

- Клавиш C - ON/OFF (rif.5): прекъсвач за изключване и включване.

Сигналните лампи означават функционалното състояние на инструмента:

- Сигнална лампа FUN (rif.6): ако свети означава, че една специфична функция от индикатора е задействана.

- Сигнална лампа kg W1 (rif.8): ако свети означава използване на мерна единица и, че се намира в първия ганге на теглене.

- Сигнална лампа kg W2 (rif.7): ако свети означава използвана мерна единица и, че се намира във втори ганге на теглене.

- Сигнална лампа 0 (rif.9): ако свети означава, че системата е различно нулирана.

- Сигнална лампа ~ (rif.10): ако свети означава, че товарът е нестабилен.

- Сигнална лампа NET (rif.11): ако свети означава, че се е включила някаква тара в паметта.

- Сигнална лампа захранване (rif.12): ако свети означава, наличие на външно захранване. Контактът за зареждане на батерията се намира от лявата страна на дисплея.

- Лампа инфрачервен сигнал (rif.13): сензор за приемане на инфрачервен сигнал (опция).

С този индикатор е възможно да се извършва допълнителна функция, на разположение по избор сред следващите, освен към основната функция за нормално теглене в kg или lb с припадане на тарата. За избор на желана допълнителна функция, трябва да се влезе в среда SETUP TECNICO. Включва се инструмента със С и се натиска TARE веднъж, по време на изобразяването на съобщения за включване или по време на обратното броене: дисплея след няколко мига показва "tYPE". В условията на SETUP TECNICO клавишите на инструмента приемат следните функции:

ZERO: позволява да протичат напред стъпките по програмиране. В случая, в който трябва да се въведе цифрова стойност, намалява избраната цифра (мигаща). След като се влезе в стъпка, позволява да се придвижват напред възможните конфигурации.

TARE: позволява да протичат назад стъпките на програмиране. В случая, в който трябва да се въведе цифрова стойност, се увеличава избраната цифра (мигаща). Като се влезе в стъпка позволява да протичат назад възможните конфигурации.

MODE: позволява бързо позициониране на първа стъпка от SETUP, или от вътре на една стъпка, на първия параметър. В случая, в който трябва да се въведе някаква цифрова стойност, се избира цифрата, която трябва да се промени (мигаща).

ENTER/PRINT: двойна функция: позволява "да се влезе" при избраната стъпка и запаметява приведените модификации и продължава след това към следващата стъпка.

С: позволява излизане от една стъпка без запаметяване на евентуалната приведена модификация; ако не е вътре в дадена стъпка, позволява излизане от setup; ако са били направени промени, инструментът пита да запамети ли? (дисплея показва "SAVE?"): с ENTER се потвърждава, със С се излиза без запаметяване. При въвеждането на една цифрова стойност, се нулира бързо изобразената стойност. Преминават се, с клавишите ZERO или TARE, различните стъпки на програмиране до стъпката "F.ModE". С клавиш ENTER се потвърждава за достъп до следващото меню, влиза се в стъпка "FunCt." И винаги посредством клавишите ZERO и TARE движим напред или назад възможните конфигурации; запаметява се с клавиш ENTER една от следните възможни допълнителни функции.

- STANDARD (Std): начин на действие прост визуализатор, като се натисне MODE се извършва преобразуване между kg/lb и обратно; използваната мерната единица се изобразява от съответната сигнална лампа.

- NETTO/LORDO (ntGS): прост начин на изображение с MODE, който извършва смяната нето/бруто. Ако има зададена тара, като се натисне MODE получаваме, за около 3 секунди, изображението върху дисплея брутно тегло съпроводено от мигане на сигнална лампа NET.

NOTA: По време на изображението на брутно тегло не е възможно да се извършва отпечатване.

- ТОТАЛИЗАТОР НА ХОРИЗОНТАЛНИ ТЕГЛА (tot 0): позволява да се извършва сума от тегления и да се посочи нарастващия номер, като се разтоварва всеки път теглото на транспалета. При всяко претегляне инструментът запаметява стойността и я сумира с предходните, привеждайки дисплея на нула.

Веднъж избран начина на действие на тотализатора, както хоризонтален така и вертикален, се изисква да бъде зададена следващата стъпка "tot.Mod" типът на желаната тотализация: нормална ("noM.t."), бърза ("FAST.t.") или автоматична ("Auto"). При нормален начин се изобразяват номера на претеглянето и общото тегло наслагано при всяка тотализация, при бързия начин само текста "-tot-", при автоматичния определеното тегло (с автоматично добавяне на теглото) и показване на текста "-tot-", и при трите случаи, след това се включва принтера. При стъпка "Max.tot" може да се въведе максималния номер тотализации, след което се отпечатва автоматично общото (следователно без да се натиска клавиш ENTER; Задава се стойност включена между 0 и 63, стойността 0 освобождава функцията). В случая в който се търси тотализация с не освободения принтер дисплея изобразява "noPrint" и няма извършване на тотализация. Всеки път, когато се желае натрупване на указаното тегло е необходимо да се натисне MODE (при автоматичен начин тотализацията и принтирането се извършват автоматично). За да се избегнат нежелани натрупвания, клавиша MODE е задействан само веднъж; той се задейства съгласно задаването на избирания default от завода производител в SETUP TECNICO (след като е опразнена платформата и е възстановена нулата на везната). Ако има включен принтер, клавишът MODE прави така, че се разпечатва стойностите от претеглянията.

След тотализация, като се натисне отново клавиш MODE:

- с нормалния тотализатор, се получава временно изображение на дисплея от N° на извършените тегления и на ОБЩОТО натрупване до този момент ("Subtotale"); ако натрупаната цифра е по-висока от 5 digit изображението се извършва на две фази.

- с бързите и автоматични тотализации се изобразява "no.0.UnS".

За НУЛИРАНЕ НА ОБЩОТО натрупано, трябва да се натисне PRINT: ако има свързан принтер, преди нулирането, общото НЕТО се отпечатва заедно с N° на извършените тегления. Ако дисплея показва брутно тегло равно на нула, клавиш MODE не е подготвен за тотализация и, ако е натиснат индикатора се появява съобщение за грешка "nEt.Err".

- ТОТАЛИЗАТОР ВЕРТИКАЛНИ ТЕГЛА (tot S): позволява да се извърши сбора тегления без да трябва да се разтоварва предходното теглене; на всяко теглене инструментът запаметява стойността и я натрупва на предходните (след натискане на MODE), довеждайки дисплея на нула.

- БРОЯЧ ЧАСТИ (Coun): начин на действие, като прост кантар, плюс възможност да извършва операции по преброяване на части. При избора на начина на действие "Coun", индикаторът пита да избере единица мярка, която да бъде използвана при изображението на средното единично тегло (PMU) и при печата (g / kg / t / lb); Избира се, след влизане в стъпка "Coun" следващата стъпка "uM.APW", натиска се ENTER, избира се желаната единица и се потвърждава. Впоследствие се влиза в стъпка "Wait.t" и се задава интервала на мострите (в секунди, с десетиците); колкото стойността е по-голяма, толкова изчисленото средно единично тегло ще бъде точно (препоръчана стойност 5.0). Потвърждава се с ENTER. Операциите за извършване са следните:

1) Товари се на платформата празния контейнер, ако съществува, и се натиска TARE за нулиране на дисплея. 2) Уверяваме се, че везната е на нула и като се натисне MODE се влиза във функция броене. Дисплеят препоръчва ПРЕПОРЪЧИТЕЛНО КОЛИЧЕСТВО сред предвидените: 5,10,20,30,40,50,60,75,100,200. Сигналните лампи kg W1 и NET изгасват и препоръчителната цифра от дисплея мига. 3) Натискаме ZERO или TARE няколко пъти до изобразяване на избраното количество. 4) Поставят се върху платформата (или в контейнера) същото избрано количество мостри части и се натиска ENTER за потвърждение. Дисплеят показва "SAMPL" докато инструментът изчислява избраното и поставено количество върху платформата. 5) Добавя се върху платформата количеството за броене, чиято стойност ще се появи на дисплея. 6) Разтоварва се платформата. PMU остава в паметта и позволява да се извърши ново броене на частите от същия тип, без да се повтаря операцията по СПРАВКАТА. В този случай, преди всяко броене трябва да се уверим, че дисплея показва "0 PCS", в противен случай нулираме с TARE. ЗАБЕЛЕЖКА: по време на фазата на броенето, натискането на клавиша MODE дисплея показва ТЕГЛОТО, отново натискането на клавиша MODE се показва броя на частите. Като се натисне ENTER на дълго, инструментът показва PMU (единично средно тегло) с три десетични цифри, в програмиранията мерна единица изборът на начина БРОЕНЕ ЧАСТИ, в стъпка F.ModE >> FunCt. >> Coun >> uM.APW на SETUP TECNICO. За да влезем отново в броене натискаме ENTER. По време на операцията по СПРАВКАТА, клавиш С позволява да анулираме и да се върнем в ТЕГЛО.

Изтегляне броене части

1) Зареждаме на платформата един ПЪЛЕН контейнер, нулираме с "TARE". 2) Уверяваме се, че везната е на нула и като натиснем "MODE" се влиза във функция броене. Дисплеят препоръчва едно КОЛИЧЕСТВО ЗА СПРАВКА сред предвидените: 5,10,20,30,40,50,60,75,100,200. Сигнални лампи kg W1 и NET гаснат и препоръчителната цифра на дисплея мига. 3) Натискаме ZERO или TARE няколко пъти за показване на избраното количество. 4) Махаме от контейнера същото количество избрани части мостри и натискаме ENTER за потвърждение. Дисплеят показва "SAMPL" докато инструментът изчислява PMU. Светва сигнална лампа FUN и дисплеят показва, отрицателно изваденото количество. 5) Продължава броенето за изваждане.

ГРЕШКА "Er.Mot" ПОРАДИ НЕСТАБИЛНОСТ НА ТЕГЛОТО ПО ВРЕМЕ НА МОСТРИТЕ

Може да се случи така, че по време на фазата мостри теглото да се окаже нестабилно и следователно да не е възможно правилно да се изчисли PMU. Сигнализира се грешка "Er.Mot" и такова съобщение остава за около три секунди. Ето защо е необходимо да се повтори операцията с мострите.

Минимално тегло на мострата

За да осигурим максимална точност на изчисление от PMU, теглото на количеството за справка не може да бъде по-ниско от една определена стойност, такава че изчисленото PMU трябва да има тегло не по-ниско от две вътрешни точки на конвертора; за препоръчване е да се използва тегло от

справочното количество по-голямо или равно на 0,1 % от товароносимостта на везната (около 2.5 kg). Ако се проверява това условие, като се натисне ENTER, дисплеят показва за миг "Eggo" и поставеното количество върху плоскостта не се приема. Индикаторът отива на изображение тегло, повтаря се процедурата с по-голямо справочно количество.

Броење с отпечатване

Ако има свързан принтер, при всяко натискане на PRINT се извършва отпечатване на следните данни:

- Тегло БРУТО, Тегло ТАРА, Тегло НЕТО (kg или lb).
- Количеството на ЧАСТИТЕ (PCS) налични върху везната в този момент.
- PMU в избраната мерна единица с три цифри десети
- Номер разписка (ако е подготвена)
- ДАТА & ЧАС

При начина на действие броење части, на изображението ЧАСТИ, индикацията отива на overload (" - - - - - ") или на underload (_ _ _ _ _) съответно, ако брутното тегло се окаже по-голямо от максималната товароносимост на везната плюс 9 деления или се окаже по-малка с 20 деления. Ако броя на изчислените части надхвърля 999999 върху дисплея се изобразяват само първите 6 цифри от дясно.

ВКАРВАНЕ ТАРА

Методите за вкарване на тегло тара са две:

Вкарване на самопретегляща се полуавтоматична тара

Тази нормална функция може да бъде обобщена с един прост пример:

- включва се инструментата с клавиш С преди позициониране на каквото и да е тегло върху вилките (ако стойността подадена от дисплея не бъде точно 0 да се нулира като се натисне клавиш ZERO).

- Натискаме клавиш MODE за да изберем начина на теглене в KG или в lb.

- Позиционираме върху вилките един палет или един празен контейнер от същия тип, както онзи, който служи да държи частите, които ще претегляме.

- Натискаме клавиш TARE по такъв начин, че да нулираме дисплея; в този момент всички показани тегла на нетни.

NB: Като се натисне клавиш TARE се анулира всякакво тегло налично върху вилките и се включва сигнална лампа NET.

Ръчно вкарване на тарата

Натиска се TARE за няколко секунди: дисплеят показва "- tM" и след това "000000"; вмъква се желаната стойност. Стойността от подадената тара ще бъде извадена от наличното тегло върху плоскостта и ще светне сигнална лампа. Една нова операция с тара анулира и замества предходната. Възможно е да се анулира стойността на теглото TARA даже и при натоварена везна посредством клавиш С или като се вмъкне стойност тегло тара равно на нула.

Избор неподготвена тара/Блокирана Тара деблокирана

Нормално, когато една стойност тара е била въведена (полуавтоматично или ръчно) разтоварвайки плоскостта на везната дисплея показва стойност тара с отрицателен знак (БЛОКИРАНА ТАРА). Такава стойност може да бъде използвана отново, като се изтрие с клавиш ZERO или като се смени с друга стойност. Възможно е, за евентуално удобство, да изберем така, че стойността тара да се изтрие автоматично, всеки път когато везната е разтоварена (ДЕБЛОКИРАНА ТАРА). В случай на САМОПРЕТЕГЛЯЩА СЕ ТАРА, нето теглото преди разтоварване на везната може да бъде дори 0. В случай на РЪЧНА ТАРА, нето теглото преди разтоварването на везната трябва да бъде поне 2 стабилни деления. Влиза се в стъпка F.Mode >> tArE на SETUP TECNICO, избира се "unLoCK" за ДЕБЛОКИРАНЕ, "LoCK" за БЛОКИРАНЕ или "diSAb" за подготвяне на функция тара. Потвърждение, като се натисне ENTER.

НАСТРОЙКА

Транспалетът е бил тариран от Завода Производител и това гарантира оптимална точност и стабилност. Все пак, ако потребителят открие със своята метра-тегло грешка в индикацията, може да я елиминира със следната процедура:

NB: ИЗИСКВА СЕ МНОГО ВНИМАНИЕ ЗА ПРЕГЛЕЖДАНЕ НА МНОГОТО РЕДОВЕ БЕЗ ДА ВАРИРАТ СТОЙНОСТИТЕ ПРЕДВИДЕНИ ОТ ЗАВОДА ПРОИЗВОДИТЕЛ ЗА ДА НЕ ПОПАДНЕМ В ПРОБЛЕМИ ПРИ РАБОТАТА. АКО ПО ПОГРЕШКА БЪДАТ ПРОМЕНЕНИ НЯКОИ СТОЙНОСТИ ВЕДНАГА ТРЯБВА ДА СЕ ИЗГАСИ ИНСТРУМЕНТА С КЛАВИШ С ПО ТАКЪВ НАЧИН, ЧЕ ДА НЕ СЕ ЗАПАМЕТЯТ МОДИФИКАЦИИТЕ, КОИТО СЛУЧАЙНО СА НАНЕСЕНИ.

За да се влезе в средата на SETUP TECNICO трябва да се включи инструментата (клавиш С натиснат за няколко секунди), и по време на изображението на началните съобщения (ниво батерия "bt X", версия софтуер "XX.YY.ZZ", и т.н.) или по време на обратното броење, се натисне за миг клавиш ZERO или TARE и го отпуснем. Дисплеят показва "YUPE" (препоръчва се достъпът до тази среда за техници експерти в процедурите).

