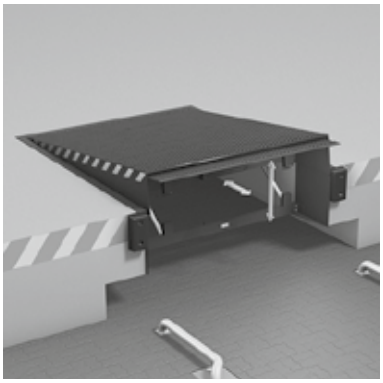
ALUTECH
OTHER SYSTEMS



ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ

Платформа уравнительная
электрогидравлическая
с выдвижной аппарелью

серия TL

Русский

ІНСТРУКЦІЯ З МОНТАЖУ

Платформа зрівняльна
електрогідравлічна
з висувною аппарелю

серия TL

Українська

INSTALLATION MANUAL

Electohydraulic dock leveller
with telescopic lip

series TL

English

MONTAGEANLEITUNG

Elektrohydraulische
Überladebrücke mit Vorschub

Serie TL

Deutsch

ISTRUZIONI DI MONTAGGIO

Piattaforma di livellamento elettroidraulica
con la rampa telescopica

serie TL

Italiano

www.alutech-group.com

УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

Благодарим Вас за приобретение нашей продукции и надеемся, что ее качество подтвердит правильность Вашего выбора.

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Правильный монтаж уравнительной платформы является обязательным условием обеспечения высоких потребительских свойств изделия.

В Инструкции приведены рекомендуемый порядок выполнения и описание типового процесса монтажа уравнительной платформы. При проведении монтажных работ дополнительно следует пользоваться руководством по монтажу и эксплуатации блока управления.

Все действующие нормы и правила по проведению подъемно-транспортных, строительных, сварочных и электромонтажных работ должны неукоснительно соблюдаться.

Содержание настоящего документа не может являться основой для юридических претензий.

ГК «АЛЮТЕХ» оставляет за собой право на внесение изменений и дополнений в конструкцию изделия и в данную Инструкцию.

2. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Монтаж платформы должен производить только квалифицированный персонал, знающий конструкцию и технологический процесс монтажа, прошедший обучение и инструктаж по технике безопасности. При выполнении монтажных работ следует неукоснительно выполнять действующие национальные правила и нормы, касающиеся безопасности работ.

При монтаже, запуске и регулировке платформы следует учитывать возможность возникновения следующих опасностей:

- **Опасность получения травм вследствие падения уравнительной платформы**
  Следите за тем, чтобы вспомогательные приспособления для транспортировки платформы были надежно закреплены. В противном случае может произойти падение платформы. Не вставайте под платформу!
- **Опасность для здоровья при сварке оцинкованных деталей**
  При сварке оцинкованных деталей выделяются пары цинка, которые при вдыхании могут отрицательно сказаться на здоровье.
- **Опасность получения травм вследствие эксплуатации неисправной платформы**
  Эксплуатация платформы, имеющей неисправности, может привести к защемлению людей или предметов, а также к попаданию в зазоры различных частей тела.
- **Опасность травм и повреждений при аварийной остановке платформы**
  Несанкционированный отъезд транспортного средства при нахождении погрузчика на платформе приведет к срабатыванию системы аварийной остановки — гидравлические цилиндры будут заблокированы. Продолжать движение по платформе в данном случае категорически запрещено! Это может привести к повреждению платформы и получению травм рабочим персоналом.
- **Опасность травм при запуске в эксплуатацию, регулировке и выполнении работ по техобслуживанию**
  При запуске изделия в эксплуатацию, регулировке и проведении работ по техническому обслуживанию существует опасность защемления людей, частей тела и предметов. Всегда устанавливайте сервисную стойку при выполнении данных работ!
- **Опасность короткого замыкания**
  Попадание жидкости на компоненты уравнительной платформы, находящиеся под электрическим напряжением, может вызвать короткое замыкание.

3. ТРЕБОВАНИЯ К ПРИЯМКУ

Для исправного функционирования платформы приямок должен быть изготовлен строго в соответствии с чертежами, определенными Изготовителем. Необходимо также, чтобы приямок был прочным и мог выдерживать как постоянные, так и внезапно возникающие нагрузки.

В случае недостаточной прочности приямок может не выдержать нагрузок, что приведет к его разрушению и повреждению платформы. Это может случиться, прежде всего, при срабатывании системы аварийной остановки в случае несанкционированного отъезда транспортного средства, когда платформа эксплуатируется и подвергается нагрузке, составляющей более 15 кН.

Позаботьтесь о качестве соединений, особенно в областях, которые подвергаются нагрузкам при срабатывании системы аварийной остановки платформы.

Приямки должны быть подготовлены заказчиком до момента монтажа платформы. Для каждой модели платформы необходима подготовка своего типа приямка. Чертежи приямков, а так же усилий, действующих на приямки, разработаны специалистами ГК «АЛЮТЕХ» и доступны для скачивания на сайте www.alutech-group.com либо могут быть переданы заказчику по запросу.

Требования к приямку:

- Все стороны приямка должны находиться под прямым углом.
- Бетон для подготовки приямка должен соответствовать по качеству как минимум бетону C20/25. Задняя стенка должна быть ровной.
- Для подключения платформы к блоку управления должна быть забетонирована труба из ПВХ диаметром не менее 70 мм. Углы гиба трубы не должны превышать 45°.
- Длина, ширина и высота приямка должны в точности соответствовать чертежу. Разница длин диагоналей не должна превышать 10 мм.
- Для подключения платформы к источнику питания Заказчик должен предварительно подготовить электрические подключения в соответствии с требованиями, изложенными в Руководстве по монтажу и эксплуатации блока управления.

4. ОСОБЫЕ ПРИМЕЧАНИЯ

Элементы для крепления защитного короба для кабелей питания гидравлической станции и корпуса блока управления не входят в комплект поставки и должны быть подобраны Монтажной организацией самостоятельно.

Лакокрасочное покрытие может быть незначительно повреждено во время транспортировки и монтажа изделия. После окончания монтажа произведите окраску поврежденных поверхностей, а также областей сварки.

5. СДАЧА СМОНТИРОВАННОГО ИЗДЕЛИЯ

Сдача смонтированного изделия Заказчику выполняется представителем Организации, осуществившей монтаж изделия, в следующем порядке:

- производится демонстрация работоспособности путем выполнения 5 рабочих циклов;
- проводится инструктаж по пользованию;
- заполняется паспорт изделия.

6. СОДЕРЖАНИЕ

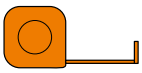
Инструмент для монтажа 11
Правила разгрузки 11
Предварительная подготовка 11
Модель S 12
Модель W 20
Модель C 25
Модель B 32

7. УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

Сварочные работы
Произведите сварку обозначенных компонентов в соответствии с указанными требованиями к сварному шву.

Сверление
Для монтажа обозначенных элементов требуется провести сверление отверстий.

Установка по уровню
Убедитесь в том, что платформа не имеет уклонов. В противном случае могут возникнуть неисправности функционирования и поломки изделия.



Измерения
Произведите необходимые замеры и добейтесь указанных значений. Все размеры в инструкции приведены в миллиметрах.

Бетонные работы
Произведите заливку бетона в соответствии с требованиями, обозначенными в п.3 «Требования к приямку».

Утилизация
Обозначенные элементы не требуются для функционирования платформы. Удалите их и выбросьте в установленное место или передайте на переработку.

Выполните вручную
Выполните указанное действие вручную. Применение вспомогательных подъемных средств может привести к повреждению оборудования.

Внимание!
Обратите особое внимание на способ монтажа. Строго соблюдайте указания!

Шановний покупцю!

Дякуємо Вам за придбання нашої продукції та сподіваємося, що її якість підтвердить правильність Вашого вибору.

1. ЗАГАЛЬНІ ВІДОМОСТІ

Правильний монтаж зрівняльної платформи є обов'язковою умовою забезпечення високих споживчих властивостей виробу.

В Інструкції наведені рекомендований порядок виконання та опис типового процесу монтажу зрівняльної платформи. При проведенні монтажних робіт додатково слід користуватися посібником з монтажу та експлуатації блока керування.

Всі чинні норми і правила з проведення підйомно-транспортних, будівельних, зварювальних і електромонтажних робіт повинні дотримуватися неухильно.

Зміст цього документа не може бути підґрунтям для юридичних претензій.

Компанія ALUTECH залишає за собою право на внесення змін і доповнень до конструкції виробу та до даної інструкції.

2. ЗАХОДИ БЕЗПЕКИ

Монтаж платформи повинен проводити тільки кваліфікований персонал, який знає конструкцію та технологічний процес монтажу, який пройшов навчання і інструктаж по техніці безпеки. При виконанні монтажних робіт слід неухильно виконувати чинні національні правила і норми, що стосуються безпеки робіт.

При монтажі, запуску та регулюванні платформи слід враховувати можливість виникнення таких небезпек:

- **Небезпека отримання травм внаслідок падіння вирівнюючої платформи**
  Слідкуйте за тим, щоб допоміжні засоби для транспортування платформи були надійно закріплені. В іншому випадку може відбутися падіння платформи. Не ставайте під платформу!
- **Небезпека для здоров'я при зварюванні оцинкованих деталей**
  При зварюванні оцинкованих деталей виділяються пари цинку, які при вдиханні можуть негативно позначитися на здоров'ї.
- **Небезпека отримання травм внаслідок експлуатації несправної платформи**
  Експлуатація платформи, що має несправності, може призвести до защемлення людей або предметів, а також до потрапляння у зазори різних частин тіла.
- **Небезпека травм і пошкоджень при аварійній зупинці платформи**
  Несанкціонований виїзд транспортного засобу при знаходженні вантажника на платформі призведе до спрацьовування системи аварійної зупинки — гідравлічні циліндри будуть заблоковані. Продовжувати рух по платформі в даному випадку категорично заборонено! Це може призвести до пошкодження платформи і отримання травм робочим персоналом.
- **Небезпека травм при запуску в експлуатацію, налагодження та виконання робіт з техобслуговування**
  При запуску виробу в експлуатацію, регулюванні та проведенні робіт по технічному обслуговуванню існує небезпека защемлення людей, частин тіла і предметів. Завжди встановлюйте сервісну стійку при виконанні даних робіт!
- **Небезпека короткого замикання**
  Попадання рідини на компоненти вирівнюючої платформи, що знаходяться під електричною напругою, може викликати коротке замикання.

3. ВИМОГИ ПРИЯМКИ

Для справного функціонування платформи приямок повинен бути виготовлений суворо у відповідності з кресленнями, визначеними Виробником. Необхідно також, щоб приямок був міцним і міг витримувати як постійні, так і раптово виникаючі навантаження.

У разі недостатньої міцності приямок може не витримати навантажень, що призведе до його руйнування і пошкодження платформи. Це може статися, перш за все, при спрацьовуванні системи аварійної зупинки в разі несанкціонованого виїзду транспортного засобу, коли платформа експлуатується і піддається навантаженню, складовою більш 15 кН.

Подбайте про якість з'єднань, особливо в зонах, які піддаються навантаженням при спрацьовуванні системи аварійної зупинки платформи.

Приямки повинні бути підготовлені замовником до моменту монтажу платформи. Для кожної моделі платформи необхідна підготовка свого типу приямка. Креслення приямків, а так само зусилля, діючі на приямки, розроблені фахівцями компанії ALUTECH і доступні для скачування на сайті www.alutech-group.com або передаються замовнику за запитом.

Вимоги до приямку:

- Всі сторони приямку повинні знаходитись під прямим кутом.
- Бетон для підготовки приямка повинен відповідати за якістю як мінімум бетону C20/25. Задня стінка повинна бути рівною.
- Для підключення платформи до блоку управління повинна бути забетонована труба з ПВХ діаметром не менше 70 мм Кути згину труби не повинні перевищувати 45°.
- Довжина, ширина і висота приямку повинні в точності відповідати кресленню. Різниця довжин діагоналей не повинна перевищувати 10 мм.
- Для підключення платформи до джерела живлення Замовник повинен попередньо підготувати електричні підключення у відповідності до вимогам, викладених в Керівництві з монтажу та експлуатації блоку керування.

4. ОСОБЛИВІ ПРИМІТКИ

Елементи для кріплення захисного короба кабелів живлення гідравлічної станції і корпусу блоку управління не входять в комплект поставки та повинні бути підібрані Монтажною організацією самостійно.

Лакофарбове покриття може бути незначно пошкоджено під час транспортування і монтажу виробу. Зробіть фарбування пошкоджених поверхонь, а також зон зварювання після монтажу.

5. ЗДАЧА ЗМОНТОВАНОГО ВИРОБУ

Здача змонтованого виробу Замовнику здійснюється представником Організації, що здійснила монтаж виробу, у наступному порядку:

- проводиться демонстрація працездатності шляхом виконання 5 робочих циклів;
- проводиться інструктаж щодо користування;
- заповнюється паспорт виробу.

6. ЗМІСТ

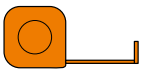
Інструмент для монтажу 11
Правила розвантаження 11
Попередня підготовка 11
Модель S 12
Модель W 20
Модель C 25
Модель B 32

7. УМОВНІ ПОЗНАЧЕННЯ

Зварювальні роботи
Зробіть зварювання означених компонентів у відповідності з вказаними вимогами до зварному шву.

Свердління
Для монтажу позначених елементів потрібно провести свердління отворів.

Встановлення за рівнем
Переконайтеся в тому, що платформа не має ухилів. В іншому випадку можуть виникнути несправності функціонування і поломки виробу.



Вимірювання
Зробіть необхідні виміри і добийтеся зазначених значень. Всі розміри в інструкції наведені в міліметрах.

Бетонні роботи
Зробіть заливку бетону згідно з вимогами, визначеними п. 3 «Вимоги до приямку».

Утилізація
Зазначені елементи не потрібні для функціонування платформи. Видаліть їх і викиньте у встановлене місце або передайте на переробку.

Виконайте вручну
Виконайте дію вручну. Застосування допоміжних підйомних засобів може призвести до пошкодження обладнання.

Увага!
Зверніть особливу увагу на спосіб монтажу. Суворо дотримуйтесь вказівок!

DEAR BUYER!

We thank you for purchasing our product and hope that its quality will confirm your right choice.

1. GENERAL INFORMATION

A dock leveller must be mounted properly to insure high quality of the product.

The instruction contains a recommended procedure and a typical process of dock leveller mounting. The mounting and control unit running manual should be additionally used for mounting work.

All existing rules and regulations on materials handling, construction, welding, electrical and mounting works are to be strictly followed.

The contents of this document cannot be a ground for legal challenges.

ALUTECH Group of companies has the right to change and complement item construction and the instruction.

2. SAFETY MEASURES

Only skilled workers who know mounting construction and manufacturing process, who have had safety training and instruction must mount a leveller. One should strictly follow the existing national safety rules and regulations while mounting.

Take into account the following dangers which can appear while mounting, starting and adjusting the leveller:

- **Injuries due to dock leveller falling**
  Make sure that accessories to transport the leveller are fixed securely. Otherwise the leveller could fall down. Do not stand under the leveller!
- **Health risks due to galvanized parts welding**
  When galvanized parts are being welded, they may emit zinc fumes which can cause health problems if breathed in.
- **Injuries due to faulty leveller running**
  Faulty leveller running can cause jamming of people and things as well as getting into the gaps of different body parts.
- **Injuries due to leveller emergency stopping**
  If a vehicle leaves the leveller without any permission when a loader is on the leveller, emergency stop system will turn on and hydraulic cylinders will be blocked. It is absolutely forbidden to continue moving on the leveller at this moment! In case of moving, the leveller could be damaged and a worker could be injured.
- **Injuries due to running, adjusting and servicing**
  People, body parts and things can be jammed during running, adjusting and servicing. Always install a service desk for such works!
- **Short-circuit failure**
  Liquid on electrically energized dock leveller component parts can lead to a short circuit failure.

3. PIT REQUIREMENTS

For the leveller to function well, a pit must be manufactured strictly in accordance with manufacturer's drawings. The pit must also be strong and withstand constant and suddenly occurring loads.

If the pit is not strong enough, it can fail to withstand loads, and it will result in leveller damaging and destruction. It can happen, first of all, when an emergency stop system turns on as a vehicle leaves the leveller without any permission while the leveller is being run and exposed to more than 15 kN load.

Insure connections quality, especially in areas which are exposed to loads when an emergency stop system turns on.

An applicant must prepare pits before leveller mounting. A special pit is used for each leveller type. ALUTECH Group of companies specialists make pit drawings and loads. Drawings are available for download on www.alutech-group.com or provided to the applicant on request.

Pit requirements:

- All pit sides must at a right angle.
- Concrete for a pit must correspond to C20/25 concrete quality minimum. A rear wall must be flat.
- A PVC pipe not less than 70 mm in diameter must be concreted so as to connect the leveller to the control unit. Pipe bending angles must be not more than 45°.
- Pit length, width and height must exactly correspond to the drawing. Diagonals length difference must be not more than 10 mm.
- In order to plug the leveller in, the applicant must prepare electrical connections in accordance with the requirements of the manual on control unit mounting and running in advance.

4. SPECIAL NOTES

Elements for fixing cable channel and control unit are not included in the delivery package and must be selected by the Mounting Organization itself.

Paint can be a bit damaged during transportation and mounting. Paint the damaged surfaces and welding areas after mounting the leveller.

5. MOUNTED PRODUCT DELIVERY

A representative of the organization which has mounted the product delivers it to an applicant in the following order:

- it is demonstrated how the product works;
- the instruction for using is conducted;
- product passport is filled in.

6. CONTENTS

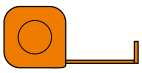
Mounting tools 11
Rules of unloading 11
Preliminary preparations 11
Type S 12
Type W 20
Type C 25
Type B 32

7. LEGEND

Welding
Weld the components according to the weld requirements.

Drilling
For the elements to be mounted, the holes are to be drilled.

Levelling
Make sure the leveller is not inclined. Otherwise it would function improperly or even break.



Measurement
Make all necessary measurements and get the necessary values. All instruction measurements are in millimeters.

Concreting
Pour concrete according to par. 3 'Pit requirements'.

Utilization
These elements are not necessary for the leveller to function. Remove them and throw them in a special bin or leave them for processing.

Manually
Perform the action manually. The use of auxiliary lifting equipment could result in equipment damage.

Attention!
Pay special attention to the installation method. Strictly follow the instructions!

SEHR GEEHRTER KUNDE!

Wir danken Ihnen für den Kauf unseres Produktes und hoffen, dass dessen Qualität die Richtigkeit Ihrer Wahl bestätigen wird.

1. ALLGEMEIN

Richtige Montage der Überladebrücke ist eine wichtige Voraussetzung für die Gewährleistung hoher Gebrauchseigenschaften des Produktes.

In der Anleitung sind Ausführungsabfolgen und Beschreibung eines typischen Montageablaufes der Überladebrücke

aufgeführt. Bei Montagearbeiten ist auch die Montage- und Bedienungsanleitung zum Steuergerät zu berücksichtigen.

Alle geltenden Normen und Vorschriften zu Hebe-, Transport-, Bau-, Schweiß- und Elektroarbeiten sind streng zu beachten.

Inhalt dieser Anleitung stellt keine Grundlage für juristische Ansprüche dar.

ALUTECH-Gruppe behält sich das Recht vor, Änderungen und Ergänzungen an der Konstruktion des Produktes sowie am

Inhalt dieser Anleitung vorzunehmen.

2. SICHERHEITSHINWEISE

Montage der Überladebrücke ist durch qualifziertes Personal, das mit der Konstruktion und technischem Montageablauf vertraut und in die Sicherheitsvorschriften eingewiesen ist, durchzuführen. Bei Montagearbeiten sind geltende nationale Sicherheitsnormen und -Vorschriften streng zu beachten.

Bei Montage, Inbetriebnahme und Justierung der Überladebrücke ist die Möglichkeit folgender Gefahren zu berücksichtigen:

- **Verletzungsgefahr durch den Sturz der Überladebrücke**
  Prüfen Sie, dass die Hilfsmittel zur Beförderung der Überladebrücke sicher befestigt sind. Anderenfalls kann es zum Sturz der Überladebrücke kommen. Nicht unter Überladebrücke treten!
- **Gesundheitsgefahr beim Verschweißen der Zinkteile**
  Beim Verschweißen der Zinkteile werden Zinkdämpfe frei, die beim Einatmen die Gesundheit beeinträchtigen können.
- **Verletzungsgefahr durch den Betrieb der nicht intakten Überladebrücke**
  Betrieb der nicht intakten Überladebrücke kann zum Einklemmen von Personen- oder Gegenständen sowie Einzug von Körperteilen in die Spalten führen.
- **Verletzungsgefahr bei Notstop der Überladebrücke**
  Eine unbeabsichtigte Abfahrt des Fahrzeuges mit einem Stapler auf der Überladebrücke führt zum Notstop – die Hydraulikzylinder werden verriegelt. Dabei ist es streng verboten, die Fahrt über Überladebrücke fortzusetzen!
  Das kann zur Beschädigung der Überladebrücke sowie Verletzungen der Fachkraft führen.
- **Verletzungsgefahr bei Inbetriebnahme, Justierung und Wartungsarbeiten**
  Bei Inbetriebnahme, Justierung und Wartungsarbeiten besteht die Gefahr der Einklemmung von Personen, Körperteilen und Gegenständen. Immer Wartungsstütze bei Durchführung dieser Arbeiten einsetzen!
- **Kurzschlußgefahr**
  Eindringen der Flüssigkeit in die Elemente der Überladebrücke unter Spannung kann Kurzschluß verursachen.

3. ANFORDERUNGEN AN DIE GRUBE

Für eine ordnungsgemäße Funktion der Überladebrücke soll die Grube nach Einbauzeichnungen des Herstellers vorbereitet werden. Die Grube muss stabil sein und sowohl konstanten als auch unerwarteten Belastungen standhalten können.

Sollte die Grube nicht stabil genug sein, kann die Grube unter Belastungen nachgeben, was zum Bruch bzw. der Beschädigung der Überladebrücke führt. Das kann vor allem im Falle eines Notstops erfolgen, wenn ein Fahrzeug frühzeitig abfährt und die Überladebrücke unter Belastung von mehr als 15 kN betrieben wird.

Sorgen Sie für die Qualität der Verbindungen, besonders an den Stellen, die bei Notstop belastet werden.

Die Grube muss bauseitig vor der Montage vorbereitet werden. Jedem Model der Überladebrücke entspricht eine besondere Grubenvorbereitung. Einbauzeichnungen sowie Belastungen für die Gruben sind von den Fachleuten der ALUTECH-Gruppe ausgearbeitet und auf www.alutech-group.com erhältlich oder können auf Anfrage dem Auftraggeber übermittelt werden.

Anforderungen an die Grube:

- alle Grubenseiten sollen rechteckig sein.
- Beton für die Vorbereitung der Grube soll wenigstens der Betongüte C20/25 entsprechen. Die Hinterwand soll eben sein.
- für Anschluss der Überladebrücke ans Steuergerät soll ein PVC-Lehrrohr mit dem Durchmesser mindestens 70 mm einbetoniert werden. Die Biegewinkel sollen nicht mehr als 45° sein.
- Länge, Breite und Höhe der Grube sollen genau dem Einbauplan entsprechen. Die Abweichung der Diagonallängen soll nicht 10 mm überschreiten.
- um Elektroanschluss zu gewährleisten, soll der Auftraggeber Versorgungsleitungen vorabgemäß Anforderungen aus der Montage- und Bedienungsanleitung des Steuergerätes vorbereiten.

4. BESONDERE VERMERKE

Elemente zur Befestigung des Schutzkastens für die Versorgungsleitungen der Hydraulikstation und des Steuergerätes sind nicht im Lieferumfang enthalten und sollen von der Montageorganisation selbständig gewählt werden.

Die Lackbeschichtung kann während des Transportes und der Montage unwesentlich beschädigt werden. Nach Montagearbeiten die Lackierung der beschädigten Oberflächen sowie der Verschweißstellen vornehmen.

5. BESONDERE VERMERKE

Elemente zur Befestigung des Schutzkastens für die Versorgungsleitungen der Hydraulikstation und des Steuergerätes sind nicht im Lieferumfang enthalten und sollen von der Montageorganisation selbständig gewählt werden.

Die Lackbeschichtung kann während des Transportes und der Montage unwesentlich beschädigt werden. Nach Montagearbeiten die Lackierung der beschädigten Oberflächen sowie der Verschweißstellen vornehmen.

6. ABNAHME

Übergabe des montierten Produktes dem Auftraggeber erfolgt durch den Vertreter der Organisation, die die Montage der Ware durchgeführt hatte, u. z. in folgender Reihenfolge:

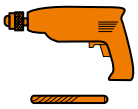
- Präsentation der Funktion mit 5 Arbeitszyklen;
- Einweisung in die Bedienung;
- Ausfüllen des Datenblattes.

7. INHALT

Werkzeug zur Montage 11
Vorschriften zur Entladung 11
Vorläufge Vorbereitung 11
Modell S 12
Modell W 20
Modell C 25
Modell B 32

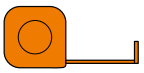
8. ZEICHENERKLÄRUNG

Schweißarbeiten
Verschweißung der vorgesehenen Elemente nach bestimmten Anforderungen an Schweißnähte durchführen.



Bohrarbeiten
Vor Montage bestimmter Teile Bohrlöcher vorbereiten.

Ausrichten
Sichern, dass die Überladebrücke keine Neigungen hat. Anderenfalls können Funktionsstörungen und Schaden entstehen.



Aufmaß
Erforderliche Abmessungen durchführen und vorgegebene Werte erreichen. Alle Maße in der Anleitung sind in mm angegeben.

Betonarbeiten
Betonieren gemäß Anforderungen im Kapitel 3 “Anforderungen an die Grube” durchführen.

Entsorgung
Vermerkte Elemente sind für den Betrieb der Überladebrücke nicht notwendig. Sie sollen entfernt, an die dafür bestimmten Stellen oder zur Verwertung gebracht werden.

Manuelle Arbeiten
Vorgeschriebene Handlungen manuell durchführen. Einsatz von zusätzlichen Hebemitteln kann zur Beschädigung der Anlage führen.

