

# Instrukcja obsługi

## Łaty profilującej ze sterowaniem automatycznym

### PROFILER 03

***Nr:***

***Rok budowy:***



...wszędzie tam, gdzie liczy się szybkość i dokładność

Jazon Sp. z o.o.  
ul. Wysockiego 164A  
15-167 Białystok, Polska  
tel. +48 (85) 654 46 20

[www.jazon.com.pl](http://www.jazon.com.pl)   [jazon@jazon.com.pl](mailto:jazon@jazon.com.pl)   [handel@jazon.com.pl](mailto:handel@jazon.com.pl)

## SPIS TREŚCI

|      |   |           |
|------|---|-----------|
| 1.   | DANE TECHNICZNE .....                             | 3         |
| 2.   | PRZEZNACZENIE .....                               | 3         |
| 3.   | OPIS .....  | 3         |
| 3.1  | Rama zaczepowa .....                              | 4         |
| 3.2  | Rama główna z lemieszem .....                     | 4         |
| 3.3  | Płyta ślizgowa .....                              | 4         |
| 3.4  | Szafka układu sterowania .....                    | 4         |
| 3.5  | Ostony płyty ślizgowej i siłowników .....         | 4         |
| 3.6  | Kłapy boczne .....                                | 4         |
| 3.7  | Maszty do instalacji czujników .....              | 4         |
| 3.8  | Stopnie antypoślizgowe (opcja) .....              | 4         |
| 4.   | WSKAZANIA BEZPIECZEŃSTWA .....                    | 5         |
| 4.1. | Założenia ogólne .....                            | 5         |
| 4.2. | Czynności przed przystąpieniem do pracy .....     | 5         |
| 4.3. | Czynności podczas pracy .....                     | 6         |
| 4.4. | Zabrania się: .....                               | 6         |
| 4.5. | Po zakończeniu pracy: .....                       | 7         |
| 4.6. | Zasady postępowania w sytuacjach awaryjnych ..... | 7         |
| 5.   | KONSTRUKCJA, WYKAZ PODZESPOŁÓW MASZINY .....      | 7         |
| 5.1. | Rama zaczepowa .....                              | 7         |
| 5.2. | Rama główna .....                                 | 7         |
| 5.3. | Płyta ślizgowa .....                              | 7         |
| 5.4. | Szafka układu sterowania .....                    | 8         |
| 5.5. | Ostona płyty ślizgowej i siłowników .....         | 8         |
| 5.6. | Kłapy boczne .....                                | 8         |
| 5.7. | Maszty do instalacji czujników .....              | 8         |
| 5.8. | Stopnie antypoślizgowe .....                      | 8         |
| 6.   | PRZYGOTOWANIE PROFILERA DO PRACY .....            | 8         |
|      | Łączenie profilera z maszyną roboczą .....        | 8         |
| 7.   | PRACA .....                                       | 9         |
| 7.1. | Praca profilera .....                             | 9         |
| 7.2. | Koniec pracy: .....                               | 9         |
| 8.   | KONSERWACJA I REGULACJA, WSKAZÓWKI .....          | 10        |
| 8.1. | Obrotnica .....                                   | 10        |
| 8.2. | Siłowniki hydrauliczne kłap .....                 | 10        |
| 8.3. | Regulacja nakładek lemieszów .....                | 10        |
| 8.4. | Wykaz punktów smarowania .....                    | 10        |
| 9.   | OSTRZEŻENIE O ZAGROŻENIACH DLA ZDROWIA .....      | 11        |
| 10.  | TRANSPORT PROFILERA .....                         | 11        |
| 11.  | ZNORMALIZOWANE PIKTOGRAMY .....                   | 12        |
|      | <b>KARTA GWARANCYJNA .....</b>                    | <b>14</b> |

**Urządzenia nie wolno używać przed przeczytaniem instrukcji obsługi !**

## 1. DANE TECHNICZNE

| Model   | PF 03/200                       | PF 03/220                       | PF 03/240                       |
|---|---------------------------------|---------------------------------|---------------------------------|
| Typ   | PF 03                           | PF 03                           | PF 03                           |
| Napęd   | hydrauliczny z maszyny roboczej | hydrauliczny z maszyny roboczej | hydrauliczny z maszyny roboczej |
| Ciśnienie zasilania nominalne(bar)                                | 220                             | 220                             | 220                             |
| Ciśnienie zasilania minimalne(bar)                                | 140                             | 140                             | 140                             |
| Minimalny wydatek pompy oleju (L/min)                             | 40 L/min                        | 40 L/min                        | 40 L/min                        |
| Szerokość robocza (mm)  | 2000 do 2450                    | 2200 do 2650                    | 2400 do 2850                    |
| Masa nominalna (kg)   | 710                             | 730                             | 750                             |
| Maksymalna masa robocza(kg)                                       | 710                             | 730                             | 750                             |
| Wymiary transportowe (mm)   | 2050x1200x780                   | 2250x1200x780                   | 2450x1200x780                   |
| Skok siłowników roboczych (mm)                                    | 100                             | 100                             | 100                             |
| Kąt wychylenia lemieszki  | 5°                              | 5°                              | 5°                              |
| Napięcie zasilania (V)  | 12                              | 12                              | 12                              |
| Minimalna wysokość górnego sworznia zaczepu maszyny roboczej (mm) | 550                             | 550                             | 550                             |

Typ ..... PF 03  
 Model ..... PF 03/.....  
 Szerokość robocza.....  
 Masa nominalna .....

## 2. PRZEZNACZENIE

Profiler 03 przeznaczony jest do profilowania i niwelowania powierzchni na placach budowy. Można nim profilować materiały sypkie i niespoiste takie jak np. piach, żwir, drobny tłuczeń. Zabronione jest odspajanie gruntu, przepychanie kamieni lub innych ciężkich elementów i wykonywanie innych prac do których nie jest on przeznaczony.

Profiler 03 znajduje zastosowanie tam gdzie liczy się szybkość i dokładność, pozwala na dokładne i szybkie profilowanie i niwelowanie powierzchni. Urządzenie wstępnie zagęszcza i wygładza powierzchnię np. pod układanie kostki brukowej.