Преглеждаме с клавиш ZERO или TARE различните стъпки, които се появяват докато се стигне до ред "SEtuP", като се натисне много пъти ENTER докато се позиционираме на стъпка SETuP>>ConFIG>>nChan. Натискат се още клавишите Zero и Tare до стъпка "GrAV". Първото задание за контрол и евентуално за поправка е стойността "g" (m/s²), на зона гравитация при използването "GrAV" (за DEFAULT "9.80665"); натиска се ENTER, задава се чрез клавиши ZERO, TARE и MODE стойността "g" отговаряща на собствената зона на използването на транспалета и се потвърждава с ENTER. Дисплеят преминава автоматично на следващата стъпка "CALib" (Калибриране везна); натискаме ENTER, преминаваме с клавиши ZERO и TARE различни стъпки докато се позиционираме на стъпка "CALib.P", натискаме ENTER за да влезем в стъпка "EquAL" в този момент ни се представя последователно меню със следните букви:

1) "Eq 0" – Изравняване на нулата: при разтоварен палет натиснете клавиш ENTER. 2) "Eq 1" – Изравняване на клетка 1 (виж фиг. 10): позиционираме едно тегло образец за калибриране върху клетката, натискаме клавиш ENTER, и отново разтоварваме теглото (препоръчва се тегло около 100 kg). 3) "Eq 2" – "Eq 3" – "Eq 4" – Изравняване на клетки 2 - 3 - 4: повтаря се операцията със същото тегло на отделните клетки. В случая в който се появи грешка при една от стъпките на изравняване, тогава се появява съобщението "ERROR" и инструментът издава звуков сигнал. При завършване на изравняването се появява съобщението "EQ OK", инструментът издава 3 ноти, излиза от подменюто на изравняването и се пренасочва към следващата стъпка "n tP", брой точки за калибриране.

A) Като се натисне ENTER се преминава на избор брой точки за калибриране "1" или "2"; с клавиши ZERO, TARE за вариране и още ENTER за потвърждение, извършва се избора (винаги е препоръчително да са използват 2 точки за калибриране, ако са на разположение 2 известни тегла, защото тегленията ще трябва да бъдат по-точни). B) "tP 0" – Калибриране нула везна: при разтоварен транспалет като се натисне ENTER се извършва калибриране на нулата на везната. C) "ddt1" – Задаване на първата точка за калибриране: натискаме ENTER, задаваме на дисплея стойността на първото тегло образец с клавишите ZERO, TARE и MODE (препоръчва се тегло около 1000 kg), после потвърждаваме с ENTER. Дисплеят ще премине автоматично на следващия ред "tP 1".

D) "tP 1" – Калибриране на първа точка: позиционира се на вилките първото познато тегло образец, със стойност равна на програмираната при стъпка "ddt1", изчаква се стабилизиране и се потвърждава с ENTER. E) "ddt2" задаване стъгласно точката на калибриране: натиска се ENTER, задава се на дисплея стойността от второто тегло образец с клавишите ZERO, TARE и MODE (препоръчва се тегло около 2000 kg), после се потвърждава с ENTER. Дисплеят ще премине автоматично на следващия ред "tP 2".

F) "tP 2" калибриране на втората точка: позиционираме върху вилките познатото второ тегло образец, равно на програмираното в стъпка "ddt2", изчаква се стабилизиране и потвърждаваме с ENTER. G) ОКОНЧАТЕЛНО ЗАПАМЕТЯВАНЕ ДАННИ И ИЗЛИЗАНЕ ОТ МЕНЮТО: в този момент, ако всичко е извършено правилно натискаме няколко пъти непрекъснато бутон С инструментът ще поиска запамятване, изобразявайки "SAVE?"; натискаме ENTER за потвърждение, С за да излезем без запамятване.

ИНСТРУКЦИИ ЗА ИЗПОЛЗВАНЕ НА ПРИНТЕР

Принтерът се включва по автоматичен начин всеки път, когато му бъдат изпратени данни за отпечатване; след като извърши отпечатването се връща автоматично на off, като пести по този начин енергия на батерията. За да включим принтера принтерът държим натиснат бутон ZERO за 5 секунди. Бутон FEED ако се държи натиснат, при включен принтер, предизвиква ръчно подаване на хартията. АВТОТЕСТВАНЕ се получава като се държи натиснат бутон FEED при включването на принтера и служи да се провери дали той работи. Всяко претегляне, което бива изпращано на принтера се състои от стойност на брутното тегло "G", от стойността на тарата "T", от нетно тегло "N" със зададена единица мярка (kg, lb, .); ако във функция брояч части, се отпечатва дори количеството на частите "PCS"

- Смяна на хартиената ролка (виж фиг. 10):

1) отваря се вратичката на принтера и си позиционира хартиената ролка, като се внимава за посоката на въртене указан на фиг. 10. 2) Вмъкват се крайщата на рулото в процеп A /fig. 10 изтегля се хартията докато излезе от отвора и затваряме вратичката. 3) Принтерът е готов за отпечатване. Работата на принтера е гарантирана, ако се съблюдават следните технически данни за хартиеното руло:

- Термична хартия на руло, термо страна извън рулото.

- Тегло хартия от 55 до 70 g/m² (квадратен метър).

- Ширина руло 57.5 mm.

- Вътрешен диаметър сърцевина руло 13 mm.

- Диаметър руло 50 mm.

• Да не се вкарват чужди предмети и да се избягват удари. • Да не се изливат течности върху принтера. • Да няма лична намеса върху принтера, с изключение на операции по обичайната поддръжка, изрично посочени в ръководството за потребителя. • Да се изключи принтерът от захранващата линия и го предайте за ремонт на специализиран техник, когато се появят следните условия:

А. Конекторът за захранване е повреден. В. Попаднала е течност в принтера; С. Принтерът е бил изложен на дъжд или вода; D. Принтерът не работи нормално, при все че са извършени инструкциите привидни в ръководството за употреба. Е. Принтерът е паднал и контейнерът е бил повреден. F. Принтерът има чувствителен спад на услугите. G. Принтерът не работи.

ПОКАЗАТЕЛ ЗА ОДОБРЕНО ТЕГЛО

Инструментът е одобрен CE-M (OIML R-76 / EN 45501) за легално ползване от трети страни; запечатан е странично срещу подправяне, за да се избегне едно евентално рекалибриране от страна на неоторизиран персонал. В неговата вътрешност е поставен един сензор на ниво, който гарантира, че всяко действие на теглене се извършва винаги вътре в една точно определена толерантност на наклон на транспалета (ако наклонът на количката е по-голям от 2%, показателят няма да позволи изтеглянето с едновременно сигнализиране "TILT" върху дисплея).

ПЕРИОДИЧНА ПРОВЕРКА НА ИНСТРУМЕНТА

Периодичната проверка на инструмента, за операции на теглене с неавтоматично действие, е извършена за първи път от организацията, посочена в Декларацията за съответствие на ЕО, приложена върху индикатора; в горепосочената декларация освен това е освидетелствано положителното заключение от първата проверка и датата за изтичане на срока, след който инструментът трябва да се подложи на нова периодична проверка, за да се удължи срока на валидност.

ЗАБЕЛЕЖКА: всяка намеса по поддръжката и/или замяната по/на компоненти на системата за теглене, трябва да се извършва от оторизиран персонал и това ще доведе до една нова периодична проверка. В този случай, молим Ви да се обърнете към мястото на закупуване, към къщата производител на транспалети или към някоя оторизирана организация.

ИНДИКАТОР ЗА ТЕГЛО АКУМУЛАТОР

Този транспалет се захранва от акумулатор, подлежащ на презареждане с 24 часа автономия и е снабден със зарядно устройство. Следователно е необходимо да се зарежда акумулаторът на всеки 24 часа използване или всеки път, когато сигналът "LO-BAT." (low battery) се появи на дисплея (NB: преди да достигне до условието на неактивен баланс, инструментът сигнализира за такова условие, карайки да мига сигналната лампа "kg" за период от 3 минути). За да извършим тази операция свързваме конектора на зарядното устройство в собствения му контакт и захранваме от контакт за 220V/50Hz. Времето за зареждане е около 12 часа, а зарядното устройство се изключва автоматически при приключилото зареждане. За смяна на акумулатора, който се намира вътре в колонката на супорта на дисплея, разкачваме двата проводника на захранването и го подменяме с друг, оригинален, като внимаваме да подвържем отново проводниците с точно определените полюси.

NB: избягвайте непълни зареждания и никога не изтощавайте акумулатора докрай за да удължите живота му!!!!!!

ИНФОРМАЦИЯ ЗА ИЗХВЪРЛЯНЕ

ИЗХВЪРЛЯНЕ НА АКУМУЛАТОРИ

Изтощените батерии не могат да бъдат изхвърляни заедно с нормалните твърди отпадъци, но, тъй като са изработени от вредни материали, трябва да бъдат събирани, да се изхвърлят и/или рециклират съгласно действащите закони в отделните Държави.

ИЗХВЪРЛЯНЕ НА СМАЗОЧНИТЕ МАСЛА

Използваното масло трябва да бъдат събирани, а не изхвърляни в нормалната канализация; специални фирми са ангажирани с изхвърлянето или евентуалното рециклиране на индустриални масла, по силата на законите в сила в отделните Държави.

БРАКУВАНЕ НА МОТОКАРА

Мотокарът е изработен от рециклирани метални и пластмасови части. По-долу е даден списък на материалите, използвани в под-устройствата на мотокара:

РАМКА: Рамка - Стомана; Колела - Вулколан, Полиуретан, Каучук; Покритие - Пластмаса.

ЕЛЕКТРИЧЕСКА СИСТЕМА: Кабели - Медни жила и PVC листове; Мотори - Стомана, мед и алуминий; Електронна платка - Алуминий, мед, керамика и пластмаса

ХИДРАВЛИЧНА СИСТЕМА: Резервоар - Каучук и пластмаса; Устройство за Помпа - Чугун и Стомана.



TEKNİK ÖZELLİKLER

AÇIKLAMA	1.1 ÜRETİCİ		PR INDUSTRIAL		PR INDUSTRIAL		PR INDUSTRIAL	
	MODEL		GS/P		GS/P ONAYLI CE-M		GS/P INOX	
AĞIRLIK LAR	1.3 SÜRÜŞ		MANUEL		MANUEL		MANUEL	
	1.4 SÜRÜŞ SİSTEMİ		YAYA EŞLİKLİ		YAYA EŞLİKLİ		YAYA EŞLİKLİ	
	1.5 YÜK KAPASİTESİ		Q	kg	2500	2500	2500	2500
	1.6 YÜK MERKEZİ		c	mm	600	600	600	600
	1.8 ÇATAL TABANINDAN YÜK TEKERLEKLERİ EKSENİ MESAFESİ		x	mm	975,5	975,5	975,5	975,5
	1.9 DİNGİL MESAFESİ		y	mm	1250	1250	1250	1250
	2.1 AKÜ İLE ÇALIŞMA AĞIRLIĞI (BKZ. SIRA 6.5)			kg	117	117	120	120
	2.2 YÜKLÜ EKSENLER ÜZERİNDEKİ YÜK, ÖN/ARKA			kg	781/1836	781/1836	780/1840	780/1840
	2.3 YÜKSÜZ EKSENLER ÜZERİNDEKİ YÜK, ÖN/ARKA			kg	71/46	71/46	72/48	72/48
ŞAŞİ/TEKERLEKLER	3.1 LASTİKLER			P/P	P/P	NE/NE	NE/NE	
	3.2 ÖN TEKERLEKLERİN BOYUTLARI (Ø x genişlik)			200x55	200x55	200x50	200x50	
	3.3 ARKA TEKERLEKLERİN BOYUTLARI (Ø x genişlik)			82x60	82x60	82x60	82x60	
	3.4 YAN TEKERLEKLERİN BOYUTLARI (Ø x genişlik)			-	-	-	-	
	3.5 ÖN/ARKA TEKERLEK SAYISI (x=HAREKET)			2/4	2/4	2/4	2/4	
	3.6 ÖN TEKERLEKLER ARASI GENİŞLİK		b10	mm	155	155	155	155
BOYUTLAR	3.7 ARKA TEKERLEKLER ARASI GENİŞLİK		b11	mm	375	375	375	375
	4.4 KALDIRMA YÜKSEKLİĞİ		h3	mm	115	115	115	115
	4.9 MIN/MAX SÜRÜŞ POZİSYONUNDA DÜMEN KOLU YÜKSEKLİĞİ		h14	mm	710/1185	710/1185	710/1185	710/1185
	4.15 ALÇALTILAN ÇATALLARIN YÜKSEKLİĞİ		h13	mm	90	90	90	90
	4.19 TOPLAM UZUNLUK		l1	mm	1596	1596	1596	1596
	4.20 HAREKET BİRİMİ UZUNLUĞU		l2	mm	411	411	411	411
	4.21 TOPLAM GENİŞLİK		b1	mm	555	555	555	555
	4.22 ÇATAL BOYUTLARI		s/e/l	mm	60/180/1185	60/180/1185	60/180/1185	60/180/1185
	4.25 ÇATAL GENİŞLİĞİ		b5	mm	555	555	555	555
	4.32 DİNGİL MESAFESİ MERKEZİNDE YERDEN YÜKSEKLİK		m2	mm	30	30	30	30
	4.34 BOYLAMASINA 800x1200 PALET İÇİN GEÇİŞ YOLU GENİŞLİĞİ		Ast	mm	2084,69407	2084,69407	2084,69407	2084,69407
	4.35 DÖNÜŞ YARIÇAPİ		Wa	mm	1426	1426	1426	1426
	PERF ORM ANS VERİ LERİ	5.2 YÜKLÜ/YÜKSÜZ, KALDIRMA HIZI			pompalama	12/12	12/12	12/12
		5.3 YÜKLÜ/YÜKSÜZ, İNDİRME HIZI			m/s	0,06/0,02	0,06/0,02	0,06/0,02
		6.4 AKÜ VOLTAJI, NOMİNAL KAPASİTE			kW	6/4	6/4	6/4
TERAZİ	EKRAN		Dijital LCD/6 alana(yükseklik 25 mm)					
	OLCUM BİRİMİ			kg/lb		kg/lb	kg/lb	
	İŞLEVLERİ		Dara/Oz Ağırlıklı-off/Ağırlıkların toplanması/ Parça Sayıcı					
	BAĞIMSIZLIK			saat	50	50	50	
	HASSASİYETİ			tam ölçek %	0,05	0,05	0,05	
	YÜKLEME HÜCRESİ			n.	4	4	4	
	BÖLMEME			kg	0,5	1	0,5	
	YAZICI				O	O	O	

P=Polüüretan , NE=Nylon Extra (), O=Dengesiz yük ()

ORİJİNAL TALİMATLAR - GİRİŞ (2.2)

Bu transpaleti satın aldığınız için teşekkürlerimizi sunarken bu kılavuz ile ilgili bazı hususlara dikkatinizi çekmek isteriz:

- Bu kitapçık, söz konusu transpaletin doğru kullanımına ve bakımına ilişkin faydalı bilgiler içerir; bu nedenle araba ile çalışmak için en basit ve güvenli çalışma biçimi gösterilen paragraflara en üst düzeyde dikkat edilmesi mecburidir.

- Bu kitapçık makinenin tamamlayıcı bir parçası olarak kabul edilmelidir ve makine satıldığında kitapçık da beraberinde verilmelidir.

- Bu yayın makinenin bir parçasıdır, İmalatçı Firmanın yazılı izni olmadan çoğaltılamaz.

- Burada yer alan tüm bilgiler bu kitapçığın yayın anında mevcut olan bilgiler esas alınarak düzenlenmiştir; İmalatçı

Firma önceden haber vermeksizin ve herhangi bir yaptırma tabi olmaksızın isteği anda kendi ürünleri üzerinde değişiklik yapma hakkını saklı tutar.