Hinweis!
Bitte besonders auf Montageart achten.
Die Vorschriften streng befolgen!

GENTILE CLIENTE!

Grazie per aver acquistato il nostro prodotto e speriamo che la sua qualità confermerà la Sua scelta corretta.

1. ISTRUZIONI GENERALI

L'installazione corretta della piattaforma di livellamento è una condizione obbligatoria per garantire il prodotto di qualità alta.

Le Istruzioni forniscono la procedura consigliabile e la descrizione del processo tipico di installazione della piattaforma di livellamento. Durante i lavori di montaggio utilizzare l'Istruzione per il montaggio e per l'uso dell'unità di controllo.

Tutte le norme e i regolamenti vigenti per l'esecuzione dei lavori di sollevamento e di trasporto, di edilizia, di saldatura e dei lavori elettrici devono rigorosamente rispettati.

Il contenuto del documento presente non può essere la base per le pretese legali.

Il gruppo di aziende ALUTECH si riserva il diritto di apportare modificazioni e aggiunte al design del prodotto e all'Istruzione presente.

2. MISURE DI SICUREZZA

L'installazione della piattaforma deve essere eseguita solo dal personale qualificato che conosce la costruzione e il processo tecnologico di montaggio, e passato la formazione e l'addestramento sulle norme antinfortunistiche. All'esecuzione dei lavori di montaggio è necessario eseguire rigorosamente le norme e le regole nazionali vigenti per la sicurezza dei lavori.

Durante l'installazione, l'avvio e la regolazione della piattaforma prendere in considerazione la possibilità dei seguenti pericoli:

- **il rischio di riportare un trauma per caduta della piattaforma di livellamento**
  Assicurarsi che i dispositivi ausiliari per il trasporto della piattaforma siano fissati saldamente. Altrimenti, la piattaforma potrebbe cadere. Non andare sotto la piattaforma!
- **il pericolo per la salute durante la saldatura delle parti zincate**
  I vapori del zinco vengono emessi durante la saldatura delle parti zincate che, se inalarli, possono negativamente influire sulla salute.
- **il rischio di riportare un trauma per utilizzazione della piattaforma difettosa**
  Utilizzazione della piattaforma con un malfunzionamento può portare allo schiacciamento delle persone o degli oggetti, così come all'entrata negli spazi vuoti di varie parti del corpo.
- **il rischio di riportare un trauma e danni in caso di arresto di emergenza della piattaforma**
  La partenza non autorizzata di un veicolo quando il caricatore è sulla piattaforma porterà all'attivazione del sistema di emergenza e i cilindri idraulici verranno bloccati. In questo caso continuare il movimento sulla piattaforma è severamente vietato! Potrebbe danneggiare la piattaforma e riportare un trauma al personale.
- **il rischio di riportare un trauma durante la messa in funzione, durante i lavori di regolazione e di manutenzione**
  Durante i lavori di messa in funzione, di regolazione e di manutenzione esiste il rischio di schiacciamento delle persone, delle parti del corpo e degli oggetti. Installare sempre il banco di servizio nell'eseguire tali lavori!
- **il pericolo di corto circuito**
  L'Ingresso di liquido sui componenti della piattaforma di livellamento sotto tensione elettrica può causare un corto circuito.

3. REQUISITI PER FOSSO

Per il corretto funzionamento della piattaforma il fosso deve essere prodotto rigorosamente in conformità con i disegni stabiliti dal Produttore. È anche necessario che il fosso sia solido e possa resistere i carichi sia costanti sia improvvisi.

In caso di solidità insufficiente il fosso potrebbe non reggere i carichi che porterà alla sua distruzione e ai danni della piattaforma. Questo può accadere, prima di tutto, quando viene attivato il sistema di arresto di emergenza in caso di partenza non autorizzata di un veicolo quando la piattaforma è azionata e sottoposta al carico superiore a 15 kN.

Assicurarsi della qualità delle connessioni, soprattutto sui campi soggetti a carichi durante l'attivazione del sistema di arresto di emergenza della piattaforma.

I fossi devono essere preparati dal cliente prima al montaggio della piattaforma. Per ogni modello della piattaforma si prepara il suo tipo di fosso. I disegni dei fossi, così come degli sforzi che agiscono sui fossi, vengono sviluppati da specialisti del gruppo di aziende ALUTECH e sono disponibili per download sul sito www.alutech-group.com o possono essere consegnati al cliente su richiesta.

Requisiti per il fosso:

- tutte le parti del fosso devono essere ad angolo retto.
- il calcestruzzo deve essere della stessa qualità come il calcestruzzo C20/25 al minimo. La parete posteriore deve essere piana.
- per collegare la piattaforma all'unità di controllo il tubo in PVC con un diametro di non meno di 70 mm deve essere betonato. Gli angoli di piegatura del tubo non dovrebbero superare i 45°.
- la lunghezza, la larghezza e l'altezza del fosso devono esattamente corrispondere al disegno. La differenza nelle lunghezze delle diagonali non deve superare i 10 mm.
- per collegare la piattaforma alla fonte di alimentazione il Cliente deve preparare in anticipo i collegamenti elettrici secondo i requisiti stabiliti nell'Istruzione per il montaggio e il funzionamento dell'unità di controllo.

4. NOTE SPECIALI

Gli elementi per il fissaggio della scatola protettiva per i cavi di alimentazione della stazione idraulica e per il corpo dell'unità di controllo non sono inclusi nel set di consegna e si ordinano indipendentemente dall'installatore.

La verniciatura potrebbe essere leggermente danneggiata durante il trasporto e l'installazione del prodotto. Dopo il montaggio verniciare le superfici danneggiate e le aree di saldatura.

5. CONSEGNA DEL PRODOTTO INSTALLATO

La consegna del prodotto installato al Cliente viene eseguita da un rappresentante dell'Organizzazione che ha effettuato l'installazione del prodotto, nel seguente ordine:

- fare una dimostrazionedi capacità lavorativa eseguendo 5 cicli di lavoro;
- dare istruzioni di uso;
- compilare il certificato di registrazione del prodotto.

6. CONTENUTO

Strumento di installazione 11
Regole di scarico 11
Preparazione preliminare 11
Modello S 12
Modello W 20
Modello C 25
Modello B 32

7. SIMBOLI

Lavori di saldatura

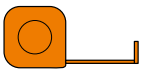
Saldare i componenti designati in conformità con i requisiti specificati per la saldatura

Foratura

Per il montaggio degli elementi designati foratura richiesta

Livellamento

Assicurarsi che la piattaforma non abbia le pendenze. In caso contrario, potrebbero verificarsi i malfunzionamenti e i guasti del prodotto



Misurazioni

Effettuare le misurazioni necessarie e ottenere i valori indicati. Tutte le dimensioni nell'istruzione sono in millimetri

Lavori di betonaggio

Versare il cemento secondo i requisiti indicati nella clausola 3 «Requisiti per il fosso»

Riciclaggio

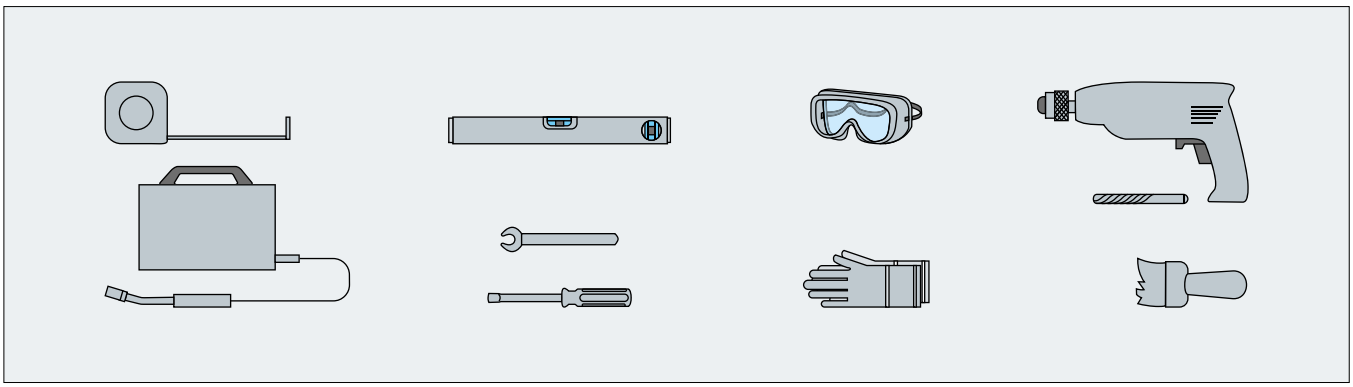
Gli elementi designati non sono necessari per il funzionamento della piattaforma. Rimuoverli e scartarli in un luogo designato o consegnare per il riciclaggio

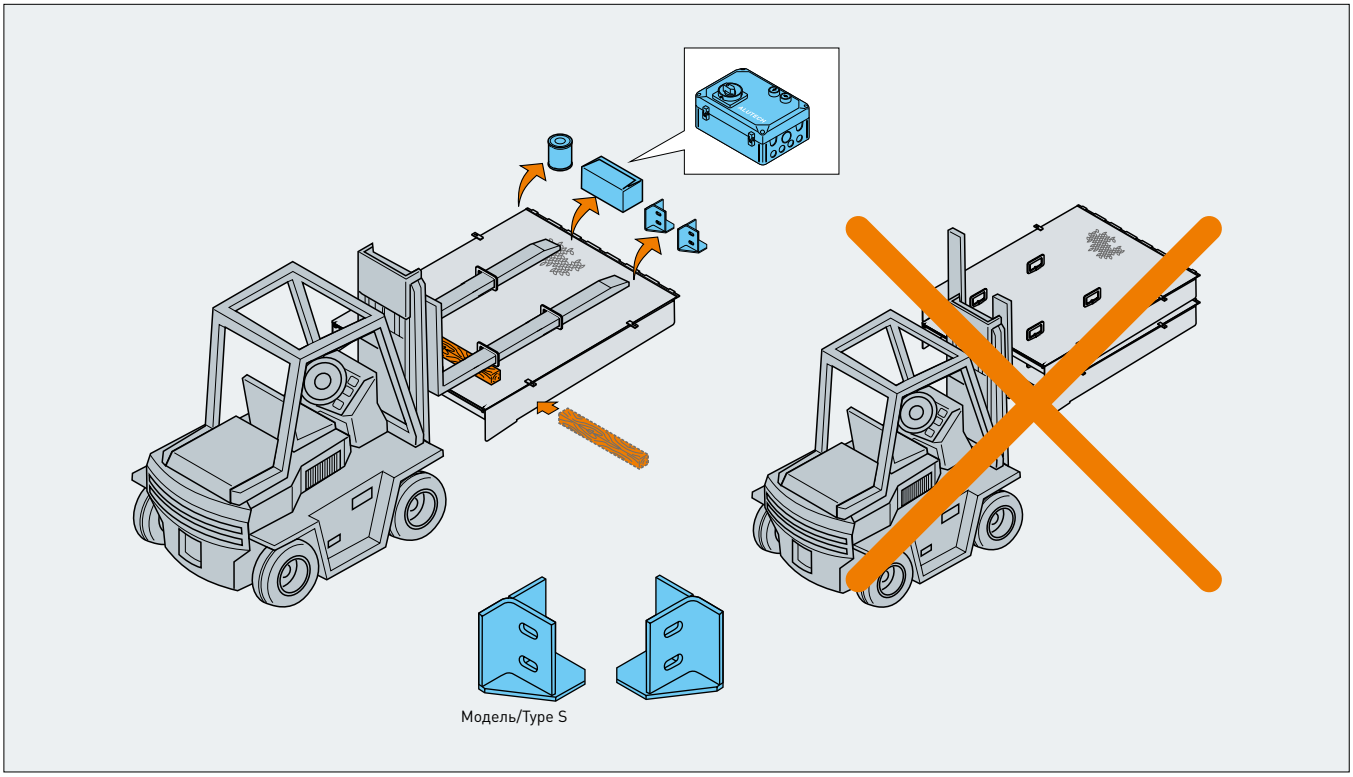
Eseguire manualmente

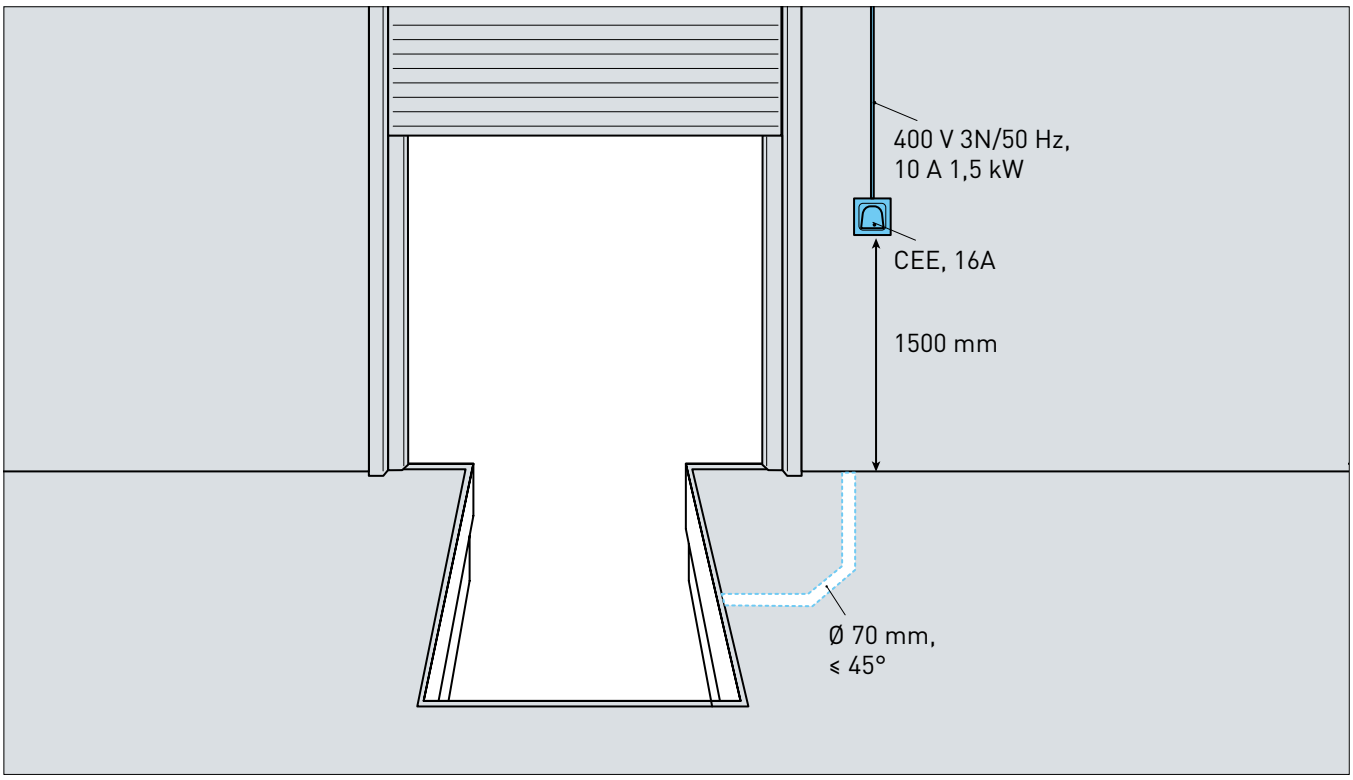
Eseguire manualmente l'azione designato. L'uso dei mezzi ausiliari di sollevamento possono danneggiare gli impianti

Attenzione!

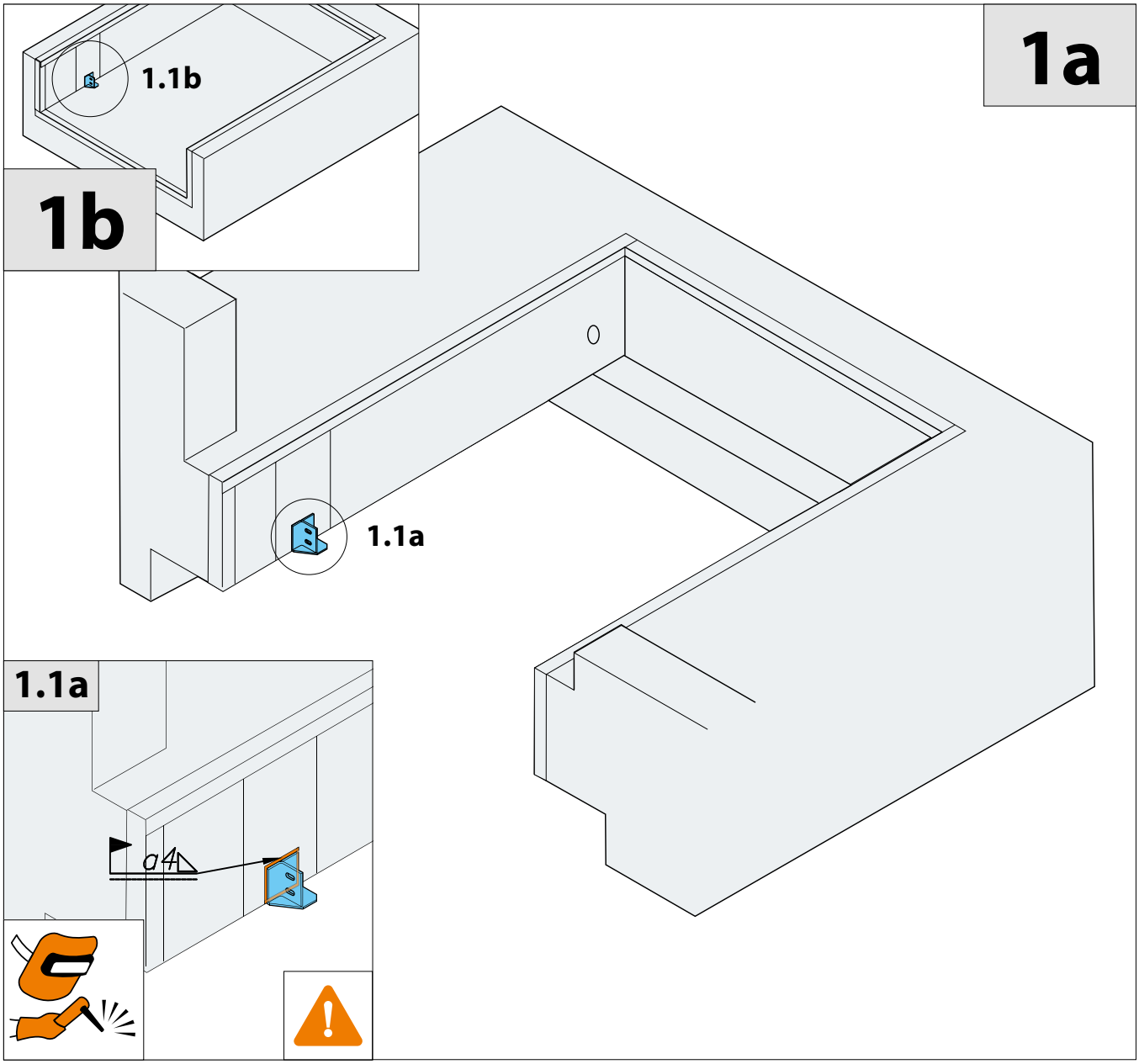
Prestare particolare attenzione al modo di installazione. Seguire rigorosamente le istruzioni!

