

Model handlowy: QJY4.0-D6A

Model producenta: JH-4000FE

PODNOŚNIK DWUKOLUMNOWY AUTOMATYCZNY CASTEX QJY4.0-D6A, 4T, ŁĄCZONY DOŁEM



Model handlowy: QJY4.0-D6B

Model producenta: JH-4000CE

PODNOŚNIK DWUKOLUMNOWY AUTOMATYCZNY CASTEX QJY4.0-D6B, 4T, ŁĄCZONY GÓRĄ



Tłumaczenie oryginalnej instrukcji obsługi

Upoważniony przedstawiciel Producenta:

CASTEX ANNA BEDNARZ

ul. Fordońska 44C

85-719 Bydgoszcz

www.castex.pl

Producent:

Qingdao JUNHV Industry and trade CO.,LTD

The north of Yuping Road,

Tieshan Industrial Park,Huangdao

District,Qingdao,China

Producent zastrzega sobie prawo do wprowadzania niewielkich zmian w instrukcji w związku z postępem technicznym.

* Ze względu na postęp techniczny wymiary mogą się różnić od rzeczywistości.

Spis treści

PROTOKÓŁ INSTALACJI.....	3
INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA	4
NAKLEJKI OSTRZEGAWCZE	5
DANE TECHNICZNE.....	5
INSTALACJA	6
UŻYTKOWANIE	10
KONSERWACJA	12
SCHEMAT OGÓLNY QJY4.0-D6A.....	15
SCHEMAT OGÓLNY QJY4.0-D6B	16
WYMAGANE PODŁOŻE QJY4.0-D6A QJY4.0-D6B	17
DIAGRAM HYDRAULICZNY	18
PODŁĄCZENIE HYDRAULICZNE	19
MONTAŻ LIN STALOWYCH	20
DIAGRAM PRZEWODÓW	21
Resurs podnośników Castex	33
PROTOKÓŁ ODBIORU TOWARU	42
Warunki gwarancji	43
Deklaracja Zgodności CE CE Declaration of Conformity.....	45

* Ze względu na postęp techniczny wymiary mogą się różnić od rzeczywistości.

PROTOKÓŁ INSTALACJI

MODEL.....

NR SERYJNY.....

DANE KLIENTA.....

DATA INSTALACJI.....

NINIEJSZYM OŚWIADCZAMY, ŻE WYŻEJ WYMIENIONY PODNOŚNIK ZOSTAŁ PRAWIDŁOWO ZAINSTALOWANY.
WSZYSTKIE FUNKCJE URZĄDZENIA ZOSTAŁY SPRAWDZONE

Data instalacji - autoryzowany serwis

.....

*Ze względu na postęp techniczny wymiary mogą się różnić od rzeczywistości.

INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA

(PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO PRACY NALEŻY W CAŁOŚCI PRZECZYTAĆ INSTRUKCJĘ)

1. Nie należy instalować podnośnika na powierzchniach asfaltowych.
2. Przed uruchomieniem podnośnika przeczytaj i zrozum wszystkie ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa.
3. Podnośnik w wersji standardowej nie jest przeznaczony do użytku na zewnątrz.
4. Trzymaj ręce i stopy z dala od wszelkich ruchomych części. Trzymaj stopy z dala od podnośnika podczas opuszczania.
5. Podnośnik może być używany wyłącznie przez wykwalifikowany personel, odpowiednio przeszkolony w zakresie konkretnego zastosowania urządzenia.
6. Nie należy nosić nieprzystosowanej odzieży, takiej jak luźne ubrania itp., które mogłyby zostać zaczepione o ruchome części urządzenia.
7. Otoczenie podnośnika musi być wolne od osób lub przedmiotów, które mogłyby stanowić zagrożenie dla operacji podnoszenia.
8. Podnośnik jest przeznaczony wyłącznie do podnoszenia całego nadwozia pojazdu, o maksymalnej masie nie większej niż udźwieg podnośnika.
9. Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac na pojeździe lub w jego pobliżu należy zawsze upewnić się, że urządzenia zabezpieczające są włączone.
10. Pojazd musi być wyśrodkowany i ustawiony w stabilny, prawidłowy sposób w stosunkowo słupków oraz zgodnie z instrukcjami podanymi przez producenta.
11. Upewnić się, że maszyna i jej urządzenia działają prawidłowo, zgodnie ze szczegółowymi instrukcjami dotyczącymi konserwacji.
12. Po zakończeniu pracy opuść podnośnik do najniższego położenia.
13. Nie wolno modyfikować urządzenia bez zalecenia producenta.
14. Jeżeli maszyna nie będzie używana dłuższy okres, sugeruje się, aby odłączyć zasilanie, opróżnić zbiornik oleju i pozbyć się płynów.
15. Jeżeli podnośnik ma być nieużywany przez dłuższy czas, należy wykonać następujące czynności
 - a. Odłączyć źródło energii;
 - b. Opróżnij zbiornik jednostki sterującej;
 - c. Nasmarować części ruchome, które mogą zostać uszkodzone przez kurz lub wyschnięcie.

* Ze względu na postęp techniczny wymiary mogą się różnić od rzeczywistości.

NAKLEJKI OSTRZEGAWCZE



WPROWADZENIE

Niniejsza instrukcja została opracowana w celu dostarczenia właścicielowi i użytkownikowi podstawowych wskazówek dotyczących prawidłowego użytkowania podnośnika. Przeczytaj uważnie niniejszy podręcznik przed użyciem urządzenia i postępuj zgodnie z instrukcjami podanymi w niniejszym podręczniku, aby zapewnić prawidłowe działanie, wydajność i długą żywotność urządzenia.

Podnośnik elektro-hydrauliczny składa się z dwóch symetrycznych kolumn pionowych, które muszą być bezpiecznie zakotwiczone w podłożu. Wewnątrz każdej kolumny znajduje się wózek.

Podnośnik jest obsługiwany przez silnik elektryczny sterujący pompą hydrauliczną, która dostarcza ciecz hydrauliczną do cylindrów wewnątrz kolumn w celu podniesienia dwóch wózków.

Podnośnik dwusłupowy jest przeznaczony do podnoszenia pojazdów silnikowych o maksymalnej wadze opisanej poniżej: każde inne zastosowanie jest uważane za niewłaściwe i nieracjonalne, a zatem surowo zabronione. konstruktor nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek szkody lub obrażenia spowodowane niewłaściwym użyciem lub nieprzestrzeganiem poniższych instrukcji.

DANE TECHNICZNE

Wysokość podnoszenia: **1900mm** Udźwig: **4000kg**

*Ze względu na postęp techniczny wymiary mogą się różnić od rzeczywistości.

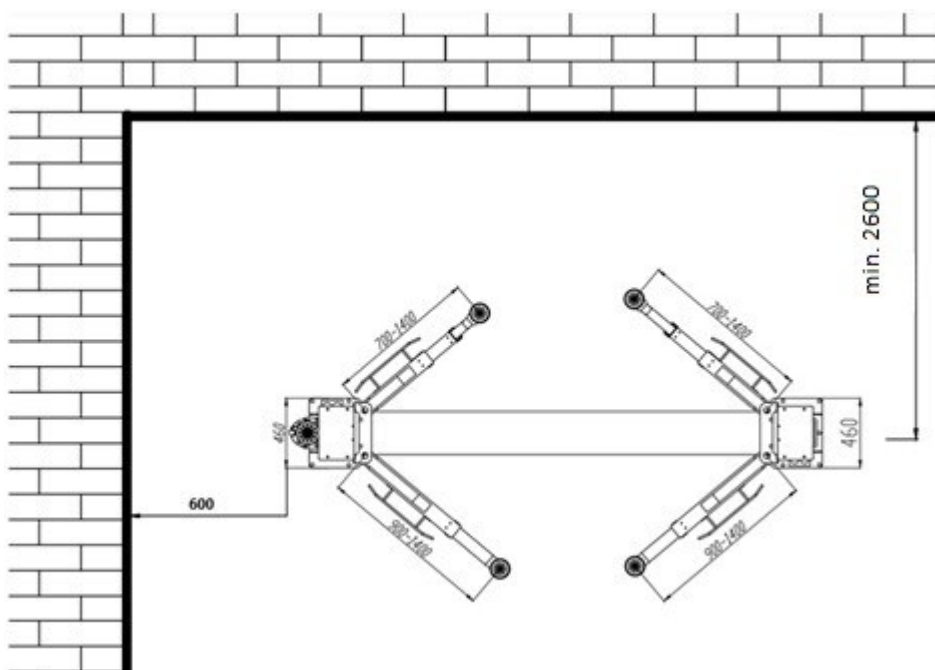
Minimalna wysokość: 115mm Czas podnoszenia: 50s

Zasilanie: jednofazowe/trójfazowe (przed podłączeniem należy zapoznać się z tabliczką znamionową)

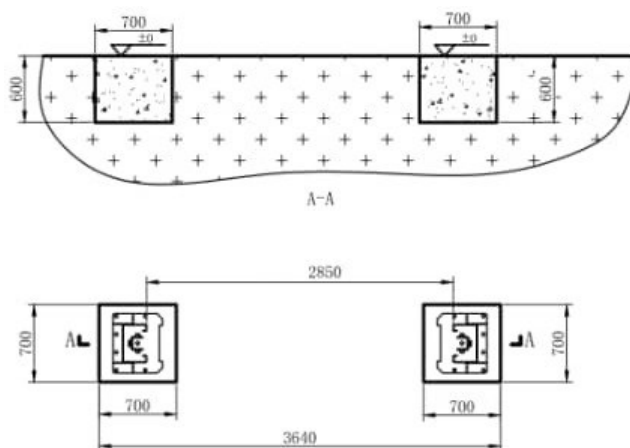
INSTALACJA

PRZED MONTAŻEM

1. Zidentyfikuj elementy i sprawdź, czy nie ma braków. Niezwłocznie skontaktuj się z nami, jeśli czegoś brakuje.
2. Czynności związane z instalacją, regulacją i testowaniem mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowany personel.
3. Podnośnik musi być zainstalowany na równym podłożu betonowym o minimalnej grubości 300mm i odstępu min. 600mm od punktów kotwienia.



*Dopuszczalny sposób montażu podnośnika łączonego **górą w przypadku wylania stóp montażowych** zamiast pełnego fundamentu:



*Ze względu na postęp techniczny wymiary mogą się różnić od rzeczywistości.

4. Powierzchnia betonowa, na której zostanie zainstalowany podnośnik, musi być stosunkowo gładka i wypoziomowana we wszystkich kierunkach.

5. Po rozładowaniu podnośnika umieść go w pobliżu miejsca, w którym ma być zainstalowany.

Usuń z podnośnika naklejki transportowe i materiały opakowaniowe.

Usuń wsporniki i śruby mocujące dwie kolumny razem.

WYMAGANE MIEJSCE

Szczegółowe informacje o wymiarach instalacji można znaleźć na rysunku.

ETAPY INSTALACJI

PRZED ZMONTOWANIEM PODNOŚNIKA NALEŻY ZAPOZNAĆ SIĘ Z PONIŻSZYMI INSTRUKCJAMI

KROK 1: OKREŚL LOKALIZACJĘ I ZAZNACZ KREDĄ NA PODŁODZE

1. Określ, która strona będzie stroną podejścia, a która stroną, po której ma być zamontowana jednostka zasilająca.

2. Po wybraniu lokalizacji użyj linii kredowej, aby narysować siatkę lokalizacji słupków i narysować kontury słupków na podłodze w każdym miejscu.

3. Przed przystąpieniem do dalszych czynności należy sprawdzić wymiary i upewnić się, że podstawy każdego słupka są prostopadłe i wyrównane z linią kredową.

KROK DRUGI: MONTAŻ DWÓCH KOLUMN, NAJPIERW KOLUMNA ZASILAJĄCA, POTEM DRUGA.

1. Wywierć w betonie każdy otwór na kotwę za pomocą młotowiertarki udarowej. Aby zapewnić pełną siłę mocowania, nie rozwieraj otworu ani nie pozwól, aby wiertło się chybotę.

2. Po wywierceniu otworów dokładnie usuń pył z każdego otworu i upewnij się, że kolumna pozostaje w jednej linii z linią kredową.

3. Jeśli wymagane jest zastosowanie podkładek regulacyjnych, włóż je w razie potrzeby pod płytę podstawy, tak aby po dokręceniu śrub kotwiących kolumny były w pionie.

4. Po umieszczeniu podkładek i śrub kotwiących na miejscu dokręć nakrętkę do podstawy, a następnie przekręć ją o 2-3 pełne obroty zgodnie z ruchem wskazówek zegara. 2-3 pełne obroty zgodnie z ruchem wskazówek zegara. NIE UŻYWAJ do tej procedury klucza udarowego.

5. Ustaw drugą kolumnę w miejscach wyznaczonych kredą i przymocuj do podłogi, stosując te same procedury, co w punktach 1, 2, 3, 4.

KROK TRZECI: MONTAŻ BELKI GÓRNEJ (W PRZYPADKU PODNOŚNIKA PODŁOGOWEGO CLEARFLOOR)

1. Za pomocą podnośnika podnieś belkę podsufitową do pozycji na górze kolumn. Przykręć belkę do kolumn za pomocą śrub, nakrętek i podkładek dostarczonych z produktem.

KROK CZWARTY: MONTAŻ ZASILACZA, URZĄDZENIA BEZPIECZEŃSTWA I STEROWNIKA.

1. Przymocuj zespół napędowy do kolumny zespołu napędowego za pomocą dostarczonych narzędzi i części.

Napełnij zbiornik olejem hydraulicznym.

2. Zamontuj płytkę bezpieczeństwa i elektromagnes na kolumnie. (części znajdują się w skrzynce z



niczny

nić od rzeczywistości.

Rys. A-1

Umieść płytkę zabezpieczającą wewnątrz kolumny, a następnie zamocuj ją razem z elektromagnesem na tylnej ścianie kolumny. Cztery płytki zabezpieczające i elektromagnesy są montowane w ten sam sposób. (patrz rys. A-1, A-2)

Rys. A-2

3. Podłączenie przewodów do skrzynki sterowniczej.



Rys. B-1

Na kolumnie zespołu zasilającego przetnij przewód (okrągły), połącz ze sobą dwa przewody niebieskie, a następnie dwa czarne. Następnie połącz je z przewodem elektromagnesu.