Profiler 03 przeznaczony jest do współpracy z dostępnymi maszynami roboczymi, które spełniają warunki takie jak: udźwig, wydatek układu hydraulicznego, napięcie zasilania.

## 3. OPIS

Profiler 03 to urządzenie, które pracuje przy pływającym systemie układu hydraulicznego:

Praca przy pływającym układzie hydraulicznym maszyny odbywa się przy jeździe

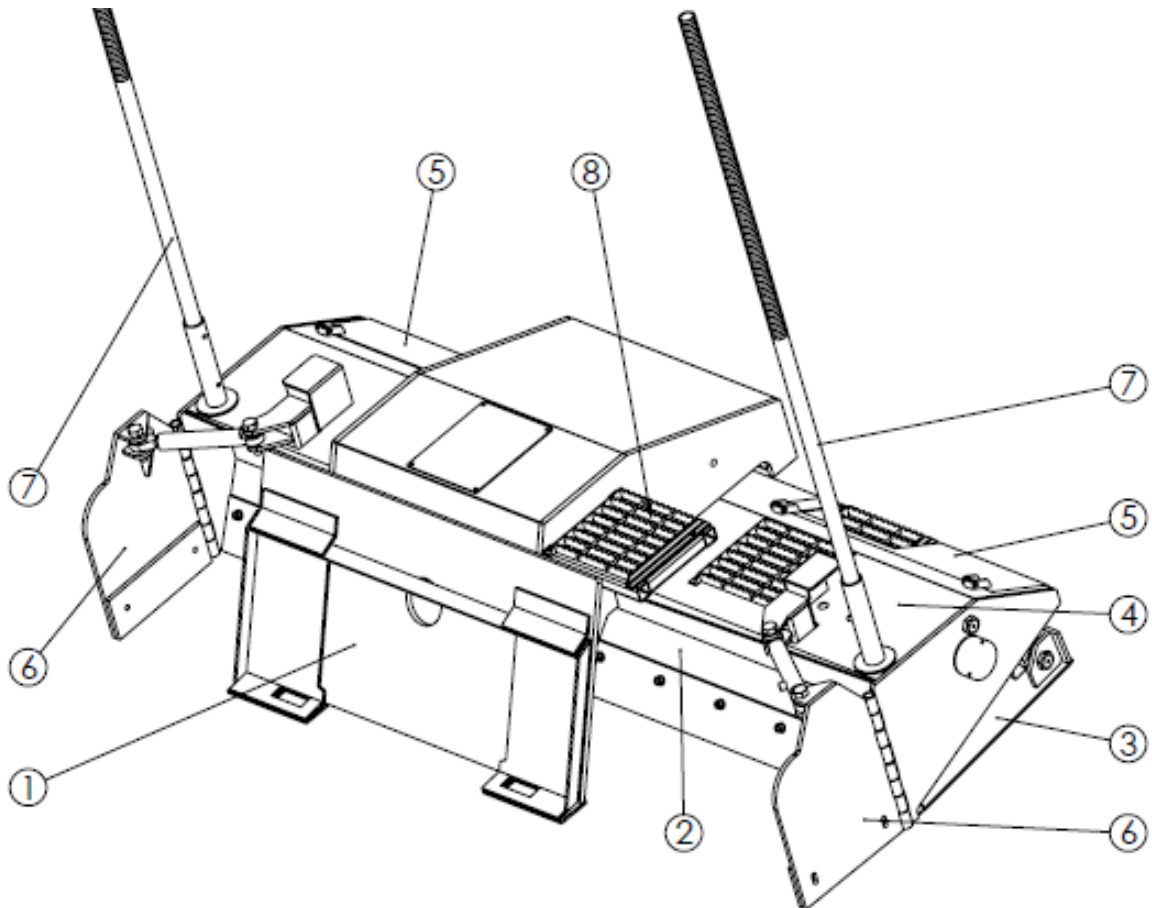
## „JAZON” Sp. z o.o.

Instrukcja Obsługi Łaty profilującej ze sterowaniem automatycznym „PROFILER 03”

roboczej do tyłu a płyta ślizgowa reguluje kąt natarcia lemiesza. Płyta ślizgowa dolną powierzchnią wygładza i wstępnie zagęszcza profilowaną nawierzchnię. Praca w tym układzie pozwala na uzyskanie gładkiej i wstępnie zagęszczonej powierzchni bez śladów kół maszyny.

Na rysunku poniżej przedstawiono główne elementy profilera:

- 3.1 Rama zaczepowa
- 3.2 Rama główna z lemieszem
- 3.3 Płyta ślizgowa
- 3.4 Szafka układu sterowania
- 3.5 Osłony płyty ślizgowej i siłowników
- 3.6 Klapy boczne
- 3.7 Maszty do instalacji czujników
- 3.8 Stopnie antypoślizgowe (opcja)



