



Instrukcja montażu

LB 700

Nr kat.: 20070000

-pl-

Stan: 51171466_g_09.2017



0000000 0000 51171466 XXXXX



GfA ELEKTROMATEN GmbH & Co. KG
Wiesenstraße 81 • 40549 Düsseldorf

🌐 www.gfa-elektromaten.de
✉ info@gfa-elektromaten.de

Spis treści

1	Ogólne wskazówki dotyczące bezpieczeństwa	4
2	Dane techniczne	5
3	Zalecenie dotyczące montażu	6
4	Montaż obudowy.....	6
5	Sprawdzenie przyłącza sieciowego	7
6	Okablowanie mostka ładunkowego ze sterownikiem.....	8
7	Szybkie ustawianie	9
8	Obwód drukowany	11
9	Plan zacisków	12
10	Programowanie sterownika	13
11	Tabela programowania	14
12	Opis funkcji rampy przeładunkowej	19
	Rampa przeładunkowa ze składaną wargą	19
	Rampa przeładunkowa z wysuwną wargą (2 zawory)	20
13	Opis funkcji komponentów dodatkowych	22
	X5 Klin pod koło.....	22
	X6 Detektor pojazdów na zewnątrz	22
	X7 Zwolnienie blokady/zablokowanie rampy przeładunkowej/bramy.....	22
	X8 Czujnik pozycji rampy przeładunkowej.....	22
	X9 Sygnalizacja świetlna / oświetlenie.....	22
	X10 Uszczelnienie pojazdu (Shelter)	23
14	Opcja: Schemat podłączenia kasety sterowniczej dla T801.....	24
15	Wskaźnik stanu sterowania.....	25
16	Deklaracja montażu / Deklaracja zgodności.....	27

Symbole



Ostrzeżenie – Możliwe odniesienie obrażeń lub zagrożenie życia!



Ostrzeżenie – Zagrożenie życia na skutek działania prądu elektrycznego !



Wskazówka – Zawiera ważne informacje !

1 Ogólne wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem

Sterownik jest przeznaczony do mostków ładunkowych z klinową klapą najazdową albo z przesuwным elementem najazdowym.

Bezpieczeństwo pracy gwarantujemy tylko pod warunkiem używania zgodnie z przeznaczeniem. Za szkody wynikłe z innego sposobu użytkowania nie ponosimy odpowiedzialności.

Zmiany dopuszczalne są tylko za zgodą producenta. W przeciwnym razie deklaracja zgodności traci ważność.

Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

Montażu i rozruchu może dokonywać tylko przeszkolony personel specjalistyczny.

Przy instalacji elektrycznej wolno pracować wyłącznie wykwalifikowanym elektrykom. Muszą oni umieć ocenić zlecone im prace, dostrzec potencjalne źródła zagrożeń i podjąć odpowiednie środki bezpieczeństwa.

Prace montażowe tylko po odłączeniu od napięcia elektrycznego.

Przestrzegać obowiązujących przepisów BHP i norm.

Oslony i urządzenia zabezpieczające

Mostek ładunkowy wolno użytkować tylko z przynależnymi osłonami i urządzeniami zabezpieczającymi.

Zapewnić prawidłowe osadzenie uszczelnień oraz prawidłowe dokręcenie połączeń śrubowych.

Części zamienne

Stosować tylko oryginalne części zamienne.

2 Dane techniczne

	LB 700	
Napięcie zasilające	3~400V,N,PE	V
Zabezpieczenie w gestii inwestora	10	A zwłoczny
Moc maksymalna agregatu hydraulicznego	1,5	kW
Liczba zaworów	2	
Napięcie na zaworach	24	V DC
Maksymalny prąd zaworów	1,0	A
Maksymalny pobór mocy przez sterownik	30	VA
Zabezpieczenie wewnętrzne	1,6	A zwłoczny
Zabezpieczenie zewnętrzne oświetlenia	1,6	A zwłoczny
Maksymalna moc sygnalizatorów świetlnych	40	W
Maksymalna moc oświetlenia mostka ładunkowego	150	W
Maksymalny prąd / maksymalna moc silnika rurowego	1,0 / 230	A / W
Maksymalny prąd zestyku do sterowania wentylatora	1,0	A
Maksymalna moc silnika wentylatora 1~ 230V	0,55	kW
Stopień ochrony	IP 65	
Temperatura otoczenia	5-40	°C

3 Zalecenie dotyczące montażu

Aby szybko i bezpiecznie uruchomić niniejszy mostek ładunkowy, zalecamy wykonywanie montażu w następujących krokach:

- Montaż obudowy
- Sprawdzenie przyłącza sieciowego
- Okablowanie mostka ładunkowego ze sterownikiem
- Programowanie szybkiego ustawiania

Mostek można teraz eksploatować.

- Instalacja komponentów dodatkowych
- Programowanie komponentów dodatkowych i funkcji

4 Montaż obudowy

Podłoże, przeznaczone pod ustawienie sterownika mostka ładunkowego, musi być równe i izolowane od drgań. Sterownik należy montować w pozycji pionowej. Miejsce montażu musi być widoczne z pomieszczenia, w którym się znajduje mostek.

5 Sprawdzenie przyłącza sieciowego



Ostrzeżenie - Zagrożenie życia przez prąd elektryczny!