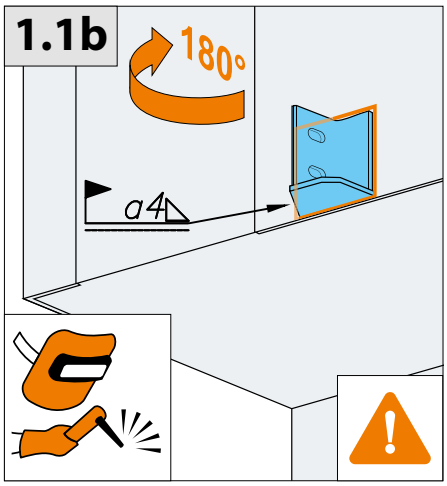


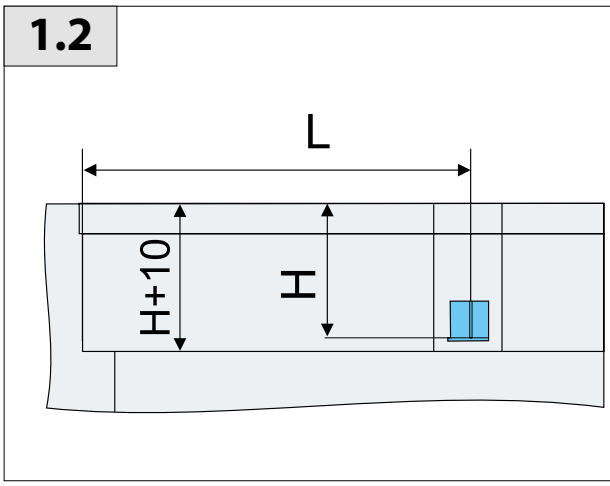

Модель/Type S


400 V 3N/50 Hz,
10 A 1,5 kW
CEE, 16A
1500 mm
Ø 70 mm,
≤ 45°

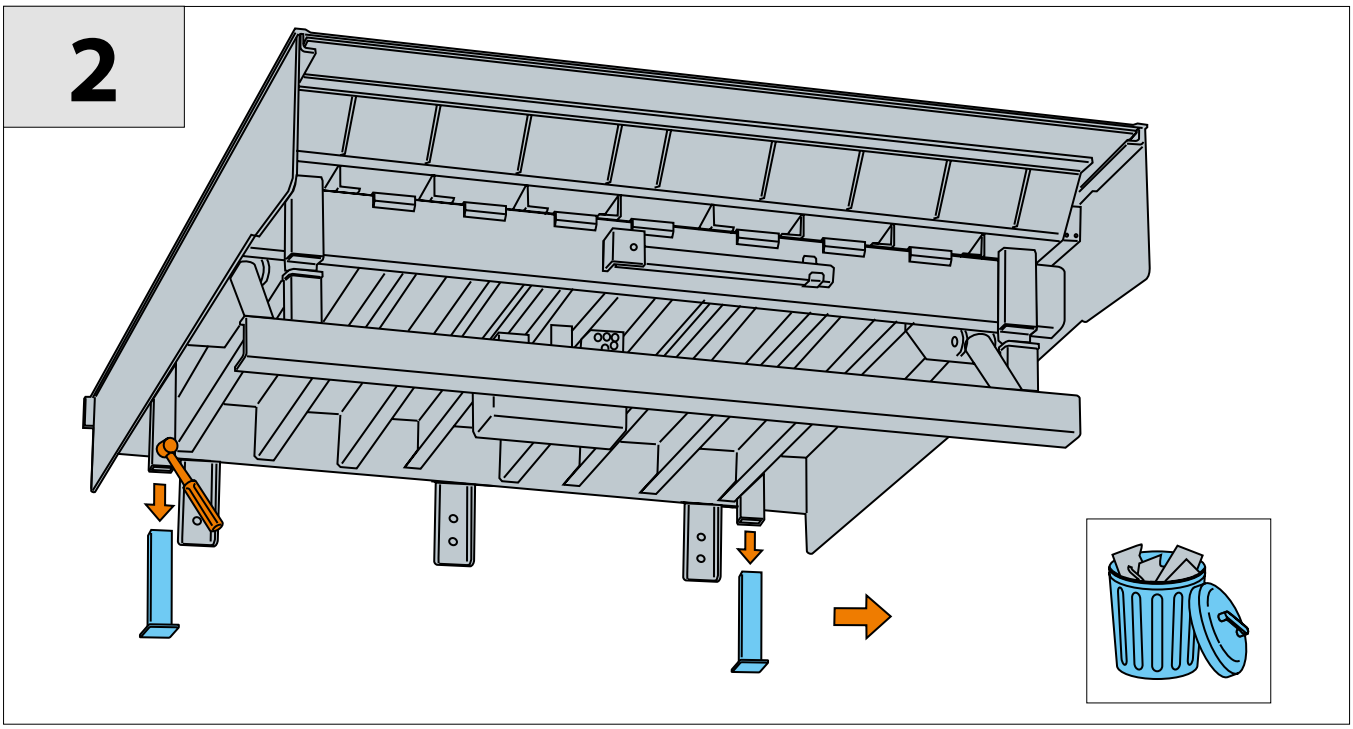
Модель/Type/Modell/Modello S

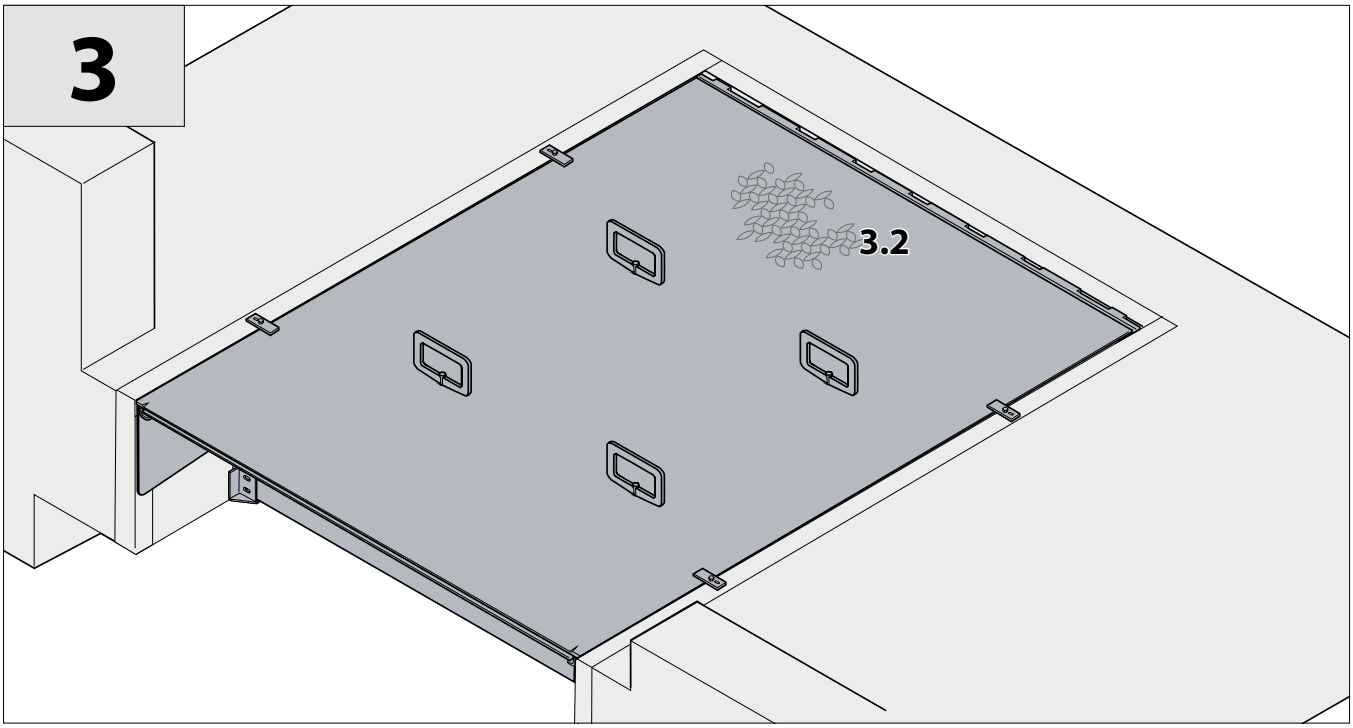


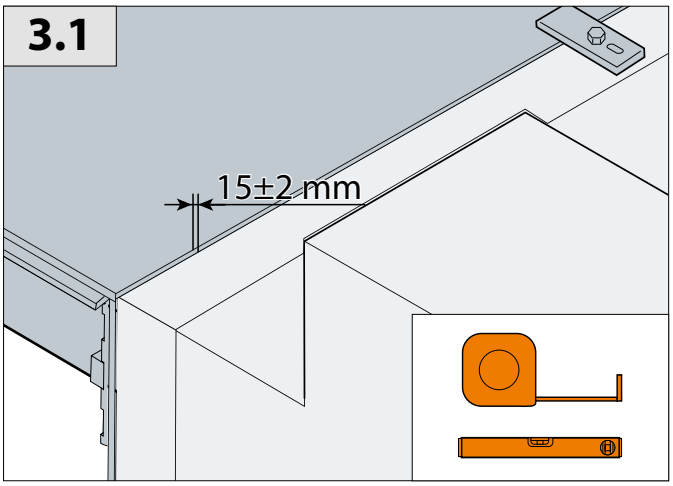


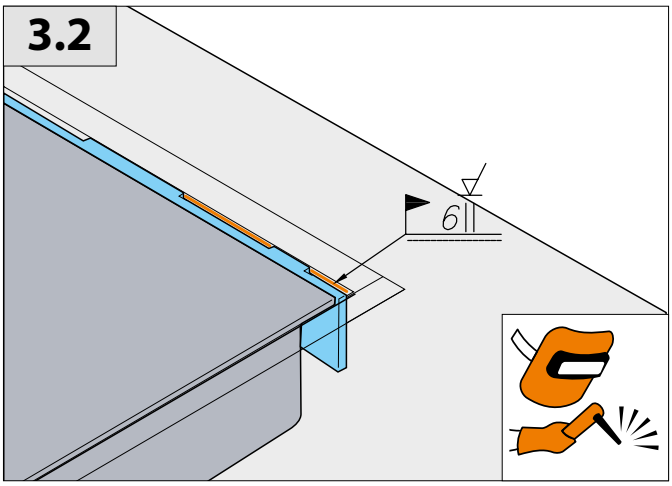


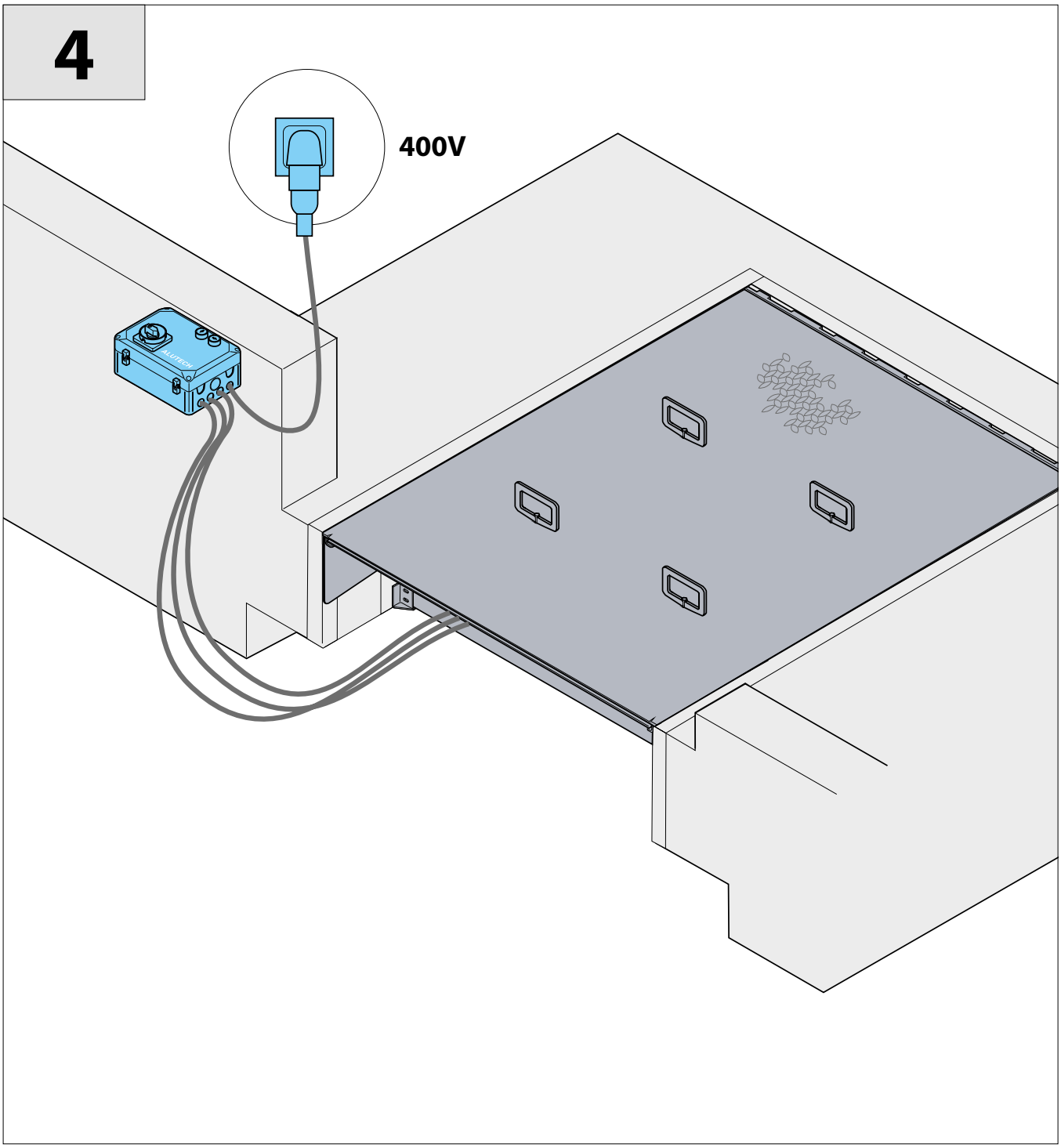
L, mm	H, mm
1595	600
2095	600
2595	700
3095	800
3595	900
4095	900