Rys. B-2

W ten sam sposób należy podłączyć 4 sztuki elektromagnesów. (Patrz rys. B-1, B-2, B-3)

Rys. B-3

4. Zamontuj skrzynkę sterowniczą, podłącz przewody



Rys. C-1

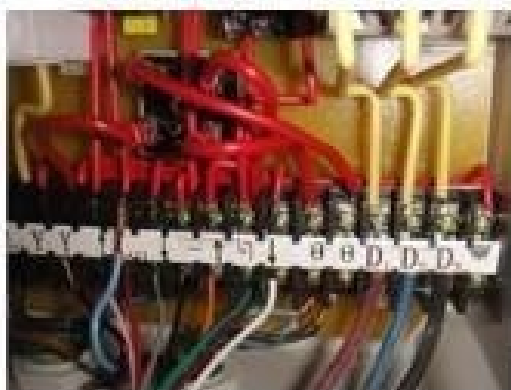
Rys. C-2

Rys. C-3

Zamocuj skrzynkę sterowniczą na kolumnie, przetnij przewód (okrągły) elektromagnesu, aby połączyć niebieski i czarny przewód z QQ w skrzynce. Następnie niebieski i czarny przewód do zaworu magnetycznego w jednostce zasilającej połączyć z YY w tablicy zaciskowej. (Patrz rysunki C-1, C-2, C3).



Rys. D1



Rys. D2

Odetnij i podłącz przewód zasilający do listwy zaciskowej D1, D2, D3 (patrz rys. D1, D2).

5. Zamocuj gumowy pierścień chroniący przewody, a na koniec zamontuj pokrywę elektromagnesu.



Rys. E1



Rys. E2

6. OSŁONA ŁAŃCUCHA MONTAŻOWEGO



Rys. F1



Rys. F2



Rys. F3

Części osłony łańcucha znajdujące się w pudełku z częściami zamiennymi zamocuj od dołu za pomocą śruby, a od góry za pomocą haka.

KROK PIĄTY: MONTAŻ PRZEWODÓW HYDRAULICZNYCH

Zamontuj przewody hydrauliczne tak, jak pokazano w części POŁĄCZENIE HYDRAULICZNE, zwracając szczególną uwagę na to, aby przewody były czyste i wolne od zanieczyszczeń.

KROK SZÓSTY: UKŁADANIE PRZEWODÓW WYRÓWNAWCZYCH.

1. Unieś i zablokuj każdy wózek na wysokości około 800 mm nad podłożem.
2. Przed przystąpieniem do układania kabli korektora upewnij się, że blokady bezpieczeństwa na każdej kolumnie są całkowicie włączone.
3. Przed przystąpieniem do pracy wózki muszą znajdować się na równej wysokości od podłoża.
4. Gdy wózki znajdują się w równej pozycji względem podłogi, poprowadź kable korektora w sposób pokazany na rysunku
5. Po przeprowadzeniu linek wyrównawczych wyreguluj każdą z nich tak, aby miały jednakowe napięcie.

KROK SIÓDMY: MONTAŻ OSŁONY ŁAŃCUCHA.

1. Montaż osłony łańcucha na zewnątrz elektromagnesu
2. Śruby montażowe

KROK ÓSMY: MONTAŻ RAMION PODNOSZĄCYCH

Zainstaluj ramiona podnoszące na wózkach, używając dołączonych sworzni. Sprawdź, czy blokada ramienia jest prawidłowo zatrzaśnięta.

KROK DZIEWIĄTY: NAPEŁNIJ ZBIORNIK.

KROK DZIESIĄTY: PODŁĄCZENIE ELEKTRYCZNE DO JEDNOSTKI ZASILAJĄCEJ.

OSTRZEŻENIE: OKABLOWANIE MUSI BYĆ ZGODNE Z LOKALNYMI PRZEPISAMI. PODŁĄCZENIE PRZEWODÓW ELEKTRYCZNYCH DO AGREGATU NALEŻY ZLECIĆ ELEKTRYKOWI POSIADAJĄCEMU ODPOWIEDNIE UPRAWNIENIA.

UŻYTKOWANIE

OSTRZEŻENIE: PRZED PRÓBNYM URUCHOMIENIEM PODNOŚNIKA NIE NALEŻY UMIESZCZAĆ NA NIM ŻADNEGO POJAZDU. NALEŻY KILKAKROTNI PRZEJECHAĆ PODNOŚNIKIEM W GÓRĘ I W DÓŁ, ABY UPEWNIĆ SIĘ, ŻE ZATRZASKI ZATRZASNĘŁY SIĘ I POWIETRZE ZOSTAŁO USUNIĘTE Z SIŁOWNIKÓW.

PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO PRACY

- a. Przed użyciem należy sprawdzić wszystkie przewody i złącza. Podnośnik może być używany tylko wtedy, gdy nie ma żadnych wycieków.
- b. Nie należy używać podnośnika, jeżeli jego urządzenie zabezpieczające działa nieprawidłowo.
- c. Podnośnik nie powinien podnosić ani opuszczać samochodu, jeżeli środek ciężkości samochodu nie znajduje się w zasięgu podparcia urządzenia podpierającego. W przeciwnym razie producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności za konsekwencje wynikające z wyżej wymienionych działań.
- d. Personel lub operatorzy powinni znajdować się w bezpiecznej pozycji podczas podnoszenia lub opuszczania maszyny.

e. Podnieś i opuść kilka razy, aby upewnić się, że w cylindrze nie ma powietrza. Powietrze wewnątrz cylindra powoduje, że podnoszenie nie odbywa się płynnie.

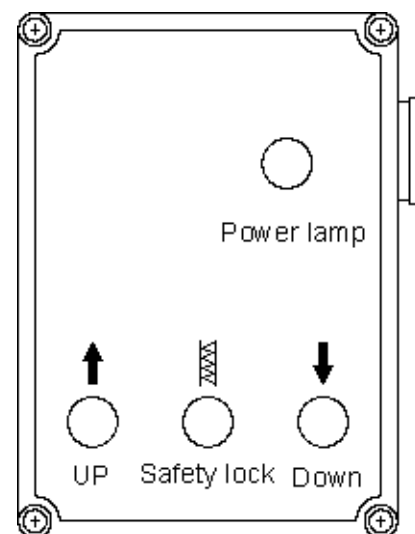
INSTRUKCJE UŻYTKOWANIA

PODNOŻENIE PODNOŚNIKA

1. Przeczytaj instrukcję obsługi.
2. Zawsze podnoś pojazd w punktach zalecanych przez producenta.
zalecanych przez producenta.
3. Ustaw pojazd pomiędzy kolumnami.
4. Wyreguluj ramiona podnośnika wahadłowego tak, aby pojazd był ustawiony tak, aby środek ciężkości znajdował się w połowie odległości między poduszkami.
5. Podnieś podnośnik, naciskając przycisk na w skrzynce sterowniczej, aż klocki mocno dotkną właściwych punktów.
i ponownie sprawdź, czy pojazd jest zabezpieczony.
6. Naciśnij przycisk LOCK, aby ustawić windę w bezpiecznym stanie.
Następnie wykonaj prace konserwacyjne lub naprawcze.

OPUSZCZANIE PODNOŚNIKA

1. Przed opuszczeniem pojazdu oczyść wszystkie przeszkody.
2. Naciśnij przycisk opuszczania, a wózek podniesie się nieco do góry, a następnie zjedzie w dół.
3. Zwolnij przycisk, gdy pojazd zostanie opuszczony na żądaną wysokość.



KONSERWACJA

Producent nie ponosi odpowiedzialności za niewłaściwą instalację i obsługę, przeciążenie, niewłaściwe podłoże betonowe (które nie spełnia wymagań podanych w instrukcji), normalne ścieranie mechaniczne i niewystarczającą konserwację. Gwarancja będzie realizowana na podstawie typu i numeru seryjnego urządzenia.

Poniżej opisano kilka czynności konserwacyjnych, które należy wykonać. Niskie koszty eksploatacji i długa żywotność maszyny wynikają z rutynowej obserwacji tych czynności.

Podane czasy interwencji mają charakter informacyjny i odnoszą się do normalnych warunków pracy. Mogą one ulec zmianie w zależności od rodzaju obsługi, środowiska, częstotliwości użytkowania itp.

1. CODZIENNA KONTROLA PRZED EKSPLOATACJĄ

Użytkownik powinien przeprowadzać codzienne kontrole. Codzienna kontrola systemu zapadek bezpieczeństwa jest bardzo ważna. Wykrycie awarii urządzenia przed jej wystąpieniem może uchronić użytkownika przed kosztownymi uszkodzami materialnymi, stratą czasu, poważnymi obrażeniami ciała, a nawet śmiercią.

- Sprawdzenie blokady bezpieczeństwa w sposób dźwiękowy i wizualny podczas pracy.
- Sprawdzić szczelność połączeń hydraulicznych i węży.
- Sprawdzić połączenia łańcuchowe, połączenia kablowe, okablowanie i wyłącznik pod kątem uszkodzeń.
- Sprawdzić i dokręcić śruby, nakrętki i wkręty.
- Sprawdzić zabezpieczenia

2. COTYGODNIOWA KONSERWACJA

- Sprawdzenie czystości części ruchomych.
- Sprawdzić urządzenie zabezpieczające zgodnie z wcześniejszym opisem.
- Sprawdź poziom płynu hydraulicznego w następujący sposób: pozwól, aby wózki całkowicie się podniosły, a w przypadku gdy nie osiągną maksymalnej wysokości, dolej oleju.
- Sprawdzić i dokręcić śruby, nakrętki i wkręty.

3. KONSERWACJA MIESIĘCZNA

- Sprawdzenie dokręcenia śrub.
- Sprawdzenie uszczelnienia układu hydraulicznego i w razie potrzeby dokręcenie poluzowanych złączy.
- Sprawdzić smarowanie i stan zużycia sworzni, rolek, tulei, konstrukcji wózka, jak również ramion i odpowiednich przedłużeń, w razie potrzeby wymienić uszkodzone części na oryginalne części zamienne.

4. KONSERWACJA ROCZNA

- Opróżnić zbiornik i sprawdzić stan płynu hydraulicznego. Wyczyść filtr oleju.

Wykonanie powyższych czynności konserwacyjnych będzie korzystne dla użytkownika, który za każdym razem, gdy wznowi pracę, zastanie sprzęt w doskonałym stanie.

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

1. SILNIK NIE PRACUJE

- A. Przepalił się wyłącznik lub bezpiecznik. Należy go wymienić.
- B. Zadziałało przeciążenie termiczne silnika. Poczekaj, aż przeciążenie ostygnie.
- C. Nieprawidłowe połączenia. Wezwij elektryka w celu sprawdzenia.
- D. Uszkodzony przycisk podnoszenia. Wezwij elektryka w celu sprawdzenia.

2. SILNIK PRACUJE, ALE NIE PODNOSI SIĘ

- A. Pod zaworem zwrotnym znajduje się małe zanieczyszczenie. Naciśnij uchwyt w dół i jednocześnie przycisk do góry. Przytrzymaj przez 10-15 sekund, co powinno spowodować przepłukanie systemu.
- B. Sprawdź luz pomiędzy zaworami uchwytu opuszczania.
- C. Zdejmij pokrywę zaworu zwrotnego i sprawdź, czy wszystko jest drożne.
- D. Zbyt niski poziom oleju. Poziom oleju powinien znajdować się tuż pod króćcem korka odpowietrzającego, gdy winda jest opuszczona.

3. OLEJ WYDOSTAJE SIĘ Z ODPOWIETRZNIKA JEDNOSTKI NAPĘDOWEJ.

- A. Zbiornik oleju jest przepełniony.
- B. Podnośnik opuszczony zbyt szybko pod dużym obciążeniem.
- C. Zły kondensator. Wezwij elektryka w celu sprawdzenia.
- D. Niskie napięcie. Wezwij elektryka do sprawdzenia.
- E. Podnośnik jest przeciążony.

4. SILNIK BRZĘCZY I NIE PRACUJE

- A. Pokrywa wentylatora wirnika jest wgnieciona. Zdjąć i wyprostować.
- B. Wadliwe okablowanie. Wezwać elektryka w celu sprawdzenia.
- C. Zły kondensator. Wezwij elektryka w celu sprawdzenia.
- D. Niskie napięcie, wezwij elektryka w celu sprawdzenia.
- E. Podnośnik jest przeciążony.

5. WINDA SZARPIE SIĘ PODCZAS JAZDY W GÓRĘ I W DÓŁ

- A. Powietrze w układzie hydraulicznym. Podnieś podnośnik do góry i opuść na podłogę. Powtórz kilka razy. Nie dopuść do przegrzania jednostki napędowej.

6. WYCIEKI OLEJU

- A. Zespół napędowy: jeżeli z zespołu napędowego wycieka olej hydrauliczny wokół kołnierza mocującego zbiornika, sprawdź poziom oleju w zbiorniku. Poziom powinien znajdować się dwa cale poniżej kołnierza zbiornika. Sprawdź za pomocą śrubokręta.
- B. Końcówka pręta siłownika. Uszczelka prętowa cylindra jest zużyta. Odbuduj lub wymień cylinder.
- C. Uszczelka tłoka cylindra jest uszkodzona. Wyremontować lub wymienić cylinder.