## 4. WSKAZANIA BEZPIECZEŃSTWA

### 4.1. Założenia ogólne

- Do pracy przy obsłudze profilera może przystąpić pracownik przeszkolony i przeegzaminowany, znający szczegółowo instrukcję obsługi profilera, układu sterowania profilera i maszyny roboczej, przepisy i zasady bezpieczeństwa i higieny pracy oraz posiadający uprawnienia do prowadzenia maszyny roboczej.
- Operator obsługujący profiler powinien być ubrany w dopasowane ubranie robocze, bluzę wpuszczoną w spodnie lub opiętą na biodrach. Rękawy winny być zapięte, aby wykluczona była możliwość zaczepienia o wystające elementy maszyny lub profilera.
- Operator maszyny powinien być wyposażony w następujące wyposażenie robocze i ochronne:
  - rękawice robocze – wzmocnione,
  - buty robocze ze wzmocnionymi nosami,
  - kask przeciwuderzeniowy.
- Należy zwracać uwagę, aby podczas pracy w strefie pracy maszyny nie znajdowały się żadne osoby.
- Operator zobowiązany jest dbać o dobry stan techniczny profilera – przed i po każdym użyciu należy sprawdzić jego ogólny stan techniczny.
- W przypadku konieczności opuszczenia maszyny z profilem, profiler należy opuścić ustawić na podłożu, a maszynę roboczą zabezpieczyć przed użyciem przez niepowołane osoby.
- Wszelkie prace związane ze sprawdzaniem, regulacją, ustawianiem i konserwacją profilera można wykonywać tylko po uprzednim zgaszeniu silnika maszyny roboczej i spuszczeniu ciśnienia z układu hydraulicznego oraz stabilnym ustawieniu profilera na podłożu.
- Zabrania się obsługującemu dokonywania samowolnie jakichkolwiek napraw lub modyfikacji profilera.
- Czynności konserwacyjne i naprawcze wykonywane są tylko przez osoby posiadające odpowiednie uprawnienia i wiedzę.
- Profiler nie powinien być używana do ciężkich prac ziemnych jak usuwania wielkogabarytowego gruzu, wrywanie pni ściętych drzew, kruszenie i usuwanie kamieni, odpajanie gruntu. Prowadzenie profilem takich prac grozi jego uszkodzeniem, utratą precyzji pracy, a także może powodować zagrożenie dla operatora.
- W czasie pracy maszyny roboczej z profilem nikt poza operatorem nie może przebywać w strefie pracy maszyny
- Nie zbliżać się do profilera kiedy maszyna robocza jest uruchomiona.
- Odczepiając profiler siłowniki echylenia płyty ślizgowej muszą być zsunięte a klapy boczne zamknięte.
- Odczepiając profiler ustawić go na twardym, równym i wypoziomowanym podłożu, aby lemiesz nie wgłębiały się w podłoże i było niemożliwe przechylenie się lub przewrócenie profilera
- Rama zaczepowa jest elementem ruchomym w związku z tym zabronione jest wkładanie rąk, nóg innych elementów pomiędzy ramę zaczepową a ramę główną z lemieszem.
- Korzystanie ze stopni antypoślizgowych dozwolone jest wyłącznie wtedy kiedy profiler jest połączony z maszyną roboczą i ustawiony na ziemi przy zachowaniu szczególnej ostrożności i zapewnieniu trzypunktowego podparcia operatora.

### 4.2. Czynności przed przystąpieniem do pracy

Przed przystąpieniem do pracy pracownik zobowiązany jest:

- założyć odzież roboczą i wyposażenie ochronne,
- zapoznać się z dokumentacją Techniczno-Ruchową maszyny,
- wizualnie sprawdzić ogólny stan maszyny roboczej zgodnie z instrukcją jej obsług,
- sprawdzić ogólny stan profilera, a w szczególności:
  - stan instalacji hydraulicznej zasilającej profiler,
  - stan instalacji elektrycznej zasilającej elementy sterowania i pomiaru profilera,

- stan zacze pu głównego profilera oraz połączeń poszczególnych elementów ruchomych,
- ogólny stan konstrukcji.
- Zauważone w trakcie przygotowywania profilera usterki i uchybienia zgłosić natychmiast przełożonemu.

#### 4.3. Czynności podczas pracy

- podczas wykonywania pracy zwracać uwagę tylko na wykonywane czynności.
- Podczas podłączania profilera do maszyny roboczej należy:
  - Sprawdzić czy maszyna robocza ustawiona jest na stabilnym, utwardzonym podłożu.
  - Podjechać z opuszczonym ramieniem do profilera od strony zacze pu, a następnie lekko je podnosząc ustawić sworznie zacze pu w przeznaczone do tego zagłębienie. W przypadku niedostatecznej widoczności można posłużyć się naprowadzaniem przez innego pracownika, pod warunkiem jednak, że będzie on sterował podłączeniem z bezpiecznej odległości.
  - Wysunąć sworznie blokujące szybkozłącza upewniwszy się, że sworznie znajdują się naprzeciw otworów w zacze pie profilera
  - Zgasić silnik maszyny roboczej i zabezpieczyć ją przed samoczynnym przemieszczeniem.
  - Podłączyć przewody hydrauliczne profilera do gniazda maszyny roboczej.
  - Podłączyć elementy pomiaru i sterowania do gniazda elektrycznego.
  - Powtórnie sprawdzić poprawność podłączenia profilera oraz połączeń hydraulicznych i elektrycznych.
  - Urucho mić maszynę roboczą i sprawdzić działanie poszczególnych funkcji profilera.
  - Rozpocząć normalną pracę.
- W trakcie pracy należy zachowywać ciągłą ostrożność, a w szczególności zwracać uwagę na wszelkie osoby mogące znaleźć się w strefie pracy maszyny z profilem.
- Teren pracy maszyny z profilem powinien być wydzielony i zabezpieczony przed dostępem osób postronnych.
- Utrzymywać w miejscu wykonywania prac porządek, nie rozrzucać narzędzi i przedmiotów.

#### 4.4. Zabrania się:

- ***Używanie maszyny roboczej z profilem niezgodnie z zaleceniami producenta lub ich przeznaczeniem.***
- ***Używać maszynę roboczą z profilem niekompletną lub niesprawną.***
- ***Wznawiać pracę uszkodzonego profilera bez usunięcia uszkodzenia.***
- ***Dopuszczać do pracy przy maszynie roboczej osoby nie posiadające odpowiednich uprawnień.***
- ***Dokonywać jakichkolwiek modyfikacji profilera.***
- ***Naprawiać, czyścić i smarować profiler przy włączonej maszynie roboczej lub przy uniesionym w górę profilerze.***
- ***Pozostawiać maszynę roboczą z profilem w sposób umożliwiający jej uruchomienie przez osoby nieupoważnione.***
- ***Pozostawiać maszynę roboczą z profilem uniesionym do góry.***
- ***Pozostawiać odłączony profiler na miękkim podłożu lub na pochylonym terenie.***
- ***Wchodzenia na odłączony profiler od maszyny roboczej.***
- ***Wykonywać prac ziemnych na krawędzi wykopów i skarp.***

#### 4.5. Po zakończeniu pracy:

- Odłączyć profiler:
  - opuścić profiler i ustawić go na równej, twardej powierzchni w miejscu gdzie nie będzie stanowić zagrożenia i utrudnienia dla osób lub pojazdów,
  - wyłączyć silnik maszyny roboczej i zabezpieczyć ją przed samoczynnym przemieszczeniem,
  - oczyścić profiler z piasku, błota itp.
  - ruchome połączenia nasmarować przewidzianymi przez producenta smarami,
  - odłączyć przewody hydrauliczne i elektryczne profilera, oraz zabezpieczyć końcówki złączy
  - sprawdzić po raz kolejny stabilność ustawienia profilera
  - uruchomić maszynę roboczą i ostrożnie rozłączyć maszynę z profilem.
  - zaparkować maszynę roboczą w przeznaczonym do tego miejscu.
- Uporządkować miejsce wykonywania pracy, narzędzia oraz wyposażenie ochronne odłożyć w przewidziane do tego miejsce.
- Sprawdzić ogólny stan techniczny profilera i maszyny roboczej.