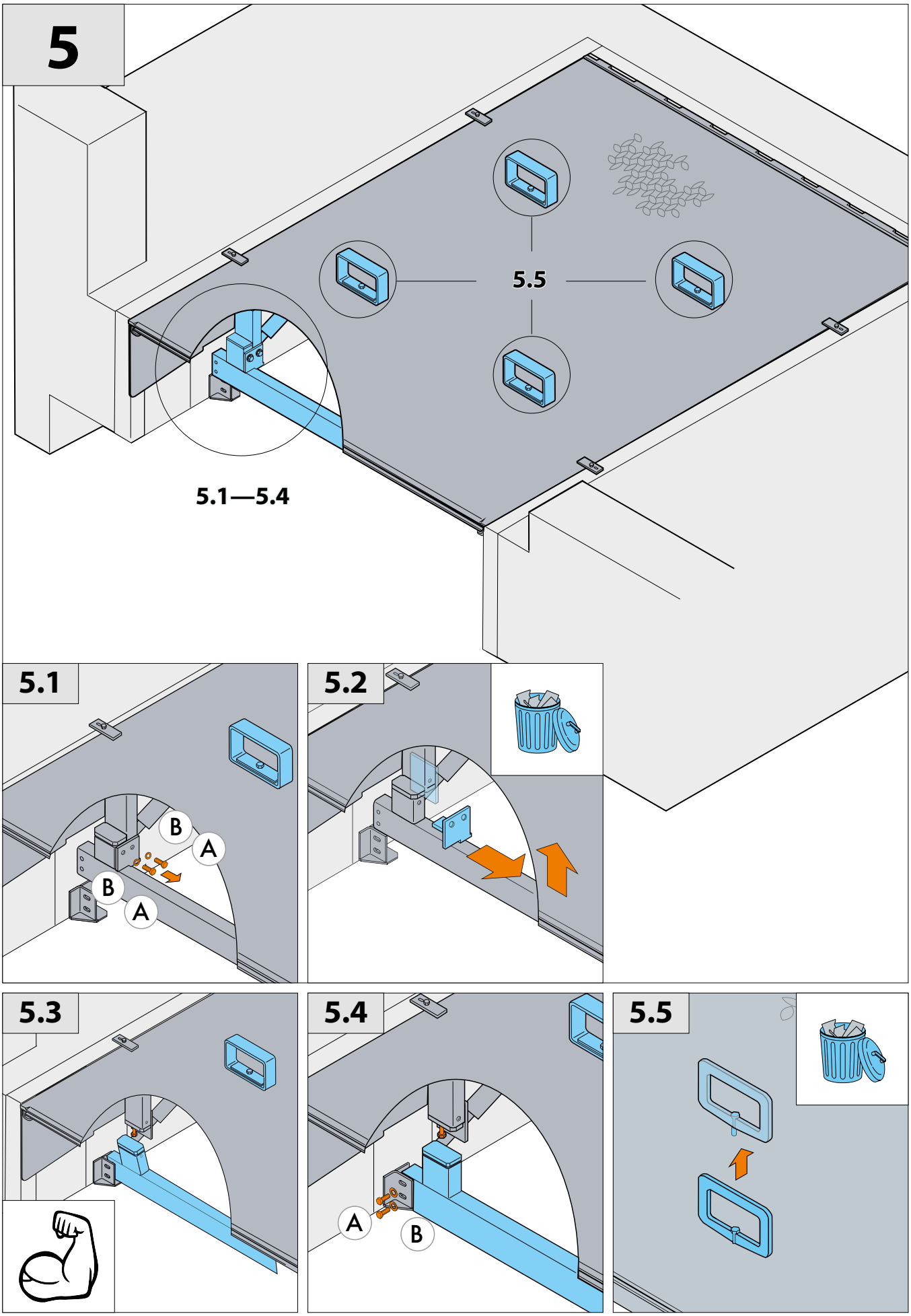

2


3
3.2

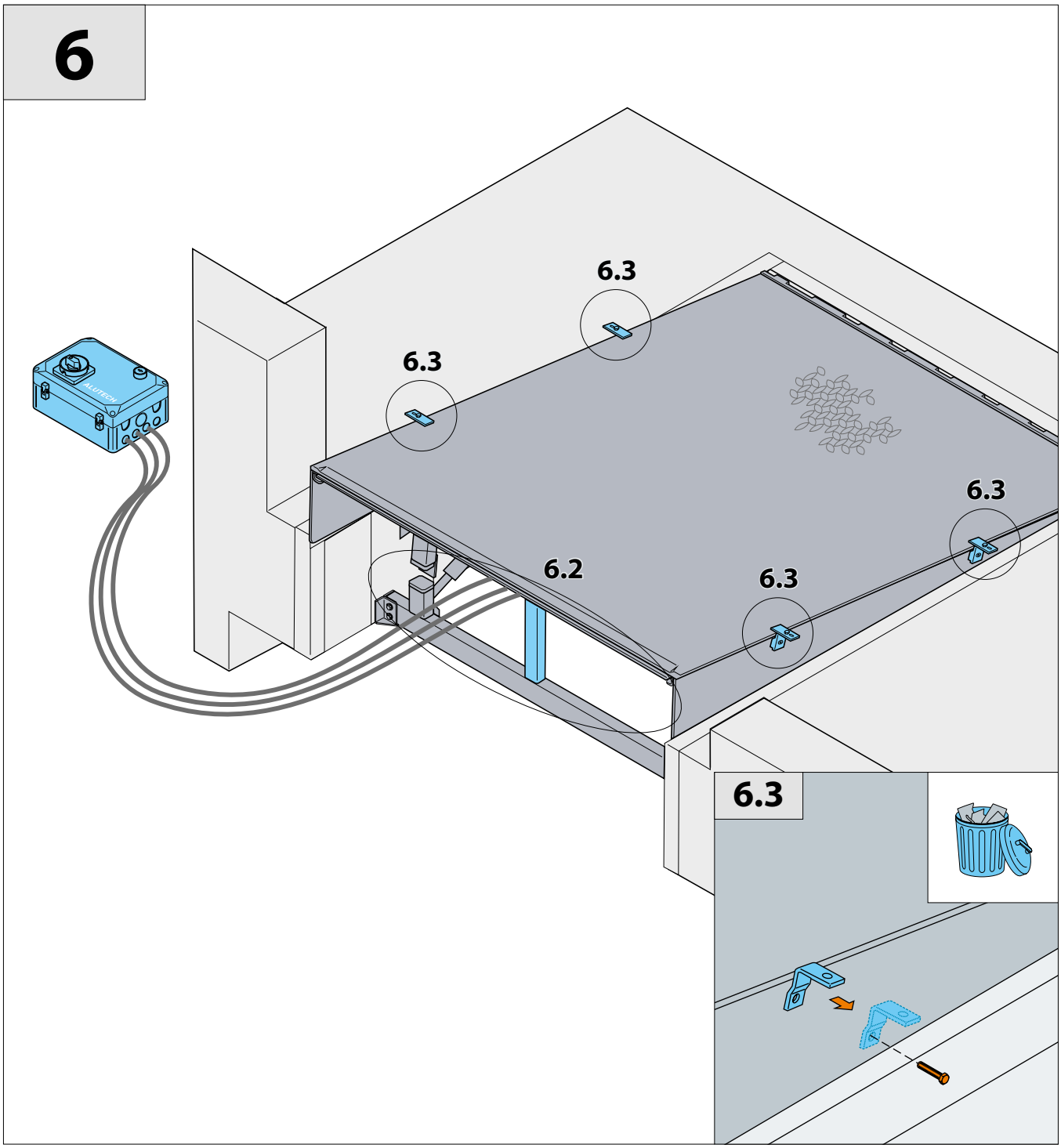

3.1
15±2 mm


3.2
6

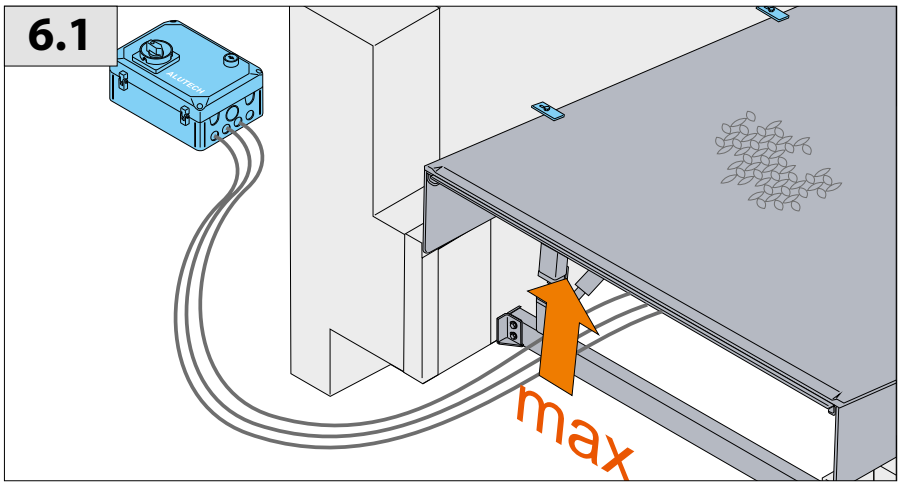

4
400V
ALUTECH


5
5.5
5.1—5.4
5.1
B
A
B
A
5.2
5.3
5.4
A
B
5.5

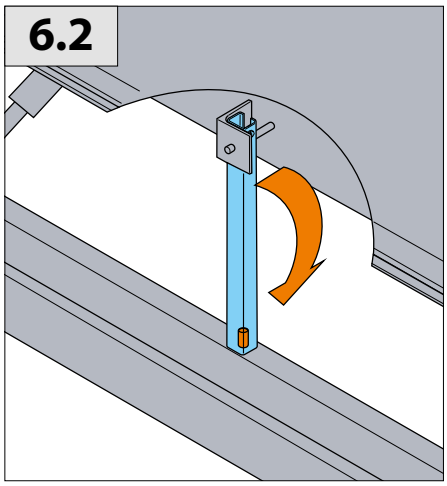
6



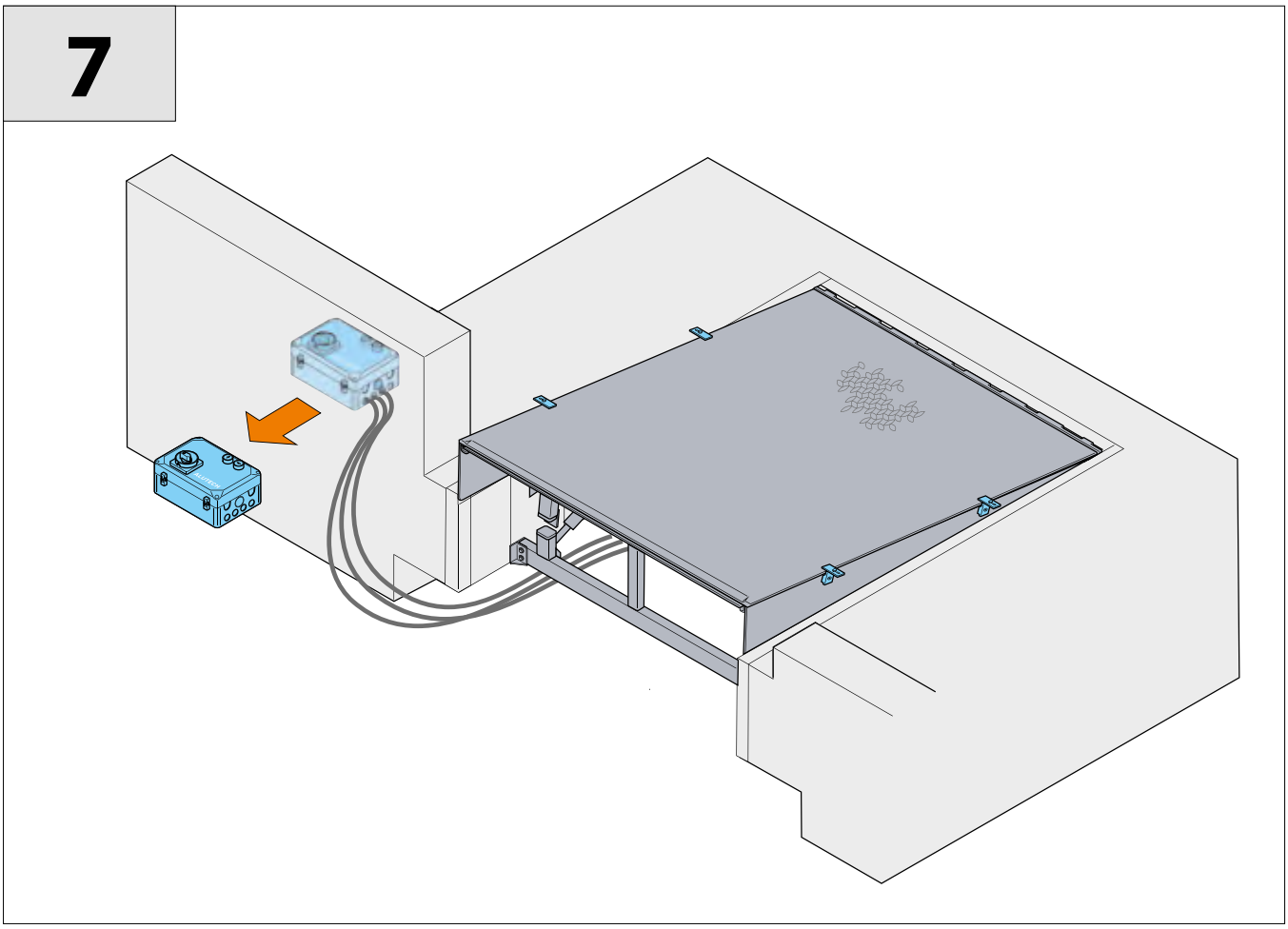
6.1



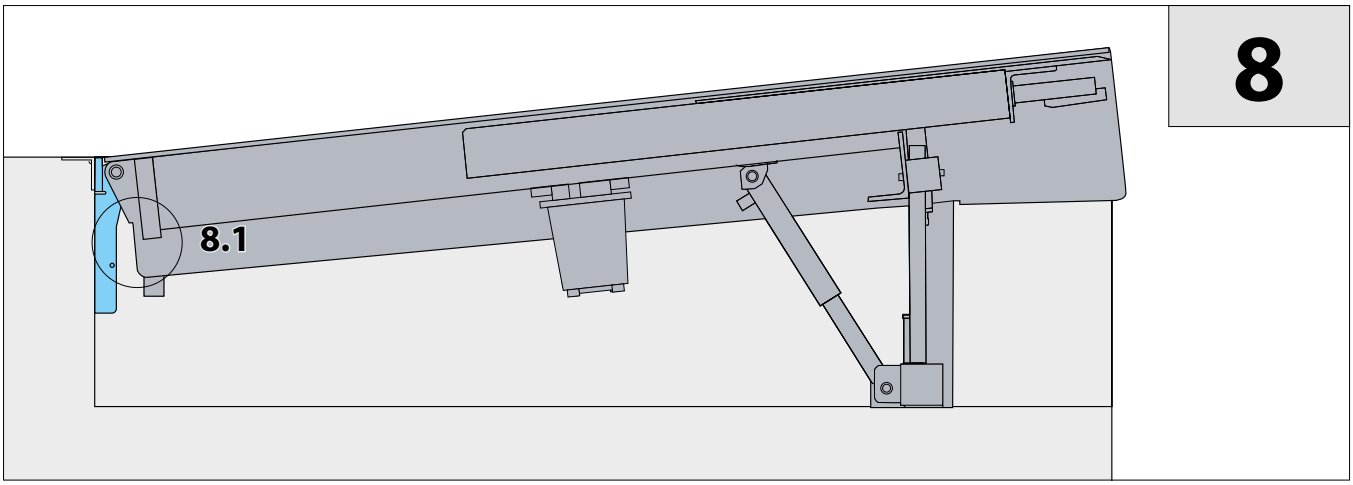
6.2



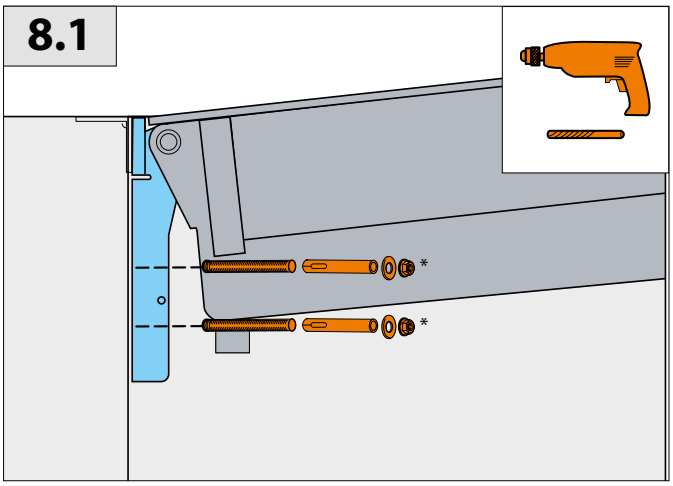
7

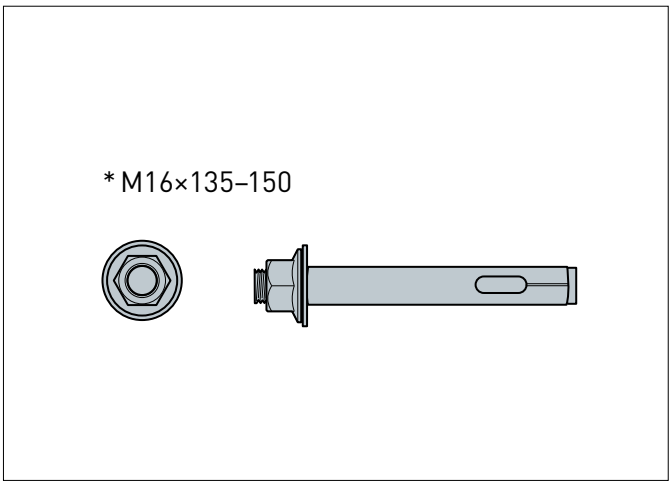


8

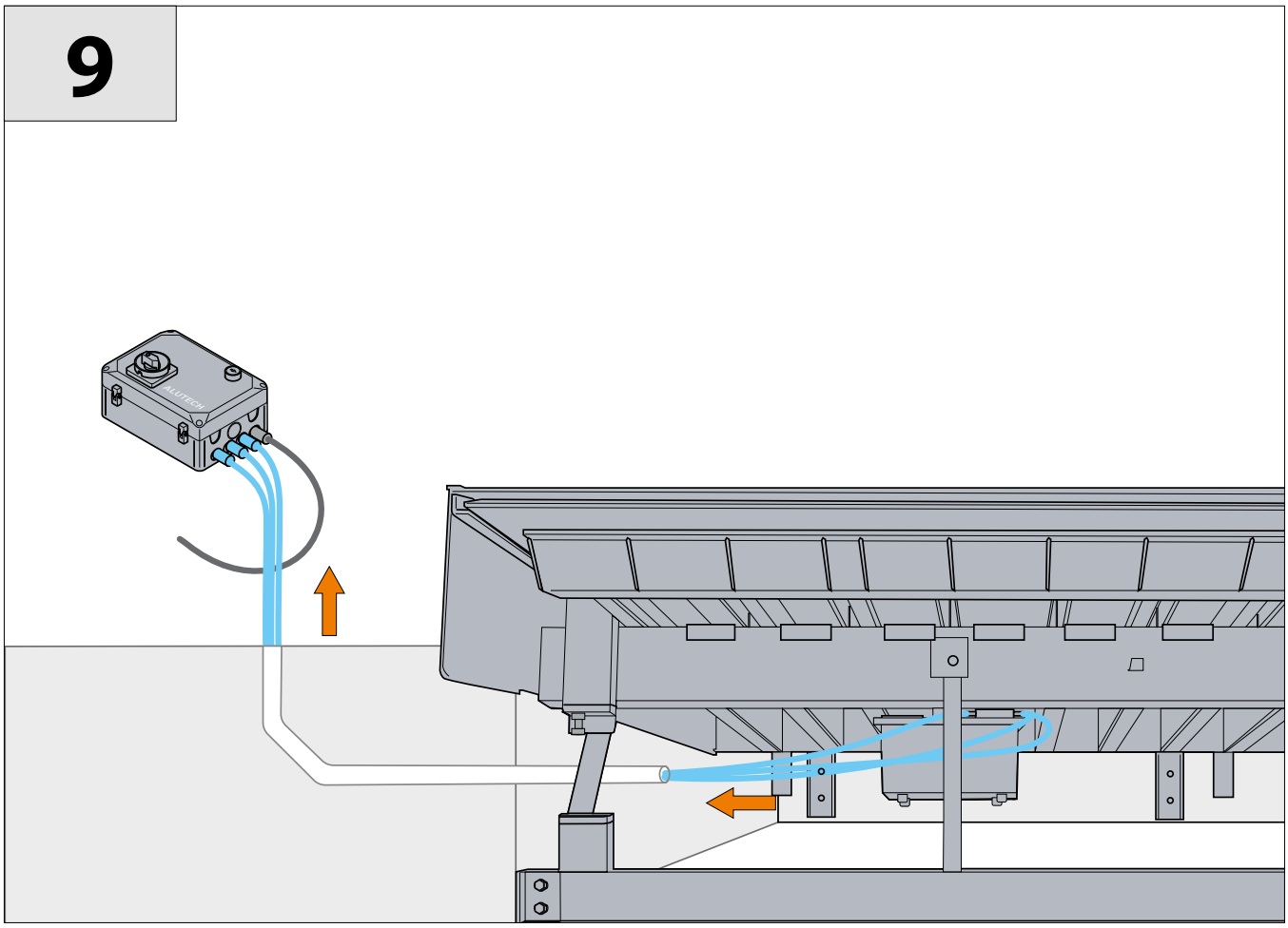


8.1

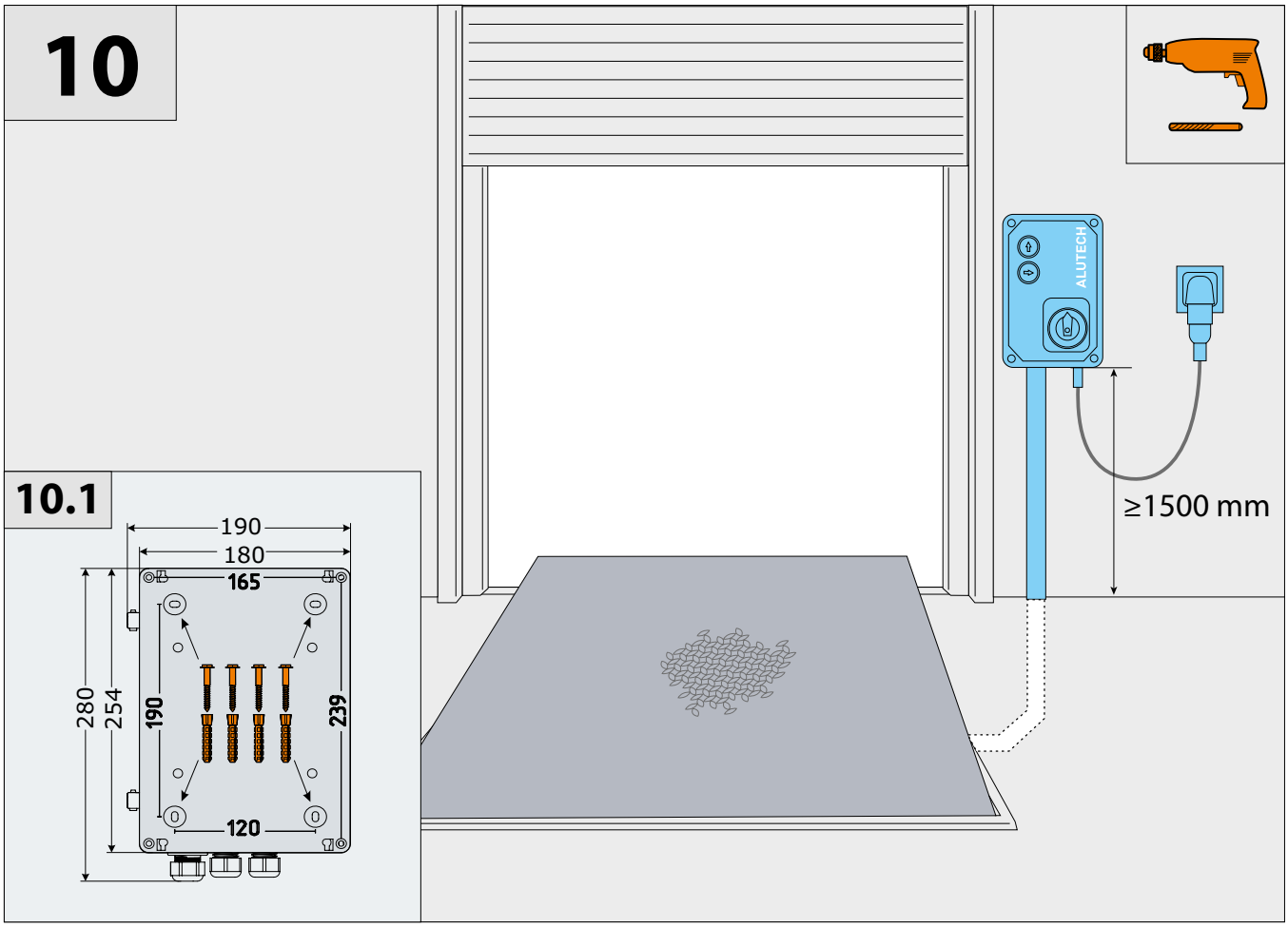




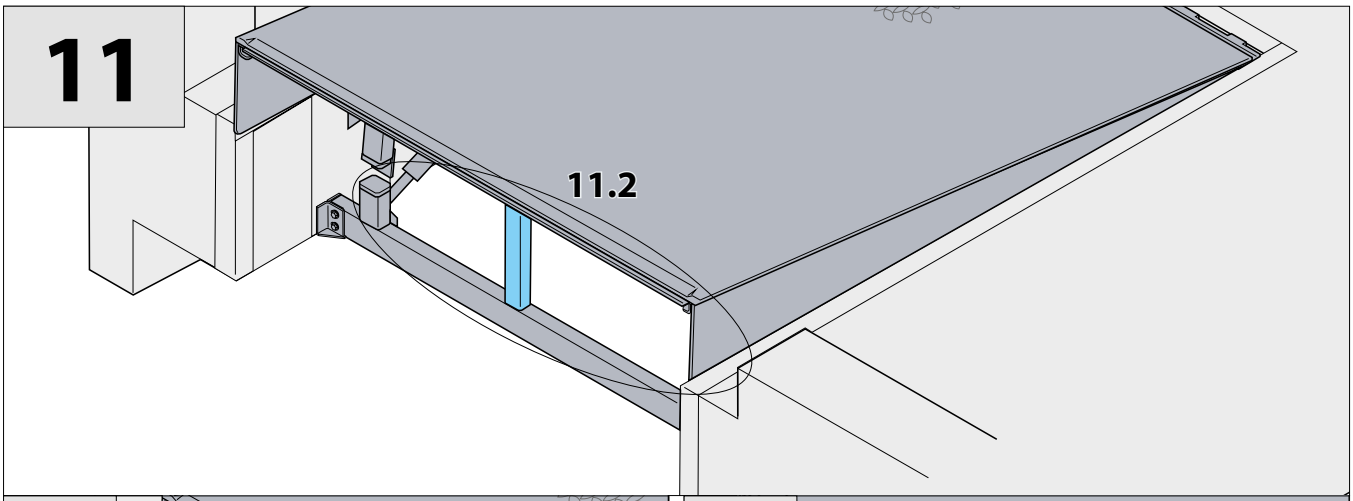
9

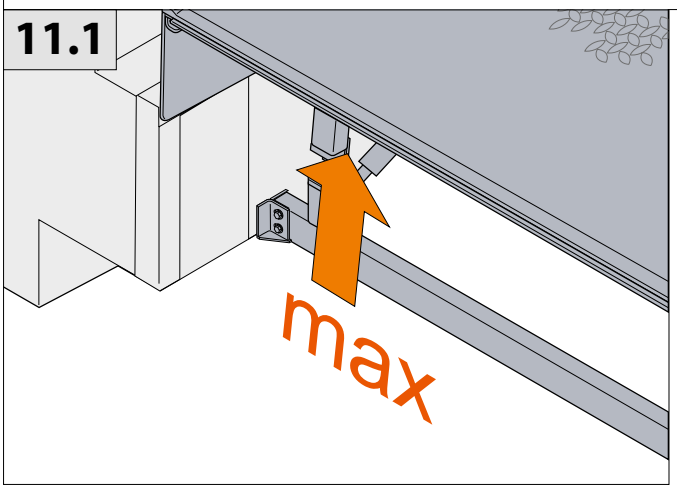


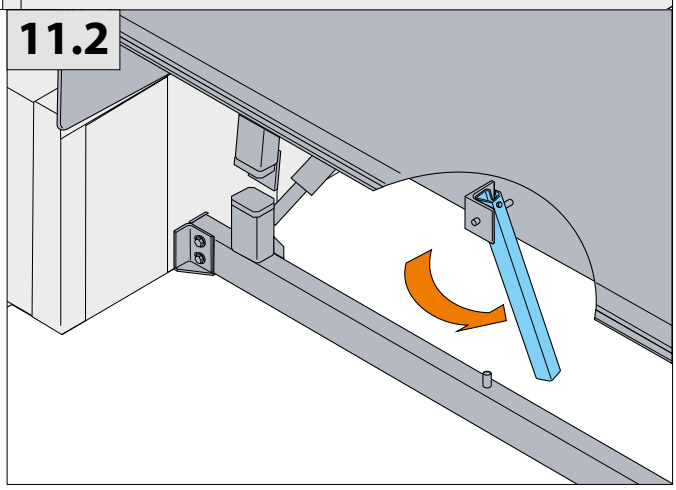
10

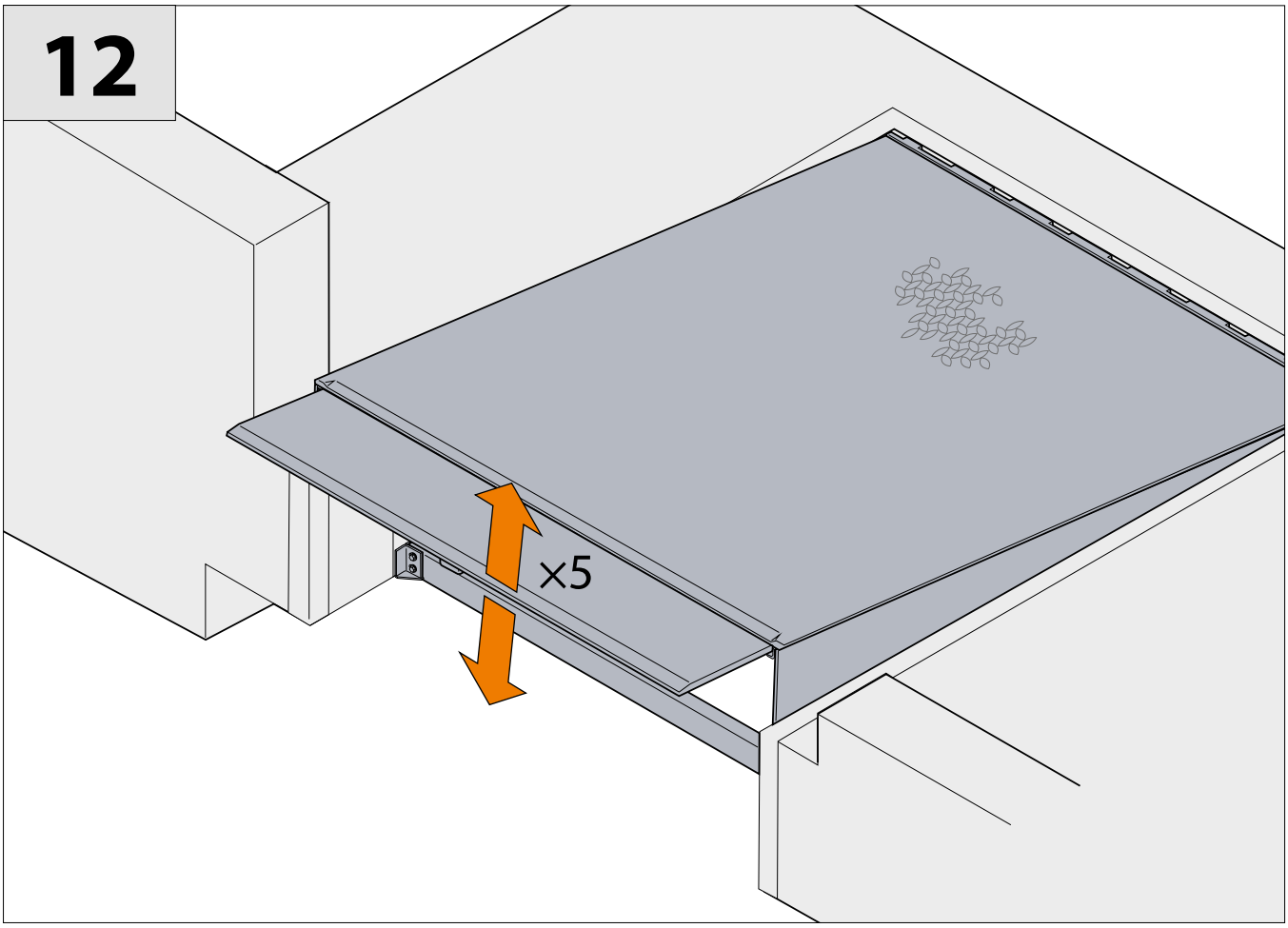


10.1