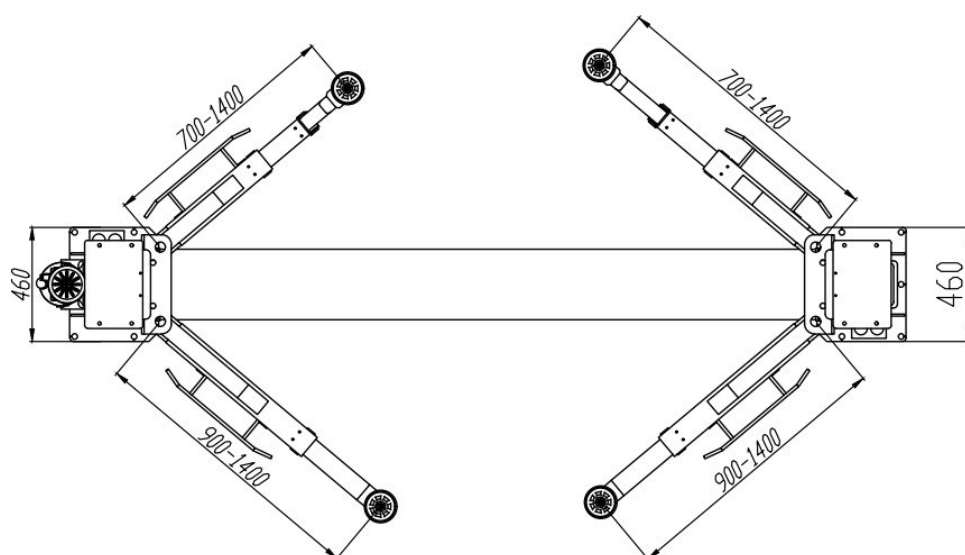
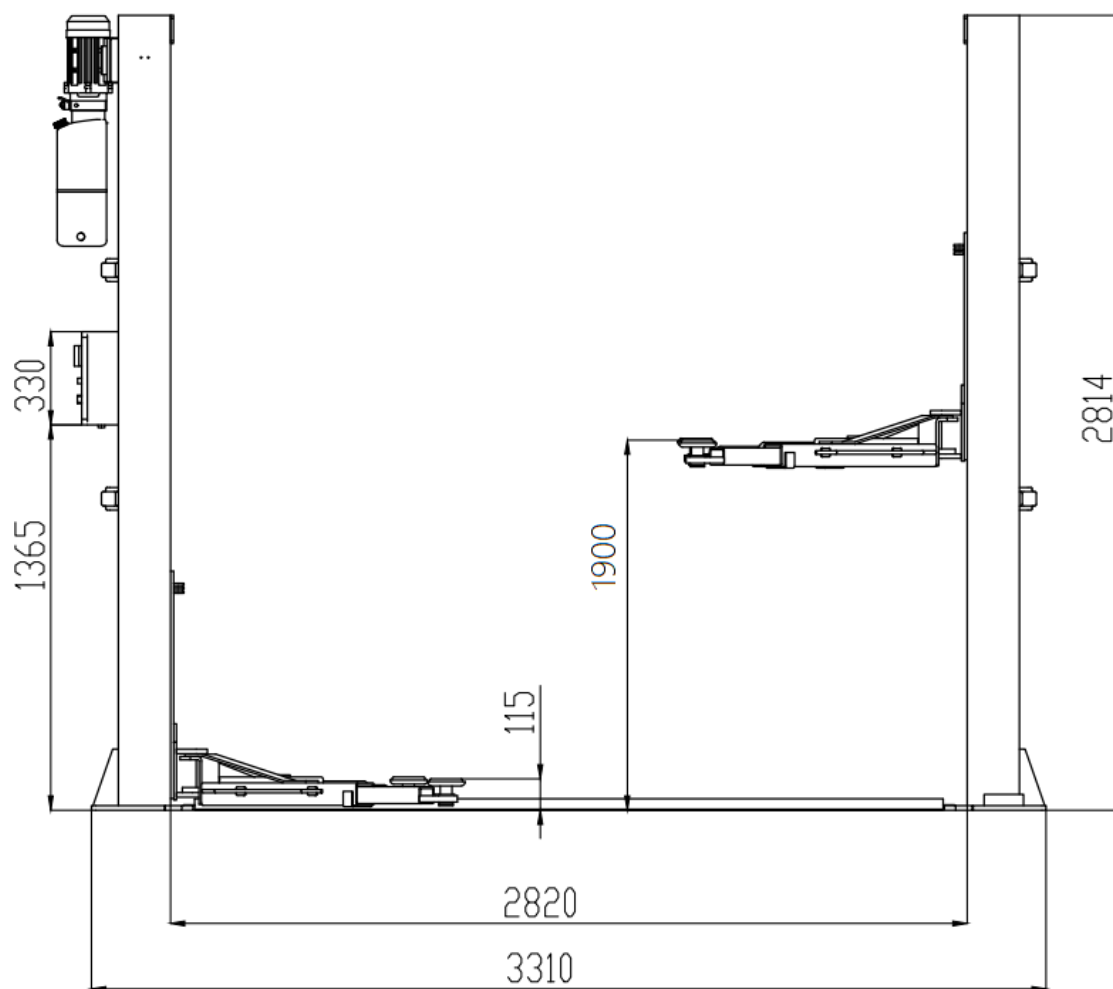
7. PODNOŚNIK WYDAJE NADMIERNY HAŁAS

- A. Ramię podnośnika jest suche i wymaga nasmarowania.

* Ze względu na postęp techniczny wymiary mogą się różnić od rzeczywistości.

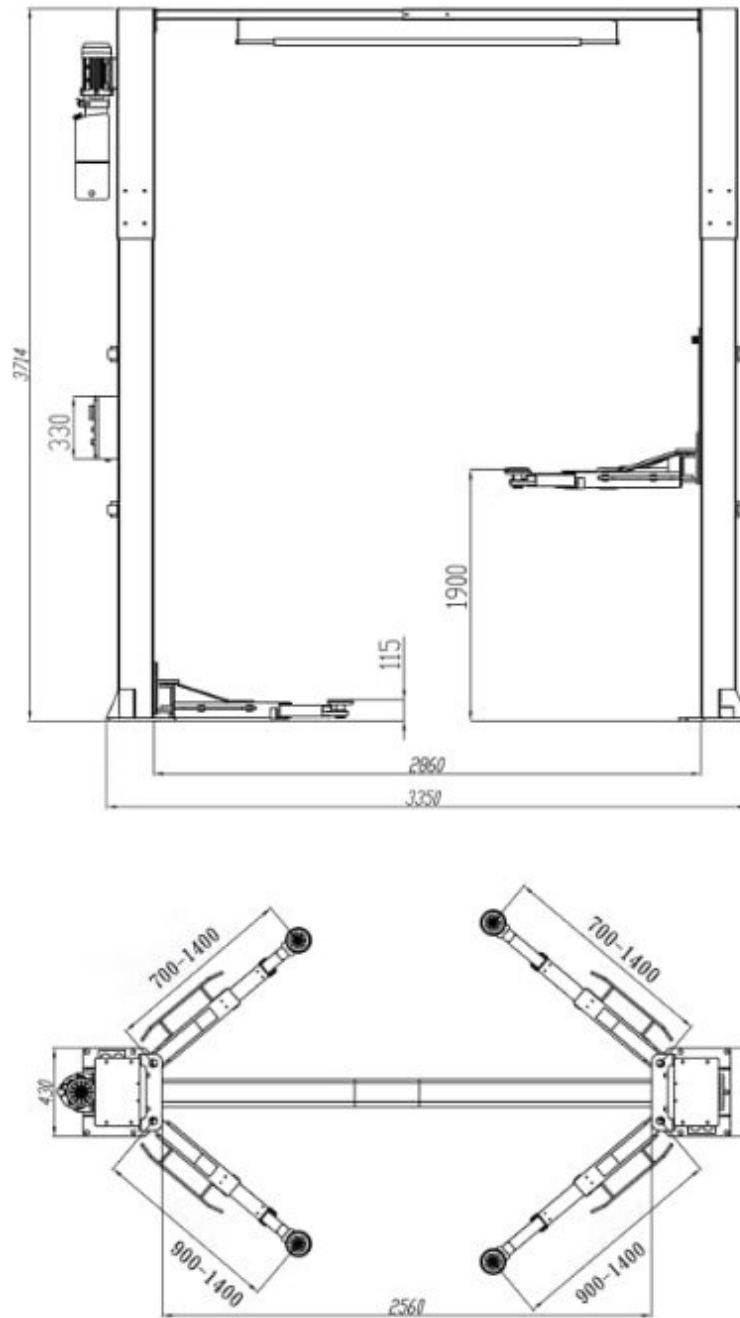
- B. Zespół koła pasowego cylindra lub zespół koła pasowego liny nie porusza się płynnie.
- C. Może występować nadmierne zużycie sworzni lub jarzma cylindra.

SCHEMAT OGÓLNY QJY4.0-D6A



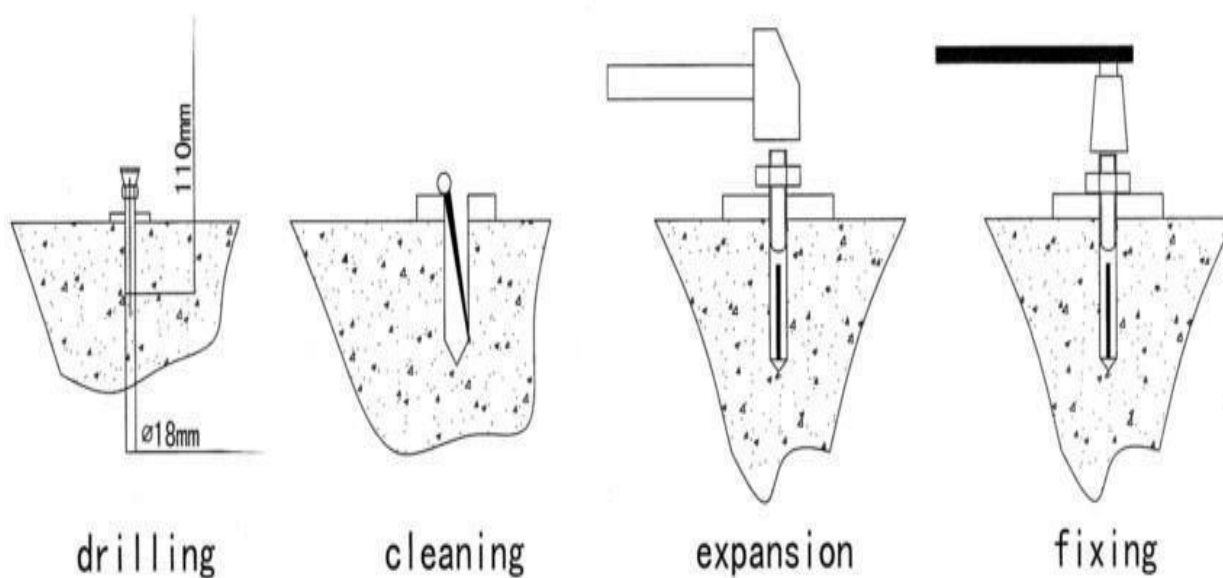
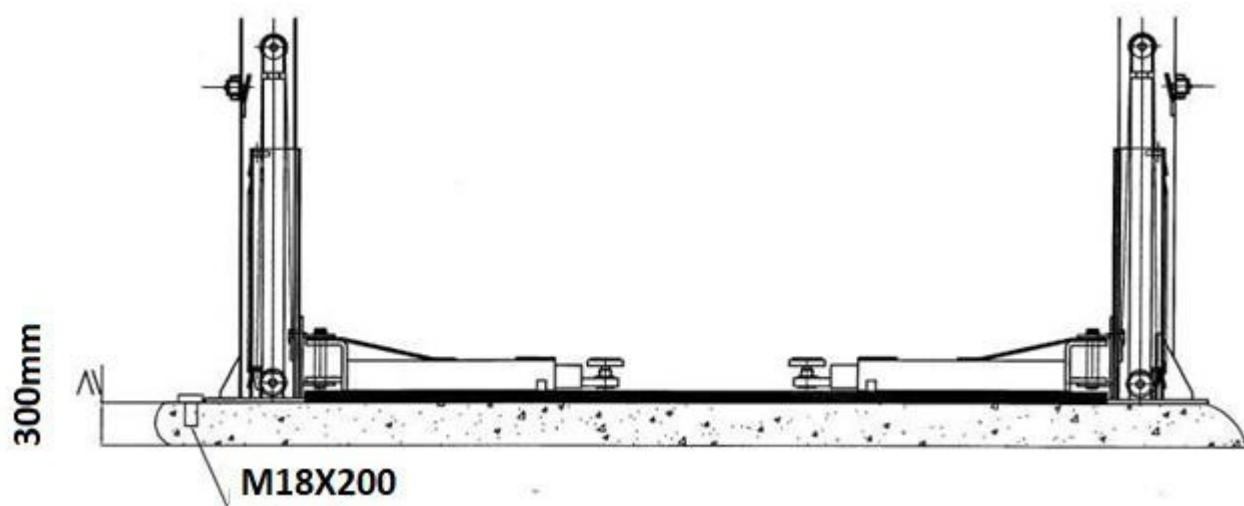
*Ze względu na postęp techniczny wymiary mogą się różnić od rzeczywistości.

SCHEMAT OGÓLNY QJY4.0-D6B



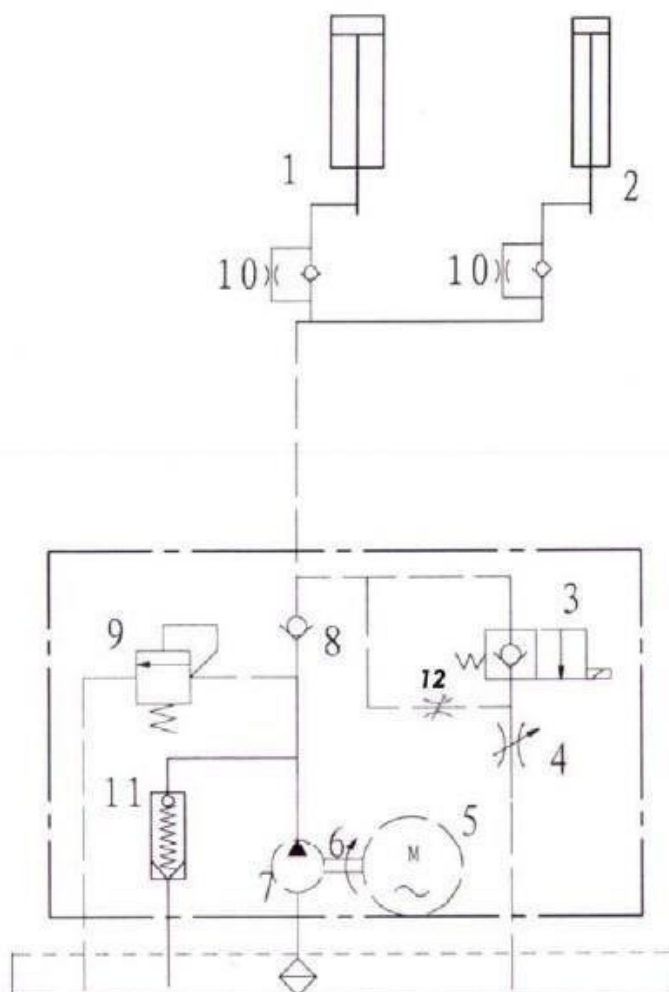
*Ze względu na postęp techniczny wymiary mogą się różnić od rzeczywistości.