#### 4.6. Zasady postępowania w sytuacjach awaryjnych

W razie nagłego zagrożenia zatrzymać maszynę roboczą i oprzeć profiler o podłoże.

- W razie zaistnienia wypadku przy pracy pozostawić miejsce jego powstania w takim stanie w jakim wypadek się wydarzył (do czasu przybycia zespołu powypadkowego).
- Udzielić pierwszej pomocy ewentualnym poszkodowanym lub w razie potrzeby wezwać Pogotowie Ratunkowe – tel. 999.
- W razie pożaru, odciąć zapłon maszyny roboczej i przystąpić do gaszenia używając gaśnicy proszkowej.
- W razie innego zagrożenia miejscowego zaalarmować innych pracowników znajdujących się w strefie zagrożenia.
- W przypadku trudności w opanowaniu pożaru powiadomić Straż Pożarną – tel. 998.

W przypadku zauważenia nieprawidłowości w pracy urządzenia należy powstrzymać się od pracy, a o zaistniałym fakcie powiadomić przełożonego.

Uwaga: powyższe wskazówki nie ograniczają ogólnych i zakładowych instrukcji BHP, stanowią jedynie ich uzupełnienie.

## 5. KONSTRUKCJA, WYKAZ PODZESPOŁÓW MASZINY

### 5.1. Rama zaczepowa

Solidna konstrukcja z blachy stalowej, która składa się z zaczepów do szybkozłącza maszyny roboczej i obrotnicy do której jest zamontowana rama główna profilera.

### 5.2. Rama główna

Solidna konstrukcja z blachy stalowej. Do ramy zamontowana jest obrotnica z ramą zaczepową. Rama zespolona jest z lemieszem, do którego zamontowana jest płyta ślizgowa. Na ramie umieszczone są tuleje do montowania masztów. W ramie zamontowane są siłowniki sterujące płytą ślizgową i klapami bocznymi.

### 5.3. Płyta ślizgowa

Solidna konstrukcja z blachy stalowej trudnościeralnej. Na płycie umieszczone są zaczepy siłowników roboczych i zawiasy łączące płytę z ramą główną. Płyta wygładza i wstępnie zagęszcza profilowane podłoże oraz reguluje kąt natarcia lemiesza.

#### **5.4. Szafka układu sterowania**

Solidna konstrukcja z blachy stalowej. W szafce umieszczone są elementy układu sterowania. Dostęp jest możliwy po otwarciu osłony płyty ślizgowej i demontażu pokrywy.

#### **5.5. Osłona płyty ślizgowej i siłowników**

Solidna konstrukcja z blachy stalowej przeznaczona do zabezpieczenia płyty ślizgowej przed nasypywaniem się na nią wyrównywanego materiału oraz po otwarciu ułatwia dostęp do czyszczenia płyty ślizgowej.

#### **5.6. Klapy boczne**

Solidna konstrukcja z blachy stalowej przeznaczona do gromadzenia zapasu gruntu, regulacji szerokości roboczej profilera i zabezpieczenia przed rozsypywaniem się gruntu na boki. Kłapa zakończona jest zawiasem łączącym ją z lemieszem. W klapie znajduje się gniazdo do łącznika (siłownik lub element śrubowy) regulującego wychylenie klapy.

#### **5.7. Maszty do instalacji czujników**

Solidna konstrukcja z rury stalowej przeznaczona do montowania czujników układu sterowania.

#### **5.8. Stopnie antypoślizgowe**

Przeznaczone są do ułatwienia wsiadania i wysiadania z niektórych typów maszyn roboczych.

**Firma Jazon Sp. z o.o. zastrzega sobie prawo, bez uprzedniego informowania do wprowadzania zmian zarówno technicznych jak i wyglądu zewnętrznego.**

**Uwaga: Każda zmiana, która mogłaby doprowadzić do zmiany charakterystyki profilera może być wykonana tylko przez producenta, który powinien potwierdzić że profilera nadal spełnia wymagania bezpieczeństwa.**

## **6. PRZYGOTOWANIE PROFILERA DO PRACY.**

- wizualnie sprawdzić ogólny stan maszyny roboczej zgodnie z instrukcją jej obsług,
- sprawdzić ogólny stan profilera, a w szczególności:
  - stan instalacji hydraulicznej zasilającej profilera,
  - stan instalacji elektrycznej zasilającej elementy sterowania i pomiaru profilera,
  - stan zaczepu głównego profilera oraz połączeń poszczególnych elementów ruchomych,
  - ogólny stan konstrukcji.
- Zauważone w trakcie przygotowywania profilera usterki i uchybienia zgłosić natychmiast przełożonemu.