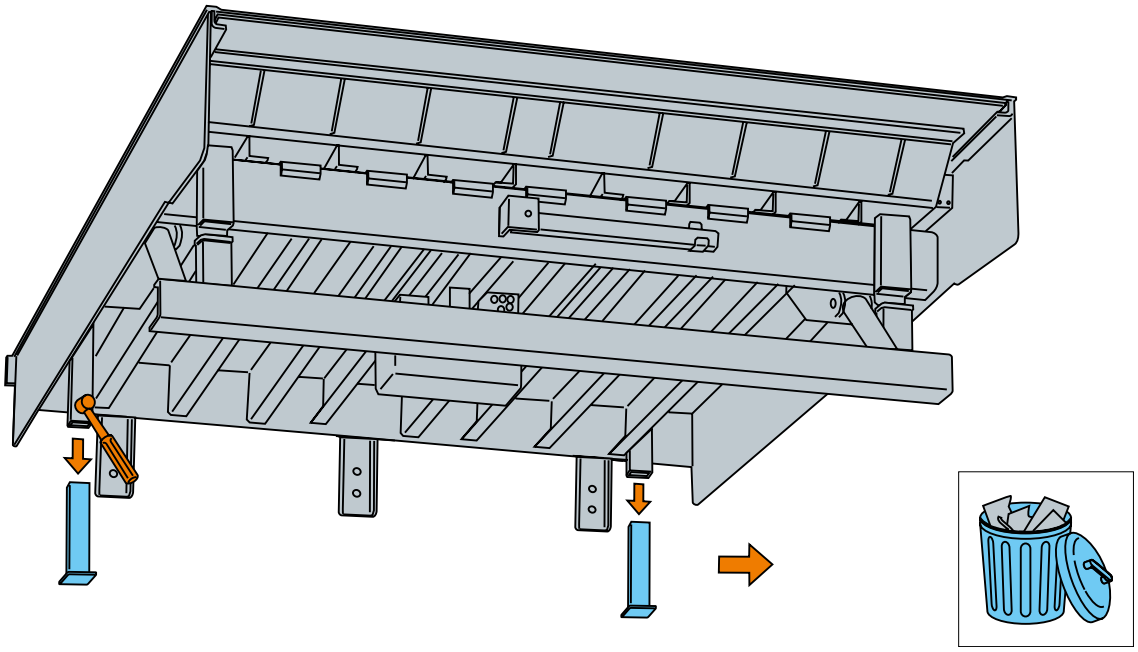

11
11.2


11.1
max

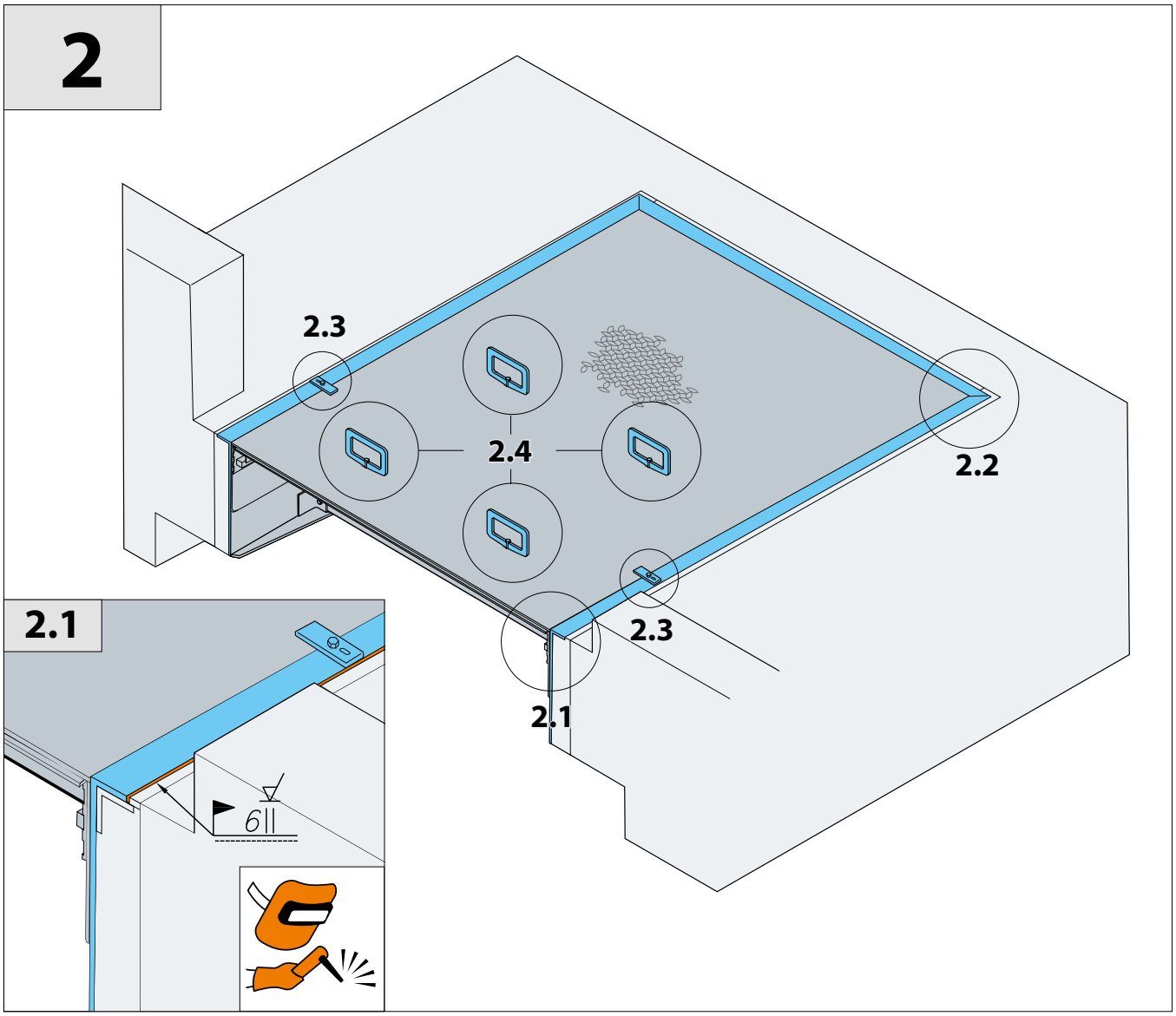

11.2

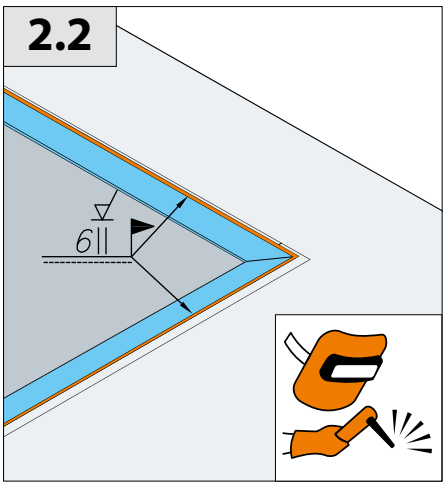

12
×5

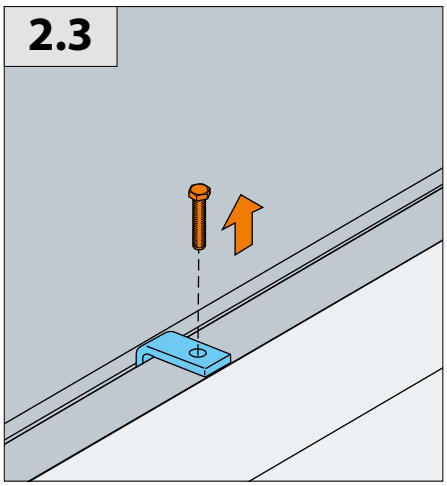
1 Модель/Type/Modell/Modello W

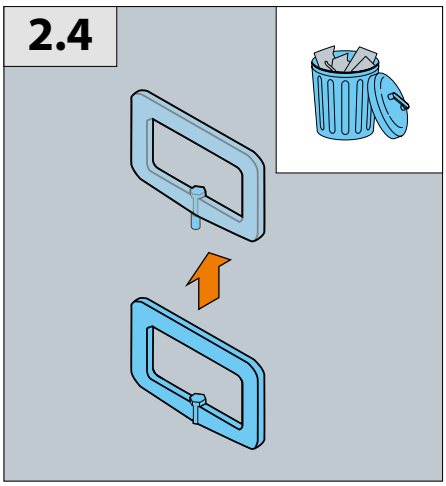


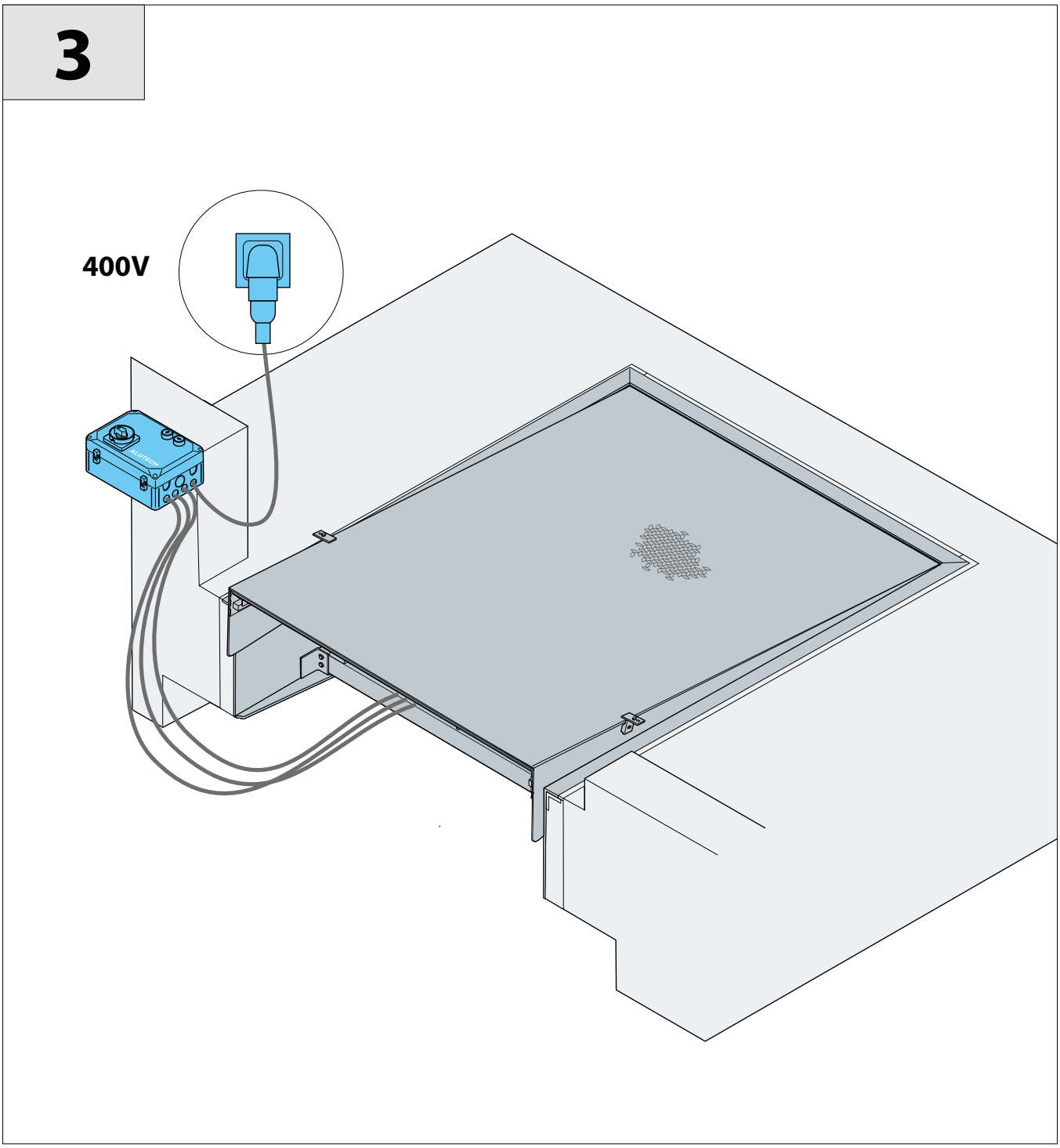
2

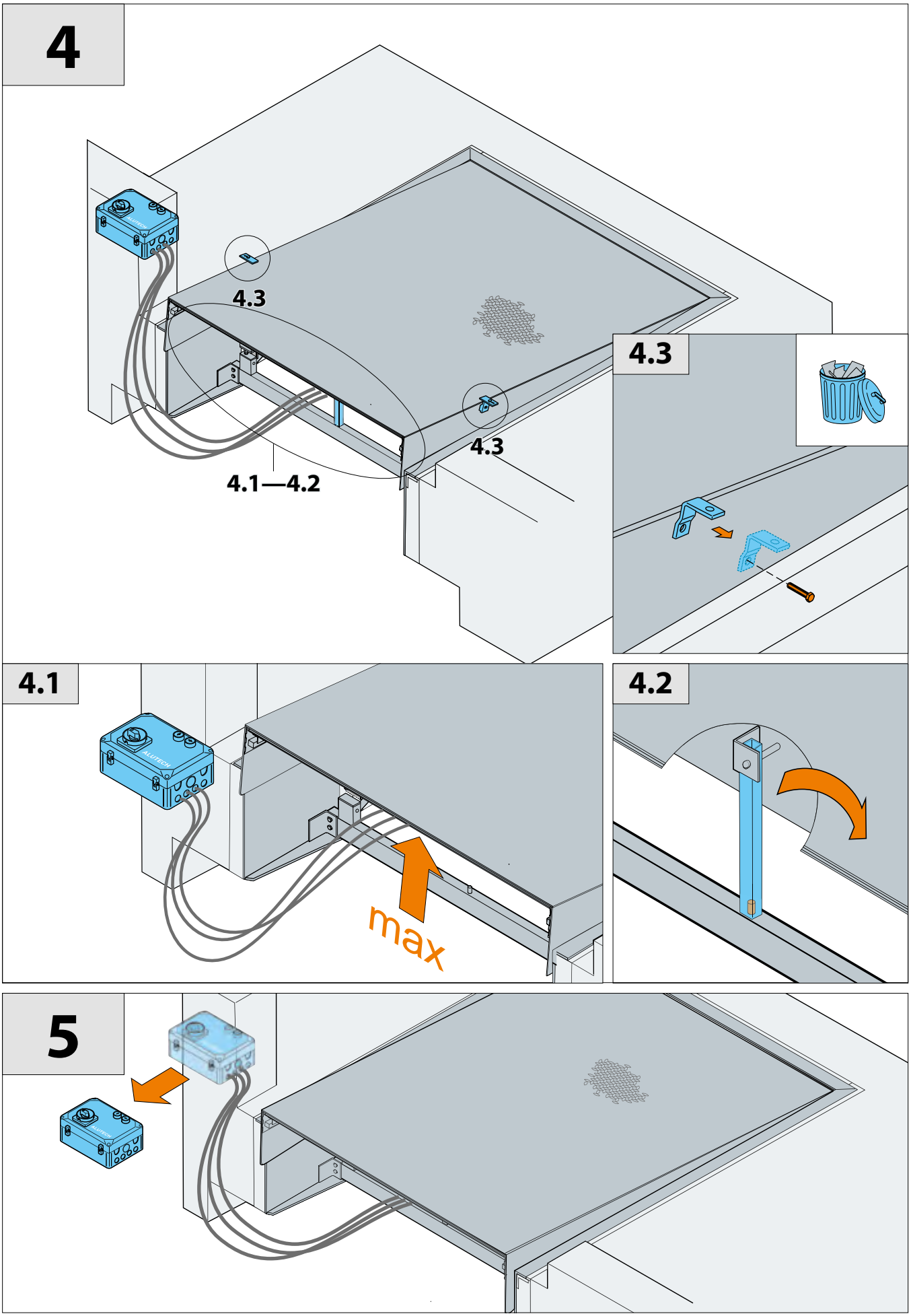


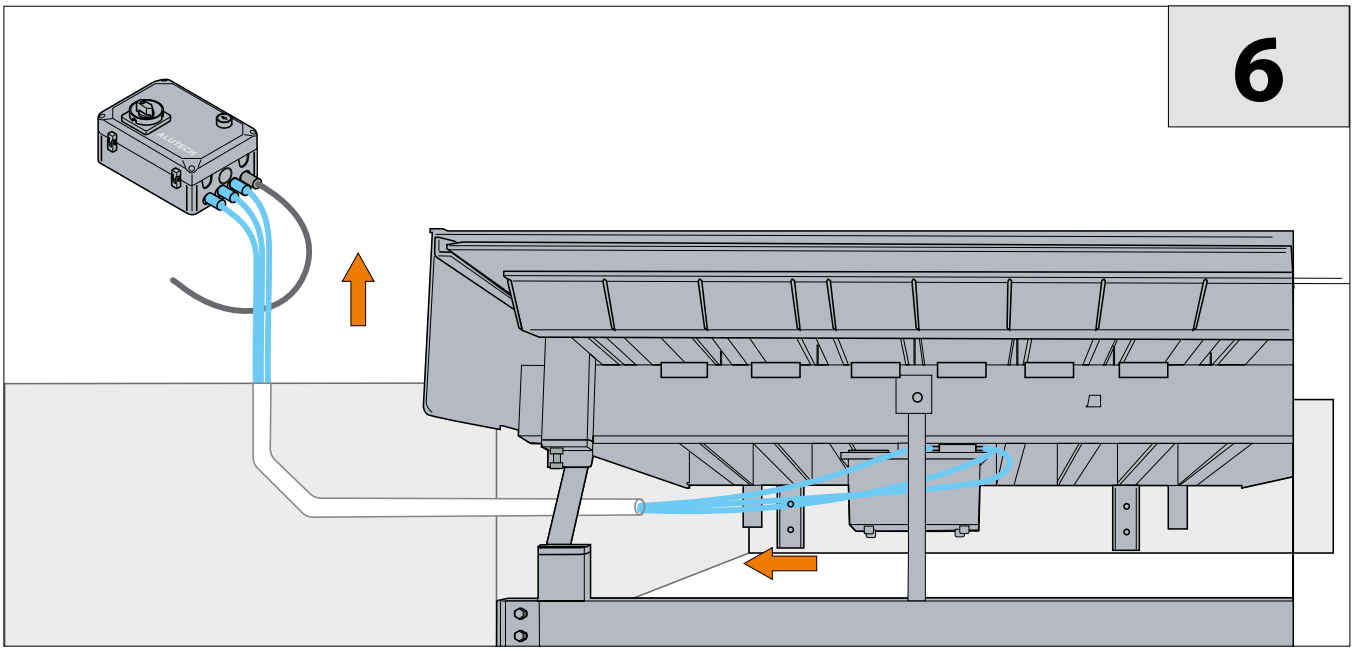

2.2
6

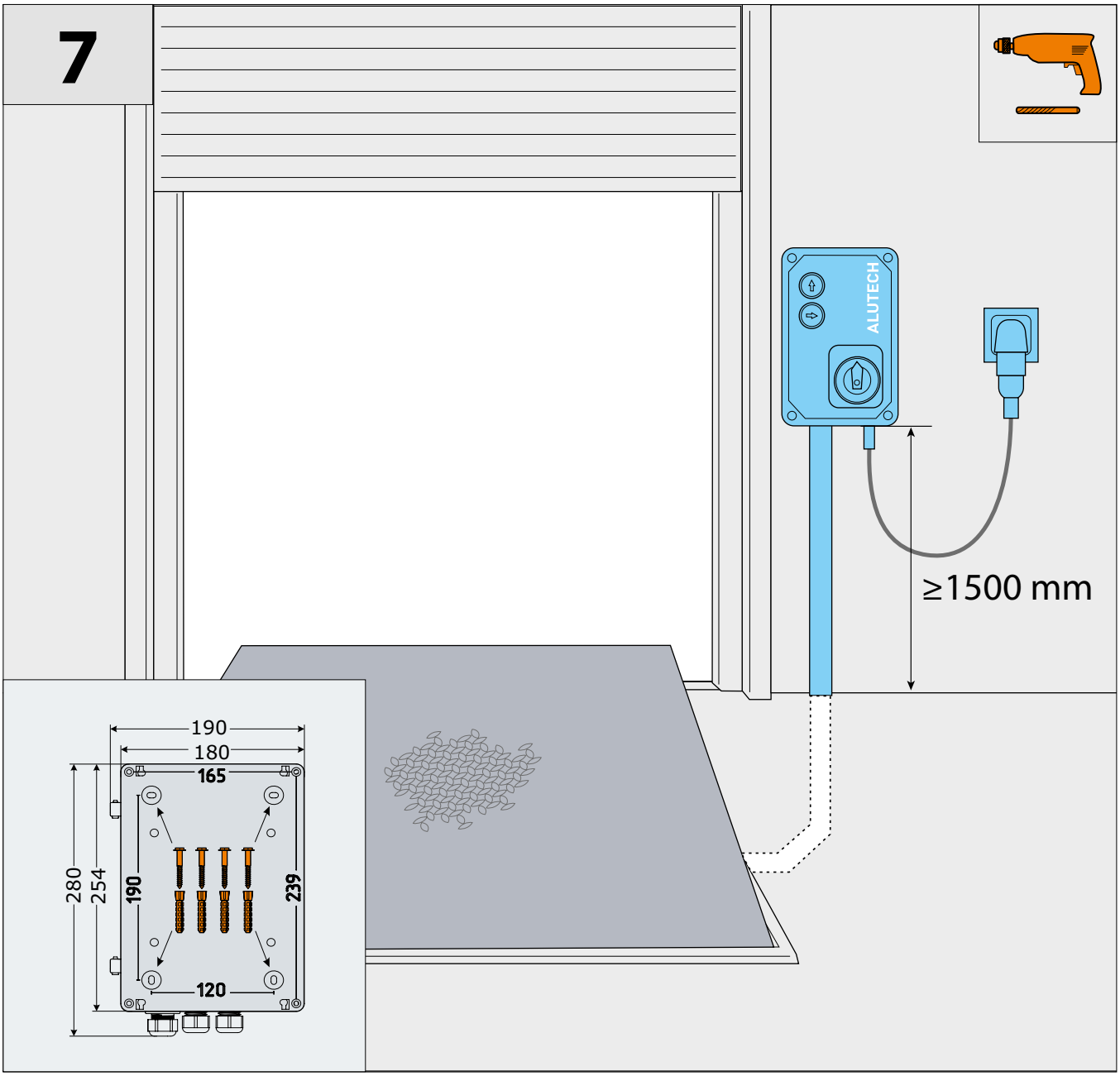

2.3

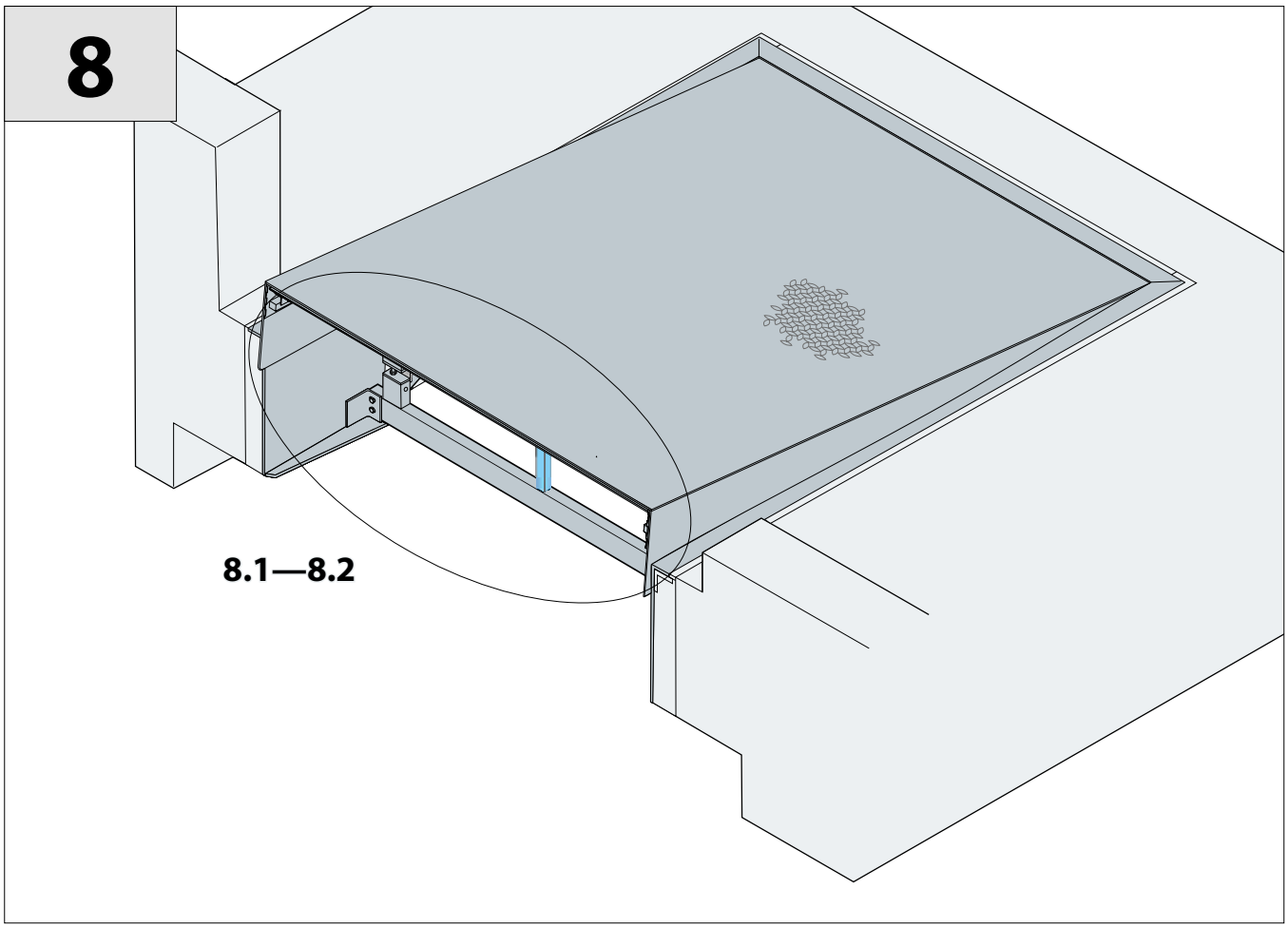

2.4

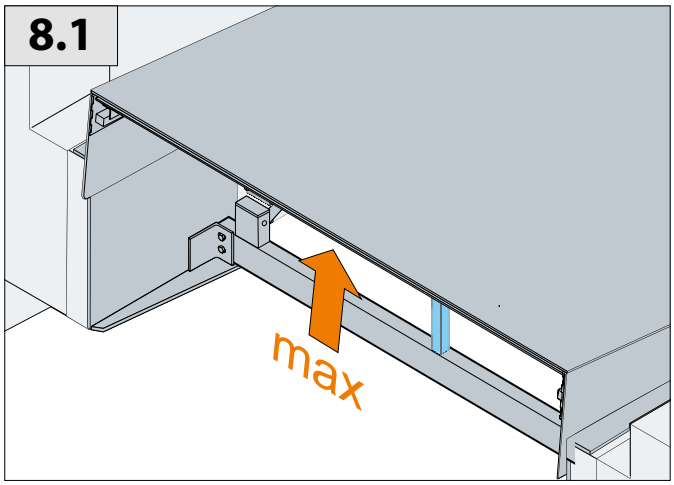

3
400V

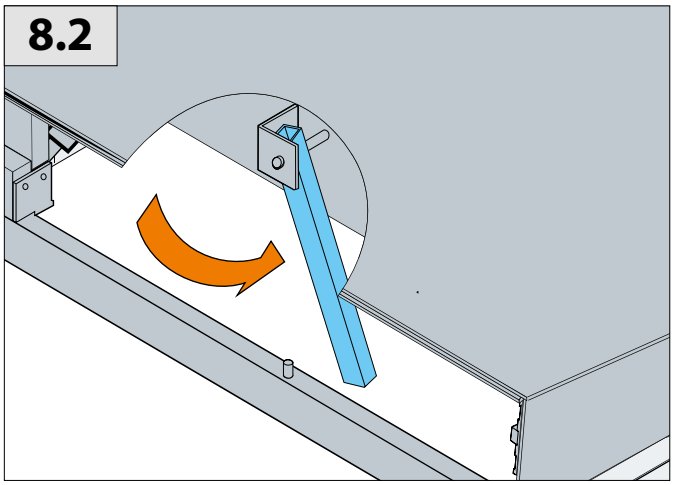

4
4.3
4.3
4.1—4.2
4.3
4.1
max
4.2
5

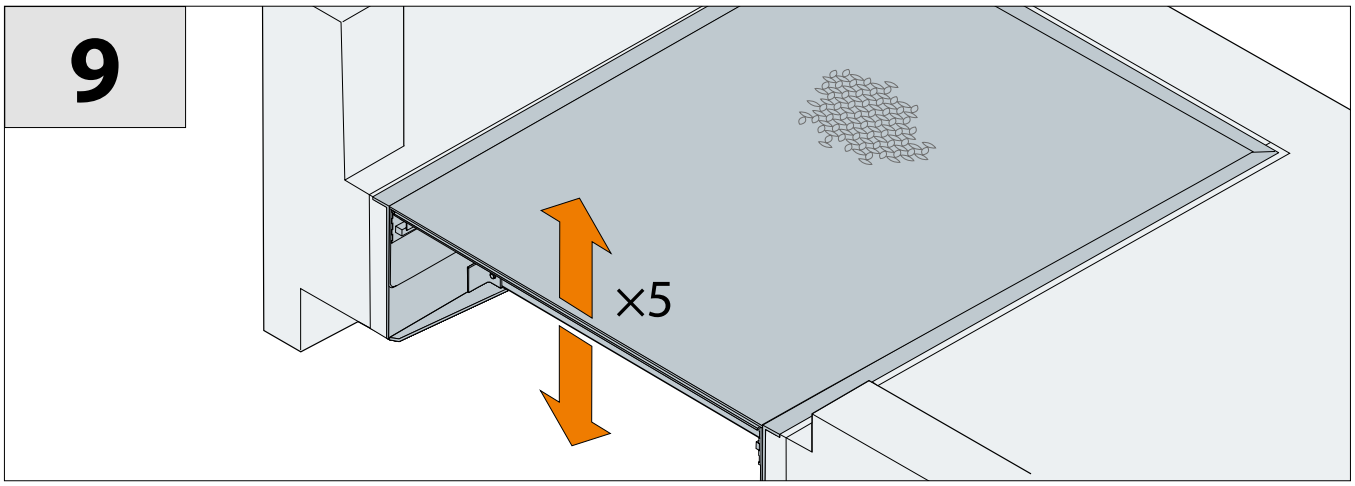

6


7
ALUTECH
≥1500 mm
190
180
165
280
254
190
239
120

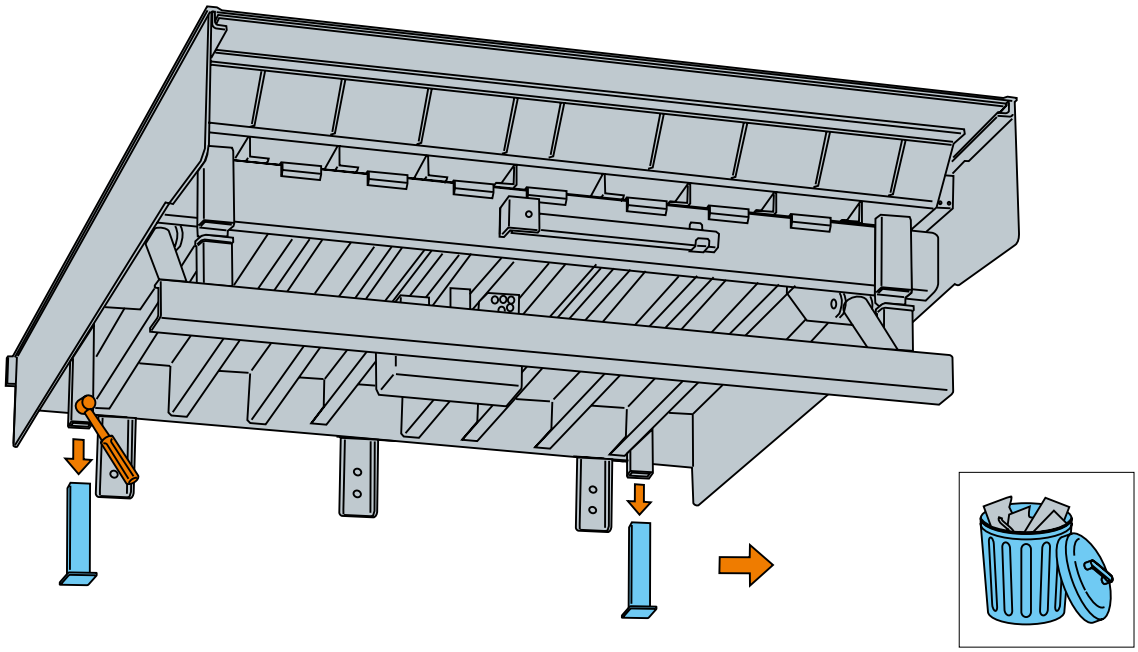