WYMAGANE PODŁOŻE QJY4.0-D6A QJY4.0-D6B



*Ze względu na postęp techniczny wymiary mogą się różnić od rzeczywistości.

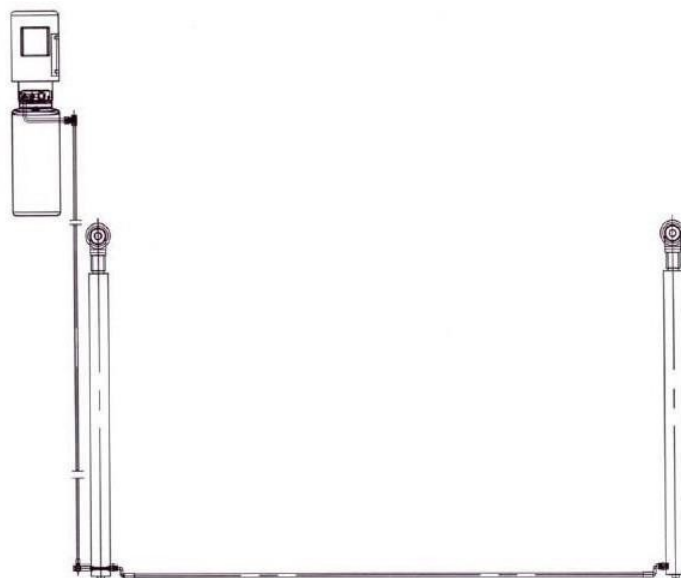
DIAGRAM HYDRAULICZNY



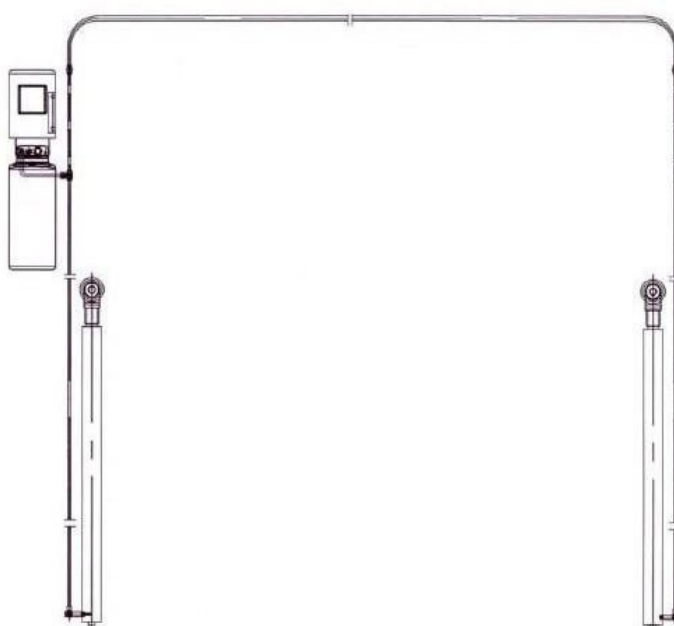
1. Główny cylinder
2. Siłownik pomocniczy
3. Elektrozawór zwalniający
4. Zawór dławiący w obu kierunkach regulowany
5. Silnik
6. Sprzęgło
7. Pompa
8. Zawór zwrotny
9. Zawór przelewowy
10. Zawór dławiąco-zwrotny
11. Zawór bezpieczeństwa
12. Zawór awaryjnego opuszczania

*Ze względu na postęp techniczny wymiary mogą się różnić od rzeczywistości.

PODŁĄCZENIE HYDRAULICZNE



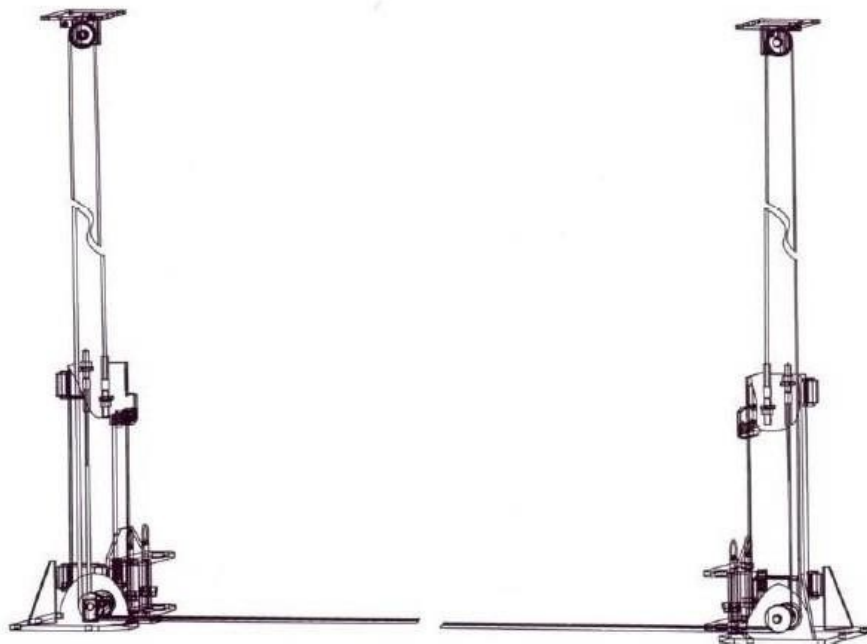
QJY4.0-D6A



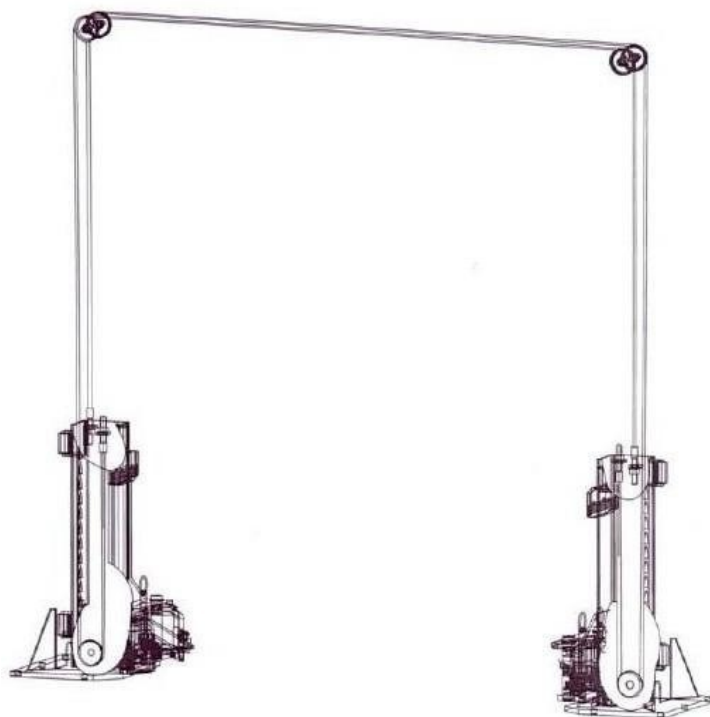
*Ze względu na postęp techniczny wymiary mogą się różnić od rzeczywistości.

QJY4.0-D6B

MONTAŻ LIN STALOWYCH



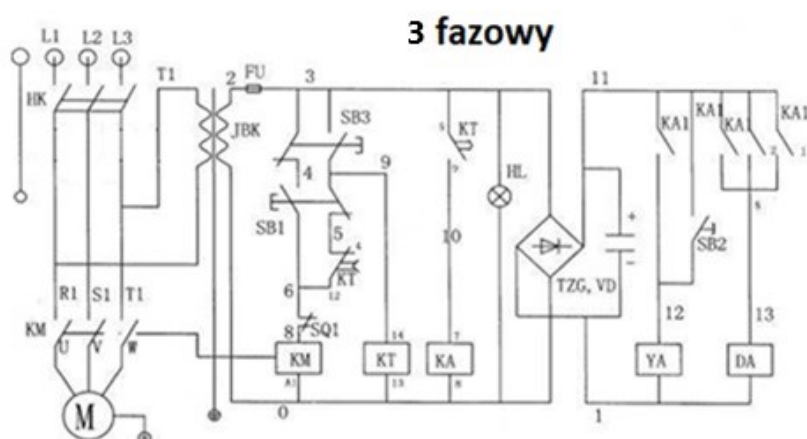
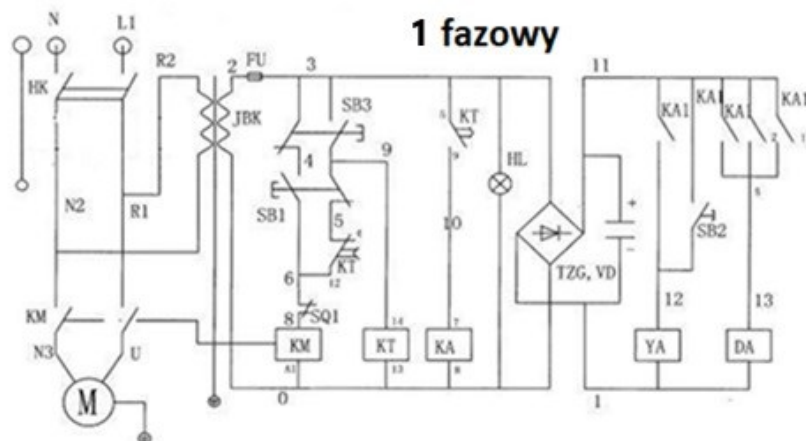
QJY4.0-D6A



*Ze względu na postęp techniczny wymiary mogą się różnić od rzeczywistości.

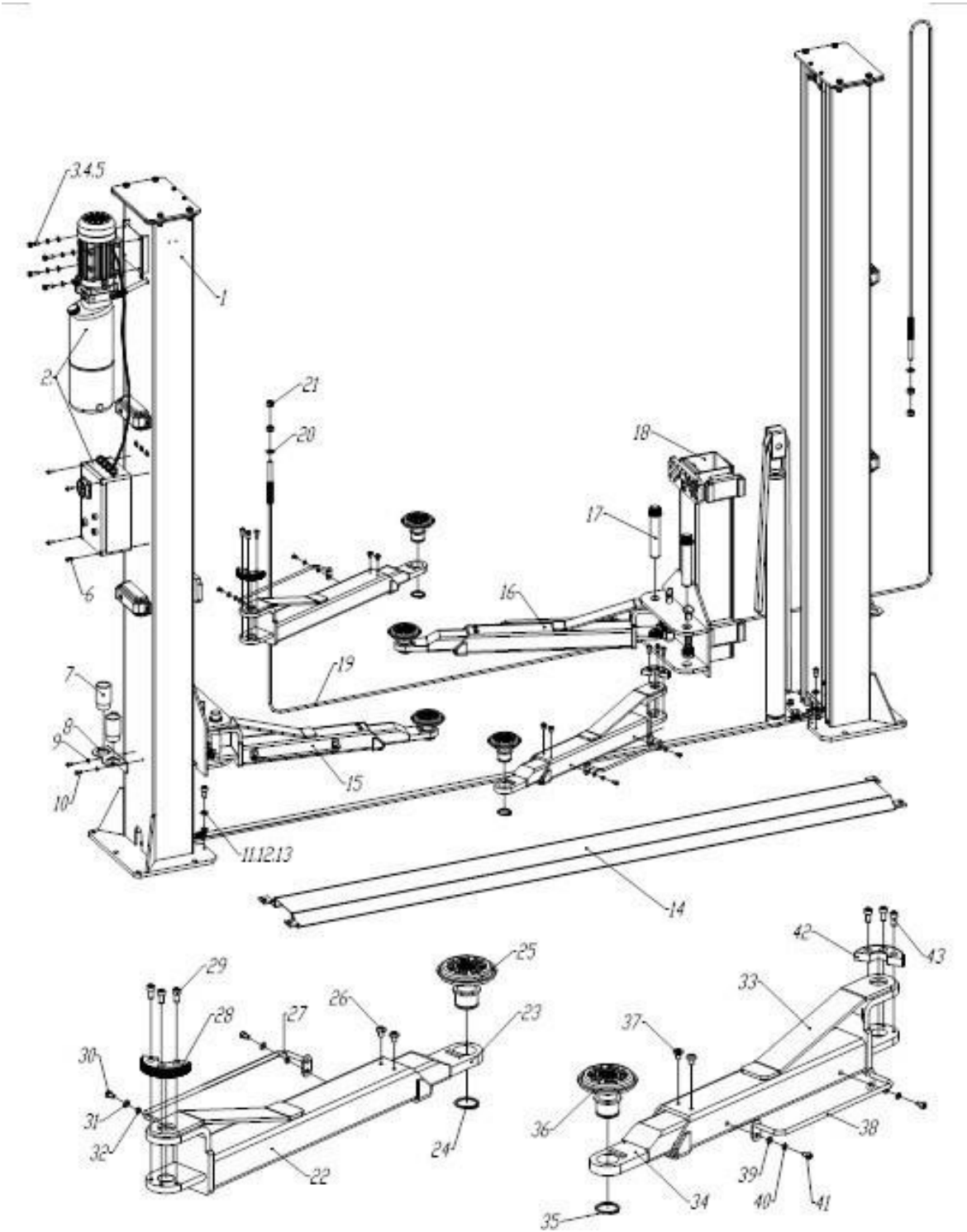
QJY4.0-D6B

DIAGRAM PRZEWODÓW



19				
18	KT	SI6PA/AC24	1	
17	KM	HH54P/AC24	1	
16	SB1	LA42	1	UPBUTTON
15	SB2	LA42	1	Lock
14	SB3	LA42	1	DOWNBUTTON
13	M	2, 2KW	1	
12				
11				
10	FU	S191 C6	1	
9	HK	LW26GS-20/40	1	
8	KM	CJX2-1210/AC24	1	
7	SQ1	D4WC-2000	1	
6	HL	AD17	1	POWER LIGHT
5	JBK	JBK3-63VA	1	
4	C	4700uF-50V	1	
3	YA	MQZ2-10/DC24	4	
2	YV	DC24V	4	
1	VD	KBPC5A-35A	1	
N0	CODE	SPEIFICATIONS	1	REMARKS

*Ze względu na postęp techniczny wymiary mogą się różnić od rzeczywistości.