Bu nedenle her zaman güncellemelerin kontrol edilmesi tavsiye edilir.

Arabanın kullanımından sorumlu kişi makinenin kullanıldığı ülkenin yürürlükteki tüm güvenlik standartlarının uygulanmasını sağlamalıdır ve aracın kullanım amacına uygun olarak kullanıldığını garanti etmelidir ve kullanıcı için tehlike oluşturabilecek her türlü durumu ortadan kaldırmalıdır.

İLK KULLANIM ÖNCESİ(15.4)

Nakliye gereksinimi nedeniyle kamyonun dümen yekesi sökülmüş olarak teslim edilmesi durumunda, kamyonu kullanmadan önce takılması ve kumanda kolunun aşağıdaki talimatlara göre ayarlanması gerekir.

Dümen yekesinin takılması (şek. C):

• Sürüş çubuğunu (1) ambalajda verilen pimi (2) ve fişi (3) kullanarak pompa ünitesine (5) bağlayın. Sürüş çubuğunu pompa üzerinde konumlandırıldığınızda zincirin ucunun (4) pimde (9) doğru delikten geçirildiğinden emin olun

• Çubuğu (1) hafifçe çevirin ve tekerlek yuvası yayının kilit pimini (10) dışarı çekin

• Zincirin (4) ucunu iniş pedalına (6) bağlayın ve sabitlemesi için çevirin; ucun baş kısmının resimde gösterilen şekilde iniş pedalının (6) özel yuvasına tam olarak oturduğundan emin olun

UYARI: Tekerek yuvası (1) montajını tamamlamadan emniyet pimini (10) çıkarmayınız.

Kumanda kolunun ayarlanması (şek. C):

• Kumanda kolunu konum 2'ye (Kaldırma) yerleştirin ve çataları KONTROLLER paragrafında gösterildiği gibi dümen yekesini kullanarak maksimum yükseklığe getirin

• Kumanda kolunu konum 1'e (Nakliye) yerleştirin

• Dümen yekesinin (1) dikey konumda olduğunu doğrulayın

• Kilit somununu (7) gevşetin ve çatalar ininceye kadar ayar vidasını saat yönünde (8) yavaşça çevirin

• Çatalar inmeye başladığında vidayı (8) saat yönü tersinde bir buçuk tur çevirin; sonunda kilit somununu (7) sıkın

• Kumanda kolu konum 1'deyken (Nakliye) dümen yekesinin herhangi bir konumunda çatalarda hareket, kaldırma veya indirme olmadığını doğrulayın

• Kumanda kolu konum 3'deyken (İndirme) dümen yekesinin herhangi bir konumunda çatalarda indirme olmadığını doğrulayın

UYARI: Yukarıda açıklanan işlemler ve doğrulamalar yapılmadan önce kamyonu kullanmayın.

HER KULLANIM ÖNCESİ KONTROLLER

Kamyonun her kullanımından önce işlemleri başlatmanın güvenli olduğunu özellikle doğrulayın:

• Şaside herhangi bir deformasyon, gözle görünür hasar veya aşınma olup olmadığını kontrol edin

• Tüm vidaların sıkıldığını kontrol edin

• Hidrolik pompa sızıntılarını kontrol edin

• Kumanda kolu ve hidrolik ünitenin nakliye, kaldırma ve indirme olmak üzere üç işlevin tümünde doğru şekilde çalıştığını doğrulayın (bkz. KAMYONUN ÇALIŞTIRILMASI paragrafı)

• Rulmanlar ve tekerleklerde aşınma kontrolü yapın

• Ad ve güvenlik plakasının mevcut ve okunur durumda olduğunu kontrol edin. Eksik, hasarlı veya okunamayan plakaların kullanmadan önce değiştirilmesi gerekir

• Mal sahibine hasarlar, arızalar veya sorunların varlığını rapor edin

UYARI: Yukarıda açıklanan işlemler ve doğrulamalar yapılmadan ve hasar, arıza ya da sorunlar bulunursa kamyonu kullanmayın

KULLANIM TALİMATLARI (18.7)

Bu transpalet, palet veya kaplar üzerindeki yükleri düz, pürüzsüz ve uygun dayanıklılığa sahip zeminlerde kaldırmak ve taşımak üzere tasarlanmıştır.

KAMYONUN EĞİMLİ ZEMİNDE VE SERT, KATI OLMAYAN VE KAMYON İLE YÜKÜN AĞIRLIĞINI DESTEKLEYEMEYEN YÜZEYLERDE KULLANILMASI KESİNLİKLE YASAKTIR. BU ZORUNLULUĞA UYULMAMASI, MADDİ HASARA VE/VEYA CİDDİ YARALANMA YA DA ÖLÜME NEDEN OLABİLİR

Kullanımı sırasında aşağıdaki kurallara **ÇOK DİKKAT EDİNİZ:**

- 1) Arabaya **ASLA "Z"** etiketinde belirtilen (şekil.B) maksimum taşıma kapasitesi üzerinde yüklemeyiniz; bir yük limitatörü arabayı aşırı yükten korur.
- 2) Tehlikeli durumlar yaratmamak için şekil "A" de transpalet çatalları üzerine yükün nasıl yerleştirilmesi gerektiği açıklanmıştır.
- 3) Arabanın yangın veya patlama tehlikesi olan alanlarda kullanılması yasaktır.
- 4) Çatalar kısmen olarak bile kalkmış halde iken yüklemeyiniz.
- 5) Kullanım ortam sıcaklığı -12°C/+50°C (-30°C/+50°C GS/X-I).
- 6) Çalışmaya başlamadan önce paletin mükemmel verimliliği sağlanmalıdır.
- 7) Araba ile doğrudan temas eden gıda maddelerini taşımat yasaktır.
- 8) Makine özel bir aydınlatma gerektirmez. Her halükarda kullanım alanında yürürlükteki yasalara uygun aydınlatma sağlanmalıdır.

"X" kimlik etiketi (şekil.B) şu şekilde özetlenebilir:

Model= MODEL

Code=KODU

Serial#= SERİ NUMARASI

Year= ÜRETİM YILI

RATED LOAD CAPACITY= MAKSİMUM KAPASİTE

İmalatçı Firma, ihmali, orijinal olmayan yedek parça ve arabanın uygunsuz kullanımından kaynaklanan arıza veya iş kazalarına ilişkin hiçbir sorumluluk ve/veya yükümlülük kabul etmez.

KUMANDALAR (19.5)

Araba dümeni üzerinde "Y" etiketinde belirtildiği gibi (şekil B) 3 ayrı pozisyon ayarı yapılabilen kumanda kolu bulunur:

POZ:-3- yukarıda = İNDİRME

POZ:-1- ortada = TAŞIMA

POZ:-2- aşağıda = KALDIRMA

BAKIM (20.17)

Değiştirme işlemleri yalnızca forkliftin üreticisi tarafından görevlendirilmiş uzman personel tarafından gerçekleştirilmelidir.

Bakım işlemleri uzman personel tarafından gerçekleştirilmelidir. Forklift, yılda en az bir defa genel bir kontrole tabi tutulmalıdır. Her bakım müdahalesi sonrasında makinenin ve güvenlik aygıtlarının çalışması şekli kontrol edilmelidir. Makinenin durmasını veya personelin tehlike altında kalmasını önlemek için forklifte düzenli kontroller gerçekleştirilmelidir!

Araba üzerinde değişiklikler yapmak ve bu değişiklik ile güvenlik kriterlerine uymuyor iken bu şekilde kullanmak yasaktır.

Onarım sonrası sökülen parçalar ve artık ürünler güvenlik ve çevre standartlarına uygun olarak bertaraf edilmelidir.

Arabanın temizliği için yanıcı ürünlerin kullanılması yasaktır.

İmalatçı Firma tarafından sağlanan yedek parçalar değiştirme parçası olarak kabul edilebilir tek parçadır.

A)) İNDİRME AYARI (bkz. şek. C):

Kumanda kolunun Ayarlanması paragrafına bakın.

B) YAĞ KONTROLÜ:

Yağ haznesinde bulunan yağ miktarının çatalı tamamen kaldırmak için yeterli olduğunu kontrol edin. Maksimum kaldırma yüksekliği 200 mm'nin altındaysa hidrolik yağı seviyesi çok düşüktür.

C) YAĞ DOLUMU (bkz. şek. D):

- Çatalı tamamen indirin.

- Vidayı (2) sökün ve hidrolik pompayı (3) geriye doğru şasiden (4) dışarı doğru yatırın.

- Hidrolik pompanın yağ haznesine erişmek için bilyayı (5) ve piston çubuğunu (1) çıkarın.

- Yağ seviyesini kontrol edin ve gerekiyorsa 0,25 l'ye tamamlayın.

- Yeke üzerindeki "indirme" çalıştırma kolunu etkinleştirin ve piston çubuğunu hidrolik pompaya takın. Bilyayı tekrar piston çubuğuna yerleştirin.

- Hidrolik pompayı tekrar şasiye doğru yatırın ve vida (2) ile yerine sabitleyin.

- Fonksiyon testi gerçekleştirin.

Her 12 ayda bir yağ değişimi yapın. **Motor ve fren yağı hariç hidrolik yağ kullanınız. YAĞ VİZKOZİTESİ 46 cSt a 40°C; TOPLAM HACİM 0.25 l.**

TARTIM GOSTERGESİ TALİMATLARI

Nin tartım sistemi, 4 yüklem hücrelerinden ve bir 0,5kg cozunurlukle (0,5lb) 6000 bolmeye kadar gorselleştirme sağlayan 6 alana (yükseklik 25 mm) sahip dijital bir LCD ekrandan oluşmaktadır.

Acmak için: 6 durum ışığı yanınca kadar C düğmesini basılı tutun, ardından serbest bırakın. Ekran aşağıdaki sıralamayı gösterecektir:

XX.YY- Yüklü yazılım sürümü.

"bt XXX" - XXX, akü şarj seviyesini gösteren, 0 ila 100 arasında bir sayıdır. Eğer araç güç şebekesinden besleniyorsa, "PoWer" mesajı görüntülenir.

Ekranla versiyonun görüntülenmesi sırasında >0< tuşuna basıldığında gösterge sıra ile şunları gösterir:

"CloCK" - Gösterge, tarih ve saate sahip opsiyonel kartın bağlı olup olmadığını otomatik olarak tespit eder.

02.01- 02 cihaz tipolojisine işaret ederken 01 metrolojik yazılım sürümünü gösterir.

"XX.YY.ZZ" - Yüklü yazılım sürümü.

"DFW06" - Yüklü yazılım isim.

"bt XXX" - XXX, akü şarj seviyesini gösteren, 0 ila 100 arasında bir sayıdır.

"-K- X.YY" - K tuş takımı tipini tanımlar: K=0 5-tuş tuş takımı, "X.YY" - Yüklü yazılım sürümü.

Programlanan kapasite ve minimum bolme görüntülenir, cihaz oto-kontrollü ve on ısıtmalı bir geri sayım işlemi başlatır ve sonunda "hi rES" mesajı görüntülenir (yazıcının bağlı olması durumunda, "hi rES" mesajını "inPrint" mesajı takip eder).

Platform doğru bir şekilde bağlanmış ve kurulmuşsa birkaç saniye sonra ekranda tartım işlemi için hazır olduğunu gösteren ZERO mesajı görüntülenir.

Kapatmak için: "OfF" (Kapalı) mesajı görüntüleninceye kadar C düğmesini basılı tutun. 5 dakika boyunca çalıştırılmazsa özel bir devre (yüksüz) cihazı otomatik olarak kapatır. Teraziye herhangi bir yük olması durumunda otomatik kapatma özelliği ETKİNLEŞTİRİLMEZ. Soz konusu tartım özellikli paletli forkliftin KONTROL PANELİNİ görmek için şekil "9" sayfa; tuş işlevleri aşağıda kısaca listelenmiştir:

- ZERO tuşu(1): HPT yüksüz olduğunda teraziye sıfırlamak için kullanılır ve ekran sıfıra yakın bir değer gösterir (sıfırlanamayan değerler için TARE (DARA) tuşunu kullanın). Ayrıca negatif dara değerlerinin geçersiz kılınmasını sağlar.

HPT doğru bir şekilde sıfırlanmışsa "O" LED yanacaktır (9).

- TARE tuşu (2): Bu tuşa basılarak, HPT'de bulunan konteynerdeki ağırlık iptal edilir. Bir dara girildiğinde, "NET" LED yanacaktır (11).

- MODE tuşu (3): USER SETUP'ta (KULLANICI KURULUMU) seçilen çalışma modunu (Standart, Net/Brüt) etkinleştirir.

- ENTER/PRINT tuşu (4): Kullanılması durumunda, yazıcıya veri aktarımını onaylamaya ve göndermeye yarayan tuştur.

- C - ON/OFF tuşu (5): başlatma/durdurma anahtarı LED Lambaları cihazın çalışma durumlarına işaret eder:

- FUN lambası (6): Yandığında, parça sayıcının çalıştığına işaret eder.

- kg W2 lambası (7): Yandığında, eğer açık ise kullanılan ve ikinci tartma aralığında bulunan ölçü birimini gösterir

- kg W1 lambası (8): Yandığında, eğer açık ise kullanılan ve birinci tartma aralığında bulunan ölçü birimini gösterir.

- 0 lambası(9): Yandığında, sistemin sorunsuz bir şekilde sıfırlanmışına işaret eder.

- ~ lambası (10): Yandığında, yükün dengeli olmadığına işaret eder.

- NET lambası(11): Yandığında, bir daranın hafızaya alındığına işaret eder.

- Güç kaynağı lambası (12) : Açık olduğunda, harici güç kaynağına işaret eder. Akü şarj cihazı soketi ekranın sol tarafındadır.

- Kızıl ötesi sinyal lambası (13) : Kızıl ötesi sinyal alma sensörü (isteğe bağlı).

Bu gosterge, aşağıdaki önceden ayarlanmış fonksiyonlar arasında seçilecek, temel tartım fonksiyonlarını (kg veya lb) dara çıkarma işlemiyle birleştiren ek bir fonksiyona olanak tanır. İstenilen ek fonksiyonu seçmek için, USER SETUP (KULLANICI KURULUMU) ortamına erişin.

Başlangıç mesajları görüntülenirken veya geriye sayım çalıştırılırken, C düğmesine basarak cihazı ACIN, ardından TARE tuşuna bir kez basın: Bir süre sonra, "-TYPE-" mesajı görüntülenecektir

USER SETUP'ta (KULLANICI KURULUMU), cihaz tuşları aşağıdaki fonksiyonları kazanır:

ZERO: Programlama adımları boyunca ileri kaydırır. Sayısal bir basamağın girilmesi durumunda, secilen sayıyı azaltır (yanıp soner). Adıma erişildikten sonra, mevcut konfigürasyonlar içinde kaydırma sağlar.

TARE: Programlama adımları boyunca geri kaydırır. Sayısal bir basamağın girilmesi durumunda, secilen sayıyı artırır (yanıp soner). Adıma erişildikten sonra mevcut konfigürasyonlar içinde geriye kaydırma sağlar.

MODE: İlk SETUP (KURULUM) adımında ya da belirli bir adımın ilk parametresinde hızlı konumlandırma sağlar. Sayısal bir basamağın girilmesi durumunda, değiştirilecek sayıyı seçer (yanıp soner).

ENTER/PRINT (çift fonksiyon): Secilen adıma "erişilmesine" olanak verir ve yapılan değişiklikleri saklar; ardından, aşağıdaki adıma geçer.

C: Bir adımdan yapılan değişiklikler kaydedilmeden çıkılmasını sağlar; belirli bir adımda değilken, kurulumdan çıkılmasını sağlar. Değişiklik durumunda, cihaz "SAVE?" (KAYDEDİLSİN Mİ?) mesajını görüntüleyerek talimatların kaydedilip kaydedilmeyeceğini sorar: ENTER ile onaylanır, C ile kaydetmeden çıkış yapılır.