8
8.1—8.2


8.1
max

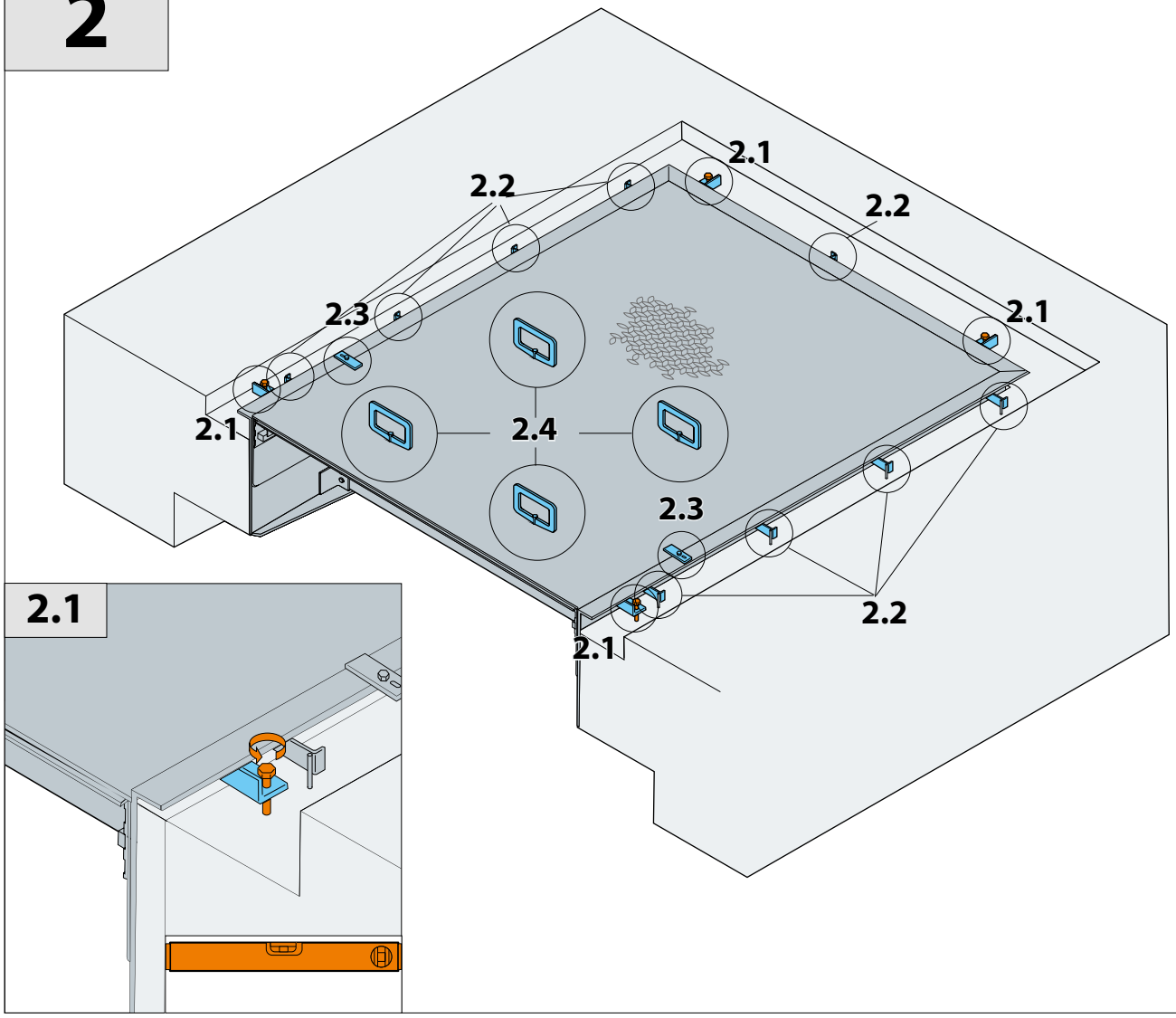

8.2

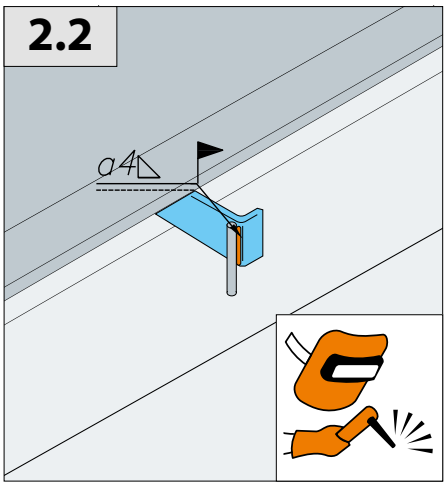

9
×5

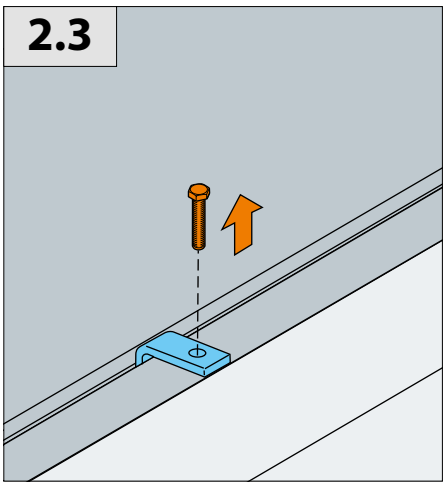
1 Модель/Type/Modell/Modello C

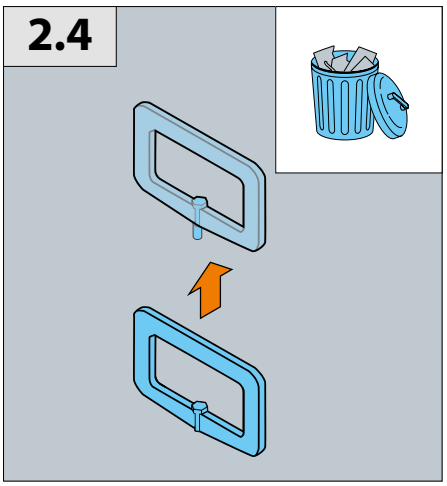


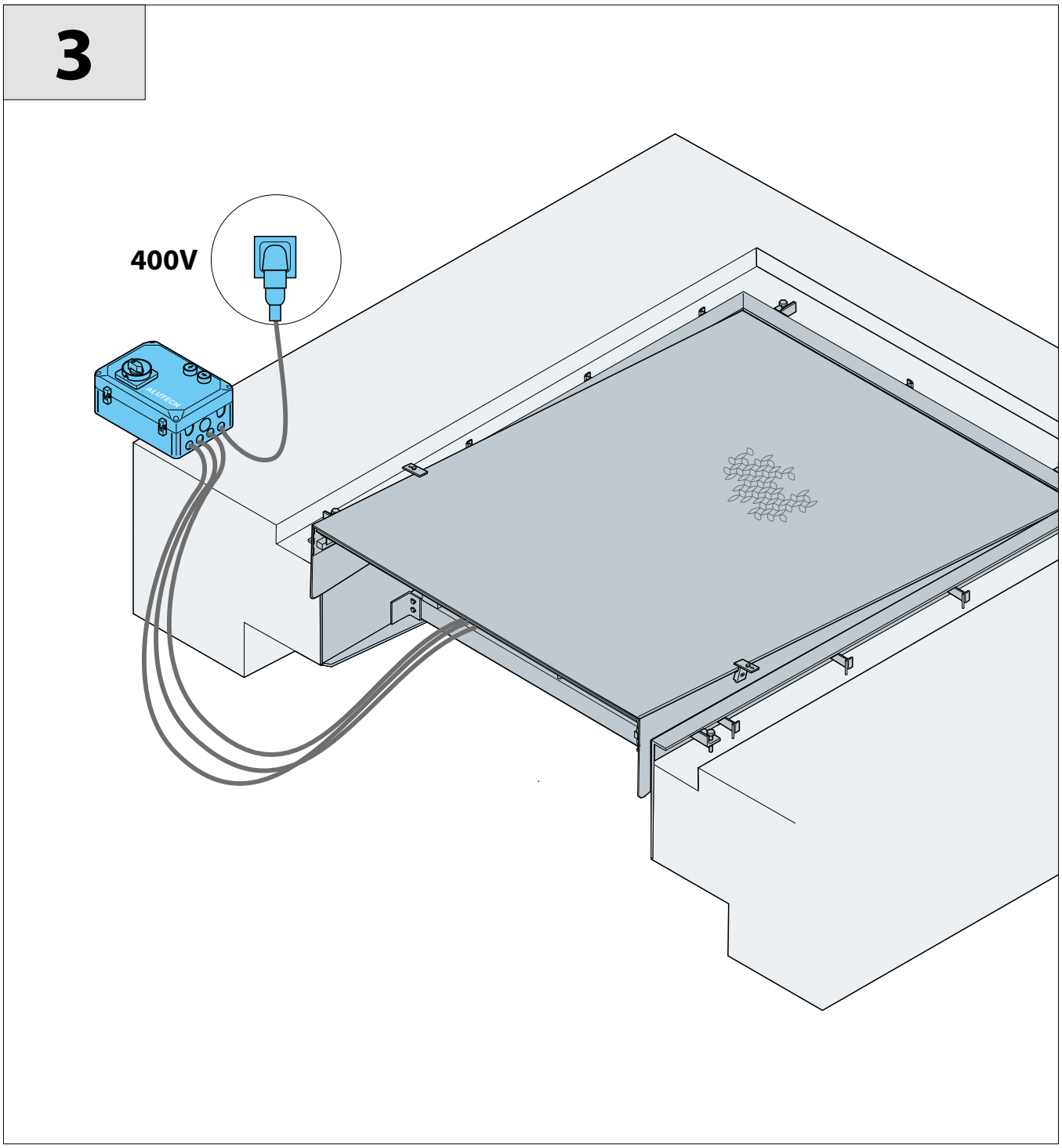
2



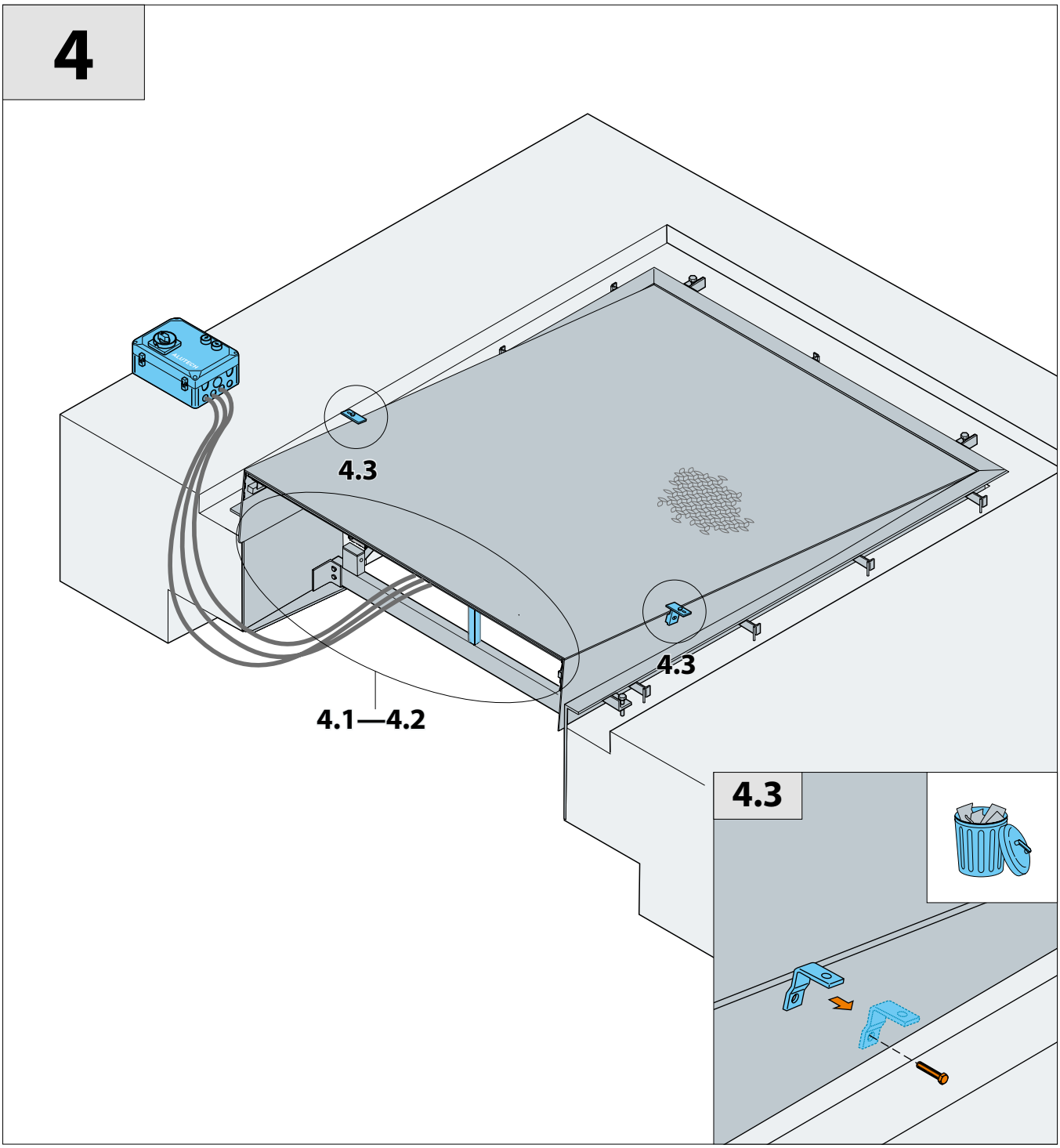

2.2
a4


2.3

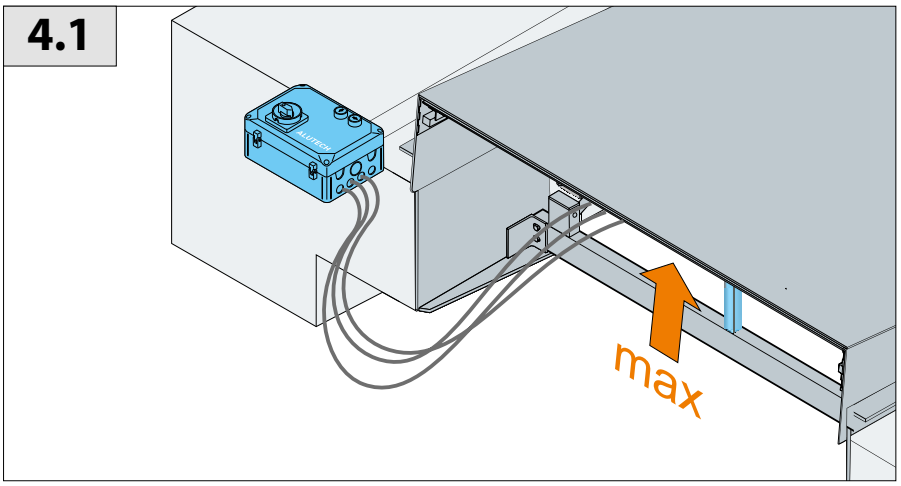

2.4


3
400V
ALUTECH

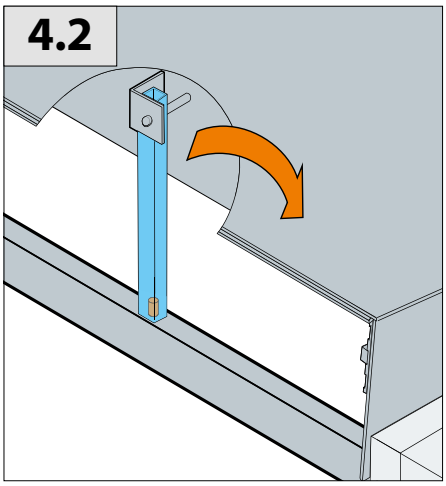
4



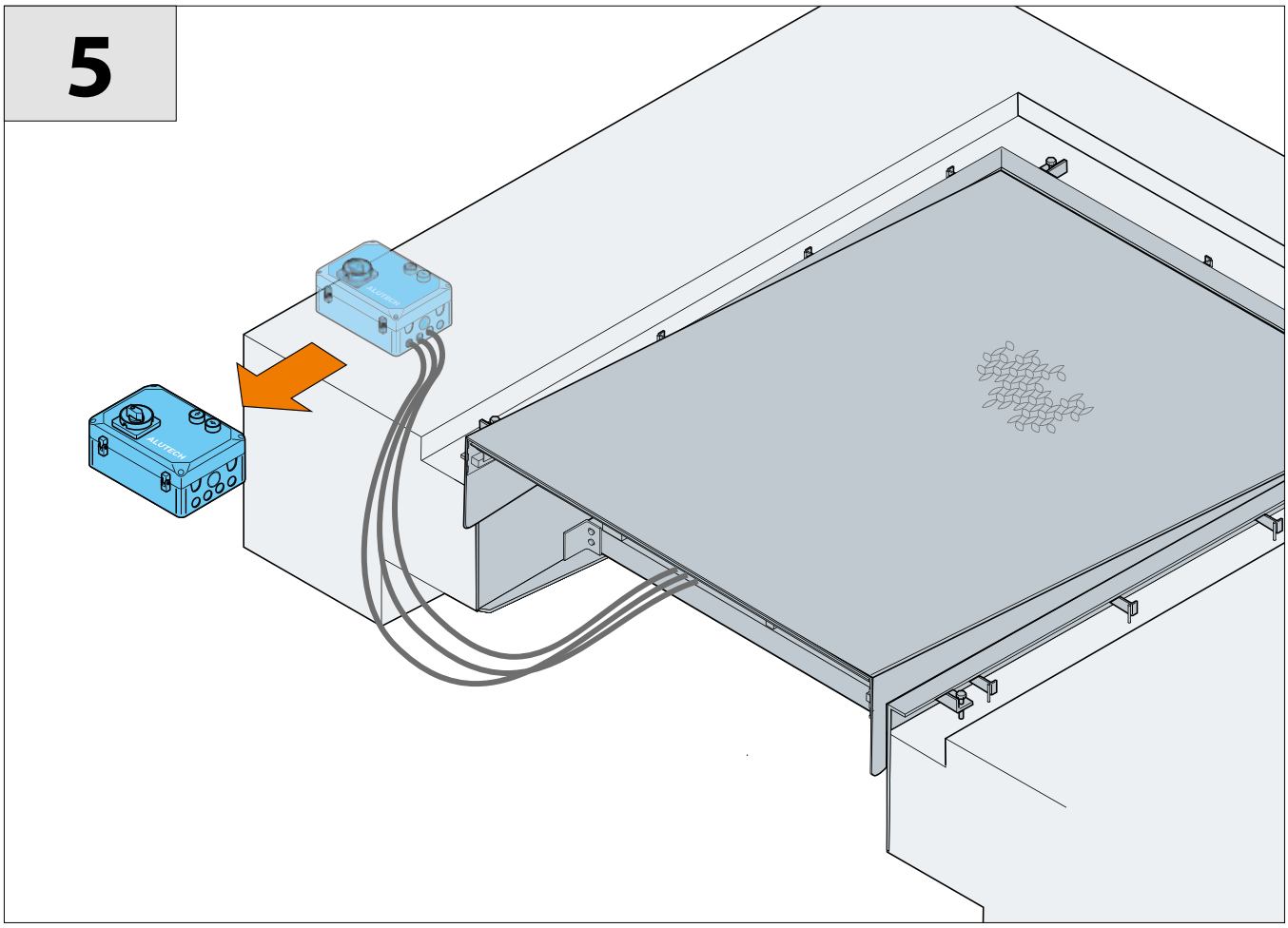
4.1



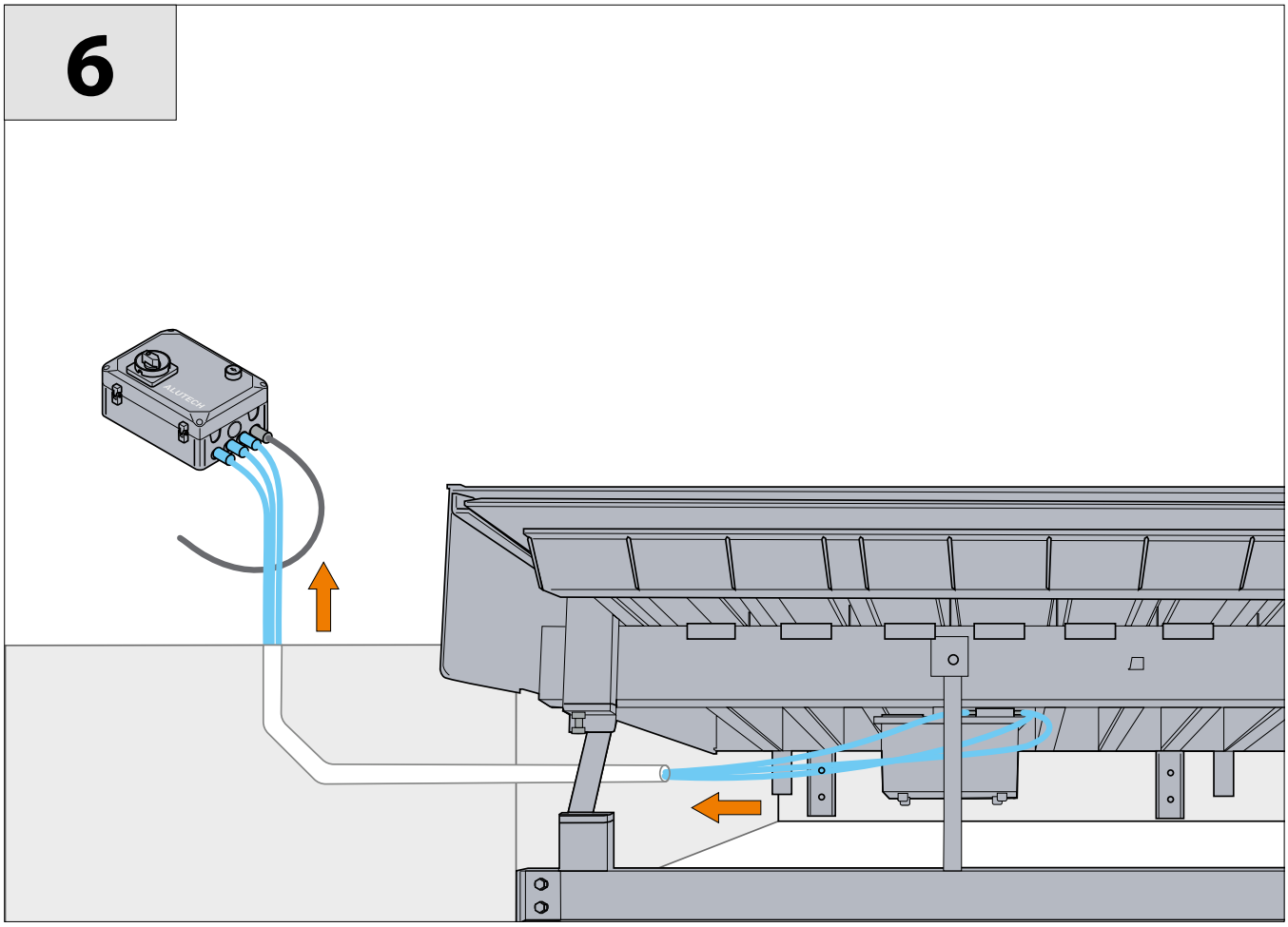
4.2

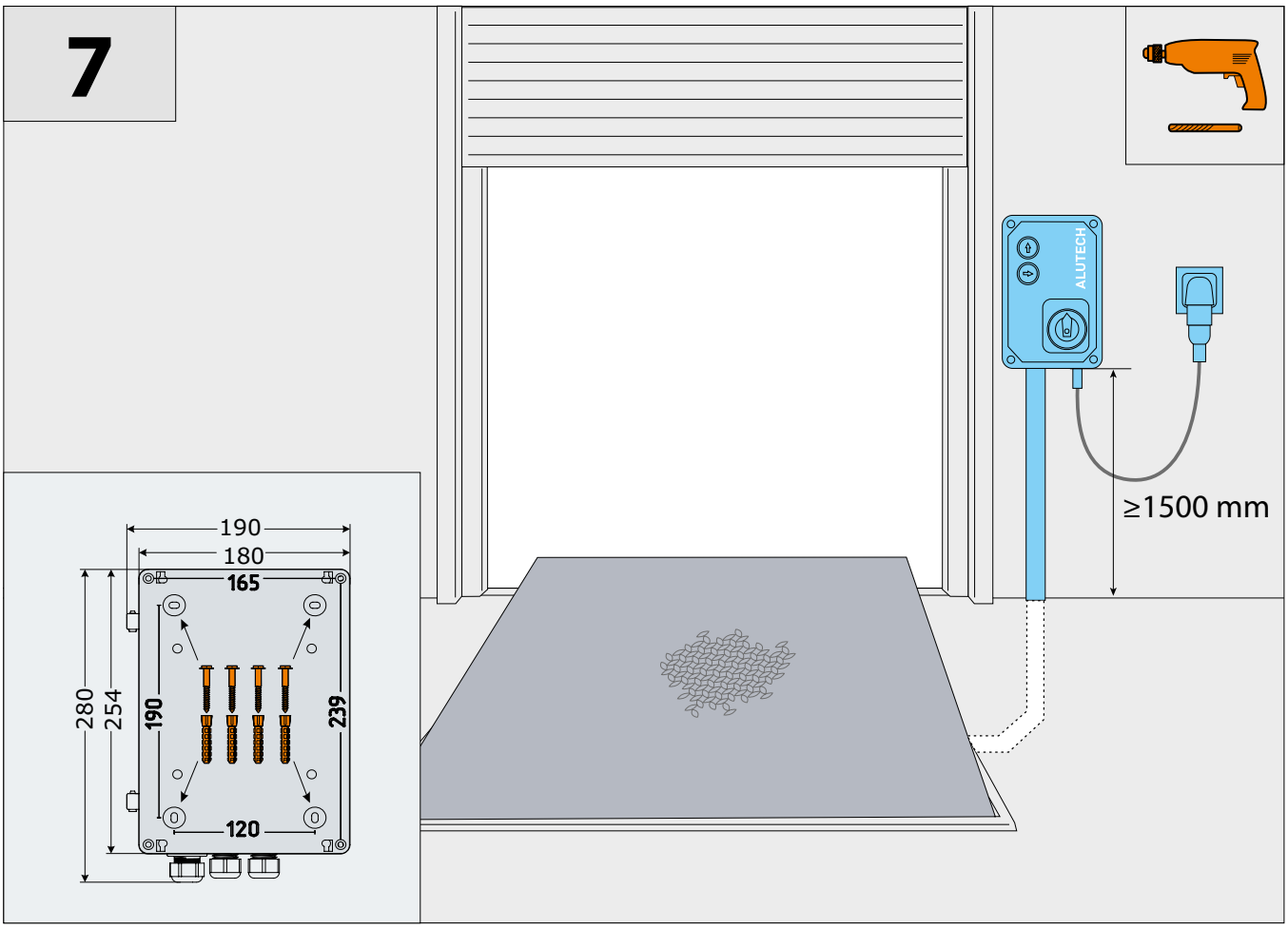


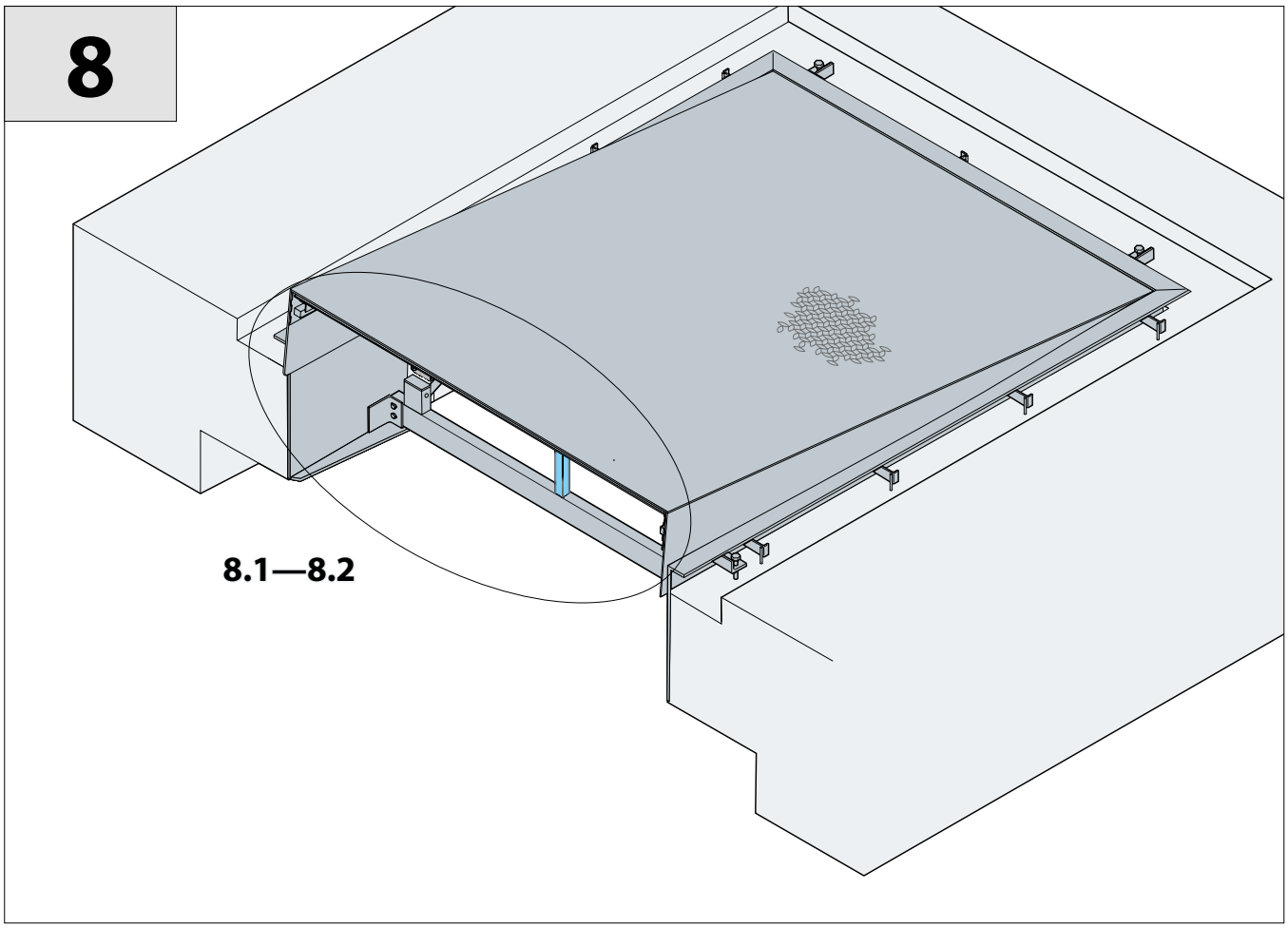
5

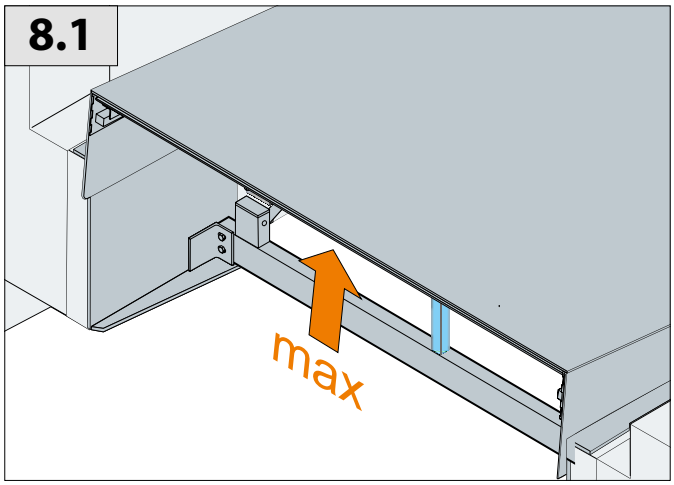


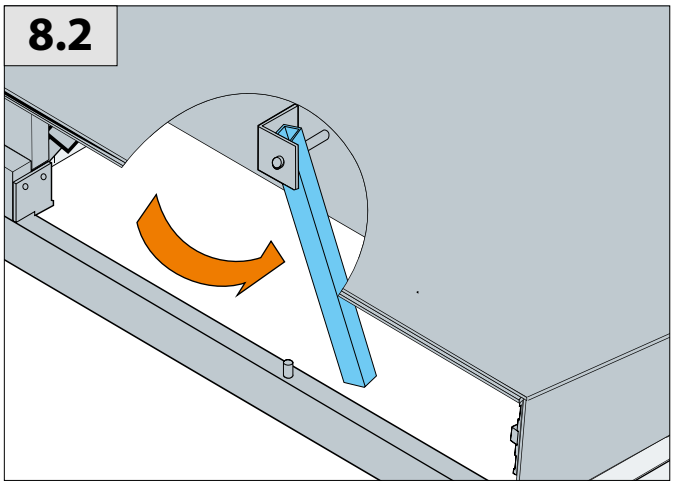
6