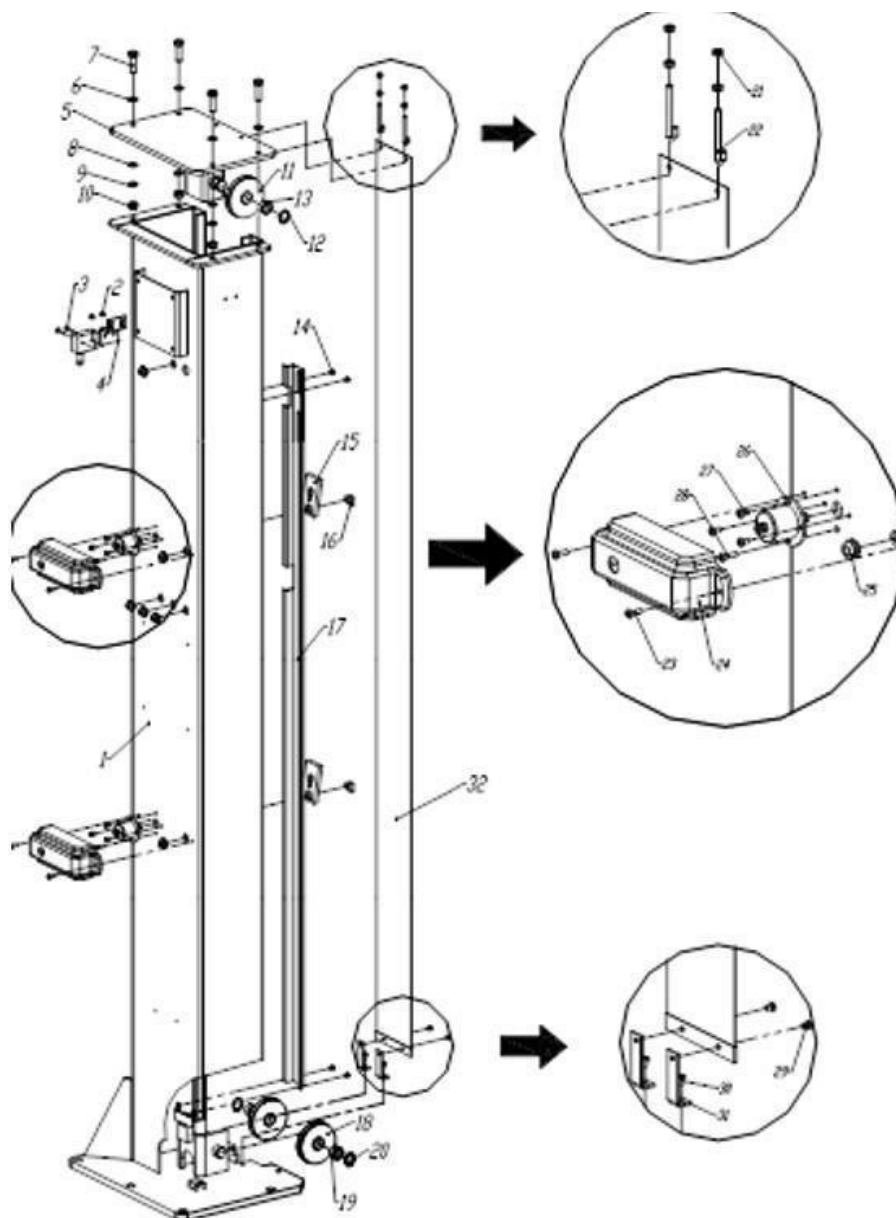


*Ze względu na postęp techniczny wymiary mogą się różnić od rzeczywistości.

	Name	Model	Quantity
Kolumna	1 Column assembly	MT-TP40-01-00	2
Jednostka sterująca	2 Power control system	MT-TP40	1
Śruba M8x25	3 Hexagon head bolts	GB/T5781-2000 M8x25	4
Podkładka sprężysta	4 Elastic washer	GB/T93-1987 8	4
Podkładka	5 Washer	GB/T97.1-1985 8	4
Śruby skrzynki sterowniczej	6 Cross recessed pan head screws	GB/T 818-2000 M6X16	4
Tuleje podwyższające	7 Increased part welding	MT-TP40-02-06-00	4
Uchwyt tulei podwyższających	8 Increase part of the bracket	MT-TP40-01-06	2
Podkładka	9 Washer	GB/T97.1-1985 5	4
Śruba M5x12	10 Hexagon socket head screw	GB/T70. 1-2000 M5x12	4
Podkładka	11 Washer	GB/T97.1-1985 12	4
Podkładka sprężysta	12 Elastic washer	GB/T93-198712	4
Śruba M12x20	13 Hexagon socket head screw	GB/T70. 1-2000 M12x20	4
Ostona przejazdowa	14 Tubing cover	MT-TP40-03-01-00	1
Ramię dwusektorowe krótkie	15 In-line short assembly	MT-TP40-08-00	2
Ramię dwusektorowe długie	16 In-line long assembly	MT-TP40-05-00	2
Trzpień ramienia	17 Support arm pin	MT-TP40-02-04-00	4
Wózek	18 Sliding body assembly	MT-TP40	2
Lina stalowa	19 Wire rope pressing	MT-TP40-02-13	2
Podkładka	20 Washer	GB/T97.1-1985 16	4
Nakrętka M16	21 I type hexagon nut	GB/T 6170-2000 M16	8
Pierwszy sektor dłuższego ramienia	22 Welded body with long arm inside	MT-TP40-05-01-00	2
Wysuwany sektor dłuższego ramienia	23 Long arm telescopic arm welding	MT-TP40-02-02-00	2
Zabezpieczenie adaptera	24 Snap Ring for Shaft-Type A	GB893.1-83 50	2
Adapter ramienia	25 Tray	φ 50	2
Śruba M8x12	26 Cross recessed pan head screws	GB/T 818-2000 M8x12	4
Uchwyt dłuższego ramienia	27 Long arm guardrail welding	MT-TP40-02-03-00	2
Blokada zębata (półksiężyc)	28 Support arm rotating tooth	MT-TP40-05-03	2
Śruba M10x12	29 Hexagon socket head screw	GB/T70. 1-2000 M10x20	6
Śruba M8x12	30 Hexagon socket head screw	GB/T70. 1-2000 M8x12	4
Podkładka sprężysta	31 Elastic washer	GB/T93-1987 8	4
Podkładka	32 Washer	GB/T97.1-1985 8	4
Pierwszy sektor krótszego ramienia	33 Welded body with short arm	MT-TP40-08-01-00	2
Wysuwany sektor krótszego ramienia	34 Short telescopic boom welding	MT-TP40-03-02-00	2

* ze względu na postę

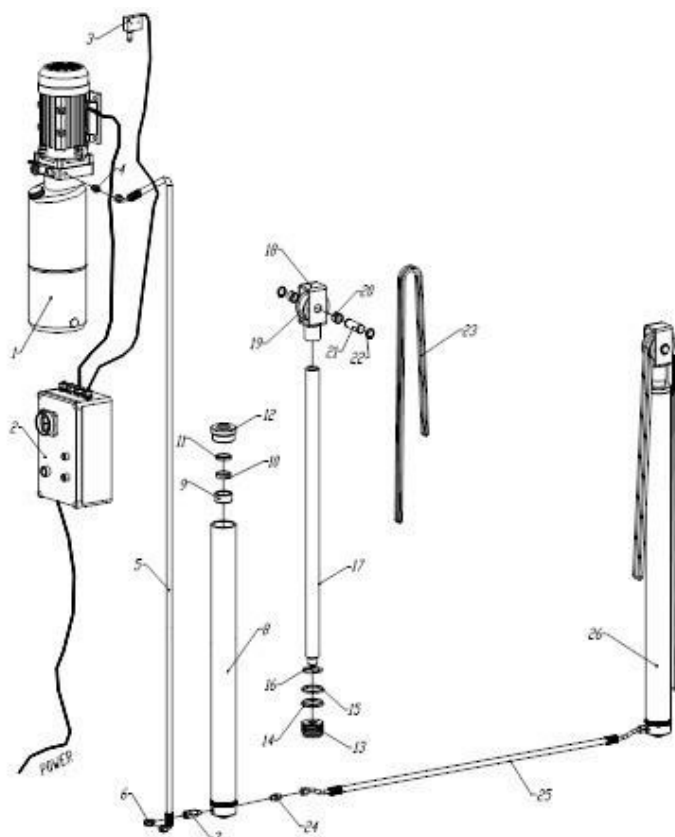
Zabezpieczenie adaptera	35	Snap Ring for Shaft-Type A	GB893.1-83 50	2
Adapter ramienia	36	Tray	φ 50	2
Śruba M8x12	37	Cross recessed pan head screws	GB/T 818-2000 M8x12	4
Uchwyt krótszego ramienia	38	Short arm guardrail welding	MT-TP40-03-03-00	2
Podkładka	39	Washer	GB/T97.1-1985 8	4
Podkładka sprężysta	40	Elastic washer	GB/T93-1987 8	4
Śruba M8x12	41	Hexagon socket head screw	GB/T70.1-2000 M8x12	4
Blokada zębata (półksiężyc)	42	Support arm rotating tooth	MT-TP40-05-03	2
Śruba M8x20	43	Hexagon socket head screw	GB/T70.1-2000 M10x20	6



*Ze względu na postęp techniczny wymiary mogą się różnić od rzeczywistości.

	Name	Model	Quantity
Kolumna	1 Column welding	MT-TP40-01-01-00	2
Śruba M5x8	2 Cross recessed pan head screws	GB/T 818-2000 M5x8	2
Śruba M5x25	3 Cross recessed pan head screws	GB/T 818-2000 M5x25	2
Uchwyt wyłącznika krańcowego	4 Limit switch bracket	MT-TP40-01-06	1
Pokrywa górna kolumny	5 Upper cover plate welding	MT-TP4001-03-00	2
Podkładka	6 Washer	GB/T97.1-1985 12	8
Śruba M12x40	7 Hexagon head bolts	GB/T5781-2000 M12x40	8
Podkładka	8 Washer	GB/T97.1-1985 12	8
Podkładka sprężyst	9 Elastic washer	GB/T93-1987 12	8
Nakrętka M12	10 I type hexagon nut	GB/T 6170-2000 M12	8
Górna rolka liny	11 Wire rope pulley	MT-TP40-01-05	2
Zabezpieczenie rolki	12 Snap Ring for Shaft-Type A	GB893.1-83 25	4
Łożysko ślizgowe	13 Oil-free bearings	SF-1-2515	2
Śruba M5x8	14 Cross recessed pan head screws	GB/T 818-2000 M5x8	8
Sztabka blokady	15 Electromagnet lock plate	MT-TP40-01-04-01	4
Uchwyt sztabki	16 Lock plate stop	MT-TP40-01-04-02	4
Ostona wewnętrzna	17 Wireslot	MT-TP40-01-05	2
Dolna rolka liny	18 Wire rope pulley	MT-TP40-01-05	4
Zabezpieczenie rolki	19 Snap Ring for Shaft-Type A	GB893.1-83 25	4
Łożysko ślizgowe	20 Oil-free bearings	SF-1-2515	4
Nakrętka M6	21 I type hexagon nut	GB/T 6170-2000 M6	8
Hak kurtyny	22 Curtain hook	MT-TP40-02-05-02	4
Śruba M5x16	23 Cross recessed pan head screws	GB/T 818-2000 M5x16	8
Ostona elektromagnesu	24 Electromagnet shield	MT-TP40	4
Podkładka gumowa	25 Thread rubber	MT-TP40	12
Elektromagnes	26 Electromagnet	DC24v-10N-12mm MQZ2-10	4
Śruba M5x10	27 Cross recessed pan head screws	GB/T 818-2000 M5x10	12
Śruba M5x20	28 Cross recessed pan head screws	GB/T 818-2000 M5x20	4
Śruba M5x8	29 Cross recessed pan head screws	GB/T 818-2000 M5x8	4
Śruba M5x8	30 Cross recessed pan head screws	GB/T 818-2000 M5x8	4
Uchwyt kurtyny	31 Curtain fixing plate	MT-TP40-02-05-03	4
Kurtyna	32 Curtain	MT-TP40-02-05-01	2

* Ze względu na postęp techniczny wymiary mogą się różnić od rzeczywistości.