Sayısal bir değer girerken görüntüleneni değeri hızla sıfırlar.

ZERO ya da TARE tuşlarını kullanarak, "F.ModE" ye kadar çeşitli programlama adımları arasında kaydırın. ENTER tuşunu kullanarak adıma girin ve ZERO ve TARE tuşlarının yardımıyla mevcut konfigürasyonlar arasında ileri veya geri kaydırın. Aşağıdaki ek fonksiyonlardan herhangi birini saklamak için ENTER tuşunu kullanın.

STANDARD (Std): basit ekran işletim modu, MODE tuşu ile kg/lb donuşturma; secilen ölçüm birimi ilgili led lambasıyla gösterilir.

- NET/GROSS (NET/BRUT) (ntGS): net/brut donuşturma işlemi gerçekleştirilen MODE tuşu ile basit ekran işletim modu. Daranın ayarlanması durumunda, MODE tuşuna basıldığında brut ağırlık yaklaşık 3 saniye boyunca görüntülenecek ve NET led lambası aynı süre boyunca yanıp sonecektir.

NOT: Brut ağırlık görüntülenirken yazdırma özelliği etkin değildir.

- HORIZONTAL WEIGHT TOTALIZER (YATAY AĞIRLIK TOPLAYICI) (tot 0): Ağırlıkların toplanmasını ve her defasında paletli forkliftin yukunun boşaltılarak artan sayıların görüntülenmesini sağlar. Cihaz öncelikle ekleme suretiyle tartım değerlerinin her birini kaydeder, ardından ekranı sıfırlar. Toplayıcı işletim modu secildikten sonra (yatay ya da dikey) toplama işleminin istenilen turunun ayarlanması gerekmektedir (in "tot.Mod"): normal ("norM.t") veya hızlı ("FAST.t") veya otomatik ("Auto"). Normal modda ekran tartım sayısı ve her toplama işleminden sonra ortaya çıkan toplam ağırlığı gösterilirken hızlı modda yalnızca "-tot-" yazısı görüntülenir, otomatik çalışma modunda stabil ağırlık (otomatik ağırlık öğrenimi ile) ve "-tot-" metni görüntülenir. Her üç modda da yazdırma işlemi, en sonunda başlatılır.

"Max.tot" adımında maksimum totalizasyon sayısı girilebilir, ardından bunların toplamı otomatik olarak yazdırılır (yani ENTER tuşuna basmadan: 0 ile 63 arasında bir değer ayarlayın, 0 değeri işlevi devreden çıkarır).

Yazıcı devre dışıyken bir toplama işlemi yapılmak istenirse ekranda "noPrnt" mesajını gösterilecek ve toplama işlemi yapılmayacaktır. Gösterilen ağırlığı ekleme istediğinizde MODE tuşuna basın (otomatik modda totalizasyon ve yazdırma otomatik olarak gerçekleştirilir). İstenmeyen ilavelerden kaçınmak için, MODE tuşu yalnızca bir kez etkinleştirilebilir.

Platformun yuku boşaltıldıktan ve terazi sıfırlandıktan sonra tuş, USER SETUP'ta (KULLANICI KURULUMU) üretici tarafından secilen varsayılan ayarlarla etkinleştirilir. Yazıcı bağlıysa, MODE tuşu ağırlık değerlerinin yazdırma işlemi başlatır.

Toplama işleminden sonra MODE tuşuna tekrar basın:

- normal toplayıcıyla, ekranda gerçekleştirilen tartımların sayısı ve o ana kadarki TOTAL (TOPLAM), yani "SUBtotal"(Ara toplam) kısa bir süre görüntülenir: Birikmiş değer 5 basamaktan büyükse iki defada görüntülenecektir.

- hızlı ve otomatik toplayıcıyla, "no.0.UnS" görüntülenecektir.

Birikmiş TOPLAMI SIFIRLAMAK için PRINT (YAZDIR) ögesine basın. Bir yazıcı bağlıysa sıfırlama işleminden önce NET toplam gerçekleştirilen tartım sayısı ile birlikte yazdırılacaktır. Görüntüleneni brut ya da net ağırlık sıfırına MODE tuşu toplama işlemi için etkinleştirilmez. Herhangi bir şekilde çalıştırılırsa gosterge normal toplayıcıyla birikmiş toplamı veya hızlı toplayıcıyla "nEt.Err" mesajını görüntüleyecektir.

- VERTICAL WEIGHT TOTALIZER (DİKEY AĞIRLIK TOPLAYICI) (tot S): Önceki tartımı çıkarmak zorunda kalmaksızın tartımların toplanmasını sağlar. Cihaz, öncelikle ekleme (MODE tuşuna basıldıktan sonra) ve ekranı sıfırlamak suretiyle her tartımın değerini saklar.

- PIECE COUNTER (PARÇA SAYICI) (Coun): Parçaların sayılmasını sağlayan, basit tartım işletim modu. USER SETUP'ta (KULLANICI KURULUMU) "Coun" işletim modu secilirken gosterge hem ortalama parça ağırlığını görüntüleme hem de yazdırma işlemleri için kullanılacak ölçüm biriminin (g / kg / t / lb) secilmesini isteyecektir; "Coun" adımına girdikten sonra sonraki "uM.APW" adımını seçin, ENTER tuşuna basın, istenen birimi girin ve onaylayın. Daha sonra "Wait.t" adımına geçin ve numune alma aralığını (saniye cinsinden, ondalık hane ile) ayarlayın; değer ne kadar büyükse hesaplanan birimsel ortalama ağırlık o kadar kesin olur (tavsiye edilen değer 5.0). ENTER ile onaylayın. Aşağıdaki işlemleri yapın:

1) Varsa, boş konteyneri platformun üzerine yerleştirin ve ekranı sıfırlamak için TARE tuşuna basın. Ekran mevcut olanlar arasında bir REFERENCE QUANTITY

(REFERANS MİKTAR) onerecektir: 5, 10, 20, 30, 40, 50, 60, 75, 100, 200.
kg W1 ve NET lambaları kapanacaktır ve ekran tarafından önerilen değer yanıp sonecektir.

3) İstenilen sayı görüntüleninceye kadar ZERO ya da TARE tuşlarına basın.

4) Platformu (ya da konteyneri) önceden secilen aynı sayıda örnekle yükleyin, ardından onaylamak için ENTER tuşuna basın. Cihaz PMU'yu (APW) hesaplarken, "SAMPL" mesajı görüntülenecektir. FUN lambası acılır, ekranda secilen ve platforma yüklenen parça sayısı gösterilir.

5) Platformda sayılacak olan miktarı ekleyin, ilgili değer görüntülenecektir.

6) Platformun yukunu boşaltın. PMU (APW) kaydedilir; böylece, REFERENCE (REFERANS) işlemi tekrar yapmadan aynı turde yeni bir parça sayımını gerçekleştirmek mümkündür. Yeni bir sayıya başlamadan önce ekranda "0 PCS" mesajının görüntülediğinden emin olun. Gerekirse, TARE ile sıfırlayın.

NOTLAR: Sayma aşaması sırasında MODE tuşuna bir kez basarak WEIGHT (AĞIRLIK) ögesini görüntülemek mümkündür. MODE tuşuna tekrar basıldığında (daha önce acıklandığı üzere, etkinleştirilebilen ya da devre dışı bırakılabilen bir işlem olan) "APW" görüntülenir. ENTER tuşuna basıldığında cihaz, USER SETUP (KULLANICI KURULUMU) MODE adımındaki PIECE COUNT (PARÇA SAYIMI) modunda secilen programlanan ölçüm birimi cinsinden uc ondalık basamağa sahip PMU'yu (ortalama parça ağırlığı) görüntüleyecektir (F.ModE >> FunCt. >> Coun >> uM.APW). Sayıya geri donmek için ENTER tuşuna tekrar basın. REFERENCE (REFERANS) işlemi sırasında, işlemi durdurmak için C tuşuna basın ve WEIGHT (AĞIRLIK) ögesine geri donun.

Alınan parçanın sayılması

1) DOLU bir konteyner ile platforma yükleme yapın, "TARE" tuşuna basarak sıfırlayın.

2) Terazinin sıfırda olduğundan emin olun, ardından MODE tuşuna basarak sayma fonksiyonuna girin.

Ekran mevcut olanlar arasında bir REFERENCE QUANTITY (REFERANS MİKTAR) onerecektir: 5,10,20,30,40,50,60,75,100,200.

kg W1 ve NET lambaları kapanacaktır ve ekran tarafından önerilen değer yanıp sonecektir.

3) İstenilen sayı görüntüleninceye kadar ZERO ya da TARE tuşlarına basın.

4) Konteynerden daha önce secilenle aynı sayıda örnek alın, ardından onaylamak için ENTER tuşuna basın. Cihaz PMU'yu (APW) hesaplarken, "SAMP" mesajı görüntülenecektir. FUN lambası acılır ve ekran negatif formda alınan miktarı gösterir.

5) Sayımı almaya devam edin.

NUMUNE ALMA SIRASINDA AĞIRLIK DEĞİŞKENLİĞİ NEDENİYLE "Er.Mot" HATASI

Numune alma sırasında ağırlık değişkenlik gösterebilir ve dolayısıyla PMU doğru şekilde hesaplanamayabilir. "Er.Mot" hatası verilir ve bu mesaj yaklaşık üç saniye boyunca kalır. Bu nedenle numune alma işlemi tekrar etmek gerekir.

Minimum örnek ağırlığı

PMU'yu (APW) hesaplarken maksimum hassasiyeti sağlamak için referans miktar ağırlığı, belirtilen değerden düşük olamaz. Yani, hesaplanan PMU'nun ağırlığı, iki konvertör dahili noktadan düşük değildir. Terazii kapasitesine (2,5 kg) eşit ya da %0,1 oranından yüksek bir referans miktar ağırlığı kullanmanızı tavsiye ederiz. Bu durumda, ENTER tuşuna basın, "Error" (Hata) mesajı kısa bir süre görüntülenecek ve plakaya yüklenen miktar reddedilecektir. Gosterge artık ağırlık görüntüleme modundadır, aynı proseduru daha yüksek bir referans miktarıyla tekrar edin

Sayım ve yazdırma

Bir yazıcı bağlıysa, PRINT tuşuna her basıldığında aşağıdaki veriler yazdırılacaktır:

- BRUT Ağırlık, DARA Ağırlığı, NET Ağırlık (kg veya lb).

- Belirli bir anda teraziye yuklenen PARCA (PCS) sayısı.
- Uc ondalık basamağa sahip secilen olcum birimi cinsinden PMU (APW)
- Alinan sayı (etkinse)
- TARİH VE SAAT

Parca sayımı işletim modundayken (PIECES (PARCALAR) ekranı) aşırı yuk (? ? ? ? ?) ya da az yuk (_ _ _ _ _) mesajı, brut urunun maksimum terazi kapasitesinden 9 bolme fazla ya da 100 bolme az olması durumunda, sırayla görüntülenecektir. Hesaplanan parcalar 999999'dan buyukse ekran yalnızca sağdan ilk 6 basamağı gösterecektir.

Daranın girilmesi

Dara ağırlığı iki yolla girilebilir:

Oz ağırlıklı yarı otomatik dara girişi

Bu normal fonksiyon tek bir ornekle ozetlenir:

- Catallar üzerine herhangi bir ağırlık konumlandırılmadan önce C tuşuyla cihazı acın (ekranda verilen değer tam olarak 0 değilse, ZERO tuşuna basarak sıfırlayın).

- Tartım modunu KG veya lb cinsinden secmek için MODE tuşuna basın.

- Tartılacak olan parcaları icermesi gerekenle aynı tipte boş bir konteyneri ya da bir paleti catalların üzerine konumlandırın.

- Ekranı sıfırlamak için TARE tuşuna basın, şimdi tum ağırlıklar net olarak görüntülenecektir.

Not. TARE tuşuna basarak catallar üzerinde mevcut olan ağırlık iptal edilir ve NET lambası acılır.

Tuş takımından manuel dara girişi

Bir kac saniye için TARE tuşuna basın: "- tM -" ve "000000" mesajları görüntülenecektir; istenilen değeri girin.

Ayarlanan dara değeri, yuklenen ağırlıktan çıkarılacak ve NET lambası yanacaktır.

Herhangi bir dara işlemleri bir öncekini gecersiz kılar ve yerine geçer.

TARE ağırlık değeri, terazi yuklu olduğunda bile iptal edilebilir: C tuşuna basmanız ya da dara ağırlık değeri olarak sıfır girmeniz yeterlidir.

Dara Devre Dışı / Kilitle / Daranın Kilidi Açılmış Oğelerinin Secilmesi

Dara değeri (yarı otomatik ya da manuel olarak) girildikten sonra dara değeri, terazi plakası her boşaltıldığında ekranda negatif formda (TARE LOCKED) (DARA KİLİTLİ) görüntülenir. Ayarlanan değer tekrar kullanılabilir, ZERO tuşu ile iptal edilebilir veya yeni bir değere değiştirilebilir. Ayrıca, cihazı terazi her boşaltıldığında (TARE UNLOCKED) (DARA KİLİDİ AÇILMIŞ) dara değerlerini otomatik olarak sıfırlayacak şekilde ayarlamak mümkündür SELF-WEIGHTED DARE (OZ AĞIRLIKLI DARA) durumunda, yuklu teraziyle birlikte net ağırlık 0 olabilir.

MANUAL TARE (MANUEL DARA) durumunda, yuklu teraziyle birlikte net ağırlık

en az 2 sabit bolme olmalıdır.

F.Mode >> tArE USER SETUP (KULLANICI KURULUMU) TARE adımına girin, KİLİDİ ACMAK için "unLoCK", KİLİTLEMEK için "LoCK" veya dara fonksiyonunu devre dışı bırakmak için "diSab" öğesini secin. Onaylamak için ENTER tuşuna basın.

KALİBRASYON

El Paletli Forklift Üretici Firma tarafından kalibre edilmiştir ve bu optimum hassasiyeti ve dengeyi garanti eder. Ancak, kullanıcının ornek ağırlığı ile ilgili bir gosterge hatasını doğrulaması durumunda, bu hatayı aşağıdaki prosedurlerle ortadan kaldırmak için:

NOT. ÇALIŞMAYLA İLGİLİ SORUNLARA NEDEN OLMAMAK İÇİN ÜRETİCİ FIRMA TARAFINDAN AYARLANAN DEĞERLERİ DEĞİŞTİRMEYEN ÇEŞİTLİ HATLARI KAYDIRMAK KONUSUNDA ÇOK DİKKATLİ OLUN. ANCAK YANLIŞLIK SONUCU HERHANGİ BİR DEĞERİN DEĞİŞTİRİLMESİ DURUMUNDA, KAZARA GİRDİĞİNİZ

DEĞİŞİKLİKLERİ KAYDETMEMEK İÇİN CİHAZI C TUŞUYLA DERHAL KAPATIN.

Cihazı acmak için C tuşunu birkaç saniye basılı tutun, ardından TECHNICAL SETUP (TEKNİK KURULUM) alanına girin. İlk mesajlar - aku şarj duzeyi "bt X", yazılım surumu "XX.YY.ZZ" vb.- görüntülenirken veya geri sayım sırasında, ZERO veya TARE tuşlarına basın, ardından serbest bırakın. " tYPE " mesajı görüntülenecektir - bu alana yalnızca prosedür uzmanlarının girmesini tavsiye ederiz.

"SEtuP" dizesi görüntüleninceye kadar, ZERO veya TARE tuşları kullanılarak adımları kaydırın.

ENTER defalarca >>SEtuP>>ConFiG>>nChan. "GrAV" görüntüleninceye kadar ZERO ya da TARE tuşlarına basın.