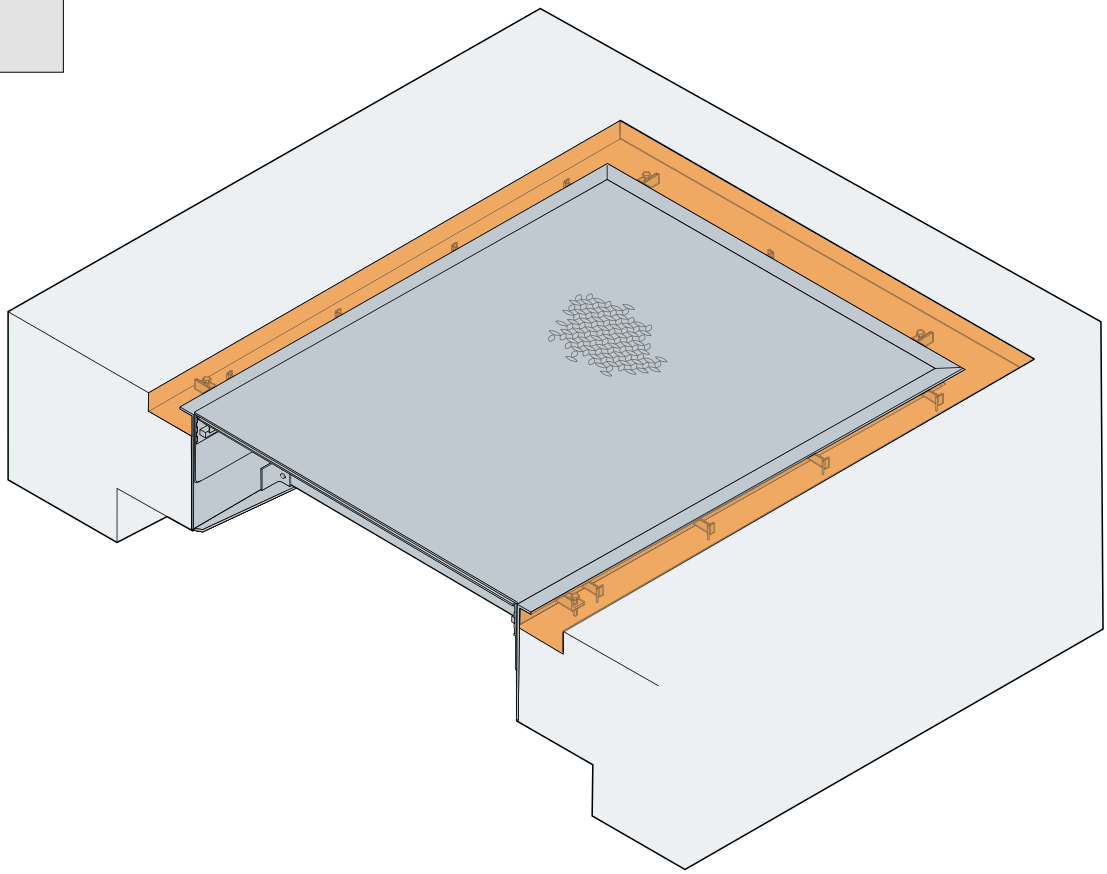

7
190
180
165
280
254
190
239
120
ALUTECH
≥1500 mm


8
8.1—8.2

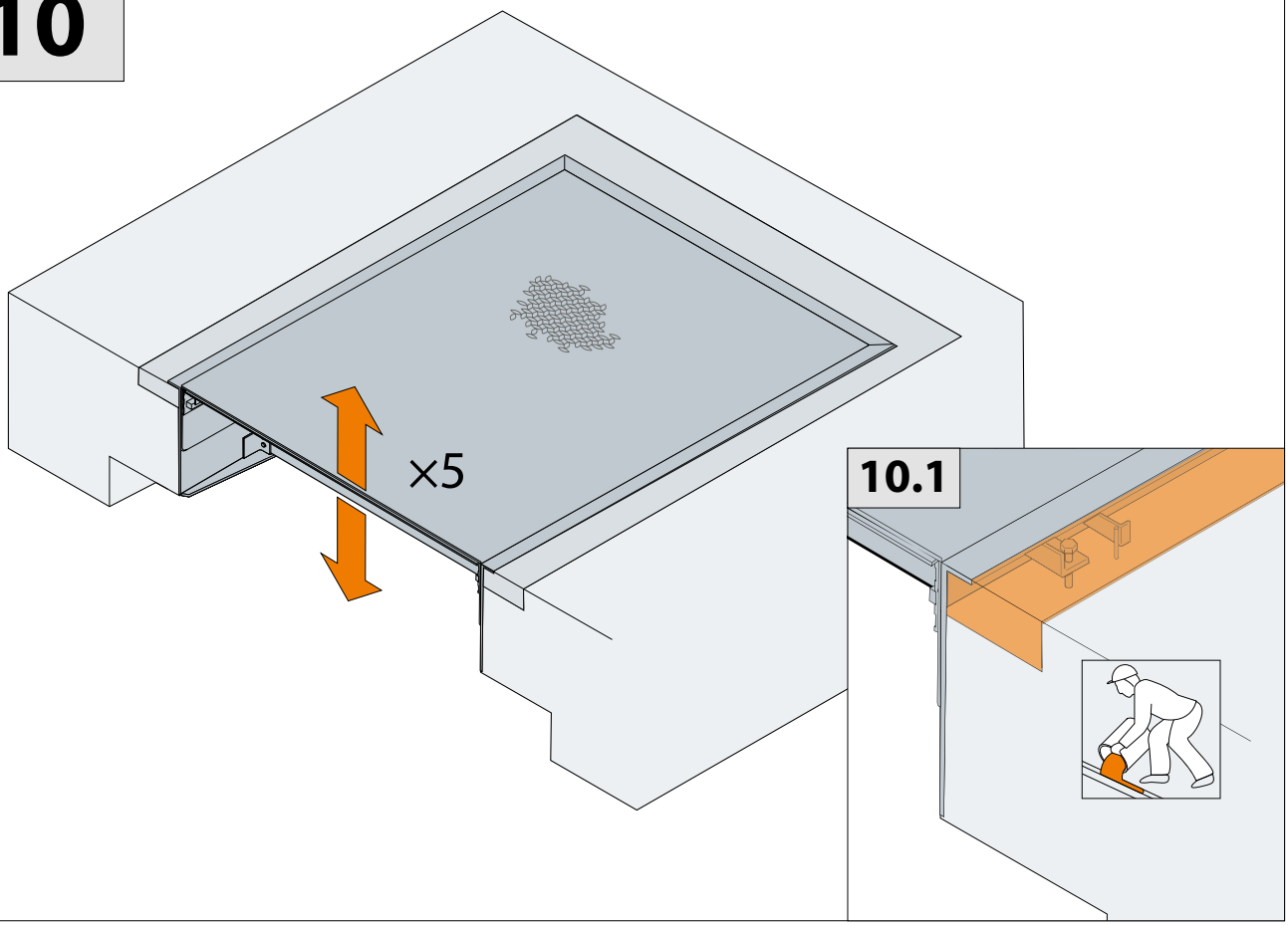

8.1
max


8.2

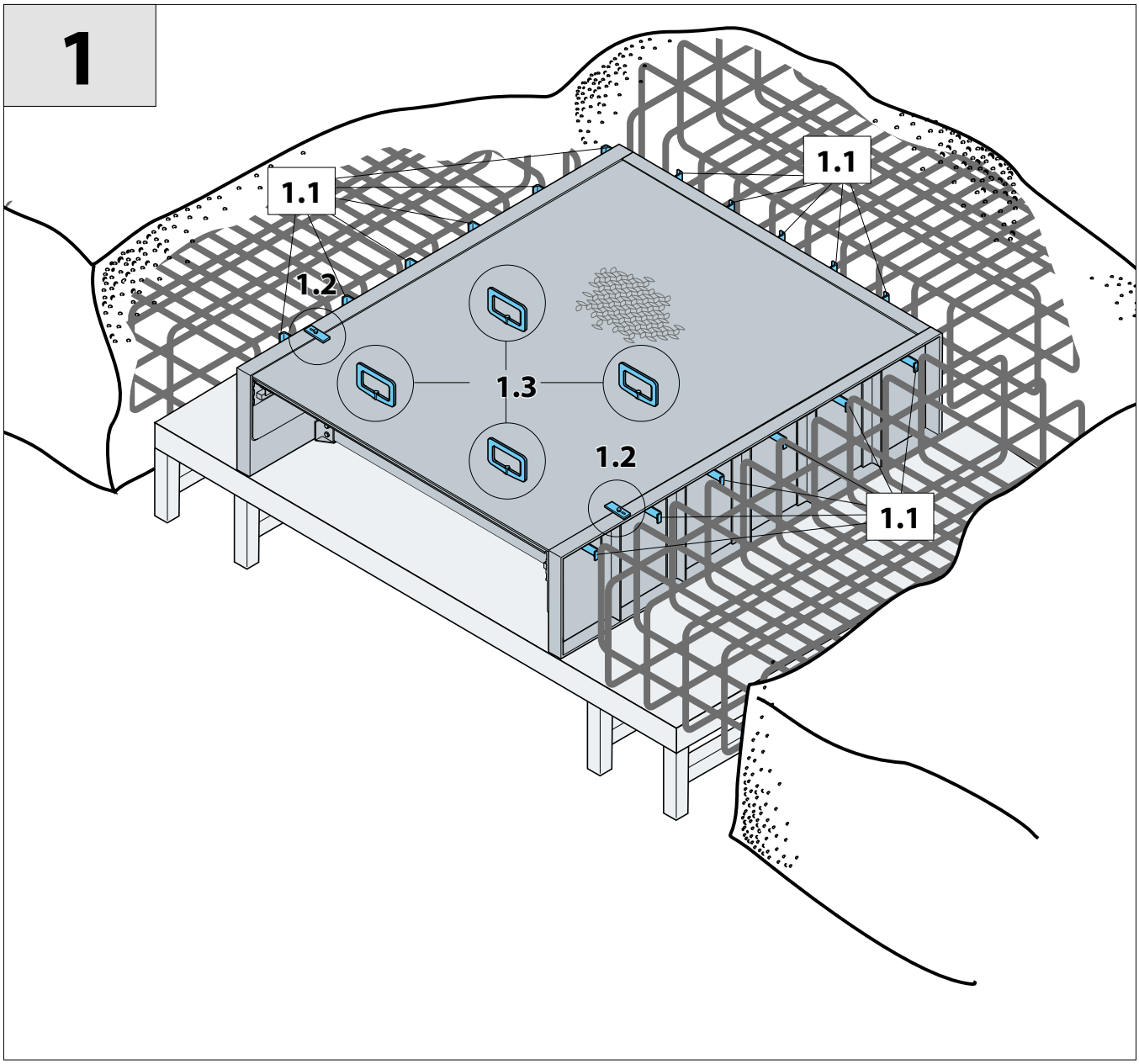
9

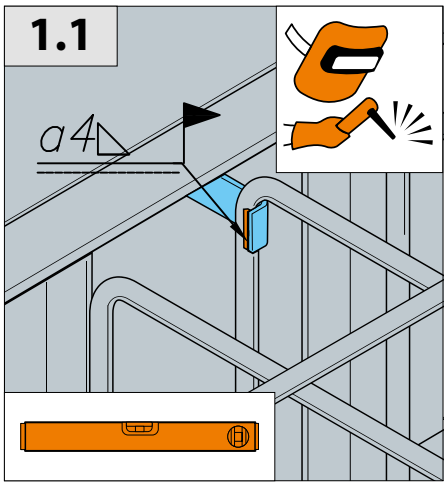


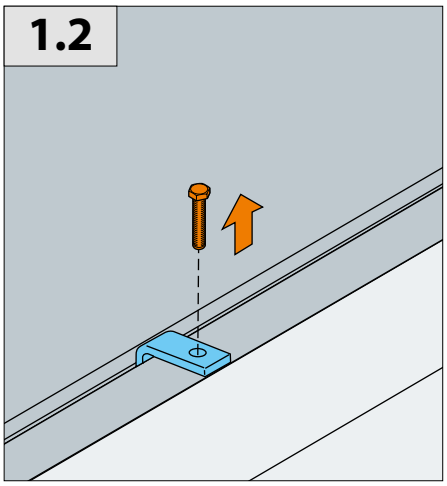
10

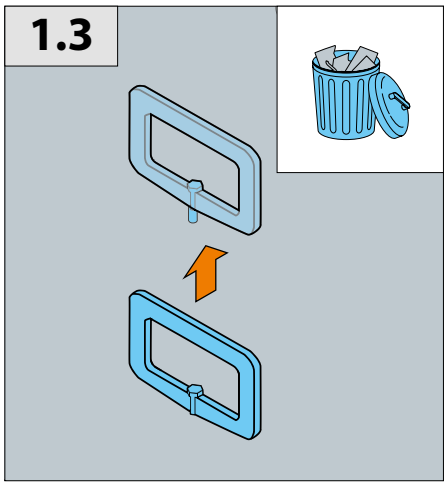


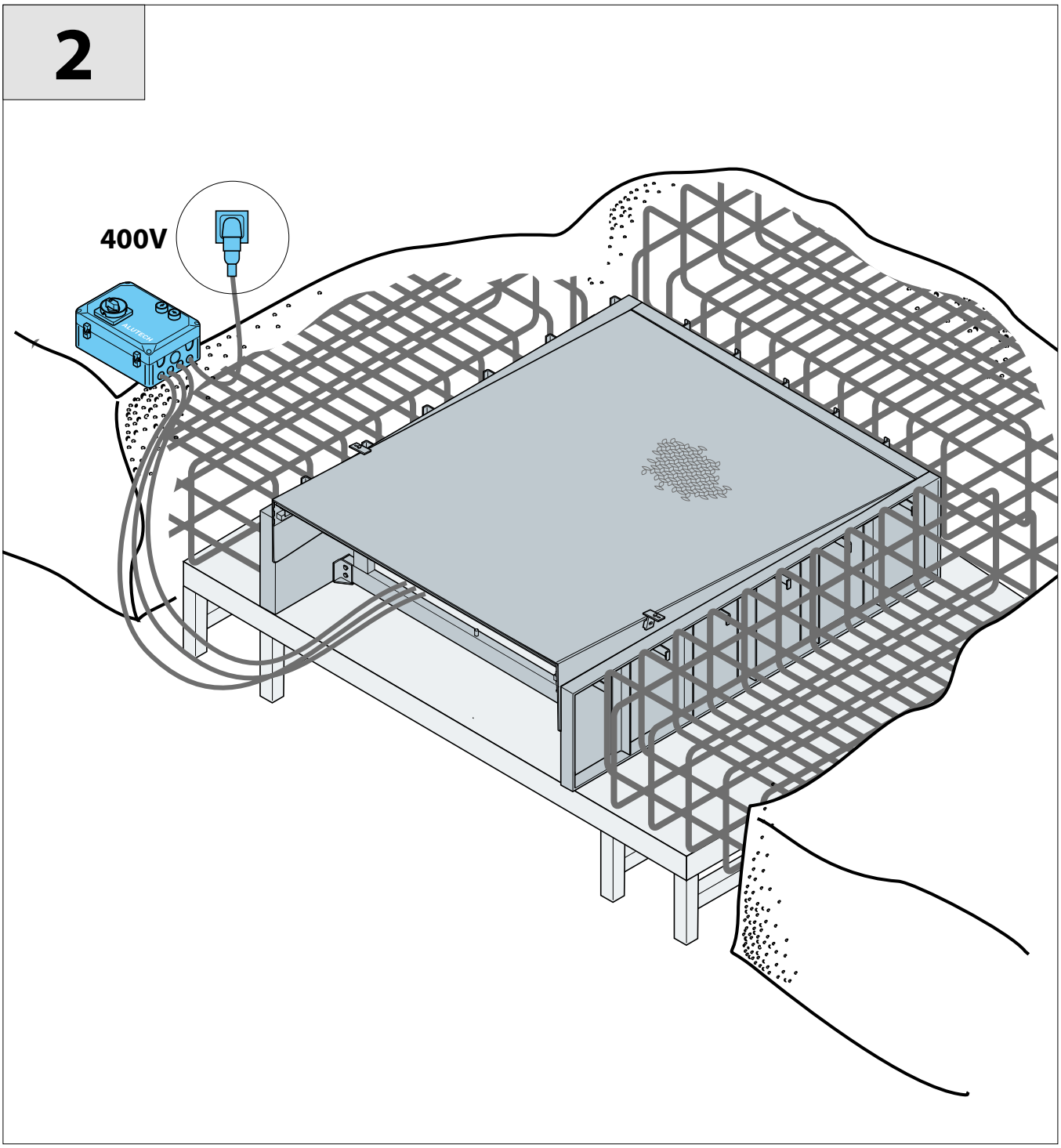
Модель/Type/Modell/Modello B

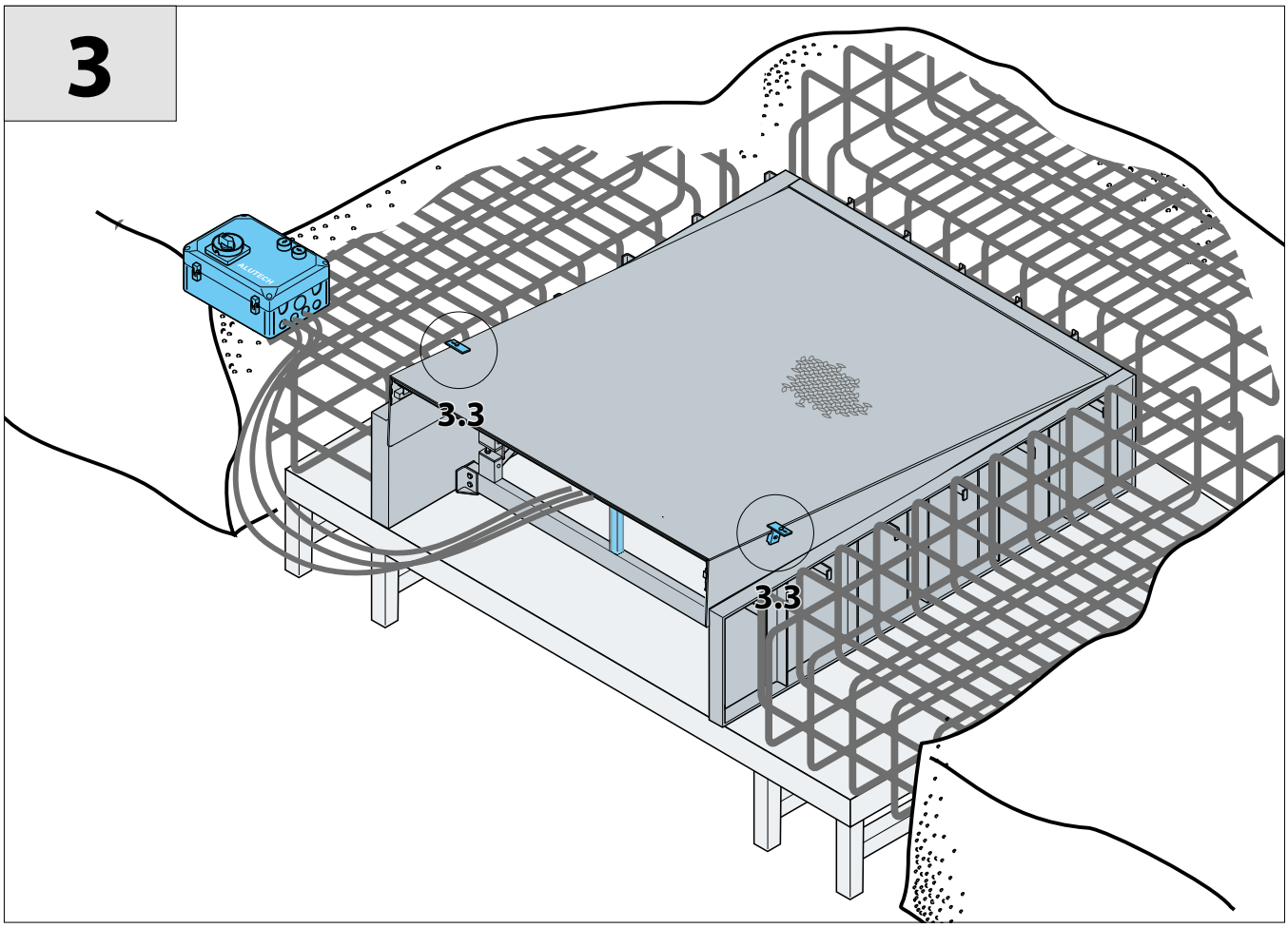


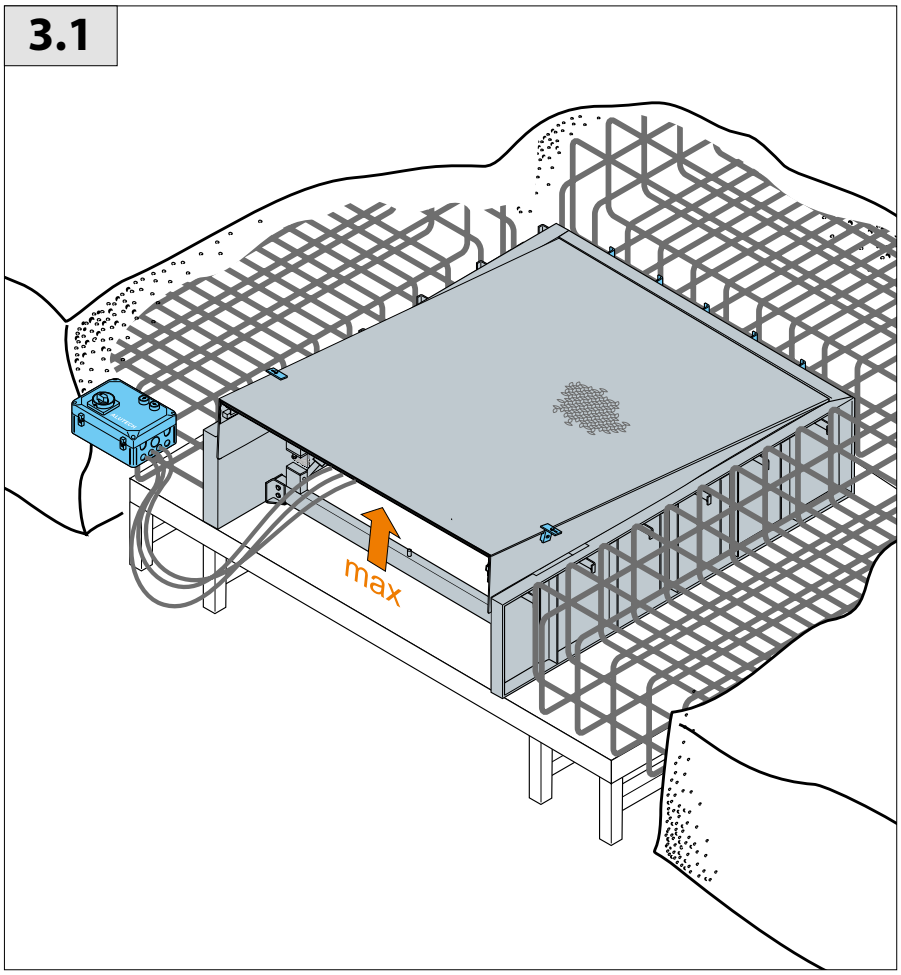


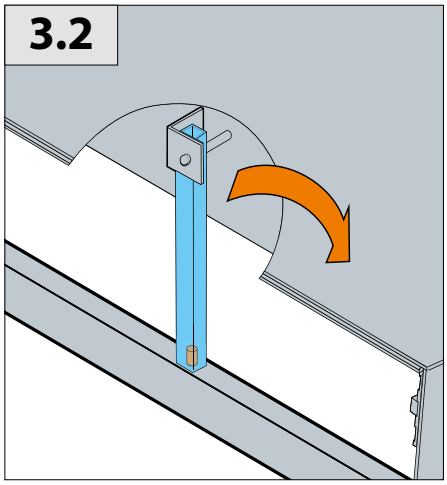


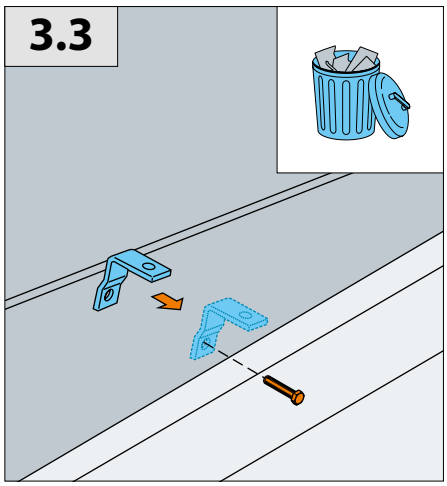



2
400V
ALUTECH

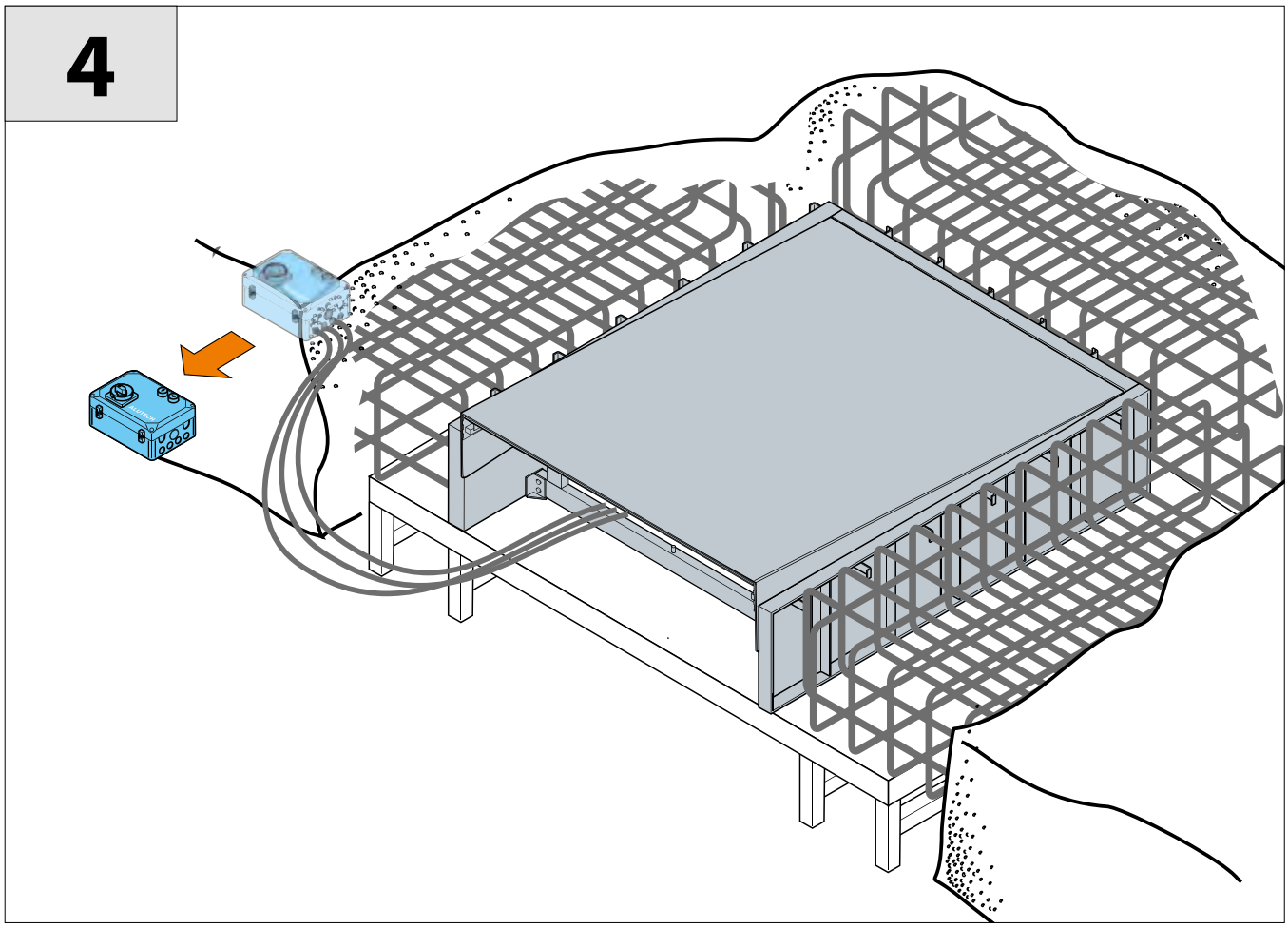

3
3.3
3.3


3.1
max

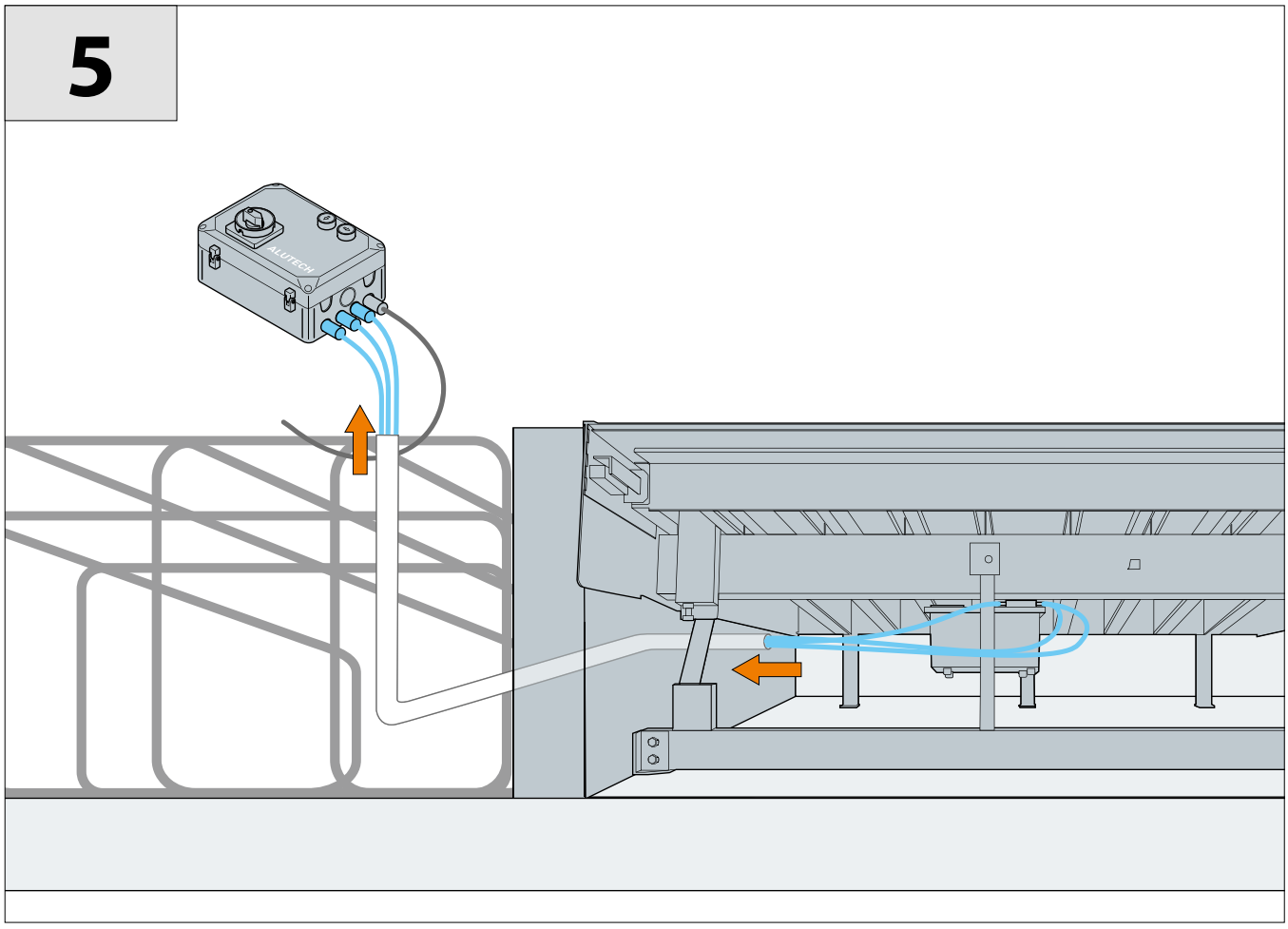

3.2

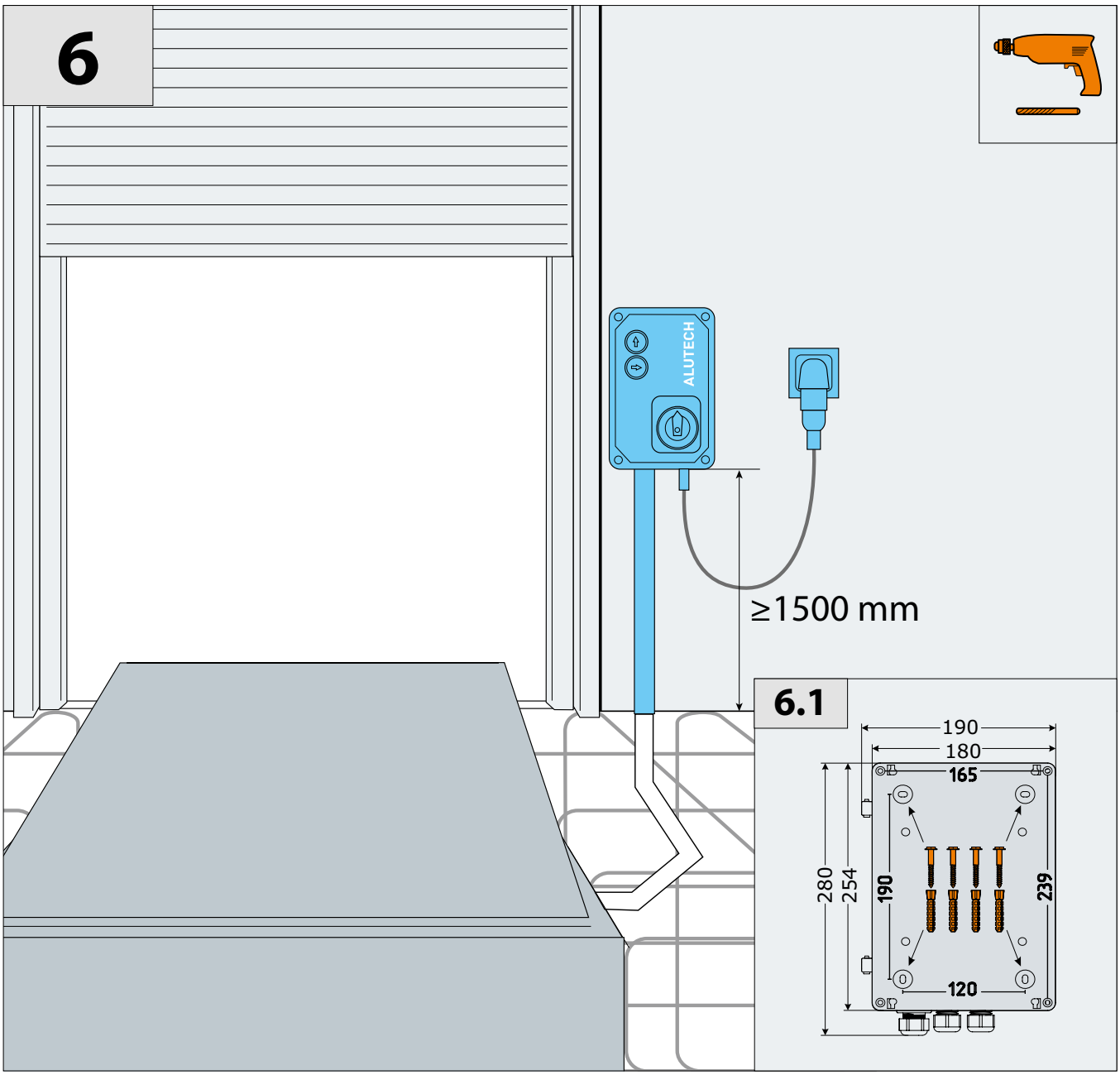