### **Łączenie profilera z maszyną roboczą**

- Podczas podłączania profilera do maszyny roboczej należy:
  - Podłączanie wykonuje 1 osoba – operator maszyny roboczej
  - Sprawdzić czy maszyna robocza ustawiona jest na stabilnym, utwardzonym podłożu.
  - Podjechać z opuszczonym ramieniem do profilera od strony zaczepu, a następnie lekko je podnosząc ustawić sworznie zaczepu w przeznaczone do tego zagłębienie. W przypadku niedostatecznej widoczności można posłużyć się naprowadzaniem przez innego pracownika, pod warunkiem jednak, że będzie on sterował podłączaniem z bezpiecznej odległości.
  - Wysunąć sworznie blokujące szybkozłącza upewniwszy się, że sworznie znajdują się naprzeciw otworów w zaczepie profilera



- Zgasić silnik maszyny roboczej i zabezpieczyć ją przed samoczynnym przemieszczeniem, spuścić ciśnienie z układu hydraulicznego.
- Podłączyć przewody hydrauliczne profilera do gniazda maszyny roboczej.
- Podłączyć przewód do gniazda elektrycznego.
- Powtórnie sprawdzić poprawność podłączenia profilera oraz połączeń hydraulicznych i elektrycznych.
- Zamontować czujniki i dokładnie ustawić ich wysokość od dolnej krawędzi skrawającej lemiesza.
- Połączyć czujniki z układem sterowania
- Uruchomić maszynę roboczą i sprawdzić działanie poszczególnych funkcji profilera.

## 7. PRACA

### 7.1. Praca profilera

- zamocować i podłączyć czujniki układu sterowania z układem i bardzo dokładnie wyregulować ich wysokość mierząc od dolnej krawędzi skrawającej lemiesza (czujniki muszą być ustawione wskaźnikami optycznymi w stronę operatora i nie mogą być zasłaniane przez elementy profilera). **W czasie wykonywania tych czynności maszyna musi być wyłączona i zabezpieczona przed przemieszczaniem a profiler oparty o podłoże.**
- uruchomić maszynę roboczą
- załączyć układ sterowanie profilera i układ zasilania hydraulicznego
- przejechać na miejsce pracy i ustawić maszynę w pozycji wyjściowej do rozpoczęcia pracy.
- ustawić niwelator w miejscu profilowanej powierzchni, ustawić spadki i zgrać wysokość niwelatora z czujnikami na profilerze
- po wykonaniu tych operacji można rozpocząć pracę z profilem
- po uruchomieniu maszyny i załączeniu układów profilera należy jechać dostosowując prędkość do wskazań czujników, jeżeli na czujnikach przestaje świecić się zielone pole (oznacz poziom zerowy) należy zwolnić prędkość jazdy dając czas profilerowi na ustawienie poziomu zerowego. Po zapaleniu się zielonych wskaźników na czujnikach można zwiększyć prędkość jazdy. Przy nierównej nawierzchni należy jechać znacznie wolniej niż na powierzchni wstępnie wyrównanej.
- grubość warstwy profilowanego gruntu dobierać w ten sposób aby lemiesz nie był przepelniany a jednocześnie na lemieszu utrzymywała się warstwa gruntu, która będzie wypełniać ubytki w powierzchni
- w czasie pracy unikać szarpania, zatrzymywania i cofania. Te operacje mogą powodować nierówności i pofałdowanie powierzchni. Ruch roboczy powinien być płynny.
- profiler w czasie pracy musi być ustawiony w kierunku niwelatora
- przejazdy powinny być wykonywane równoległe do osi wyznaczonej przez niwelator
- po przejechaniu profilowanego odcinka należy zatrzymać maszynę, wyłączyć układ automatycznego poziomowania profilera (jeśli jest włączony układ automatycznego poziomowania profilera siłowniki robocze profilera będą pracować i przy podnoszeniu profilera będą wysuwać się w skrajne położenia)
- podnieść profiler i przejechać maszyną do kolejnej pozycji wyjściowej
- opuścić profiler tak aby oparł się na podłożu a na czujnikach świeciły się zielone kontrolki, jeżeli to konieczne to przejechać maszyną manualnie zagłębiając lemiesz, następnie cofnąć maszynę do pozycji wyjściowej
- załączyć układ automatycznego poziomowania profilera i wykonywać ruch roboczy

### 7.2. Koniec pracy:

- po zakończeniu pracy przejechać i ustawić profiler na utwardzonym i wypoziomowanym gruncie, klapy boczne muszą być zamknięte aby dawały podparcie dla profilera
- wyłączyć układy hydrauliczny i sterowania
- wyłączyć maszynę, zabezpieczyć ją przed przemieszczaniem i wyzerować układ

hydrauliczny ( spuścić ciśnienie)

- odłączyć szybkozłącza hydrauliczne i przewód zasilający elektryczny
- rozłączyć profiler z maszyną roboczą
- oczyścić profiler a w szczególności płytę ślizgową z nagromadzonego materiału

## 8. KONSERWACJA I REGULACJA, WSKAZÓWKI.

Wszelkie prace związane z ustawianiem i konserwacją profilera można wykonywać tylko po uprzednim zgaszeniu silnika maszyny roboczej, zabezpieczeniu jej przed przemieszczaniem i spuszczeniu ciśnienia z układu hydraulicznego oraz stabilnym ustawieniu profilera na gruncie. W czasie prac konserwacyjno regulacyjnych należy zachować szczególną ostrożność i nosić kask ochronny!

### 8.1. Obrotnica

Obrotnica jest elementem łączącym ramę zaczepową z ramą główną i należy smarować ją co 50 godzin pracy smarem grafitowo – molibdenowym