Gerektiğinde kontrol edilecek ve değişiklik yapılacak ilk ayar, "g" (m/s²) ağırlık bölgesidir "GrAV" (VARSAYILAN "9.80655"); ENTER tuşuna basın, ZERO, TARE ve MODE tuşları aracılığıyla transpalet kullanım bölgesine karşılık gelen "g" değerini ayarlayın ve ENTER ile onaylayın.

Ekran otomatik olarak sonraki "Calib", kanal eşitleme adımına geçer; ENTER >> "CALib.P" dizesi görüntüleninceye kadar, ZERO veya TARE tuşları kullanılarak adımları kaydırın; aşağıdaki öğelerle birlikte bir menu görüntülemek için ENTER tuşuna basın ("Equal"):)

1) "Eq 0" - Sıfıra eşitleme: Paletli forklift yüksuzken ENTER tuşuna basın.

2) "Eq 1" - Hucre 1'ya eşitleme (Şekil 10): Hucre üzerine bir kalibrasyon ormeği yerleştirin, ENTER tuşuna basın, ardından yuklu tekrar boşaltın - 100 kg'lık bir ornek kullanmanızı öneririz.

3) "Eq 2" _ "Eq 3" _ "Eq 4" - 2 - 3 - 4 hucrelerine eşitleme: işlemleri her hucre üzerinde aynı ağırlıkla tekrarlayın.

Eşitleme adımları sırasında bir hatanın oluşması durumunda, ekranda "ERROR" (HATA) mesajı görünür ve cihaz bir ses sinyali çıkarır.

Eşitleme proseduru sona erdikten sonra, "EQ OK" mesajı görüntülenir, cihaz 3 ses çıkarır ve eşitleme alt menüsünden çıkılarak bir sonraki adıma geçilir: "n tP", kalibrasyon noktalarının sayısı.

A) Kalibrasyon noktalarının sayısını "1" veya "2" secmek için ENTER tuşuna basın; secimi değiştirmek için ZERO, TARE tuşlarına ve onaylamak için ENTER tuşuna tekrar basın. Bilinen 2 ağırlığın mevcut olması durumunda, 2 kalibrasyon noktasının kullanılması tavsiye edilir, böylece tartım daha doğru sonuçlar verir.

B) "tP 0" - Terazinin sıfıra kalibre edilmesi: Terazinin sıfıra kalibre edilmesi işlemleri gerçekleştirmek için paletli forklift yüksuzken ENTER tuşuna basın.

C) "ddt1" - İlk kalibrasyon noktasının ayarlanması: ENTER tuşuna basın, ZERO, TARE ve MODE tuşlarını kullanarak ilk ormeğin değerini ayarlayın (tercihen 1000 kg'lık bir ağırlık kullanın) ardından ENTER tuşuna basarak onaylayın. Ekran otomatik olarak bir sonraki "tP 1" dizesine geçer.

D) "tP 1" - İlk noktanın kalibre edilmesi: "ddt1" adımında programlananla aynı değere sahip ilk bilinen noktayı catalların üzerine yerleştirin, dengeleme tamamlanıncaya kadar bekleyin, ardından ENTER tuşuna basarak onaylayın.

E) İkinci kalibrasyon noktasını ayarlayan "ddt2" : ENTER tuşuna basın, ZERO, TARE ve MODE tuşlarına basarak ikinci ormeğin değerini ayarlayın (tercihen 2000 kg'lık bir ağırlık kullanın) ardından ENTER tuşuna basarak onaylayın. Ekran otomatik olarak bir sonraki "tP 2" dizesine geçer.

F) "tP 2" - İkinci noktanın kalibre edilmesi: "ddt2" adımında programlananla aynı değere sahip ikinci bilinen noktayı catalların üzerine yerleştirin, dengeleme tamamlanıncaya kadar bekleyin, ardından ENTER tuşuna basarak onaylayın.

G) KOEŞİN VERİ SAKLAMA VE MENUDEN ÇIKIŞ: Prosedür doğru bir şekilde gerçekleştirilirse, "CALib" alt menuden çıkmak için C tuşuna bir kez basın, C tuşuna ikinci kez basın, cihaz "SAVE?" ("KAYDEDİLSİN Mİ?") mesajını görüntüleyecektir. Onaylamak için ENTER tuşuna veya kaydetmeden çıkmak için C tuşuna basın.

YAZICI KULLANIM TALİMATLARI

Yazıcı, yazdırılacak veri gönderildiğinde otomatik olarak acılır; yazdırma işlemi tamamlandıktan sonra, otomatik olarak kapalı konuma donerek pil akımını korur. Gerekirse, ZERO tuşuna 5 saniye boyunca basarak yazıcıyı acın. Yazıcı acıkken FEED tuşuna basılması kağıdın manuel olarak ilerlemesini sağlar. Yazıcı acıkken FEED tuşuna basıldığında AUTOTEST özelliği elde edilir ve bu fonksiyonların doğrulanması işlevini görür.

Yazıcıya gönderilen her tartım, ayarlanan olcum birimi cinsinden brut ağırlık değeri "G", dara değeri "T" ve net ağırlık değerinden "N" oluşur; karşı ağırlıklar kullanılıyorsa, "PCS" parcaların miktarı da yazdırılacaktır.

- Kağıt rulusunun değiştirilmesi (Bkz. Şekil 10):

- 1) Yazıcı kapağını acın ve Şekil 10'de belirtilen rotasyon yönüne göre kağıt rulusunu takın.
- 2) Rulo kenarını Şekil 10'deki acıklığa takın, kağıdı dar aralıktan gelinceye kadar çekin, ardından kapağı kapatın.
- 3) Yazıcı hazırdır.

Aşağıdaki kağıt rulusu teknik verilerine uyulması durumunda, yazıcının çalışması garanti edilir:

- Termal kağıt rulusu, termal yan ve dış yüzey
- Kağıt ağırlığı 55-70 g/m² (metre kare).
- Rulo genişliği 57,5 mm.
- Rulo ic tup capı 13 mm.
- Rulo capı 50 mm.

- Yazıcıya herhangi bir yabancı cisim sokmayın ve darbelerden koruyun.
- Yazıcının üzerine sıvı dokmeyin.
- Kullanıcı kılavuzunda belirtilen programlı işlemler dışında herhangi bir bakım işlemi gerçekleştirmeyin.
- Aşağıdaki koşullardan herhangi biri oluştuğunda, yazıcıyı fişten çekin ve uzman bir teknisyenin onarmasını sağlayın:

A. Güc konektörü hasarlı.

B. Yazıcı üzerine sıvı dokuldu;

C. Yazıcı yağmura veya suya maruz kaldı;

D. Kullanıcı kılavuzunda gösterilen tum talimatların uygulanmasına rağmen, yazıcı düzgün çalışmıyor.

- E. Yazıcı kırıldı, kasa zarar gördü.
F. Yazıcı performansında önemli ölçüde düşüş var.
G. Yazıcı çalışmıyor.

ONAYLANAN AĞIRLIK GÖSTERGESİ

Araç üçüncü şahıslar ile ilişkide yasal kullanım için CE-M (OIML R-76 / EN 45501) onaylanmıştır; yetkili olmayan personel tarafından yeniden kalibre edilmesini önlemek amacıyla kurcalama olasılığına karşın yan tarafı mühürlenmiştir. Aracın içine, her tartma işleminin net bir transpalet eğim toleransı dahilinde gerçekleştirilmesini garanti eden bir seviye sensörü yerleştirilmiştir (eğer transpaletin eğimi %2'nin üstündeyse, gösterge tartma işlemini gerçekleştirmeye izin vermez ve aynı anda ekranda "TILT" uyarı mesajı görünür).

ARACIN PERİYODİK KONTROLÜ

Otomatik olmayan tartma işlemleri için, aracın periyodik kontrolü ilk defa göstergeye ekli CE Uygunluk Beyanında belirtilen tesiste gerçekleştirilmiştir; bahsedilen bu beyanda ayrıca ilk kontrolün olumlu sonucu ve aracın, kullanım süresini uzatmak için, yeni bir periyodik kontrole tabi tutulması gereken tarih belirtilmektedir.

Ö.N. : tartma sisteminin parçaları üzerinde gerçekleştirilen herhangi bir bakım ve/veya değiştirme işlemi yetkili personel tarafından gerçekleştirilmelidir ve yeni bir periyodik kontrol işleminin gerçekleştirilmesini gerektirir. Bu durumda aracı satın aldığınız yere veya transpaletin üretici firmasına ya da yetkili bir kuruma başvurmanız rica edilir.

TARTIM GOSTERGESİ AKÜ

Bu forklift 50 saat boyunca çalışabilen, şarj edilebilir bir akuden beslenir ve bir aku şarj cihazı vardır. Akunun her 50 saatlik kullanımdan sonra veya ekranda "LO-BAT" (Düşük Aku) sinyali görüldüğünde şarj edilmesi gerekmektedir. (akunun akımı tükenmeden önce cihazda 3 dakika boyunca "KG" LED lambasının yanıp sonmesi bu duruma işaret eder). Bu işlemin gerçekleştirilmesi, aku şarj cihazının konektörünü doğru çıkışa ve besleme kablosunu 220V/50Hz'lik bir çıkışa bağlamak için gereklidir. Şarj süresi yaklaşık 12 saattir ve aku şarj cihazı şarj tamamlandığında otomatik olarak kapanır. Ekranın destek sütununda bulunan akunun değiştirilmesi için, 2 besleme kablosunun bağlantısını kesin ve yenileriyle değiştirin, kabloların aynı kutuplarla bağlanmasına dikkat edin. Akuyu eksik bir şekilde şarj etmekten kaçınin ve omrunun uzamasını sağlamak için akunun şarjının tamamen tükenmesine asla izin vermeyin.

ELDEN ÇIKARMA BİLGİLERİ

AKÜLERİN ELDEN ÇIKARILMASI

Bitmiş olan aküler, normal katı atıklarla birlikte atılamaz, zararlı maddeler içerdiklerinden ilgili Ülkelerde yürürlükte olan kanunlar kapsamında toplanmaları, elden çıkarılmaları ve/veya geri dönüşümden geçirilmeleri gerekmektedir.

YAĞLAMA YAĞLARININ ELDEN ÇIKARILMASI

Kullanılmış yağlar toplanmalı ve normal tahliye kanallarından boşaltılmamalıdır; özel şirketler, ilgili Ülkelerde yürürlükte olan kanunlar kapsamında sanayi yağlarını elden çıkarma ve bazı durumlarda da geri dönüşümden geçirme görevini üstlenmektedir.

FORKLİFTİN HURDAYA AYRILMASI

Forklift, geri dönüştürülebilir metal ve plastik parçalardan üretilmiştir. Aşağıda, forkliftin alt ünitelerinde kullanılan malzemelerin bir listesi yer almaktadır.

ŞAŞİ: Şasi - Çelik; Tekerlekler - Vulkollan, Poliüretan, Kauçuk; Kaplama - Plastik.

ELEKTRİK SİSTEMİ: Kablolar - Bakır tel ve PVC kaplamalar; Motorlar - Çelik, bakır ve alüminyum; Elektronik kartı - Alüminyum, bakır, seramik ve plastik

HİDROLİK SİSTEM: Depo - Kauçuk ve plastik; Pompa Ünitesi - Dökme Demir ve Çelik.



<p>Dichiarazione CE di Conformità Declaration CE de Conformite CE Conformity Declaration EG Konformitätserklärung Declaracion CE de Conformidad Declaração CE Conformidade</p>		<p>EG Conformanceverklaring EF Overensstemmelseserklæring CE Intyg på Likformighet Erklæring om EU Overensstemmelse Δήλωση Συμμόρφωσης CE EY Vaatimustenmukaisuusvakuutus</p>
--	---	--

PR INDUSTRIAL S.r.l. – Loc. Il Piano – 53031 Casole d’Elsa (SI) – ITALIA

Fabricante e detentore della documentazione tecnica - Fabricant et détenteur de la documentation technique - Manufacturer and owner of technical publications - Hersteller und besitzer der technischen dokumentation - Fabricante y propietario de la documentación técnica - Fabricante e detentor da documentação técnica - Fabrikant en eigenaar van de technische documentatie - Fabrikant og indehaver af tekniske dokumentation - Produzent og eier av den tekniske dokumentasjonen - Tillverkare och innehavare av den tekniska dokumentationen - Κατασκευαστής και κάτοχος των τεχνικών εγγράφων - Valmistaja ja teknisen aineiston hallussapitäjä

Dichiara sotto la Sua sola responsabilità che la macchina - Déclare sous sa seule responsabilité que la machine - Declares full and sole responsibility that the machine - Erklärt unter ihre eigenverantwortung, dass die maschine - Declara, bajo su sola responsabilidad, que la máquina - Declara abaixo a sua somente responsabilidade que a maquina - Verklaart onder eigen verantwoordelijkheid dat de machine - Erklærer på eget ansvar at maskin - Under eget ansvar, at maskinen - Tillkännager under eget ansvar att maskinen - Δηλώνει υπεύθυνα ότι η μηχανή - Ottaen täyden vastuun todistaa täten, että laite

Tipo, Type, Type, Typ, Tipo, Tipo, Type, Type, Type, Type, Τύπος, Τυππη

Carrello da magazzino a spinta manuale, Chariot à poussée manuelle pour magasins, Pedestrian propelled warehouse truck, Handschubstapler, Transpallet manual para almacén, Empilhadeira de tração humana para armazém, Handmatig hefmiddel voor magazijn, Manuel lagervogn, Hånddrevet lagervogn, Fotstyrd lagertruck, Χειροκίνητο αμαξίδιο αποθήκης, Käsin työnnettävä varastotrukki

Modello, Modele, Model, Modell, Modelo, Modelo, Model, Model, Modell, Modell, Μοντέλο, Μάλι

GS/P

N° Serie, N° de Série, Serial No, Serien Nr., N° de Serie, N° de Série, Seriennummer, Seriennummer, Seriennummer, Seriennummer, Αρ. Σειράς, Serjanumero

Anno costruzione, Année de construction, Year of construction, Baujahr, Año de construcción, Año de construção, Bouwjaar, Fremstillingsåret, Konstruksjonsår, Tillverkningsår, Έτος κατασκευής, Valmistusvuosi

Alla quale questa Dichiarazione si riferisce è conforme alle Direttive
 À laquelle se réfère cette Déclaration est conforme à les Directives
 To which this Declaration refers is in conformity with the Directives
 Auf der sich diese Erklärung bezieht, entspricht die Richtlinien
 A la cual ésta Declaración está conforme a le Directivas
 Al qual esta declaração se refere e conforme a le Directivas

Waar deze Verklaring betrekking op heeft, overeenkomt de Richtlijnen
 Hvortil denne Erklæring hensiver, er i overensstemmelse til Direktiver
 Som denne Erklæringen gjelde er i overensstemmelse med Direktiven
 Till vilken denna Förklaring hänvisar sig överensstämmer Direktiv
 Στην οποία αναφέρεται η παρούσα Δήλωση είναι συμβατή με τις Οδηγίες
 Jolle tämä todistus on anettu, mukainen Direktiivit

2006/42/CE – 2014/30/UE e successive modifiche e integrazioni - et aux modifications successives at intégrations - and subsequent modification and integrations - einschließlich nachfolgender Änderung und Ergänzungen - y sucesivas modificaciones y integraciones - e sucessivas modificações e integrações - en daaroni volgende wijzingen en aanvullingen - og senere modificeringer og suppleringer - med efterfølgende endringer og integreringer - därpå efterföljande förändringar och tillägg - και τις ακόλουθες τροποποιήσεις και συμπληρώσεις - ja jälkimmäisten ja jälkilisäyksien mukainen