3.3

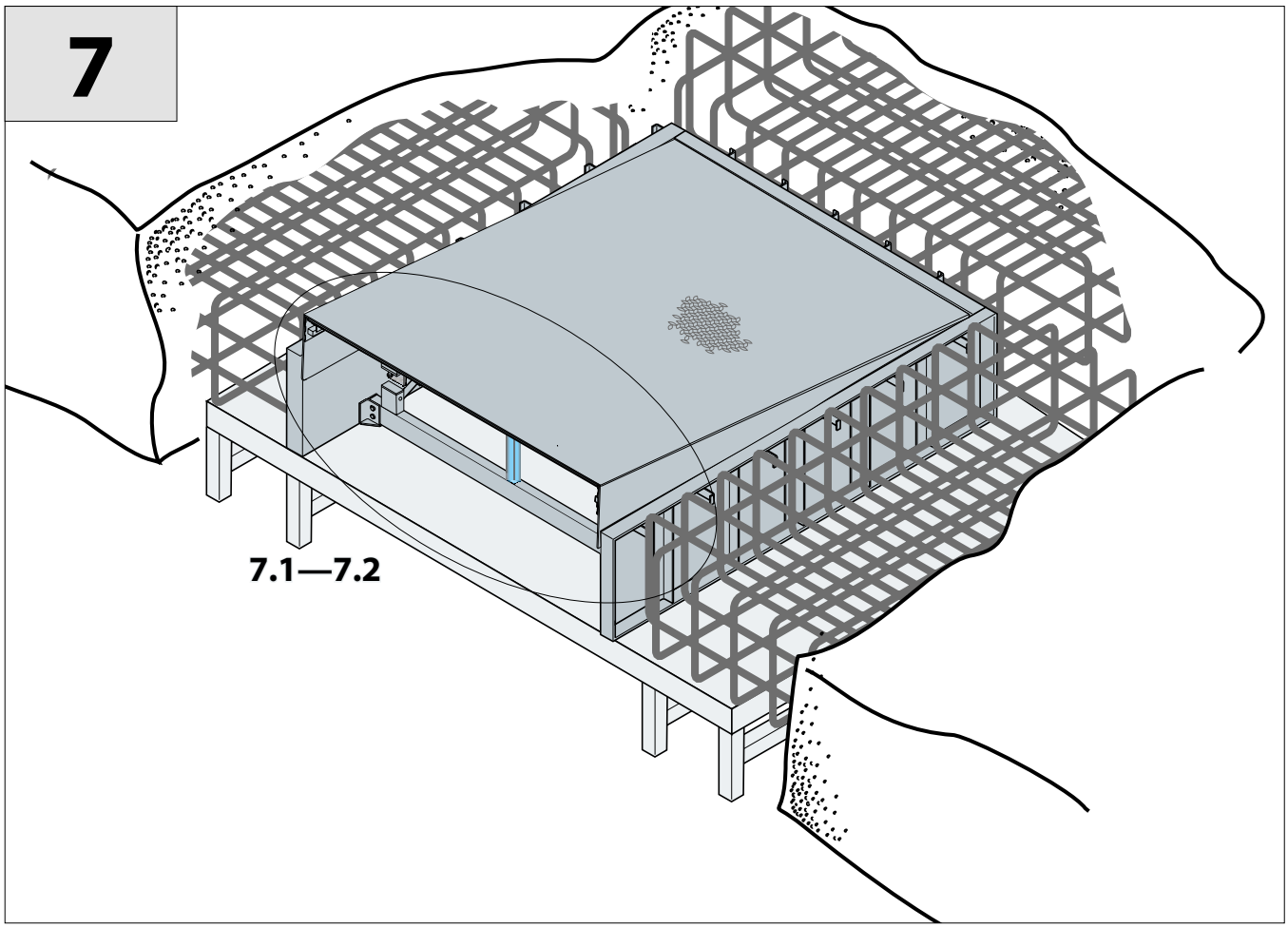
4

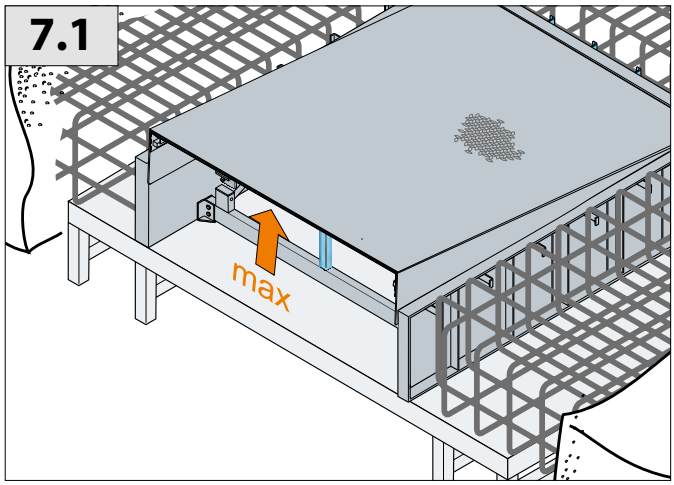


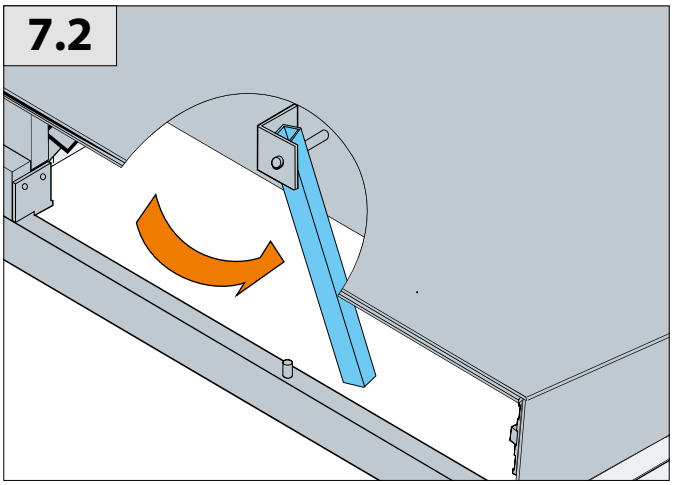
5



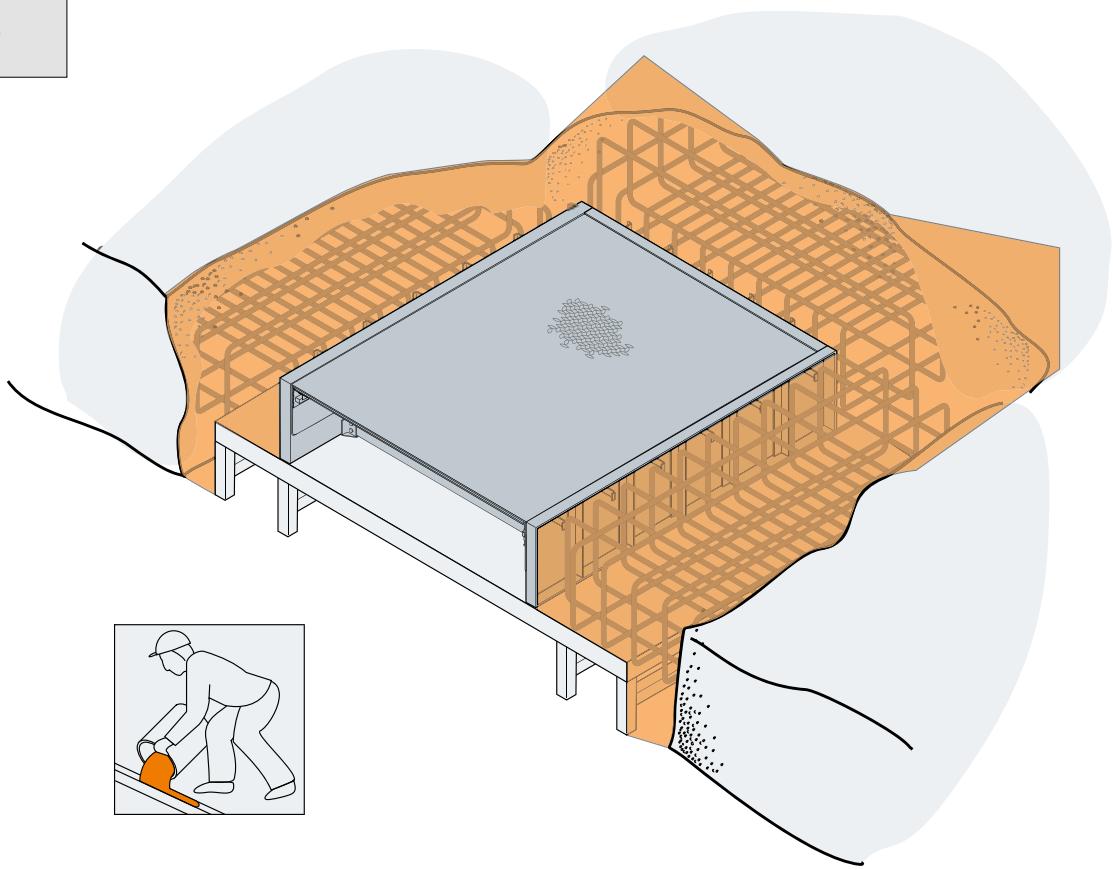

6
ALUTECH
≥1500 mm
6.1
190
180
165
280
254
190
239
120


7
7.1—7.2

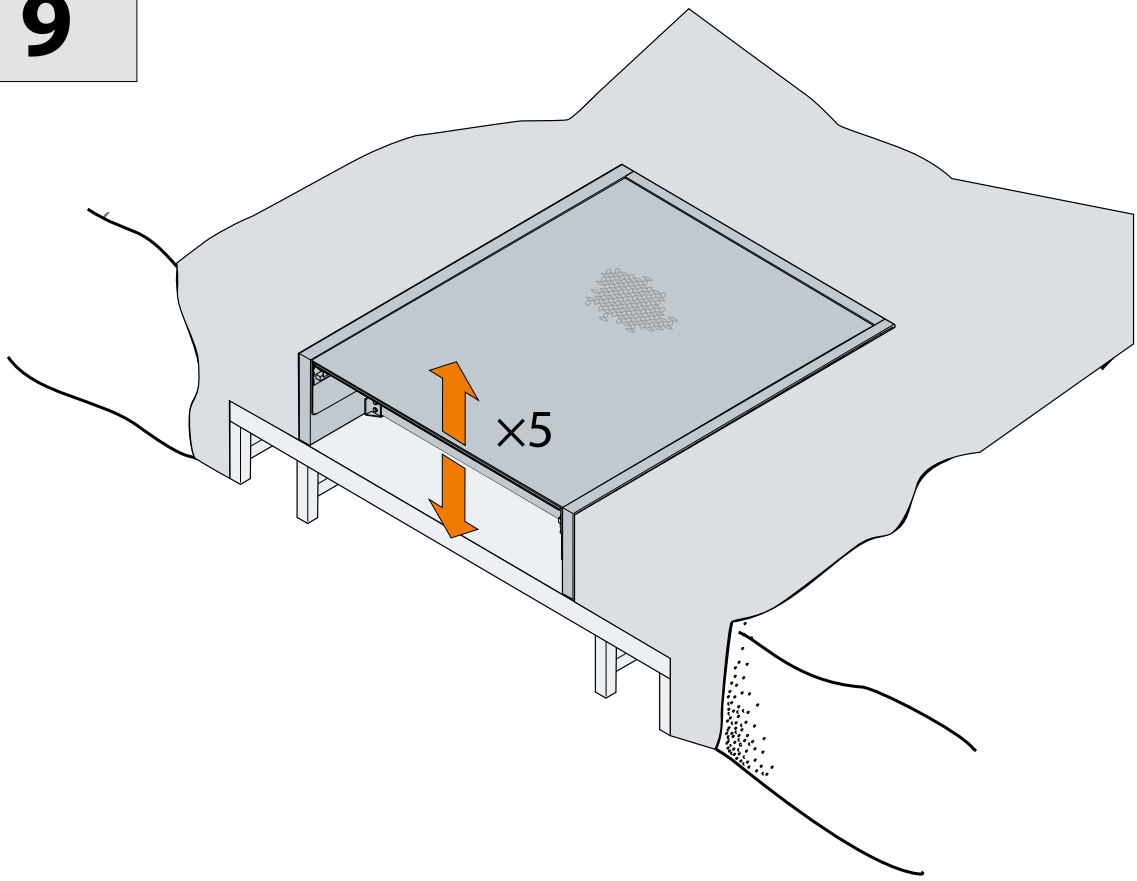

7.1
max


7.2

8



9



223016, Республика Беларусь, Минская обл.,
Минский р-н, Новодворский с/с, д. Королищевичи,
ул. Свислочская, д. 5, каб. 310
тел. +375 (17) 330 11 00
факс +375 (17) 330 11 01
www.alutech-group.com

5, Svislochskaya St., office 310, Korolishchevichi village,
Novy Dvor District, Minsk Area, Minsk Region,
223016, Republic of Belarus
tel. +375 (17) 330 11 00
fax +375 (17) 330 11 01
www.alutech-group.com

Art. R7090143
04.2025