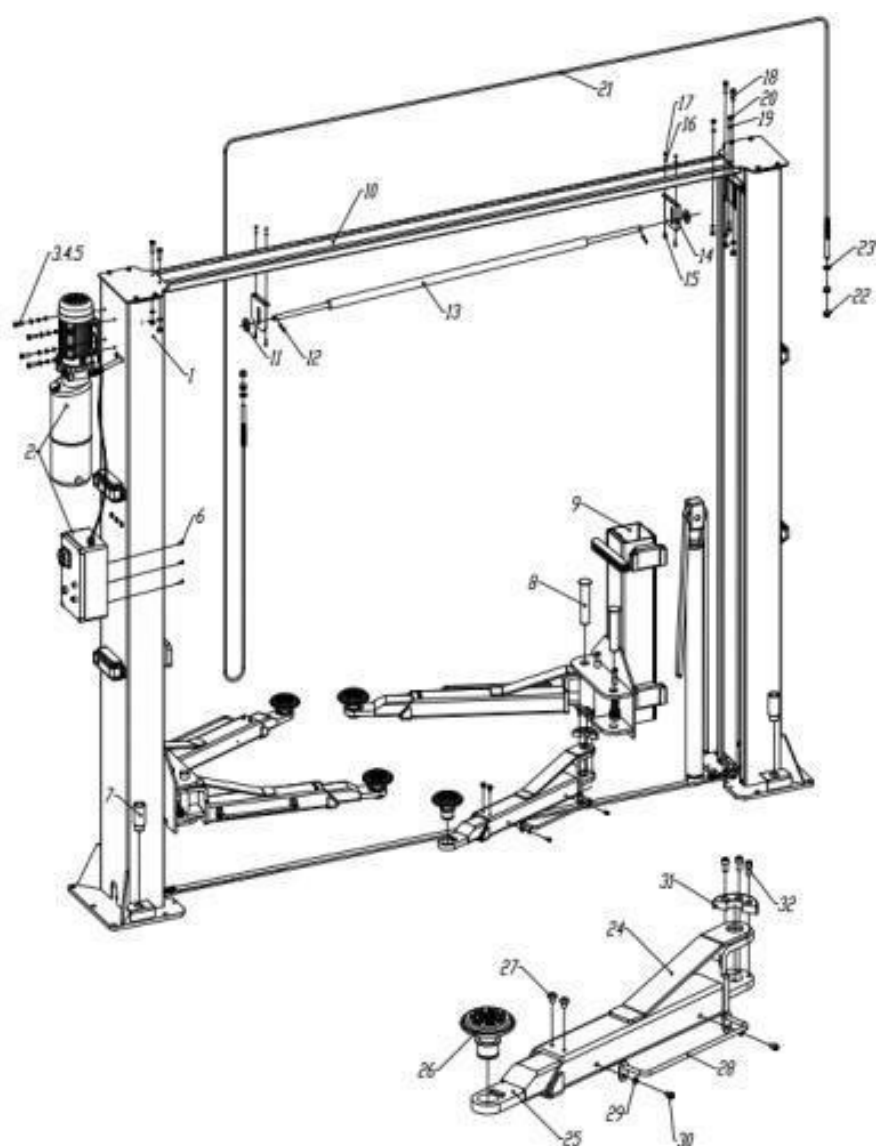


1. Jednostka hydrauliczna
2. Skrzynka sterująca
3. Łącznik krańcowy
4. Złączka hydrauliczna M14x1,5
5. Wąż siłownik – jednostka
6. Złączka M14x1,5
7. Złączka siłownika
8. Cylinder siłownika
9. Tuleja dystansowa
10. Prowadnica tłoczyska
11. Uszczelniaacz 38x46x5
12. Głowiczka cylindra
13. Tłok
14. Uszczelniaacz wargowy
15. Prowadzenie tłoka
16. O-ring 63x5
17. Tłoczysko
18. Uchwyt rolki
19. Rolka liny
20. Łożysko ślizgowe
21. Trzpień rolki liny
22. Zabezpieczenie trzpienia
23. Łańcuch
24. Złączka hydrauliczna M14x1,5
25. Wąż hydr. Siłownik – siłownik
26. Kompletny siłownik hydrauliczny

	Name	Model	Quantity
1	Electric power unit	12L	1
2	Electrical control box	MT-TP40	1
3	Limit switch	7311	1
4	Hose connector	ZG1/4-M14x1.5	1
5	Power unit tubing	MT-TP40-02-35	1
6	Hose connector	M14x1.5	1
7	Hose connector	MT-TP40-04-01	1
8	Cylinder	MT-TP40-01-01-00	2
9	Spacer	MT-TP40-04-05	2
10	Cylinder head guide belt	10x2.5mm	2
11	Cylinder head dust ring	38x46x5	2
12	Cylinder head	MT-TP40-04-03	2
13	Piston	MT-TP40-04-04	2
14	Piston Y ring	63x5x6	2
15	Piston guide belt	5x2.5mm	2
16	O-ring	D63x5	2
17	Piston rod	MT-TP40-04-02	2
18	Sprocket retaining groove	MT-TP40-04-08	2
19	Sprocket	MT-TP40-04-06	2
20	Oil-free bearings	SF-1-2520	4
21	Sprocket shaft	MT-TP40-04-07	2
22	Snap Ring for Hole-Type A	GB893.1-83 25	2
23	Chain	LH1244 123 节	2
24	Hose connector	ZG1/4-M14x1.5	2
25	Connect the tubing	MT-TP40-02-34	1
26	Hydraulic cylinder assembly	MT-TP40-07-00	2

*Ze względu na postęp techniczny wymiary mogą się różnić od rzeczywistości.

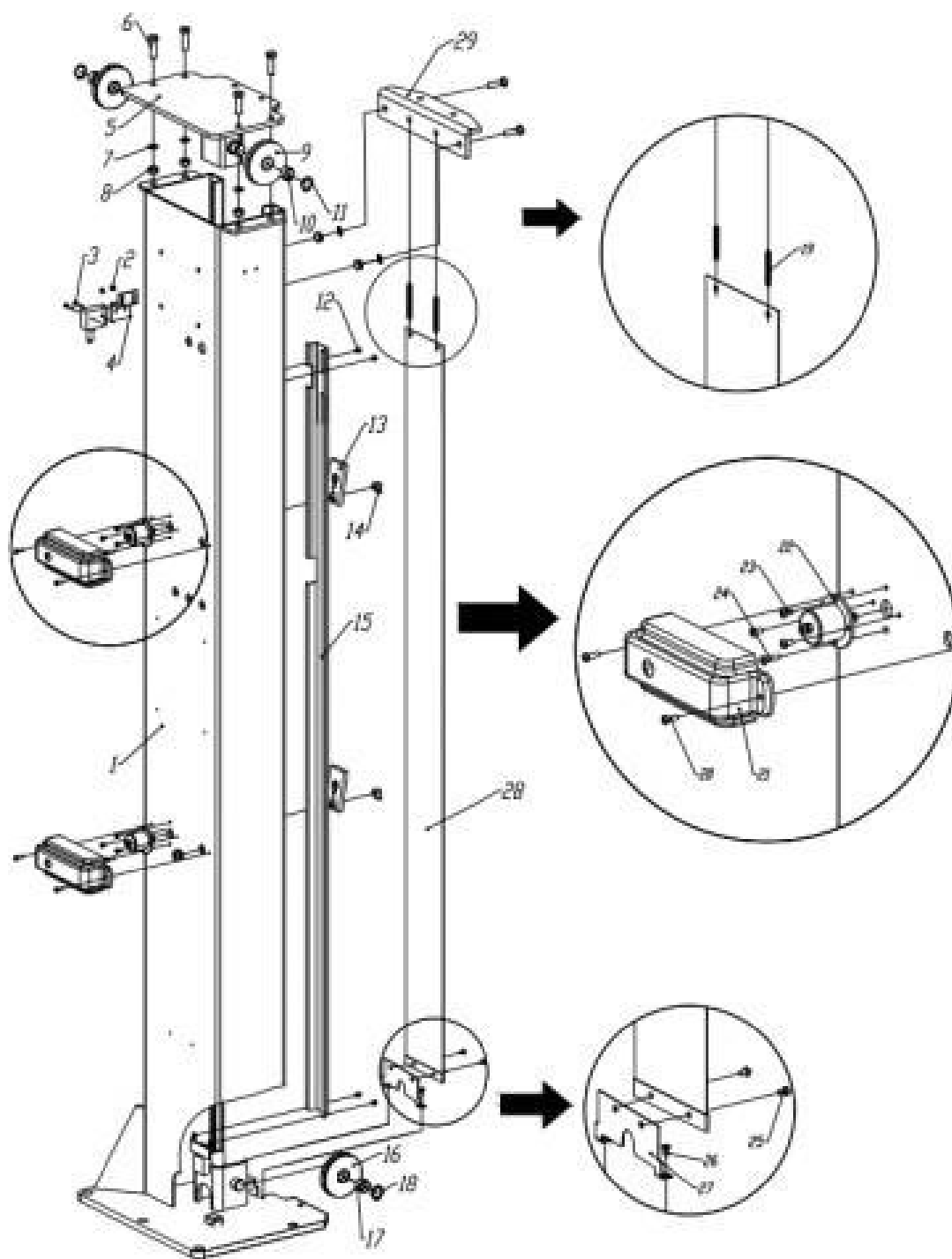
QJY4.0-D6B



*Ze względu na postęp techniczny wymiary mogą się różnić od rzeczywistości.

	Name	Model	Quantity
Kolumna	1 Column assembly	MT-FCTP40E-01-00	2
Jednostka sterująca	2 Power control system	MT-FCTP40E	1
Śruba M8x25	3 Hexagon head bolts	GB/T5781-2000 M8x25	4
Podkładka	4 Washers	GB/T97.1-1985 8	4
Nakrętka M8	5 I type hexagon nut	GB/T 6170-2000 M8	8
Śruba M5x12	6 Cross recessed pan head screws	GB/T 818-2000 M5X12	2
Tuleja podwyższająca	7 Increased part	MT-TP40-08	4
Trzpień wózka	8 Arm pin shaft	MT-TP40E-02-02	4
Wózek	9 Sliding body assembly	MT-FCTP40E-02-00	2
Łącznik górny	10 Beam	MT-FCTP40E-01-03	1
Podkładki	11 Washers	GB/T97.1-1985 25	2
Trzpień sprężysty 2x30	12 Split pin	GB/T 91-2000 3.2x30	2
Belka górna	13 Rod	MT-FCTP40E-01-05	1
Wieszak	14 Hanger	MT-FCTP40E-01-06	2
Śruba M6x12	15 Cross recessed pan head screws	GB/T 818-2000 M6x12	4
Podkładka	16 Washers	GB/T97.1-1985 6	4
Nakrętka M6	17 I type hexagon nut	GB/T 6170-2000 M6	4
Śruba M10x20	18 Hexagon head bolts	GB/T5781-2000 M10x20	8
Podkładka	19 Washers	GB/T97.1-1985 10	8
Nakrętka M10	20 I type hexagon nut	GB/T 6170-2000 M10	8
Lina stalowa	21 Wire rope pressing	MT-FCTP40E-02-13	2
Podkładka	22 Washers	GB/T97.1-1985 16	4
Nakrętka M16	23 I type hexagon nut	GB/T 6170-2000 M16	8
Pierwszy sektor ramienia	24 Long outer arm welding	MT-FCTP40E-03-01-00	4
Wysuwany sektor ramienia	25 Long inner arm welding	MT-FCTP40E-03-02-00	4
Adapter ramienia	26 Tray	ø50	4
Śruba M8x12	27 Cross recessed pan head screws	GB/T 818-2000 M8x12	8
Uchwyt ramienia	28 Anti-pressure foot welding	MT-TP40-03-05-00	4
Podkładka	29 Washers	GB/T97.1-1985 8	8
Śruba M8x12	30 Hexagon socket head screw	GB/T70.1-2000 M8x12	8
Blokada zębata ramienia (Półksiężyc)	31 Arm rotating tooth	MT-TP40E-02-05	4
Śruba M10x20	32 Hexagon socket head screw	GB/T70.1-2000 M10x20	12

*Ze względu na postęp techniczny wymiary mogą się różnić od rzeczywistości.

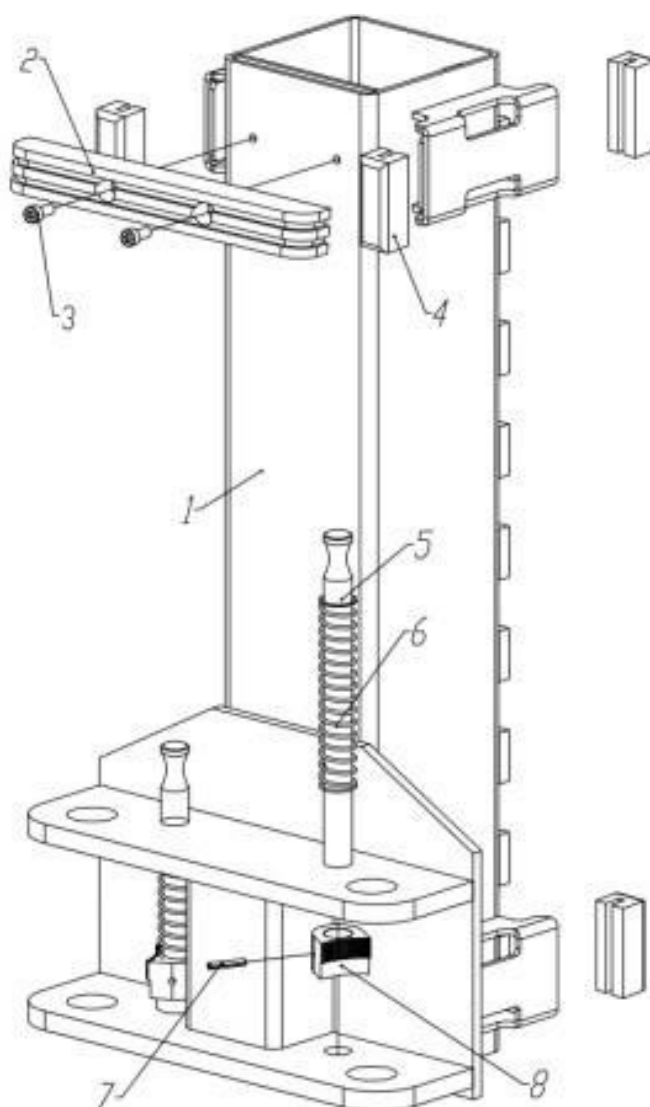


*Ze względu na postęp techniczny wymiary mogą się różnić od rzeczywistości.