Nome e indirizzo della persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico - Le nom et l'adresse de la personne autorisée à constituer le dossier technique - Name and address of the person authorised to compile the technical file - Name und Anschrift der Person, die bevollmächtigt ist, die technischen Unterlagen zusammenzustellen - Nombre y dirección de la persona facultada para elaborar el expediente técnico - Nome e endereço da pessoa autorizada a compilar o processo técnico - Aam en adres van degene die gemachtigd is het technisch dossier samen te stellen - Avn og adresse på den person, der har bemyndigelse til at udarbejde det tekniske dossier - Navn og adresse på personen med tillatelse til å lage den tekniske dokumentasjonen - Namn på och adress till den person som är behörig att ställa samman den tekniska dokumentationen - το όνομα και τη διεύθυνση του προσώπου του εξουσιοδοτημένου να καταρτίσει τον τεχνικό φάκελο - Sen henkilön nimi ja osoite, joka on valtuutettu kokoamaan asiaankuuluvat tekniset asiakirjat

PR INDUSTRIAL S.r.l. – Loc. Il Piano – 53031 Casole d’Elsa (SI) – ITALIA

Il Responsabile, Le Responsable, Authorized by, Der Verantwortliche, El Responsable, O Responsável, De Verantwoordelijke, Den Ansvarlige, Ansvarlig Person, Ansvarig, Ο Υπεύθυνος, Vastaava lailinen edustaja,

PAOLO CAMPINOTI

Firma, Signature, Signed, Unterschrift, Firma, Assinatura, Handtekening, Underskrift,

Underskrift, Underskrift, Υπογραφή, Allekirjoitus

Casole d’Elsa 11/05/2020



Prohlášení o Splnění Požadavků CE CE Vastavustunnistus ES Atbilstības Deklarācija CE Atitikties Deklaracija Deklaracja Zgodności CE Заявление о соответствии нормам Совета Европы		CE Prehlásenie o Zhode CE Izjava Proizvajalca o Skladnosti Izdelka CE Megfelelőségi Nyilatkozat Declarație de conformitate CE Декларация ЕС за Съответствие CE Uygunluk Beyanı
--	---	---

PR INDUSTRIAL S.r.l. – Loc. Il Piano – 53031 Casole d’Elsa (SI) – ITALIA

Výrobce a majitel technické dokumentace - Toote tehnilised andmed - Izgatavotājirūpnīcas tehniskā dokumentācija - Gamintojo techninė dokumentacija - Dokumentacija techniczna jest wasnoscia firmy - Изготовитель и держатель технической документации - Výrobca a držiteľ technickej dokumentácie - Proizvajalec in imetnik tehnične dokumentacije - A műszaki dokumentáció készítője és megőrzője – Fabricant și proprietar al documentației tehnice - Изготвил и собственик на техническата документация - Teknik dokümantasyonu düzenleyen ve elinde bulunduran

Prohlášení o převzetí plné odpovědnosti za to, že zařízení - Tunnistab täielikku ja ainuisikulist vatutust, masina suhtes - Deklarē ar pilnu atbildību, ka zemāk minētā iekārta - Visiškai atsakingai pareiškia, kad įrenginys - Deklaruje z pełną odpowiedzialnością, że urządzenie - Приймається повна ступень ответственности, что погрузчик - Prehlasuje v rámci svojej kompetencie a zodpovednosti, že stroj - V polni odgovornosti izjavljamo, da je naprava - Teljes és kizárólagos felelősségére kijelenti, hogy a gép - Declară pe propria răspundere că aparat - Declarația pe propria răspundere a fabricantului - Declaração de responsabilidade do fabricante - Declarația de responsabilidade do fabricante

Тур, Түүр, Тип, Тірас, Туру, Тип, Туру, Тір, Тірус, Тір, Тип, Тір

Ruční skladový vozík, Forklift käsikahveltöstuk, Ratiņi ar manuālo bīdīšanu, Ranka stumiamas dėtuves vežimėlis, Ręczny wózek magazynowy, Ręczna тележка для склада, Ruční skladový vozík, Roční skladištní vozíček, Kézi hajtású raktári kocsik, Stivuitoar cu manevrare manuală pentru deservire depozit, Складова колючка с ръчно избуване, Yaşa kumandalı depo aracı

Model, Mudel, Modelis, Modelis, Model, Модель, Model, Model, Modell, Modelul, Модел, Model

GS/P

Výrobní číslo, Seeria Nr., Sērijas numurs, Serijos Nr., Numer seryjny, Серийный номер, Sériové číslo, Serijska Št., Sorozatszám, N° de serie, Сериен номер, Seri No

Rok výroby, Ehitusaasta, Izlaiduma gads, Pagaminimo metai, Rok produkcji, Год выпуска, Rok výroby, Leto proizvodnje, A gyártás éve, An de construcție, Година на производство, Yarıım yılı

Ke kterému se toto prohlášení vztahuje je v souladu s Direktívou

Vastab EC Direktiivile

Ir saskaņā ar atbilstošo Direktīvu

Kuriam taikoma ši Deklaracija, atitinka Direktivos

Do którego odnosi się niniejsza deklaracja spełnia wymogi zawarte w Dyrektywie

Упомянутый в данном заявлении, соответствует Директиве

Na ktorý sa vzťahuje toto prehlásenie spĺňa ustanovenia Smernice

Ustreza Smernici

Amelyre ez a nyilatkozat vonatkozik, megfelel a

La care se referă prezenta declarație este conform Directivelor

Декларира на единствена Своя отговорност, че машината

Bu beyana konu olan yukarıdaki makine aşağıdaki Yönetmeliklere uygundur

2006/42/CE – 2014/30/UE a následnými úpravami a rozšířeními – ja selle järgnevale muudatustele ja lisadele – un sekojošām modifikācijām un saskaņošanām – ir vēlēšņū jos dalinū pakeitūmū ir papildūmū reikalavimus – wraz z jej późniejszymi zmianami – Совета Европы и более поздних обновлений и дополнений – a nasledovných úprav a doplnkov – in naknadnim spremembam in dodatkom – Direktīvanak, valaminz az azt követő módosításoknak és kiegészítéseknek – cu succesivele modificări și integrări – ЕС и последвалите изменения и допълнения – ve sonraki deęişiklikler ve ilaveler

Jméno a adresu osoby pověřené sestavením technické dokumentace – Nimi ja aadress, kellel on õigus koostada tehniline toimik – Tās personas vārds un adrese, kura pilnvarota sastādīt tehnisko lietu – Asmens, įgalioto sudaryti atitinkamą techninę bylą, kuris turi būti įsisteigęs Bendrijoje, pavadinimas ir adresas – Nazwisko i adres osoby mającej miejsce zamieszkania lub siedzibę we Wspólnocie, upoważnionej do przygotowania dokumentacji technicznej – Имя и адрес ответственного за обеспечение комплекта технической документации – Meno a adresu osoby oprávnenej na zostavenie súboru technickej dokumentácie – Ime in naslov osebe, pooblaščene za sestavljanje tehnične dokumentacije – A műszaki dokumentáció összeállítására felhatalmazott személy – Numele și adresa persoanei autorizate pentru întocmirea cărții tehnice – имено и адреса на лицето, оторизирано да съставя техническото досие, като то трябва да е установено в Общността - Teknik klavuzun oluşturulmasıyla yetkili kişinin adı ve soyadı:

PR INDUSTRIAL S.r.l. – Loc. Il Piano – 53031 Casole d’Elsa (SI) – ITALIA

Oprávněn, Volitatud, Pilnvarots, Sankcionavo, Potwierdzone przez, Разрешительный орган, Schwälil, Pooblaščen od, Engedélyezett, Responsabilul, Отговорен, Sorumlu

PAOLO CAMPINOTI

Podpisan, Alla kirjutatud, Paraksts, Pasirašė, Podpis, Подпис

Podpis, Podpis, Aláírás, Semnătură, Подпис, Ímza

Casole d’Elsa 11/05/2020



<p>DICHIARAZIONE DI EMISSIONE VIBRATORIA DECLARATION DE L'EMISSION VIBRATOIRE DECLARATION OF VIBRATION EMISSION ERKLÄRUNG VON SCHWINGUNGSEMISSION DECLARACIÓN DE EMISIÓN DE VIBRACIONES DECLARAÇÃO DE EMISSÃO VIBRATÓRIA VERKLARING VAN DE TRILEMISSIE VIBRATIONSBELASTNINGSERKLÆRING DEKLARERING AV EMISSIONSVERDIER FOR VIBRASJONER DEKLARATION AV VIBRATIONSEMISSION ΔΗΛΩΣΗ ΕΚΠΟΜΠΗΣ ΔΟΝΗΣΕΩΝ TÄRINÄPÄÄSTÖILMOITUS</p>		<p>DEKLAROVÁNÍ HODNOT EMISE VIBRACÍ VIBRÁTSIOONI ERALDUMISE KINNITUS PAZIŅOJUMS PAR RADĪTO VIBRĀCIJU PRANĒŠIMAS APIE VIBRĀCIJĀ SPINDULIĀVUMA DEKLAROWANIE EMISJI DRGAŃ ОПИСАНИЕ КОЛЕБАТЕЛЬНОЙ ТРАНСЛЯЦИИ VYHLÁSENIE O HODNOTÁCH EMISIE VIBRÁCIÍ IZJAVA O VIBRACIJSKEM ODDAJANJU REZGĒŠKIBOCĒSĀTĀSI NYILATKOZÁS DECLARAȚIE DE EMISIUNE VIBRAȚII ДЕКЛАРАЦІЯ ЗА ВІБРАТОРНО ІЗЛЪЧВАНЕ TITREŠIM EMISYON BEYANI</p>
---	---	--

Valori di emissione vibratoria dichiarati conformemente alla EN 12096 - Valeurs d'émission vibratoire déclarées conformément à EN 12096 - Declared vibration emission values in compliance with EN 12096 - Schwingungsemissionswerte gemäß der Normen EN 12096 - Valores de emisión de vibraciones declarados de conformidad con la normativa EN 12096 - Valores de emissão vibratória declarados conforme à EN 12096 - De waarden van de trilemissie worden verklaard conform EN 12096 - Erklærede vibrationsbelastningsværdier i overensstemmelse med EF 12096 normen - Emisjonsverdier for vibrasjoner deklareret i samsvar med EN 12096 - Vibrationsemissionsvärden i enlighet med EN 12096 - Δηλωμένες τιμές εκπομπής δονήσεων σύμφωνα με την EN 12096 - Normin EN 12096 kanssa yhdenmukaisesti ilmoitetut värinápäästöarvot - Hodnoty emise vibrácií deklarované v souladu s normou EN 12096 - Eralduva vibratsiooni väärtus on vastav normatiivile EN 12096- iga - Radītās vibrācijas līmenis noteikts saskaņā ar EN 12096 - Minimo vibracinio spinduliavimo kokybė atitinka EN 12096 - Wartości emisji drgań deklarowane zgodnie z normą EN 12096 - Значения колебательной трансляции в соответствии с нормативом EN 12096 - Hodnoty emise vibrácií deklarované v súlade s normou EN 12096 - Izjavljene vrednosti vibracijskega oddajanja v skladu z EN 12096 - Az EN 12096 szabványinak megfelelően bejelentett rezgés kibocsátási értékek - Valori de emiterie vibrații declarate în conformitate cu EN 12096 - Стойности за вибраторно излъчване декларирани съгласно нормите на EN 12096 - Beyan edilen titreşim emisyon değerleri EN 12096'ya uygundur.

<p>Descrizione - Description - Description - Beschreibung - Descripción - Descrição - Beschrijving - Beskrivelse - Beskrivelse - Beskrivning - Περιγραφή - Kuvaus - Popis - Kirjeldus - Apraksts - Aprašas - Opis - Описание - Popis - Opis - Ismeretelés - Descrriere - Наименование - Açıklama.</p>	<p>Valore - Valeur - Value - Wert - Valor - Valor - Waarde - Værd - Verdi - Vårde - Αξία - Arvo - Hodnota - Väärtus - Līmenis - Kokybė - Wartość - Значение - Hodnota - Vrednost - Érték - Valoare - Стойност - Değer.</p>	<p>Norma Europea - Règle Européenne - European Norm - Europäische Norm - Norma Europea - Norma europeia - Europese norm - Europeisk normen - Europeiska Standard - Europeisk Standard - Ευρωπαϊκός κανόνας - Eurooppalaista standardia - Normou Evropské - Euroopa Normatiivile - Eiropas Standarti - Standartas Europos - Norma Europejskiej - Норматива - Europskej Normou - Standard Evropske - Európai szabvány - Norma Europeană - Европейска Норма - Avrupa standardı (EN).</p>	<p>Superficie di prova - Surface d'essai - Test surface - Testoberfläche - Superficie de ensayo - Superficie de teste - Testoppervlak - Prøveareal - Prøveoverflate - Provata - Επιφάνεια δοκιμής - Koepinta - Zkušební plocha - Proovitoõpind - Izmēģinājuma virsma - Tikrinimo plotas - Powierzchnia próbna - Испытательная поверхность - Skúšobná plocha - Poskusna površina - Vizsgált felület - Suprafață de probă - Пробна повърхност - Deneme yüzeyi.</p>
<p>Valore di emissione vibratoria misurato a - Valeur d'émission vibratoire mesurée - Measured vibration emission value - Gemessener Schwingungsemissionswert - Valor de emisión de vibraciones medido - Valor de emissão vibratória medido - Gemeten waarde van de trilemissie - Öpmålt vibrationsbelastning ved - Målt emisjonsverdi for vibrasjoner - Uppmått vibrationsemissionsvärde - Μετρούμενη τιμή εκπομπής δονήσεων - Mitattu värinápäästöarvo - Naměřená hodnota emise vibráci - Eralduva vibratsiooni mõõdetud väärtus vastab - Mērītais radītās vibrācijas līmenis - Vibracinio spinduliavimo matuota kokybė - Mierzona wartość emisji drgań - Значение колебательной трансляции, измеряемое в - Nameraná hodnota emise vibrácií - Izmerjena vibracijska vrednost - Mért rezgés kibocsátási érték - Valoarea de emisiune a vibrațiilor măsurată în - Стойност вибраторно излъчване измерена в - Ölçülen titreşim emisyon değeri (m/s²).</p>	<p>1.13</p>	<p>EN ISO 20643 (Mano/Braccio - Main/Bras - Hand/Arm - Hand/Arm - Mano/Brazo - Mão/Braço - Hand/Arm - Hånd/Arm - Hånd/Arm - Hand/Arm - Χέρι/Βραχίονας - Kási/Kásivarsi - Ruka/Paže - Kási/Kásivars - Plauksta/Roka - Plaštaka/Ranka - Maszynny ręcznie trzymane i ręcznie prowadzone - Система Кисть/Рука - Ruka/Rameno - Dlan/Roka - Kéz/Kar - Máná/Braț - Ръка/Рамо - El/Kol).</p>	<p>Pavimento in cemento liscio industriale - Plancher en ciment lisse industriel - Industrial smooth concrete floor - Fußboden aus industriell glattem Zement - Pavimento de cemento liso industrial - Piso em concreto lizo industrial - Ondergrond in gladde industriële cement - Gulv i glat industriel cement - Jevnt industrigulv av sement - Slätt cementgolv för industriellt bruk - Δάπεδο από βιομηχανικό λείο σκυρόδεμα - Teollinen sileä sementtilattia - Průmyslová podlaha z hladkého betonu - Industriálne ismemidit pórاندapind - Puleta betona grida - Pramoninio poliuroto cemento grindinys - Przemysłowa podłoga z betonu gładkiego - Настил из промышленного гладкого цемента - Priemyselná podlaha z hladkého betonu - Industrijska tla iz gladkega cementa - Sima ipari beton padlózat - Paviment din ciment neted industrial - Под от гладък промишлен цемент - Düz sanayi betonlu zemin yer.</p>
<p>Incertezza - Incertitude - Uncertainty - Unklar - Incertidumbre - Incerteza - Onnauwkeurigheid - Usikkerhed - Usikkerhet - Osäkerhet - Αβεβαιότητα - Erpvarmuus - Nepřesnost - Ebakindlus - Neprecizitate - Nepatikimumas - Niepewność - Неопределенность - Nепresnost - Negotovost - Bizonytalanság - Incertitudine - Недостоверност - Kesin deġil K (m/s²).</p>	<p>0.67</p>		
<p>Valore di emissione vibratoria misurato a - Valeur d'émission vibratoire mesurée - Measured vibration emission value - Gemessener Schwingungsemissionswert - Valor de emisión de vibraciones medido - Valor de emissão vibratória medido - Gemeten waarde van de trilemissie - Öpmålt vibrationsbelastning ved - Målt emisjonsverdi for vibrasjoner - Uppmått vibrationsemissionsvärde - Μετρούμενη τιμή εκπομπής δονήσεων - Mitattu värinápäästöarvo - Naměřená hodnota emise vibráci - Eralduva vibratsiooni mõõdetud väärtus vastab - Mērītais radītās vibrācijas līmenis - Vibracinio spinduliavimo matuota kokybė - Mierzona wartość emisji drgań - Значение колебательной трансляции, измеряемое в - Nameraná hodnota emise vibrácií - Izmerjena vibracijska vrednost - Mért rezgés kibocsátási érték - Valoarea de emisiune a vibrațiilor măsurată în - Стойност вибраторно излъчване измерена в - Ölçülen titreşim emisyon değeri (m/s²).</p>	<p>3.0</p>	<p>EN ISO 20643 (Mano/Braccio - Main/Bras - Hand/Arm - Hand/Arm - Mano/Brazo - Mão/Braço - Hand/Arm - Hånd/Arm - Hånd/Arm - Hand/Arm - Χέρι/Βραχίονας - Kási/Kásivarsi - Ruka/Paže - Kási/Kásivars - Plauksta/Roka - Plaštaka/Ranka - Maszynny ręcznie trzymane i ręcznie prowadzone - Система Кисть/Рука - Ruka/Rameno - Dlan/Roka - Kéz/Kar - Máná/Braț - Ръка/Рамо - El/Kol).</p>	<p>Su pista di prova secondo EN 13059 - Sur piste d'essai selon EN 13059 - On test track according to EN 13059 - Auf Testfläche gemäß der Normen EN 13059 - En pista de ensayo según EN 13059 - Em pista de teste conforme à EN 13059 - Op testpiste volgens EN 13059 - Provebane in henhold til EF 13059 normen - På prøvebane ifølge EN 13059 - På provbana i enlighet med EN 13059 - Σε διάδρομο δοκιμών σύμφωνα με EN 13059 - Koeradalla normin EN 13059 mukaan - Na zkušební dráze podle normy EN 13059 - Proovitoõpinnal vastavalt EN 13059 - Izmēģinājuma trasē atbilstoši EN 13059 - Garso takeliui pagal EN 13059 - Na torze do prób według EN 13059 - На испытательной площадке в соответствии с нормативом EN 13059 - Na skúšobnej dráhe podľa normy EN 13059 - Na poskusni stezi po EN 13059 - Az EN 13059 szerinti próbapályán - Pe pista de probă, în conf. cu EN 13059 - Върху пробна pista съгласно EN 13059 - EN 13059'a göre deneme pisti.</p>
<p>Incertezza - Incertitude - Uncertainty - Unklar - Incertidumbre - Incerteza - Onnauwkeurigheid - Usikkerhed - Usikkerhet - Osäkerhet - Αβεβαιότητα - Erpvarmuus - Nepřesnost - Ebakindlus - Neprecizitate - Nepatikimumas - Niepewność - Неопределенность - Nепresnost - Negotovost - Bizonytalanság - Incertitudine - Недостоверност - Kesin deġil K (m/s²).</p>	<p>0.7</p>		

