Genie
A TEREX BRAND

Dodatek do instrukcji obsługi

System zabezpieczający przed rozbieganiem silnika

S® and Z® Booms
GS™-3384, GS™-3390, GS™-4390, GS™-5390

Models equipped with the following

Deutz engines:

TD 2.2 L3
TCD 2.2 L3
D 2.9 L4
TD 2.9 L4

Tłumaczenie oryginalnych instrukcji
First Edition
Fourth Printing
Part No. 1293274POGT

Wprowadzenie

Ważne

Przed rozpoczęciem użytkowania tej maszyny należy przeczytać i zrozumieć niniejsze wskazówki dotyczące obsługi i zastosować się do nich. Ta maszyna może być obsługiwana wyłącznie przez przeszkolonych i upoważnionych pracowników. Niniejszą instrukcję należy uważać za nieodłączną część maszyny. Powinna ona być zawsze przechowywana w maszynie. W przypadku jakichkolwiek pytań należy skontaktować się z naszą firmą.

Kontakt:

Internet: www.genielift.com

E-mail: awp.techpub@terex.com

Manufacturer:

Terex Global GmbH
Bleicheplatz 2
Schaffhausen, 8200
Switzerland

EU Authorized representative:

Genie Industries B.V.
Boekerman 5
4751 XK OUD GASTEL
The Netherlands

UK Authorized representative:

Genie UK Limited
The Maltings
Wharf Road
Grantham
NG31 6BH
UK

Copyright © 2018 Terex Corporation

Wydanie pierwsze: Nakład czwarty, wrzesień 2021

Genie, „S” i „Z” są zastrzeżonymi znakami towarowymi firmy Terex South Dakota, Inc. w Stanach Zjednoczonych i wielu innych krajach.

„GS” jest znakiem towarowym firmy Terex South Dakota, Inc.

Te maszyny są zgodne z normami

CE Produkt zgodny z dyrektywą WE 2006/42/WE
Zobacz deklarację zgodności WE

UKCA Przepisy z 2008 r. dotyczące dostaw maszyn (bezpieczeństwo)

Produkt zgodny z:
ANSI A92
CSA B354
AS 1418.10

Wprowadzenie

System zabezpieczający przed rozbieganiem silnika

System zabezpieczający przed rozbieganiem silnika zaprojektowano w celu monitorowania prędkości obrotowej silnika. Gdy prędkość obrotowa silnika przekroczy 3000 obr/min, to moduł sterowania zaworem (VCU) wyłączy zasilanie zaworu wlotowego, co spowoduje wyłączenie silnika.

System zabezpieczający przed rozbieganiem silnika jest dodatkowo wyposażony w moduł zatrzymania awaryjnego. Moduł jest wyposażony w przycisk zatrzymania awaryjnego (Stop) i diodę do sygnalizowania awarii. Dodatkowo jest to rozwiązanie do testowania i resetowania modułu VCU po wystąpieniu wyłączenia.

Przegląd przed rozpoczęciem pracy

- ☐ Należy sprawdzić, czy instrukcja obsługi, instrukcje bezpieczeństwa oraz zakresy obowiązków operatora i wszystkie niezbędne dodatki są kompletne, czytelne i znajdują się w pojemniku na pomoście.
- ☐ Sprawdzić, czy wszystkie etykiety znajdują się na swoim miejscu i są czytelne.

Sprawdzić system zabezpieczający przed rozbieganiem silnika pod kątem obluzowanych, uszkodzonych lub brakujących części.

- ☐ Zaciski węży i inne elementy mocujące
- ☐ Połączenia okablowania i wiązek
- ☐ Podzespoły wlotu powietrza
- ☐ Sterownik modułu i VCU

Wprowadzenie

Sprawdzenie działania

1 Otwórz pokrywę obrotnicy po stronie naziemnego panelu sterowania z maszyny.

2 Przekręć stacyjkę na sterowanie naziemne i wyciągnij czerwony przycisk stopu awaryjnego do pozycji włączonej.

3 Naciśnij przycisk Stop (Zatrzymaj) na module zatrzymania awaryjnego.

⊙ Wynik: Valve Closed (Kontrolka zamknięcia zaworu) zapala się.



4 Naciśnij przycisk Run (Uruchom).

⊙ Wynik: Valve Closed (Kontrolka zamknięcia zaworu) gaśnie.

5 Uruchom silnik za pomocą sterowania naziemnego.

6 Na naziemnym panelu sterującym ustawić wysokie obroty na biegu jałowym dla trybu ruchu szybkiego.

7 Naciśnij i przytrzymaj przycisk Run (Uruchom).

8 Gdy czerwona dioda na module zatrzymania awaryjnego zacznie migać, należy włączyć i przytrzymać przycisk aktywacji funkcji i cofania wysięgnika głównego na naziemnym panelu sterowania.

⊙ Wynik: silnik wyłączy się.

9 Naciśnij przycisk Run (Uruchom).

Wprowadzenie

Informacje techniczne

Naprawy maszyny może wykonywać wyłącznie wykwalifikowany pracownik serwisu, dopuszczony do przeprowadzania konserwacji maszyny.

Kontrolka stanu usterki

Kontrolka na module zatrzymania awaryjnego informuje o wystąpieniu usterki.

Na module znajduje się 5 kontrolek stanu:

Status	Opis
Dioda jest wyłączona.	Zawór wlotowy powietrza jest otwarty. System działa prawidłowo.
Czerwona kontrolka świeci na stałe.	Zawór wlotowy powietrza jest zamknięty. Silnik wyłącza się. Silnik nie uruchamia się.
Czerwona kontrolka zapala się i gaśnie co 2 sekundy.	Zawór wlotowy powietrza jest odłączony od źródła zasilania lub przerwany obwód.
Czerwona kontrolka miga w odstępach co 3 mignięcia.	Zawór wlotowy powietrza jest zablokowany. Sprawdź wlot powietrza pod kątem zanieczyszczeń lub blokady.
Czerwona kontrolka miga przez 5 sekund podczas rozruchu silnika.	Nie wykryto sygnału prędkości obrotowej silnika. Otwarty obwód

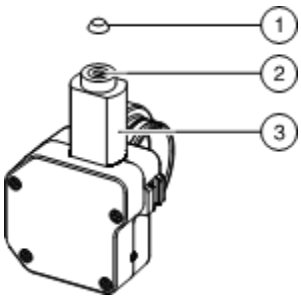
Tryb wymuszenia sterowania ręcznego

Zawór wlotu powietrza jest wyposażony w funkcję wymuszenia sterowania ręcznego, która umożliwia ustawienie zaworu w pozycji otwartej w przypadku utraty zasilania.

Funkcji wymuszenia sterowania ręcznego należy używać wyłącznie w sytuacjach wymagających przeniesienia maszyny w bezpieczne miejsce w razie wymagania naprawy układu odcięcia powietrza.

1 Odłącz wiązkę od zaworu wlotowego powietrza.

2 Wymontuj zaślepkę gumową znajdującą się na górze zaworu i odłóż ją na bok.



1 zaślepka gumowa
2 ciśnienia przeciążenia
3 zawór wlotowy powietrza

3 Przekręć śrubę regulacyjną w prawo o 15–20 obrotów.

4 Załóż zaślepki gumowe.

5 Podłącz wiązkę do zaworu.

6 Zweryfikować, czy maszyna uruchamia się i działa.

Dystrybucja:

www.genielift.com