Kolumna
Śruba M5x12
Śruba M4x30
Uchwyt wyłącznika krańcowego
Górna pokrywa kolumny
Śruba M10x30
Podkładka
Nakrętka M10
Górna rolka liny
Łożysko ślizgowe
Zabezpieczenie rolki
Śruba M5x8
Sztabka blokady
Uchwyt sztabki
Pokrywa wewnętrzna
Dolna rolka liny
Zabezpieczenie rolki
Łożysko ślizgowe
Sprężyna kurtyny
Śruba M5x16
Ośłona elektromagnesu
Elektromagnes
Śruba M5x10
Śruba M5x20
Śruba M5x8
Śruba M5xx8
Uchwyt kurtyny
Kurtyna
Uchwyt łącznika górnego

	Name	Model	Quantity
1	Column welding	MT-FCTP40E-01-01-00	2
2	Cross recessed pan head screws	GB/T 818-2000 M5X12	2
3	Cross recessed pan head screws	GB/T 818-2000 M4X30	2
4	Switch bracket	MT-TP40E-01-14	1
5	Upper cover plate welding	MT-FCTP40E-01-02-00	2
6	Hexagon head bolts	GB/T5781-2000M10x30	12
7	Washers	GB/T97.1-1985 10	12
8	I type hexagon nut	GB/T 6170-2000 M10	12
9	Rope wheel	MT-TP40-01-03	2
10	Oil-free bearings	SF-1-2515	2
11	Snap Ring for Hole-Type A	GB893.1-83 25	2
12	Cross recessed pan head screws	GB/T 818-2000 M5x8	8
13	Electromagnet lock plate	MT-TP40E-01-04	4
14	Lock plate stop	MT-TP40E-01-05	4
15	Wireslot	MT-TP40E-01-06	2
16	Rope wheel	MT-TP40-01-03	4
17	Snap Ring for Shaft-Type A	GB893.1-83 25	4
18	Oil-free bearings	SF-1-2515	4
19	Curtain tension spring	MT-TP40E-01-15	4
20	Cross recessed pan head screws	GB/T 818-2000 M5x16	8
21	Electromagnet cover	MT-TP40E-01-16	4
22	Electromagnet	DC24v-10N-12mm MQZ2-10	4
23	Cross recessed pan head screws	GB/T 818-2000 M5x10	12
24	Cross recessed pan head screws	GB/T 818-2000 M5x20	4
25	Cross recessed pan head screws	GB/T 818-2000 M5x8	4
26	Cross recessed pan head screws	GB/T 818-2000 M5x8	4
27	Curtain bracket	MT-TP50E-00-00-04	2
28	Curtain	MT-FCTP40E-01-13	2
29	Beam support plate	MT-FCTP40E-01-04	2

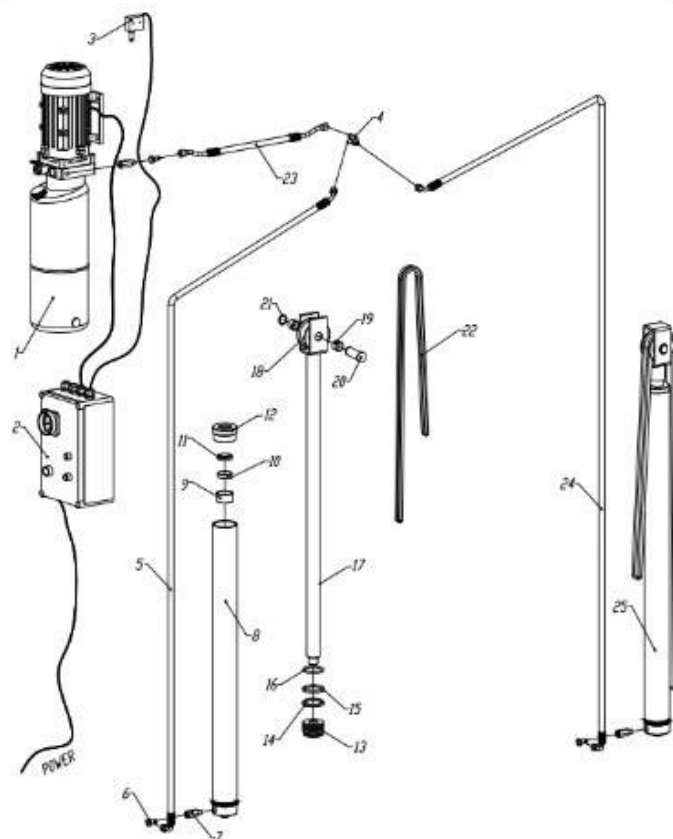
*Ze względu na postęp techniczny wymiary mogą się różnić od rzeczywistości.



Korpus wózka
Ośłona gumowa
Śruba M8x16
Ślizg wózka
Trzpień blokady ramienia
Sprężyna blokady ramienia
Kołek rozprężny 5x30
Zębatka blokady

	Name	Model	Quantity
1	Sliding body welding	MT-FCTP40E-02-01-00	2
2	Anti-collision block	MT-TP40-02-11	2
3	Hexagon socket head screw	GB/T70.1-2000 M8x16	4
4	Slider	MT-TP40-02-09	16
5	Lock lever	MT-TP40E-02-03	4
6	Lock lever compression spring	MT-TP40E-02-06	4
7	Elastic cylindrical pin	GB/T879.1-2000 5x30	4
8	Swing arm lock tooth	MT-TP40-02-03-04	4

*Ze względu na postęp techniczny wymiary mogą się różnić od rzeczywistości.



1. Jednostka hydrauliczna
2. Skrzynka sterująca
3. Łącznik krańcowy
4. Trójnik M16x1,5
5. Wąż numer 1
6. Złączka M14x1,5
7. Złączka siłownika
8. Cylinder siłownika
9. Dystans
10. Prowadnica tłoczyska
11. Uszczelniaacz 38x46x5
12. Głowiczka cylindra
13. Tłok
14. Uszczelniaacz wargowy
15. Prowadzenie tłoka
16. O-ringg 63x5
17. Tłoczysko
18. Rolka
19. Łożysko ślizgowe
20. Trzpień rolki
21. Zabezpieczenie rolki
22. Łańcuch
23. Wąż numer 2
24. Wąż numer 3
25. Kompletny siłownik hydrauliczny

	Name	Model	Quantity
1	Electric power unit	10L	1
2	Electrical control box	MT-TP40E-13	1
3	Limit switch	7311	1
4	Connector	M16x1.5 D	1
5	Tubing one	MT-FCTP40E-04-04	1
6	Connector	M14x1.5	3
7	Connector	MT-TP40E-04-06	3
8	Hydraulic cylinder	MT-TP40-14-01	2
9	Spacer	MT-TP40-14-02	2
10	Cylinder head guide belt	10x2.5mm	2
11	Cylinder head dust ring	38x46x5	2
12	Cylinder head	MT-TP40-14-03	2
13	piston	MT-TP40-14-04	2
14	Piston Y ring	63x5x6	2
15	Piston guide belt	5x2.5mm	2
16	O-ring	D63x5	2
17	Piston rod welding	MT-TP40-14-05	2
18	Sprocket	MT-TP40-05-02	2
19	Oil-free bearings	SF-1-2545	2
20	Sprocket shaft	MT-TP40-05-04	2
21	Snap Ring for Hole-Type A	GB893.1-83 25	2
22	Chain	LH1244 121	2
23	Tubing two	MT-FCTP40E-04-05	1
24	Tubing three	MT-FCTP40E-04-06	1
25	Hydraulic cylinder assembly (auxiliary cylinder)	MT-T40-14	2

*Ze względu na postęp techniczny

Resurs podnośników Castex

Firma CASTEX Anna Bednarz oświadcza, że projektowany resurs podnośników jest zgodny z normą EN1493:2010 i wynosi 22000 cykli wykonanych z obciążeniem znamionowym.

Resurs obliczany jest w oparciu o normę ISO 12482:2014 – „Cranes - Monitoring for crane design working period”. Gdy wynik jest ujemny podnośnik podlega specjalnemu przeglądowi przeprowadzanego przez autoryzowanego konserwatora firmy CASTEX.

Tabela 1. Określenie żywotności podzespołów mający wpływ na poprawne działanie podnośnika

Czas pracy	Ilość cykli	Nazwa części	Działanie	Pozostały Resurs
1 rok	2 200	Ślizgi wózka podnoszenia	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić.	90%
		Liny podnośnika	Kontrola w oparciu o PN-EN 12385-1÷4: 2008/2009. W razie potrzeby wymienić.	
		Podkładki gumowe	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić.	
		Olej hydrauliczny	Wymiana na nowy	
2 lata	4 400	Podkładki gumowe	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić.	80%
		Liny podnośnika	Kontrola w oparciu o PN-EN 12385-1÷4: 2008/2009. W razie potrzeby wymienić.	
		Sworzeń rolki liny	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić.	
		Rolka liny	Sprawdzić w rolce korytarz prowadzący linę. Jeśli jest naruszony wymienić na nową.	
		Siłownik podnoszenia	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić uszczelniacze.	
		Rolka oraz sworzeń rolki łańcucha	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić.	
		Olej hydrauliczny	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić.	
3 lata	6 600	Rolka liny	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić.	70%
		Sworzeń rolki liny	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić.	
		Liny podnośnika	Kontrola w oparciu o PN-EN 12385-1÷4: 2008/2009. W razie potrzeby wymienić.	
		Blokady mechaniczne	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić.	
		Ślizgi wózka podnoszenia	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić.	
		Podkładki gumowe	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić.	
		Olej hydrauliczny	Wymienić na nowe	
4 lata	8 800	Rolka łańcucha	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić.	60%
		Sworzeń rolki łańcucha	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić.	

* Ze względu na postęp techniczny wymiary mogą się różnić od rzeczywistości.

		Podkładki gumowe	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić.	
		Olej hydrauliczny	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić.	
		Siłowniki podnoszenia	Kontrola wzrokowa – w razie potrzeby wymienić uszczelniacze. Jeśli są wżery – wymienić siłownik na nowy.	
		Ślizgi wózka podnoszenia	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić.	
		Przewody hydrauliczne	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić.	
		Łańcuchy podnoszenia	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić.	
5 lat	11 000	Podkładki gumowe	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić.	50%
		Ślizgi wózka podnoszenia	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić.	
		Liny podnośnika	Kontrola w oparciu o PN-EN 12385-1÷4: 2008/2009. W razie potrzeby wymienić.	
		Olej hydrauliczny	Wymiana na nowy	
6 lat	13 200	Rolka liny	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić.	40%
		Sworzeń rolki liny	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić.	
		Liny podnośnika	Kontrola w oparciu o PN-EN 12385-1÷4: 2008/2009. W razie potrzeby wymienić.	
		Ślizgi wózka podnoszenia	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić.	
		Blokady mechaniczne	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić.	
		Podkładki gumowe	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić.	
		Olej hydrauliczny	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić.	
7 lat	15 400	Podkładki gumowe	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić.	30%
		Liny podnośnika	Kontrola w oparciu o PN-EN 12385-1÷4: 2008/2009. W razie potrzeby wymienić.	
		Ślizgi wózka podnoszenia	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić.	
		Olej hydrauliczny	Wymiana na nowy	
8 lat	17 600	Rolka łańcucha	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić.	20%
		Sworzeń rolki łańcucha	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić.	
		Podkładki gumowe	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić.	
		Olej hydrauliczny	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić.	
		Siłowniki podnoszenia	Kontrola wzrokowa – w razie potrzeby wymienić uszczelniacze. Jeśli są wżery – wymienić siłownik na nowy.	
		Ślizgi wózka podnoszenia	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić.	
		Rolka łańcucha	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić.	

* Ze względu na postęp techniczny wymiary mogą się różnić od rzeczywistości.

		Przewody hydrauliczne	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić.	
--	--	-----------------------	---	--

* Ze względu na postęp techniczny wymiary mogą się różnić od rzeczywistości.

		Łańcuchy podnoszenia	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić.	
9 lat	19 800	Rolka liny	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić.	10%
		Sworzeń rolki liny	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić.	
		Liny podnośnika	Kontrola w oparciu o PN-EN 12385-1÷4: 2008/2009. W razie potrzeby wymienić.	
		Ślizgi wózka podnoszenia	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić.	
		Podkładki gumowe	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić.	
		Olej hydrauliczny	Wymienić na nowy	
10 lat	22 000	Podkładki gumowe	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić.	0%
		Liny podnośnika	Kontrola w oparciu o PN-EN 12385-1÷4: 2008/2009. W razie potrzeby wymienić.	
		Ślizgi wózka podnoszenia	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić.	
		Blokady mechaniczne	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić.	
		Rolka liny	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić.	
		Sworzeń rolki liny	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić.	
		Łańcuchy podnoszenia	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić.	
		Rolka łańcucha	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić.	
		Sworzeń rolki łańcucha	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić.	
		Olej hydrauliczny	Kontrola wzrokowa, w razie potrzeby wymienić.	

Protokół eksploatującego

Data	
Dane eksploatującego	

* Ze względu na postęp techniczny wymiary mogą się różnić od rzeczywistości.

Tabela 2. Określenie stopnia wykorzystania ресурсu podnośnika

Dane maszyny	
Model:	
Numer seryjny:	
Udźwig znamionowy (kg)	
Średnia liczba cykli na dobę	
Maksymalny ciężar unoszonych pojazdów (kg)	
Data produkcji	
Data montażu	
Aktualny wiek eksploatacyjny (w miesiącach)	
Stopień wykorzystania Resursu %	 % (/120)

Dopełniając obowiązku wynikającego z Rozporządzenia Ministra Przedsiębiorczości i Technologii z dnia 30 października 2018 r. w sprawie warunków technicznych dozoru technicznego w zakresie eksploatacji, napraw i modernizacji urządzeń transportu bliskiego określám dla w/w ma-szyny wykorzystanie ресурсu określonego w cyklach na cykli i określonego w jednostkach czasu na miesiący co stanowi % ресурсu w odniesieniu do ilości cykli i% w odniesieniu do ilości lat.(wg wartości wyższej).

Typ aplikacji w bieżącej lokalizacji określám jako Na tej podstawie określám pozostały do wykorzystania resurs na cykli lub m-cy. w zależności od tego co nastąpi pierwsze.

Resurs		Stan aktualny		% wykorzystania Resursu		Pozostały Resurs	
Lata	Cykle	Lata	Cykle	Lata	Cykle	Lata	Cykle
10	22 000						

* Ze względu na postęp techniczny wymiary mogą się różnić od rzeczywistości.

Orzeczenie

Po wykonaniu sprawdzenia stopnia wykorzystania ресурсu UTB i mechanizmów stwierdza się, że urządzenie wymaga / nie wymaga przeprowadzenia przeglądu specjalnego. Zakres przeglądu specjalnego powinien obejmować:

- Podnośnik jako całość
- Mechanizm podnoszenia
- Kolumny
- Mechanizm jednostki zasilającej
- Mechanizm blokad
-

Sprawdzenie stopnia wykorzystania ресурсu UTB wykonał:

.....

Imię i nazwisko:

.....

Wypełnia sprzedawca

Data sprzedaży produktu (w razie braku wpisu należy dołączyć dowód sprzedaży)	
Nazwa i symbol produktu	
Klient *	
Adres Klienta	
Pieczęć i podpis sprzedawcy (w przypadku braku pieczęci i podpisu za Sprzedawcę uważa się Gwaranta, tj. CASTEX Anna Bednarz na podstawie dowodu sprzedaży)	
Podpis klienta	

Uwaga: bez wypełnienia wszystkich powyższych punktów karta gwarancyjna jest nieważna!

* Właściciel sprzętu zgłaszający roszczenia z tytułu gwarancji jest zobowiązany do podania danych osobowych, zgodnie z Art. 23 ust.1 pkt.3 ustawy o Ochronie Danych osobowych z dn. 29.07.1997 z późn. Zm

Szanowny Kliencie!