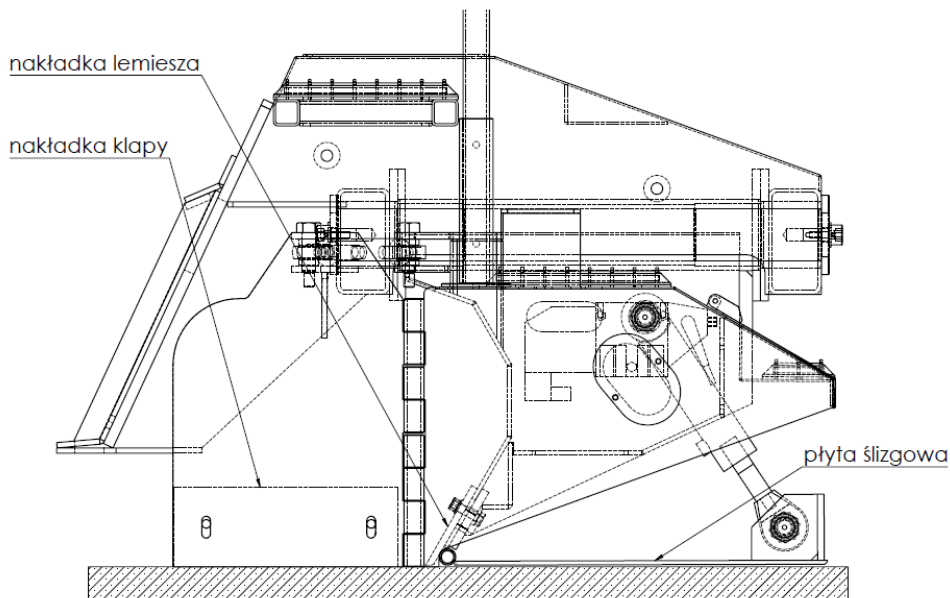
### 8.2. Siłowniki hydrauliczne klap

Po skończonej pracy dokładnie oczyścić siłowniki hydrauliczne a w szczególności gładzie tłoczków siłowników. Przeguby siłowników należy smarować co 50 godzin pracy smarem grafitowo – molibdenowym.

### 8.3. Regulacja nakładek lemiesz

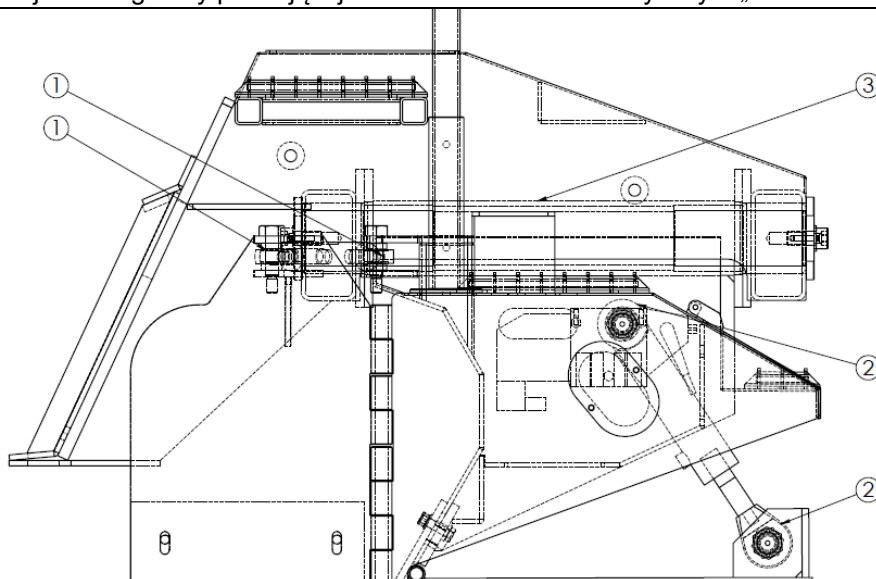
- 1) Ustawić profiler na twardej, równej i poziomej powierzchni tak aby rama główna była dokładnie ustawiona w pionie a profiler opierał się na płycie ślizgowej
- 2) Ustawić lemiesz tak aby był ustawiony poziomo
- 3) Poluzować nakrętki nakładek lemiesz i klap, dosunąć nakładki do podłoża
- 4) Docisnąć nakrętki mocujące nakładki ściernalne

Uwaga : operacja ta ma znaczący wpływ na dokładność profilowanej nawierzchni



### 8.4. Wykaz punktów smarowania

- 1) Przeguby siłowników klap symetryczni po obu stronach profilera (4 punkty)
- 2) Przeguby siłowników płyty ślizgowej symetryczni po obu stronach profilera (4 punkty)
- 3) Obrotnica (1 punkt)



Wszelkie naprawy przeprowadzać w wyspecjalizowanych serwisach wykorzystując oryginalne części zamienne, które można zakupić u producenta maszyny na podstawie katalogu części zamiennych z rozdziału 14.

## 9. OSTRZEŻENIE O ZAGROŻENIACH DLA ZDROWIA

### ➤ **Zagrożenia mechaniczne:**

- zgniecenie, ścinanie, wciągnięcie, pochwycenie, wytrysk cieczy pod wysokim ciśnieniem. W celu uniknięcia tych zagrożeń w obrębie pracującej maszyny może znajdować się tylko operator, w kabinie, wychodząc z maszyny profiler musi być oparty stabilnie na podłożu, ciśnienie układu hydraulicznego musi być spuszczone a maszyna wyłączona.
- ostre krawędzie, części ostro zakończone. W celu uniknięcia tych zagrożeń poruszając się w obrębie maszyny należy zachować szczególną ostrożność aby uniknąć skaleczenia, nosić kask ochronny, odpowiednie ubranie ochronne i obuwie ze wzmocnionymi noskami

### ➤ **Zagrożenia elektryczne:** urządzenie zasilane jest napięciem 12V. Wypadku przerwania przewodów lub uszkodzenia ich izolacji należy, profiler stabilnie ustawić na podłożu, wyłączyć maszynę i usunąć usterki.

### ➤ **Zagrożenia termiczne:** nie wolno dotykać do siłowników i przewodów hydraulicznych zaraz po wyłączeniu maszyny ponieważ mogą one mieć wysoką temperaturę.