Valori determinati in conformità con la EN ISO 20643 e la EN 13059 - Valeurs déterminées conformément à EN ISO 20643 et EN 13059 - Values determined in compliance with EN ISO 20643 and EN 13059 - Werte in Übereinstimmung gemäß der Normen EN ISO 20643 und EN 13059 - Valores determinados de conformidad con EN ISO 20643 y EN 13059 - Valores determinados conforme à EN ISO 20643 e à EN 13059 - De waarden zijn bepaald overeenkomstig EN ISO 20643 en EN 13059 - Værdierne er fastlagt i overensstemmelse med EF ISO 20643 og EF 13059 normerne - Verdier fastslått i overensstemmelse med EN ISO 20643 og EN 13059 - Vårderna bestämda i enlighet med EN ISO 20643 och EN 13059 - Τιμές που ορίζονται βάσει των EN ISO 20643 και EN 13059 - Määritellyt arvot yhdenmukaisesti normin EN ISO 20643 ja EN 13059 kanssa - Hodnoty stanovené v souladu s normou EN ISO 20643 a EN 13059 - Kindlaks määratud väärtused on vastavuses EN ISO 20643 –ga ja EN 13059-ga - Līmenis noteikts saskaņā ar EN ISO 20643 un EN 13059 - Aprašyta kokybė atitinka EN ISO 20643 ir EN 13059 - Wartości określone zgodnie z normą EN ISO 20643 i EN 13059 - Значения, установленные в соответствии с нормативами EN ISO 20643 и EN 13059 - Hodnoty stanovené v súlade s normou EN ISO 20643 a EN 13059 - Vrednosti določene v skladu z EN ISO 20643 in EN 13059 - Az EN ISO 20643-nak és az EN 13059-nek megfelelő, meghatározott értékek - Valori determinate în conformitate cu EN ISO 20643 și cu EN 13059 - Определени стойности в съответствие с EN ISO 20643 и EN 13059 - EN ISO 20643 ve EN 13059'a uygun belirlenen değerler.

<p>GUASTI - PANNES - PROBLEM - PANNEN - AVERIAS - FALHAS - DEFECTEN - ULEMPER - FEIL - FEL - ВΛΑΒΕΣ - VIKI - PROBLÉM - PROBLEEM - PROBLÉMA - GEDIMAS - PROBLEM - НЕИСПРАВНОСТЬ - PROBLÉM - TEŽAVA - PROBLÉMA - DEFECTIUNI - ПОВРЕДИ - ARIZALAR</p>	<p>CAUSE - CAUSES - CAUSE - URSACHE - CAUSA - CAUSAS - OORZAKEN - ÅRSAGER - ÅRSAKER - ORSAKER - ΑΙΤΙΑ - SYV - PŘÍČINA - PŔOHJUS - CELONIS - GALIMA PRIEŽASTIS - PRZYCZYNA - ПРИЧИНА - PRÍČINA - VZROK - OK - CAUZE - ПРИЧИНИ - NEDENLERİ</p>	<p>RIMEDI - REMEDES - SOLUTION - ABHILFE - REMEDIOS - SOLUÇÕES - OPLOSSINGEN - LÖSNINGER - LÖSNINGER - ÄTGÄRDER - ΛΥΣΕΙΣ - RATKAISU - REŠENI - LAHENDUS - RISINÄJUMS - GEDIMO PAŠALINIMAS - ROZWIĄZANIE - РЕШЕНИЕ - RIEŠENIE - REŠITEV - MEGOLDÁS - REMEDII - ОТСТРАНЯВАНЕ - ÇÖZÜMLER</p>
<p>Le forche non si alzano sotto l'azione del timone. Si les fourches ne montent pas en actionnant la barre. Towbar fails to make the forks rise. Die gabeln fuhren den hubvorgang nicht aus, trotz bedienung der deichsel. Las horquillas non se levantan al accionar el timón. O garfo não levanta sob a ação do timão. De vorken strigjen niet wanneer de disselboom in werking wordt gesteld. Gaffelstængerne hæves ikke ved styrestangaktivering. Gafflene heves ikke ved bruk av roret. Gafflarna lyfts inte under hävstången. Οι περόνες δεν ανυψώνονται όταν ενεργεί στο τιμόνι. Haarukat eivät nouse ohjauspyörää käännettäessä - Nefunkční zdvih vidlí. Juhtkang ei tõsta kahvlit üles. Vilktnis nepacej dakšas. Ištraukiama strypa (traukės) pagalba negalima pakelti šakių. Dražek nie powoduje podniesienia się widet. Букир не поднимает вилы. Ťažným ojom nemožno zdvihnúť vidlicu. Z drogom ni mogoče dvigniti vilic. A vonórúd nem emeli fel a villákat. Furcile nu se ridică la acțiunea dispozitivului de conducere. Вилките не се вдигат под действието на кормилото. Çatallar dümen hareketi altında kalkmıyor.</p>	<p>La leva non è in posizione 2-alzata. Le levier ne se trouve pas dans la position 2-montée. Lever is not in position 2-forks up. Der hebel befindet sich nicht in Pos. 2-hubvorgang. La palanca està en posició 2-elección. A alavanca não está em posição 2-elevada. De hendel bevindt zich niet in positie 2-hoog. Stangen er ikke i position 2-hævet. Spaken står ikke i stilling 2-hevet. Hävarmen är inte i position 2-höjd. Ο μοχλός δεν είναι στη θέση 2-ανυψωμένη. Vipu ei ole asenossa 2-nosto - Páčka není v poloze 2 - vidle nahoře. Kang ei ole haarade tõstmise asendis 2. Svira nav novietota stāvoklī 2 - dakšas uz augšu. Svirtis nėra padėtyje 2: šakės pakeltos. Dźwignia nie znajduje się w pozycji 2 - widły w górze. Рычаг не в пол 2- поднятия вил. Páčka nie je v poloze 2 - vidlicu hore. Ročica se ne nahaja na položaju 2 - vilice gor. A kar nincs a 2-es - a villák felemelése - pozícióban. Manivela de conducere nu este în poziția 2 ridicată. Лостът не е на позиция 2 вдигане. Kol pozisyon 2 kaldırma degil.</p>	<p>Mettere la leva nella posizione 2. Mettre le levier dans la position 2. Set lever to position 2. Den hebel in pos. 2 bringen. Poner la palanca en posición 2. Colocar a alavanca na posição 2. Plaats de hendel in positie 2. Anbring stangen i position 2. Sett spaken i posisjon 2. För hävarmen i position 2. Βάλτε το μοχλό στη θέση 2. Vie vipu asentoon 2. Posuňte páčku do polohy 2. Seada kang asendisse 2. Noregulēt sviru pozīcijā 2. Nustatykite svirtį j padėty 2. Ustawić dźwignię w pozycji 2. Установите рычаг в пол 2. Nastavte páku do polohy 2. Ročico pomaknite na položaj 2. Állítsuk a kart a 2-es pozícióba. Puneti manivela în poziția 2. Да се постави лоста на позиция 2. Kolu pozisyon 2ye getiriniz</p>
<p>Non c'è olio nel serbatoio. Il n'y a pas d'huile dans le réservoir. No oil in tank. Olfehl im tank. No hay aceite en el estanque. Fatta óleo no tanque. Geen olie in het reservoir. Der mangler olie i tanken. Det er ikke olje på tanken. Oljan är slut i behållaren. Δεν υπάρχει λάδι στη δεξαμενή. Säiliössä ei ole öljyä V nádrží není olej. Paagis ei ole õli. Tvertne nav eljas. Nera alyvos baka. Brak oleju w zbiorniku. Нет масла в баке. Niet olej w nádrži. Ni olja v rezervoarju. Nincs olaj a tartályban. Nu este ulei în rezervor. Няма масло в резервоара. Depoda yağ yok</p>	<p>Non c'è olio nel serbatoio. Il n'y a pas d'huile dans le réservoir. No oil in tank. Olfehl im tank. No hay aceite en el estanque. Fatta óleo no tanque. Geen olie in het reservoir. Der mangler olie i tanken. Det er ikke olje på tanken. Oljan är slut i behållaren. Δεν υπάρχει λάδι στη δεξαμενή. Säiliössä ei ole öljyä V nádrží není olej. Paagis ei ole õli. Tvertne nav eljas. Nera alyvos baka. Brak oleju w zbiorniku. Нет масла в баке. Niet olej w nádrži. Ni olja v rezervoarju. Nincs olaj a tartályban. Nu este ulei în rezervor. Няма масло в резервоара. Depoda yağ yok</p>	<p>Riempire di olio idraulico il serbatoio fino al livello, con le forche completamente abbassate. Remplir le réservoir avec de l'huile hydraulique jusqu'au niveau indiqué, les fourches doivent être complètement baissées. Fill the tank with hydraulic oil to the max level, keeping the forks completely down. Den tank mit hydraulikol bis zum angege-benen niveau fullen, bei vollig gesenkten gabeln. Llenar el estanque hasta el nivel marcaado, con aceite hidráulico, manteniendo las horquillas abajo. Encher de óleo hidráulico o tanque até o nivel, com o garfo completamente abaixado. Vul het reservoir met hydraulische olie tot aan het correcte peil, wanneer de vorken helemaal laag geplaatst zijn. Fyld tanken op med hydraulisk olie til rette niveau, for helt sænkede gaffelstænger. Fyld tanken med hydraulisk olie til nivået, med gafflene fullstendig senket. Fyll på hydral olja i behållaren till nivå och håll gafflarna helt nedsänkta. Γεμίστε τη δεξαμενή με υδραυλικό λάδι μέχρι την ενδεικνυόμενη στάθμη, ενώ οι περόνες είναι απολύτως χαμηλωμένες. Laste haarukat aivan alas ja täytä säiliön hydraulioilyä tasomerkintään asti. Naplňte nádrž hydraulickým olejem do určené míry. Vidle mějte zcela položené. Haarade allasendis täita paak maksimaalse tasemeni hüdraulikaõliga. Piepildīt tvertni ar hidraulisko eļļu līdz maksimālajam līmenim, turot dakšas pilnībā nolaiestas. Pilnai nuleidę šakes, užpildykite baką hidrauline alyva iki maksimalaus lygio. Uzupełnić zbiornik olejem hydraulicznym do maksymalnego poziomu przy catkowicie opuszczonych widłach. Наполните бак маслом для гидравлических систем до максимума, держа вилы полностью опущенными. Naplňte nádrž olejom po max. hladinu, pri vidlici spustenej celkom dole. Rezervoar napolnite s hidravličnim oljem do oznake max., držite vilice popolnoma spuščene. Töltsek fel a tartályt hidraulika olajjal a maximális szintig, miközben a villák teljesen az alsó állásban helyezkednek el. Umpleți rezervorul cu ulei hidraulic până la nivel, cu furcile complet coborâte. Напълване на хидравлично масло в резервоара до нивото, с напълно спуснати вилки. Çatallar tamamen aşağıda iken depoyu dolu seviyesine kadar hidrolik yağ ile doldurunuz.</p>
<p>Sfera della valvola che non chiude. La sphère de la soupape ne se fer-me pas. Ball in valve does not close. Die kugel des ventils schließt nicht. La esfera de la válvula no cierra. A esfera da válvula não fecha. De kogel van de klep sluit niet. Ventilkugle, der ikke lukker. Ventilens kule lukkes ikke. Ventilens sfär stängs inte. Η σφαίρα της βαλβίδας δεν κλείνει. Venttiilin kuula ei sulkeudu. Kulička ve ventilu neuzavírá. Kuulventtiil ei sulgu. Lodite ventili neaizveras. Rutuliuukas vožtve neužsidaro. Zawór nie zamyka się. Клапан не закрывается. Gulka vo ventile nezatvára. Ventil se paravilno ne zapira. A szelepbén a golyó nem zár. Sfera valvei nu se închide. Сфера на клапана която не затвара. Valf küresi kapanmıyor.</p>	<p>Sfera della valvola che non chiude. La sphère de la soupape ne se fer-me pas. Ball in valve does not close. Die kugel des ventils schließt nicht. La esfera de la válvula no cierra. A esfera da válvula não fecha. De kogel van de klep sluit niet. Ventilkugle, der ikke lukker. Ventilens kule lukkes ikke. Ventilens sfär stängs inte. Η σφαίρα της βαλβίδας δεν κλείνει. Venttiilin kuula ei sulkeudu. Kulička ve ventilu neuzavírá. Kuulventtiil ei sulgu. Lodite ventili neaizveras. Rutuliuukas vožtve neužsidaro. Zawór nie zamyka się. Клапан не закрывается. Gulka vo ventile nezatvára. Ventil se paravilno ne zapira. A szelepbén a golyó nem zár. Sfera valvei nu se închide. Сфера на клапана която не затвара. Valf küresi kapanmıyor.</p>	<p>Mettere la leva in posizione 1-transporto e pompare velocemente con il timone, in modo da lavare le valvole con l'olio che le attraversa. Mettre le levier dans la pos.1-transport et pomper rapidement en utilisant la barre de façon à nettoyer les soupapes avec l'huile qui s'y trouve. Set lever to position 1-transport. Pump quickly with towbar so that the valve is washed by the oil flowing through it. Den hebel in pos. 1-transport bringen und schnell mit der deichsel pumpen, so dan die Ventile von dem ol, das durch sie fließt, gewaschen werden. Poner la palanca en posición 1-transporte, y bomber rápidamente con el timón, de manera que las bombas se laven con el acei- te que las atraviesa. Colocar a alavanca em posição 1-transporte e bombear rapidamente com o timão para lavar as válvulas com o óleo que as atravessa. Plaat de hendel in positie 1-transport, en pomp snel met de disselboom zodat de kleppen gewassen worden met de olie die er doorheen stroomt. Anbring stangen i position 1-transport og pump hurtigt med styrestangen, således at ventilerne renses af olien, der løber herigennem. Sett spaken i stilling 1-transport og pump hurtig med roret, slik at ventilene vaskes med oljen som flyter gjennom dem. För hävarmen till position 1-transport och pumpa snabbt med hävstången så att ventilerna blöts av oljan som förs igenom. Βάλτε το μοχλό στη θέση 1- μεταφορά και αντλήστε γρήγορα με το τιμόνι ώστε να πλύνετε τις βαλβίδες με το λάδι που θα περάσει από πάνω τους. Vie vipu asentoon 1-kuljetus ja pumpppaa ohjauspyörän avulla nopeasti niin, että öljy kulkee venttiilien läpi ja huuhtelee ne. Posuňte páčku do polohy 1 - přeprava. Pumpujte rychle táhlem, aby se ventil propláchl olejem, který jím protýká. Seada kang asendisse 1 - transport. Pumpata kiiresti juhtkangiga, nii et läbivoolav õli peseks ventiliil puhtaks. Noregulēt sviru pozīcijā 1 - transports. Ātrā tempā veikt sūkņēšanas darbību ar vilktni, lai vārsts tiktu izskalots ar caur to plūstošo eļļu. Nustatykite svirtį j padėty 1 - transportavimas. Pumpuokite greitai panaudodami ištraukiamaį strypą (traukę) taip, kad alyva, pratekėdama</p>