Firma CASTEX dziękuje i gratuluje zakupu. Informujemy, że na zakupiony przez Państwa produkt udzielana jest gwarancja 12 miesięcy od daty zakupu. Niniejsza Karta gwarancyjna jest ważna tylko z dowodem sprzedaży lub podpisem i pieczętą sprzedawcy. W ramach obowiązywania gwarancji będą usuwane nieodpłatnie wszystkie usterki pod warunkiem, że spowodowane zostały wadami produkcyjnymi bądź technicznymi produktu oraz gdy urządzenie było użytkowane zgodnie z przeznaczeniem i z wymogami zawartymi w instrukcji obsługi. Prosimy o zapoznanie się ze szczegółowymi warunkami gwarancji.

Niniejsza gwarancja nie wyłącza ani nie ogranicza uprawnień kupującego wynikających z niezgodności towaru z umową.

Nr karty gwarancyjnej

WYPEŁNIA SPRZEDAWCA

Data sprzedaży produktu (w razie braku wpisu należy dołączyć dowód sprzedaży)
Nazwa i symbol produktu
Klient*) Adres Klienta
Pieczęć i podpis Sprzedawcy (w przypadku braku pieczęci i podpisu za Sprzedawcę uważa się Gwaranta, tj. CASTEX Anna Bednarz na podstawie dowodu sprzedaży)
Podpis Klienta

Uwaga: bez wypełnienia wszystkich powyższych punktów karta gwarancyjna jest nieważna!

Naprawy Serwisowe		
Lp.	Opis naprawy	Data, podpis i pieczęć

****) Właściciel sprzętu zgłaszający roszczenia z tytułu gwarancji jest zobowiązany do podania danych osobowych, zgodnie z Art. 23 ust.1 pkt.3 ustawy o Ochronie Danych osobowych z dn. 29.07.1997 z późn.***

PROTOKÓŁ ODBIORU TOWARU

Niniejszym potwierdzam odbiór urządzenia według poniższej specyfikacji w dniu.....

Otrzymane urządzenie jest kompletne i zgodne z zamówieniem.

Specyfikacja zamówienia		Sztuk
1		
2		
3		
4		
5		

Data

Pieczęć i podpis nabywcy

.....

Pokwitowanie dla Gwaranta odbioru karty gwarancyjnej NR :

Nr karty gwarancyjnej-.....

Nr seryjny -.....

Imię, Nazwisko, adres kupującego, nr tel

.....

Data sprzedaży.....

Potwierdzam odbiór TOWARU, oraz karty gwarancyjnej,
z którą się zapoznałem i zaakceptowałem warunki gwarancji:

.....

Data i czytelny podpis kupującego

W przypadku zakupu na odległość ten kupon należy odesłać do gwaranta w ciągu 14 dni od dnia zakupu urządzenia.

* Ze względu na postęp techniczny wymiary mogą się różnić od rzeczywistości.

Warunki gwarancji

1. CASTEX zwana dalej Gwarantem udziela gwarancji na sprawne działanie w/w sprzętu w okresie 12 miesięcy od daty zakupu. Gwarancja ta obejmuje:
 - a) Części zamienne
 - b) Elementy konstrukcyjne urządzenia
 - c) Przyjazd autoryzowanego serwisanta firmy CASTEX w celu usunięcia usterek.
2. Gwarancja na urządzenie, sprzedane poza granicami RP obejmuje tylko części zamienne, o ile nie ustalono inaczej.
3. Gwarancja nie obejmuje wad spowodowanych:
 - a) zwykłym zużyciem materiału, nadużycia, przeciążenia, nieprawidłowej instalacji lub braku przeprowadzania regularnej konserwacji.
 - b) zaniedbaniem nabywcy lub postępowania niezgodnego z zaleceniami zawartymi w instrukcji użytkownika.
 - c) nieprzestrzeganiem instrukcji obsługi, nieprzestrzeganiem częstotliwości prac konserwatorskich podanych przez producenta, złym źródłem zasilania (pole wirujące, napięcie znamionowe itp.) lub niewłaściwym użytkowaniem (przeciążenie, montaż na zewnątrz budynku zamkniętego, zmiany techniczne) lub też niewłaściwym montażem.
 - d) Uszkodzeniem urządzenia na skutek pożaru, powodzi, uderzenia pioruna czy też innych klęsk żywiołowych, wojen, niepokojów społecznych, wypadków, przepięć sieci energetycznej, niewłaściwych połączeń elektrycznych, mechanicznego uszkodzenia lakieru, korozji spowodowanej myciem pod ciśnieniem lub zaniechaniem konserwacji czy brakiem oczyszczania.
4. CASTEX nie bierze odpowiedzialności za szkody urządzenia powstałe podczas transportu (w przypadku kiedy transport nie jest zlecany przez firmę CASTEX). Odbiorca zobowiązany jest do sprawdzenia stanu wizualnego urządzenia i w razie wystąpienia usterek Odbiorca zobowiązany jest do niezwłocznego zgłoszenia tego faktu do firmy CASTEX lub Dystrybutora. Należy spisać protokół szkód z Kurierem dostarczającym urządzenie w chwili dostawy.
5. W przypadku wystąpienia uszkodzenia sprzętu w okresie objętym gwarancją Gwarant po sprawdzeniu słuszności reklamacji zapewni bezpłatną naprawę lub w przypadku niemożności naprawy – wymianę uszkodzonych części. Czas naprawy nie przekroczy 30 dni od daty pisemnego lub e-mailowego zgłoszenia wystąpienia awarii.
6. Naprawy specjalistyczne, wymagające sprowadzenia podzespołów z zagranicy: w tym przypadku czas naprawy może być wydłużony o następne 30 dni roboczych. Sposób naprawy ustala Gwarant.
7. Urządzenia wymagające co jakiś czas przeprowadzenia regulacji lub czynności konserwacyjnych, które są opisane w instrukcji urządzenia, mogą zostać wykonane przez Użytkownika, chyba, że zapis w instrukcji stanowi inaczej.

8. Wszelkie uszkodzenia powstałe w wyniku obsługi i konserwacji urządzenia niezgodnej z instrukcją, niewłaściwego transportu, eksploatacji urządzenia w warunkach klimatycznych niezgodnych z podanymi w instrukcji lub innych przyczyn spowodowanych przez Użytkownika mogą być naprawione na jego koszt.
9. W przypadku nieuzasadnionej reklamacji, Użytkownik pokrywa koszty poniesione przez Gwaranta na które składają się: dojazdy, koszt przeglądu technicznego, koszt wymienionych podzespołów, koszt transportu kurierskiego w obie strony.
10. Za wszystkie czynności związane z konserwacją urządzenia odpowiada Właściciel urządzenia.
11. Urządzenia wyposażone w części elektroniczne powinny być przechowywane jak i używane w pomieszczeniach, w których temperatura powietrza mieści się w przedziale od + 8 do 25 stopni C.
12. Firma CASTEX zastrzega sobie prawo do odmowy świadczenia bezpłatnego serwisu w przypadku braku karty gwarancyjnej.
13. W Przypadku zakupu urządzenia/urządzeń na odległość Kupujący zobowiązuje się odesłać Sprzedającemu/Gwarantowi stronę nr III - protokół odbioru i pokwitowania dla Gwaranta. W przypadku nieodesłania protokołu i pokwitowania, Gwarant może odmówić świadczenia bezpłatnego serwisu.
14. Wszelkie zgłoszenia reklamacyjne winny być w pierwszej kolejności zgłaszane na adres serwis@castex.pl lub przez stronę internetową <https://castex.pl/formularz-reklamacyjny/> po trzymaniu zgłoszenia pracownik działu serwisu skontaktuje się z państwem. Zgłoszenie winno zawierać dane takie jak typ urządzenia, model, dane zgłaszającego, datę zakupu i nr FV, oraz adres miejsca, pod którym urządzenie się znajduje.

Deklaracja Zgodności CE CE Declaration of Conformity

**Nazwa i adres upoważnionego przedstawiciela producenta:**

The authorised representative established within the European Economic Area:

Pełna nazwa/ Company name: CASTEX Anna Bednarz

Dokładny adres/ Address: ul. Fordońska 44C, 85-719 Bydgoszcz, Polska

Nazwa i adres producenta:

Company name and address: Qingdao JUNHV Industry and trade CO.,LTD

Dokładny adres/ Address: The north of Yuping Road, Tieshan Industrial Park, Huangdao District, Qingdao, China

Oświadczam z pełną odpowiedzialnością, że następująca maszyna

Herewith declare that the following machine

Nazwa/Machine description: *PODNOŚNIK ŁĄCZONY GÓRĄ 4T, LIFT 4T CLEAR FLOOR*

Model handlowy: QJY4.0-D6B, QJY4.0-D6B-230V

Model producenta: JH-4000CE

Nr seryjny:

spełnia wymagania dyrektywy maszynowej **2006/42/EC** oraz dyrektywy niskonapięciowej **2014/35/EU** z późniejszymi zmianami, a także norm zharmonizowanych:

Fulfil the relevant provisions of European Directive **2006/42/EC** also harmonized standards:

EN 1493:2010 , EN 60204-1:2006 + A1:2009 i jest identyczna z egzemplarzem maszyny, będącym przedmiotem certyfikatu oceny typu CE nr: and is identical with the sample machine being the subject of examination certificate CE type :

C-353-20-0503-22-01-A z dnia **19.10.2022**, wydanego przez:

Nazwa jednostki notyfikowanej/Name of notified unit: CTI-CEM International Ltd

Numer jednostki notyfikowanej/Number of notified unit: 2845

Dokładny adres/Address: Unit 200 Greenogue Business Park, Grants Lane, Rathcoole, Co. Dublin. Ireland

Osoba odpowiedzialna/Responsible person: Eunice Yang

Maszyna wyszczególniona powyżej jest wykonana zgodnie z dokumentacją techniczną, przechowywaną i ocenioną przez:

and is made in according with the technical documentation, stored and assessed by:

Nazwa jednostki notyfikowanej/Name of notified unit: CTI-CEM International Ltd

Numer jednostki notyfikowanej/Number of notified unit: 2845

Dokładny adres/Address: Unit 200 Greenogue Business Park, Grants Lane, Rathcoole, Co. Dublin. Ireland

Osoba odpowiedzialna/Responsible person: Eunice Yang

Miejsce i data/ Place and date: Bydgoszcz, dn. 07.01.2025

Nazwisko, adres, stanowisko i podpis osoby upoważnionej do przygotowania dokumentacji technicznej/ Name, address, and signature of the person authorized to compile the technical file:

*Krystian Bednarz, pełnomocnik
ul. Fordońska 44C, 85-719 Bydgoszcz*



Nazwisko, adres i podpis osoby upoważnionej do składania podpisu w imieniu producenta lub jego upoważnionego przedstawiciela/ Name, address and signature of the person authorized to sign on behalf of the manufacturer or his authorized representative:

*Krystian Bednarz, pełnomocnik
ul. Fordońska 44C, 85-719 Bydgoszcz*



Deklaracja Zgodności WE
WE Declaration of Conformity



Nazwa i adres upoważnionego przedstawiciela producenta:

The authorised representative established within the European Economic Area:

Pełna nazwa/ Company name: CASTEX Anna Bednarz

Dokładny adres/ Address: ul. Fordońska 44C, 85-719 Bydgoszcz, Polska

Nazwa i adres producenta:

Company name and address: Qingdao JUNHV Industry and trade CO.,LTD

Dokładny adres/ Address: The north of Yuping Road, Tieshan Industrial Park,Huangdao District,Qingdao,China

Oświadczam z pełną odpowiedzialnością, że następująca maszyna

Herewith declare that the following machine

Nazwa/Description: PODNOŚNIK DWUKOLUMNOWY AUTOMATYCZNY 4T / AUTOMATIC TWO COLUMN LIFT 4T

Model handlowy: QJY4.0-D6A , QJY4.0-D6A-230V

Model producenta: JH-4000FE

Nr seryjny:

spełnia wymagania Dyrektywy maszynowej **2006/42/EC** oraz Dyrektywy niskonapięciowej **2014/35/EU** z późniejszymi zmianami, a także norm zharmonizowanych/ Fulfil the relevant provisions of European Directive **2006/42/EC** also harmonized standards:

EN ISO 12100:2010 , EN 1493:2010 , EN 60204-1:2018

i jest identyczna z egzemplarzem maszyny, będącym przedmiotem certyfikatu oceny typu WE nr:

and is identical with the sample machine being the subject of examination certificate EC type :

C-353-20-0804-22-01-A1 z dnia **17.08.2022**, wydanego, przechowywanego i ocenionego przez:

Nazwa jednostki notyfikowanej/Name of notified unit: CTI-CEM International Ltd

Numer jednostki notyfikowanej/Number of notified unit: 2845

Dokładny adres/Address: Unit 200 Greenogue Business Park, Grants Lane, Rathcoole, Co. Dublin. Ireland

Osoba odpowiedzialna/Responsible person: Eunice Yang

Maszyna wyszczególniona powyżej jest wykonana zgodnie z dokumentacją techniczną, przechowywaną i ocenioną przez

and is made in according with the technical documentation, stored and assessed by:

Nazwa jednostki notyfikowanej/Name of notified unit: CTI-CEM International Ltd

Numer jednostki notyfikowanej/Number of notified unit: 2845

Dokładny adres/Address: Unit 200 Greenogue Business Park, Grants Lane, Rathcoole, Co. Dublin. Ireland

Osoba odpowiedzialna/Responsible person: Eunice Yang

Miejsce i data/ Place and date: Bydgoszcz, dn. 07.01.2025

Nazwisko, adres, stanowisko i podpis osoby upoważnionej do przygotowania dokumentacji technicznej/ Name, address, and signature of the person authorized to compile the technical file:

Krystian Bednarz, pełnomocnik

ul. Fordońska 44C, 85-719 Bydgoszcz



Nazwisko, adres i podpis osoby upoważnionej do składania podpisu w imieniu producenta lub jego upoważnionego przedstawiciela/ Name, address and signature of the person authorized to sign on behalf of the manufacturer or his authorized representative:

Krystian Bednarz, pełnomocnik

ul. Fordońska 44C, 85-719 Bydgoszcz