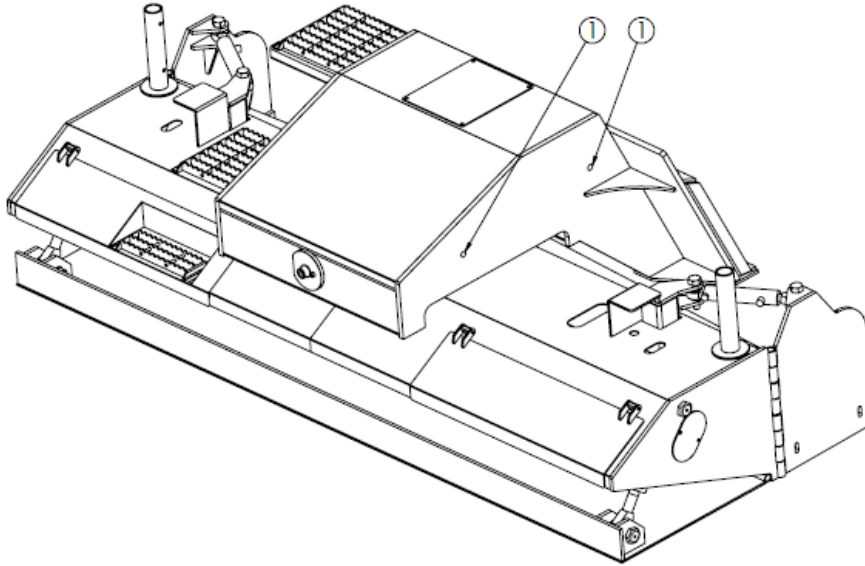
### ➤ **Zagrożenia wynikające z kontaktu z olejem hydraulicznym i smarami:** Zabronione jest dotykanie oleju lub smarów oraz części nimi zanieczyszczonych bez odpowiedniego ubrania ochronnego a w szczególności rękawic ochronnych

## 10. TRANSPORT PROFILERA

- Do transportu pionowego używać 4 specjalnych zaczepów zamocowanych przez otwory oznaczone na rysunku „1” z obu stron ramy zaczepowej. **Zawiesia i zaczepy muszą mieć odpowiednią nośność do transportowanego ładunku.**
- W czasie transportu siłowniki robocze muszą być zsunięte a profiler pewnie umocowany na środkach transportu.
- W czasie transportu maszty z czujnikami muszą być zdemontowane.

**Uwaga:** w czasie transportu pionowego zabronione jest przebywanie pod spodem profilera a przy jego ustawianiu wkładanie pod spód rąk, nóg i innych części ciała ponieważ lemiesz profilera może przemieścić się w kierunku pionowym niezależnie od zaczepów w zakresie skoku siłowników roboczych (przemieszczenie to może wynikać z nieszczelności układu hydraulicznego). Profiler może obracać się niezależnie od ramy

zaczepowej w granicach plus, minus 10 stopni.



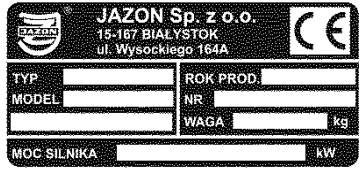

### 11. ZNORMALIZOWANE PIKTOGRAMY.

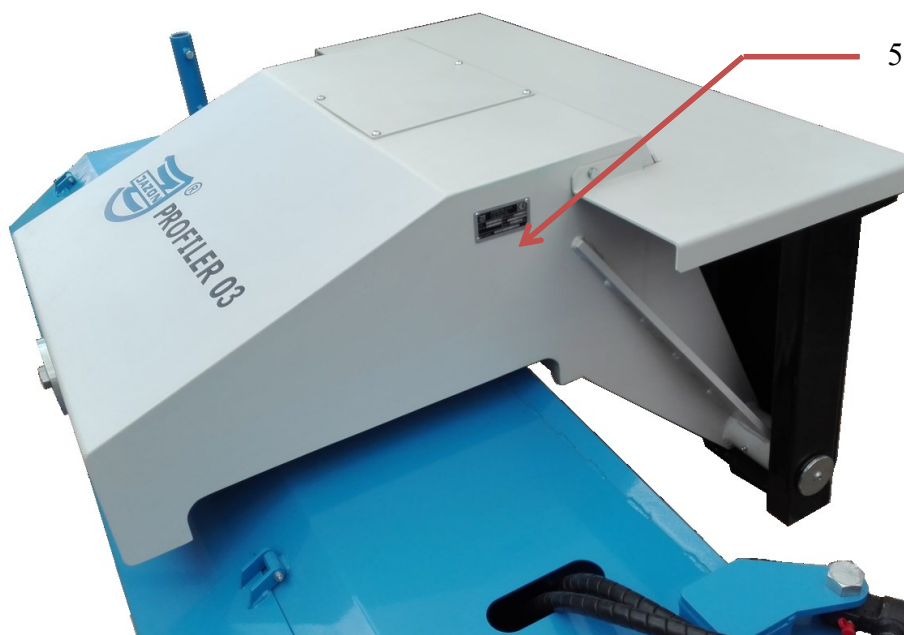
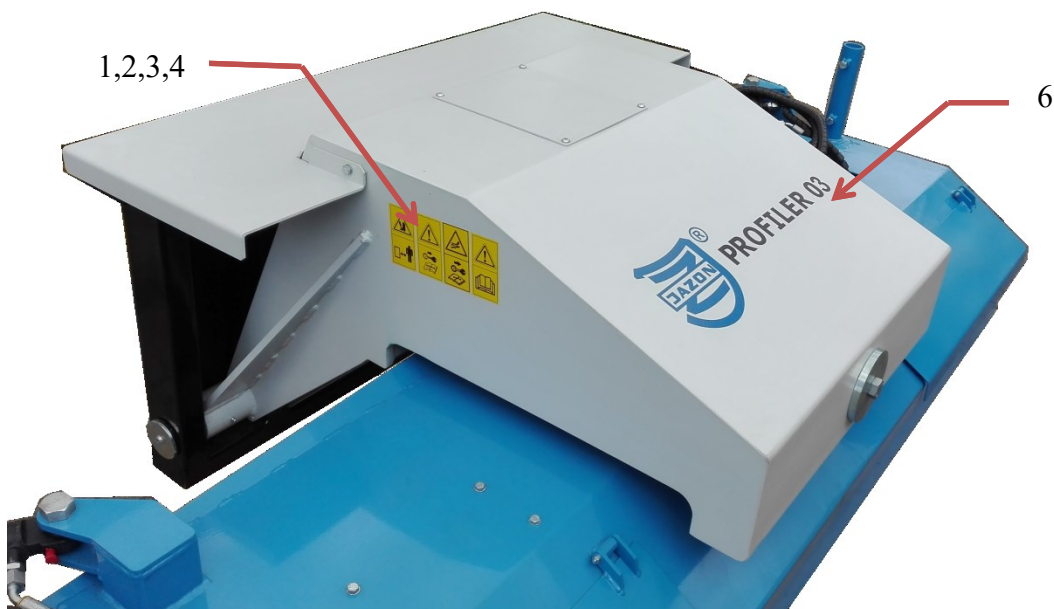
Piktogramy umieszczone na urządzeniu muszą być zawsze czytelne. W razie utraty czytelności, wymiany zespołu na którym się znajdowały lub zmiany malatury urządzenia należy je nabyć w punktach handlowych lub u lokalnych dealerów jako części zamienne i uzupełnić. Rozmieszczenie tabliczek informacyjno-ostrzegawczych na urządzeniu wraz z ich ilością uwidoczniono na rysunku poniżej.