		<p>pro vožtuvā, praplaut j. Ustawić dźwignię w pozycji 1 - transport i poruszać szybko drążkiem, tak aby przepływający przez zawór olej przepłukał go.</p> <p>Установите рычаг в пол. 1 - транспортировка. Быстро потяните за рычаг, чтобы струя масла промыла клапан.</p> <p>Nastavte páku do polohy 1 - preprava. Rychle ojom zapumpujte, aby sa ventil poriadne prepláchoľ olejom príručiacim cez neho.</p> <p>Ročico pomaknite na položaj 1 - transport. Hitro črpaite z drogom, tako da bo ventil z oljem izpran.</p> <p>Állítsuk a kart az 1-es - szállítás - pozícióba. Pumpáljuk meg gyorsan a vonórúddal úgy, hogy a szelepet a rajta átáramló olaj átmossa.</p> <p>Poneți leva în poziția 1 - transport și pompați repede cu manivela, ca să spălați valvele cu uleiul care trece prin ele.</p> <p>Да се постави лоста на позиция 1 транспорт и да се помпи бързо с кормилото, по такъв начин се измиват клапаните с маслото, което преминава през тях. Kolu pozisyon 1 taşıma konumuna getiriniz ve valften geçen yağ valfi yıkayacak şekilde dümen ile hızlıca pompalama yapınız.</p>
<p>Le forche scendono o salgono nella posizione 1-transporto. Les fourches descendant ou montent dans la pos. 1 - transport. Forks move up or down with lever in position 1-transport. Die gabeln heben und senken sich in Pos. 1-transport. Las horquillas bajan o suben estado en la posición 1 - transporte. O garfo sobe o desce na posição 1 -transporto. De vorken dalen of stijgen naar de positie 1-transport. Gaffelstængerne kører ned og op og indtager position 1-transport. Gafflene senkes eller heves i posisjon 1 transport. Gafflarna sänks eller höjs i position 1-transport. Οι περόνες κατεβαίνουν ή ανεβαίνουν στη θέση 1-μεταφορά. Haarukat laskeutuvat alas tai nousevat ylös asenossa 1-kuljetus.</p> <p>Vidle se pohybujú nahoru a dolú, když je páčka v poloze 1 - přeprava.</p> <p>Haarad liiguvad üles ja alla, kui kang on asendis 1 - transport.</p> <p>Dakšas pārvietojas uz augšu vai leju, ja svira ir slāvoķlī 1 - transports.</p> <p>Nustačius svirtį į padėtį 1, - transportavimas, šakės pradeda judėti aukštyn ir žemyn.</p> <p>Widły poruszają się w górę lub w dół przy dźwigni ustawionej w pozycji 1- transport. Вилы двигаются вверх/вниз, когда рычаг в пол. 1 – транспортировка.</p> <p>Vidlica sa pohybuje hore a dole pri polohe 1 -preprava.</p> <p>Vilice se premikajo navzgor in navzdol, medtem ko je ročica v položaju 1 - transport.</p> <p>A villák felélel és lefelé elmozdulnak, amikor a kar az 1-es - szállítás - pozícióban van.</p> <p>Furcile coboară sau se ridică în poziția 1-transport. Вилките слизат или се качват в позиция 1-транспорт.</p> <p>Çatallar 1- taşıma pozisyonunda iniyor veya çukıyor.</p>	<p>Vite di regolazione spostata.</p> <p>La vis de réglage est déplacée.</p> <p>Adjustment screw has moved.</p> <p>Das Einstellungsventil ist verschoben.</p> <p>Vel tornillo de regulación se ha movido.</p> <p>Parafuso de regulaçãodeslocado.</p> <p>Regelschroef verplaatst.</p> <p>Flyttet justeringsskrue.</p> <p>Justeringsskruen har forflyttet seg.</p> <p>Reglerings skruen har flyttats.</p> <p>Βίδα ρύθμισης έχει μετακινηθεί. Säättöruuvi pois paikaltaan.</p> <p>Pohnutý šroub pro případnou úpravu.</p> <p>Reguleerimisskrui asend vale.</p> <p>Ir izkustējusies regulēšanas skrūve.</p> <p>Atsilaisvino reguliavimo varžtas.</p> <p>Poluzowała się śruba regulująca.</p> <p>Нарушение регулировочного винта.</p> <p>Pohla sa nastavovacie skrutka.</p> <p>Premaknil se je nastavitveni vijak.</p> <p>A beállító csavar elmozdult.</p> <p>Şurub de reglare muta.</p> <p>Регуляционен винт преместванe.</p> <p>Ayar vidası kaymış.</p>	<p>Svitare il controdamo e regolare la vite fino a che le forche non scendono più nella posizione 1-transporto. Serrare il controdamo. Dévisser le contre-écrou et régler la vis jus-u'à ce que les fourches ne se mettent plus dans la pos. 1-transport. Serrer le contre-écrou. Undo lock nut and adjust screw so that forks no longer move down in position 1-transport. Fasten the lock nut. Die gegenmutter abschrauben und die schraube einstellen, bis die gabeln sich h pos. 1-transport, nicht mehr bewegen die gegenmutter wieder anziehen. Destornillar la contra-tuerca y regular e tornillo hasta que las horquillas no descien dan más en la posición 1-transporte. Apretar la contratuercas. Desaparafusar a contra-porca e regular o parafuso até que o garfo não desça mais na posição 1-transporte. Apertar a contra-porca. Draai de tegenmoer los, en regel de schroef zodanig dat de vorken niet meer naar positie 1-transport dalen. Draai de tegenmoer vast. Skru kontramøtrikken ud og justér skruen indtil gaffelstængerne ikke længere indtager position 1-transport. Stram kontramøtrikken. Løse motmutteren og justere skruen til gafflene ikke lenger senkes i posisjon 1-transport. Stram til motmutteren. Lossa motmuttern och reglera skruven tills dess att gafflarna når position 1-transport. Dra åt motmuttern. Ξεβιδώστε το κόντρα παξιμάδι και ρυθμίστε τη βίδα μέχρι οι περόνες να μην κατεβαίνουν πλέον στη θέση 1-μεταφορά. Βιδώστε το κόντρα παξιμάδι. Avaa vastamutteri ja säädä ruuvia, kunnes haarukat eivät enää laskeudu alas asenossa 1-kuljetus. Kiritä vastamutteri.</p> <p>Povolte pojistnou matici a otočte šroubem tak, aby se vidle nepokládaly, když jsou v poloze 1 - přeprava. Keerata lahti lukustusmutter ning reguleerida kruvi, et haarad asendis 1 - transport enam ei laskuku. Pingutada lukustusmutter.</p> <p>Atskrūvēt sprostuzgriezni noregulēt skrūvi tā, lai dakšas transporta pozīcijā 1 nevar pārvietoties uz leju. Pievilkst sprostuzgriezni.</p> <p>Atlaisvinkite kontrveržlęę ir reguliavimo varžtą taip, kad šakės daugiau nebejudėtų aukštyn ir žemyn, kai svirtis yra padėtyje 1 - transportavimas. Užveržkite kontrveržlęę. Odkręćić nakręćićę i przekręćićić śrubę, tak aby widly nie poruszaly się w dół przy dźwigni ustawionej w pozycji 1 - transport. Zamontować nakręćićę. Раскрутите стопорную гайку и отрегулируйте винт так, чтобы вилы больше не двигались вниз в пол. 1 - транспортировка. Закрепите стопорную гайку. Uvoľnite poistku a skrutku nastavte tak, aby vidlica pri polohe 1 - preprava prestala klesať. Dotiahnite poistnú maticu. Odviltje matico in nastavite vijak, tako da se vilice ne premikajo več navzdol v položaju 1 - transport. Zaviјite matico. Lazítsuk meg az ellenanyát és állítsuk be a csavart úgy, hogy a villák ne mozduljanak el lefelé az 1-es - szállítás - pozícióba. Deşurubați şurubul și reglați-l până când furcile nu mai coboară în poziția 1 - transport. Strângeți din nou şurubul. Развива се контрагайката и се регулира болта, докато вилките не се спускат повече на позиция 1 - транспорт. Затяга се контрагайката. Karşı vidayı sökünüz ve vidayı çatallar 1- taşıma pozisyonunda inmeyecek şekilde ayarlayınız. Karşı somunu sıkınız.</p>
<p>Le forche salgono lentamente e ritornano al punto di partenza. Les fourches montent lentement et reviennent dans la position de départ. Forks rise slowly then return to the starting position. Die gaben steigen langsam an und senken sich dann wieder in die Ausgangsposition. Las horquillas suben lentamente y regresan al punto de partida. O garfo sobe lentamente e volta ao ponto inicial. De vorken stijgen traag en keren terug naar het vertrekpunt. Gaffelstængerne kører langsomt ned og vender tilbage til udgangspunktet. Gafflene heves langsomt og går tilbake til utgangspunktet. Gafflarna stiger långsamt och återgår till utgångspunkten. Οι περόνες ανεβαίνουν και επιστρέφουν στο σημείο από το οποίο ήρθαν. Haarukat laskeutuvat hitaasti ja palaavat lähtöasentoonsa.</p> <p>Vidle se zdvihajj pomalu a poté se vracejí zpět. Haarad tõusevad aeglaselt ja pöörduvad seejärel tagasi lähteasendisse. Dakšas lēnām paceļas un tad atgriežas izejas slāvoķlī. Šakės lėtai pakyla, o po to sugrįžta į išeities padėtį. Widły wolno się podnoszą, po czym wracają do pozycji początkowej. Вилы медленно поднимаются, затем возвращаются в исходное положение. Vidlica sa zdvíha pomaly a potom klesne do pôvodnej polohy. Vilice se počasi dvigajo in nato se spet spustijo v začetni položaj. A villák lassan emelkednek, majd visszatérnek a kiindulási helyzetbe. Furcile se ridică încet și se reîntorc în punctul de plecare. Вилките бавно и се връщат на изходната точка. Çatallar yavaşça çukıyor ve başlangıç noktasına dönüyor.</p>	<p>Guarnizioni del pistone usurate o danneggiate. Usure o détérioration des garniture du piston. Wear or damage on the piston gasket. Die dichtungen des kolbens sind ver-schlissen oder beschädigt. Empaquetaduras del pistón desgastadas avariadas. Vedações do pistão desgastadas ou falhadas. De pakkingen van de zuiger zijn versleten of beschadigd. Nedslidte eller skadete stempelpakninger. Stempelens tetninger er slitte eller skadet. Packningen på kolven är utsliten eller skadad. Οι ταμπούχες του πιστονιού είναι φθαρμένες ή έχουν χαλάσει. Männän tiivisteevat kuluneet tai vaurioituneet. Oprotfebení nebo poškozeneí těsnění válce. Kolvi tihend on kulunud või kahjustatud. Bojāta vai nodilusi virzūja bīve.</p> <p>Nusidėvėjo arba sugedo stūmoklio tarpiklis. Zużyta lub uszkodzona uszczelka tłoka.</p> <p>Износ или повреждение уплотнителей поршня. Oprotfebení alebo poškozeneí tesnenia piestu. Obraba ali poškodba batnega tesnila.</p> <p>A dugattyú tömítése kopott vagy sérült. Garniturile pistonului sunt uzate sau stricate.</p> <p>Износени или повредени garnитури на буталото. Piston contasni aşinmiş ve hasarlı.</p>	<p>Sostituire le guarnizioni del pistone. Remplacer les garnitures du piston. Change the piston gaskets. Die dichtungen des kolbens auswechseln. Substituir las empaquetaduras del pistón. Substituir as vedações do pistão. Vervang de pakkingen van de zuiger. Udskift stempelpakningerne. Skift ut stempelens tetninger. Byt ut kolvens packing. Αντικαταστήστε τις ταμπούχες του πιστονιού. Vaihda männän tiivisteevat. Vyměňte těsnění válce.</p> <p>Kolvi tihendid välja vahetada. Nomainit virzūja bīves. Pakeiskite stūmoklio tarpiklius. Wymienić uszczelkę.</p> <p>Замените уплотнители поршня. Vymeňte tesnenia piesta. Zamenjajte tesnilo. Cseréljük ki a dugattyú tömítését. Înlocuiți garniturile pistonului.</p> <p>Да се подменят garnитури на буталото. Piston contasni deǵistiriiniz.</p>



PR Industrial S.r.l.
Località Il Piano, 53031 Casole d'Elsa (SI) - Italy
info@lifter.it
WWW.LIFTER.IT

09/2020 - REV. 01 - G009498