|  |   |   |   |
|--|---|---|---|
| 1  |  | 2   |  |
| <p>Użytkowniku ! Obowiązkowo przeczytaj instrukcję obsługi.<br/>(1x)</p> |   | <p>Jeśli nastąpi wyciek oleju należy spuścić ciśnienie i wyłączyć maszynę.<br/>(1x)</p> |   |
| 3  |  | 4   |  |

**„JAZON” Sp. z o.o.**

Instrukcja Obsługi Łaty profilującej ze sterowaniem automatycznym „PROFILER 03”

|  |   |          |   |
|--|---|----------|---|
| Wyłącz silnik, wyjmij kluczyk przed rozpoczęciem czynności obsługowych lub napraw.<br>(1x) | Uważaj na stopy w pobliżu maszyny<br>(1x)   |          |   |
| <b>5</b>   |  | <b>6</b> |  |
| Tabliczka znamionowa.<br>(1x)  | Napis informacyjny. Logo firmy i nazwa własna produktu.<br>(1x)                   |          |   |



Rys. Rozmieszczenie tabliczek informacyjno-ostrzegawczych

## „JAZON” Sp. z o.o.

Instrukcja Obsługi Łaty profilującej ze sterowaniem automatycznym „PROFILER 03”

---

### PRODUCENT

JAZON Sp. z o.o.  
ul. Wysockiego 164 A  
15-167 Białystok

### KARTA GWARANCYJNA

Firma JAZON Sp. z o.o. z siedzibą w Białymstoku, zapewnia dobrą jakość i sprawne działanie urządzenia, na które została wydana KARTA GWARANCYJNA, przy używaniu go zgodnie z przeznaczeniem, w warunkach eksploatacyjnych określonych w Instrukcji Obsługi dołączonej do urządzenia.

#### WARUNKI GWARANCJI

1. Gwarancja obejmuje okres 24 miesięcy od daty sprzedaży, pod warunkiem wykonania płatnego przeglądu urządzenia, przez serwis Producenta po upływie 12 miesięcy od daty zakupu. Brak pisemnego zgłoszenia przez Nabywcę urządzenia do w/w przeglądu skutkuje skróceniem okresu gwarancji do 12 miesięcy.
2. W okresie gwarancyjnym Nabywcy przysługuje prawo do bezpłatnego usuwania przez Sprzedającego awarii i uszkodzeń powstałych wskutek wad konstrukcyjnych, montażowych i materiałowych.
3. Naprawy gwarancyjne dokonywane będą w miejscu ich używania chyba, że rodzaj uszkodzenia wymaga naprawy w siedzibie Sprzedającego.
4. Sprzedający zobowiązuje się do usunięcia wad i awarii na swój koszt w możliwie najkrótszym terminie nie dłuższym niż 14 dni od daty pisemnego zgłoszenia na adres Sprzedającego.
5. Gwarancja ulega przedłużeniu o okres przestoju i naprawy urządzenia.
6. Sprzedający nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia wynikłe z eksploatacji niezgodnej z instrukcją obsługi i przeznaczeniem urządzenia.
7. Sprzedający zastrzega, aby w okresie gwarancji wszelkie naprawy były dokonywane wyłącznie przez upoważnionych pracowników serwisu Sprzedającego.
8. Gwarancją nie są objęte:
  - uszkodzenia wynikające z niezgodnego z Instrukcją Obsługi użytkowania, przechowywania i konserwacji urządzenia, samowolnych napraw, przeróbek lub zmian konstrukcyjnych i instalacyjnych dokonanych przez użytkownika, używanie części zamiennych innych niż zalecane przez Producenta;
  - wady powstałe na skutek zdarzeń losowych i innych okoliczności nie dotyczących Producenta lub Sprzedawcy. Między innymi pogarszanie się estetyki urządzenia w wyniku upływu czasu;
  - części urządzenia, które przy używaniu go zgodnie z przeznaczeniem, w warunkach określonych w Instrukcji Obsługi zużywają się w krótszym terminie, przed upływem gwarancji, na przykład: lemiesz, nakładki ślizgowe prowadnic głównych, siłowniki.
9. Gwarancja, której udziela Gwarant nie obejmuje odpowiedzialności za wszystkie szkody na majątku lub osobie, których doznał lub za które jest odpowiedzialny uprawniony z gwarancji, a będące skutkiem wad towaru stwierdzonych w okresie obowiązywania gwarancji.
10. Karta Gwarancyjna bez: daty sprzedaży, numeru seryjnego urządzenia i pieczęci oraz podpisu Sprzedawcy jest nieważna i nie jest dokumentem upoważniającym do dokonania nieodpłatnych napraw.
11. W sprawach nieuregulowanych mają zastosowanie przepisy Kodeksu Cywilnego.
12. Ewentualne spory poddane będą rozstrzygnięciu przez Sąd właściwy dla Gwaranta.

Urządzenie odebrałem sprawne i kompletne.  
Z warunkami gwarancji zapoznałem się.

.....  
Podpis i pieczęć Sprzedawcy.

.....  
Podpis odbiorcy

- Nr urządzenia : .....

**KARTA GWARANCYJNA**

**Ewidencja dokonywanych napraw i przeglądów gwarancyjnych**

| <b>Data<br/>zgłoszenia</b> | <b>Data<br/>naprawy</b> | <b>Wykonane czynności</b> | <b>Data, podpis<br/>pieczęć serwisu</b> |
|----------------------------|-------------------------|---------------------------|---|
|                            |                         |                           |   |