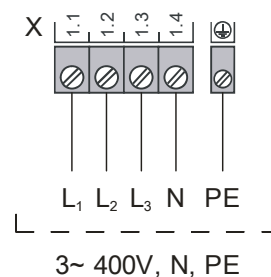
- Przewody odłączyć od napięcia i sprawdzić pod względem braku napięcia
- Przestrzegać obowiązujących przepisów i norm
- Poprawnie wykonać przyłączenie elektryczne
- Użyć odpowiedniego narzędzia



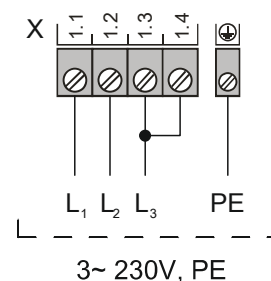
Wskazówka – Zabezpieczenie sieciowe!

Wszystkie bieguny zasilania sieciowego muszą być zabezpieczone od skutków zwarcia i przeciążenia za pomocą bezpiecznika o prądzie znamionowym maks. 10A. Zabezpieczenie realizuje się za pomocą automatów 3-biegunowych w sieciach prądu trójfazowego lub 1-biegunowych – w sieciach prądu przemiennego, zainstalowanych w domowej instalacji zasilającej.

Przyłącze zasilania sieciowego



Alternatywne przyłącze zasilania sieciowego

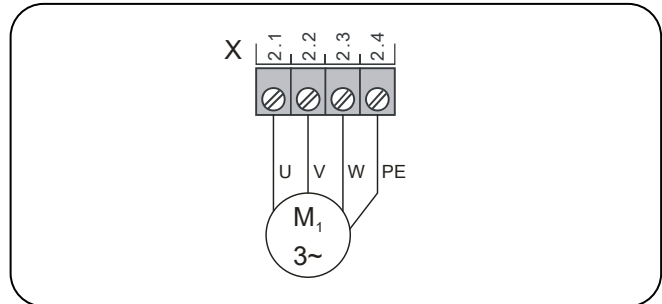


6 Okablowanie mostka ładunkowego ze sterownikiem

Po montażu sterownika mostka należy go połączyć kablami z komponentami elektrycznymi zastosowanego systemu mostka.

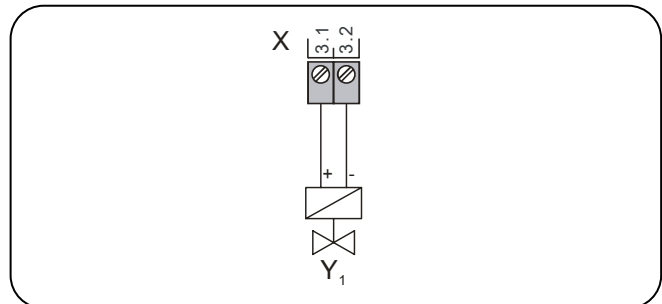
Podłączenie silnika hydraulicznego

- M1** Silnik hydrauliczny
- X2** Listwa zaciskowa sterownika mostka ładunkowego



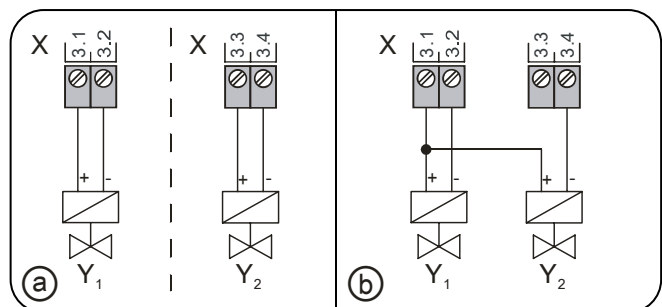
Podłączenie systemu mostka ładunkowego z klapą najazdową

- X3** Listwa zaciskowa sterownika mostka ładunkowego
- Y1** Zawór platformy / klapy najazdowej



Podłączenie systemu mostka ładunkowego z przesuwym elementem najazdowym

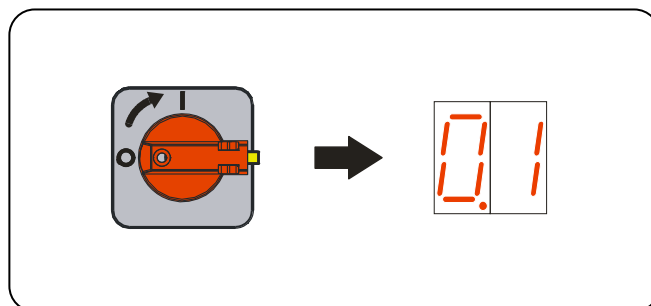
- X3** Listwa zaciskowa sterownika mostka ładunkowego
- Y1** Zawór platformy
- Y2** Zawór przesuwego elementu najazdowego



7 Szybkie ustawianie

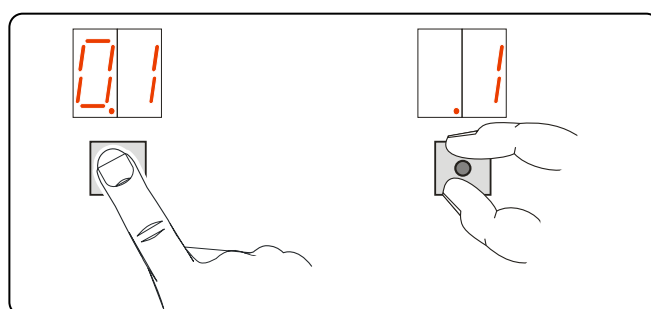
Po włączeniu sterownika można wybrać funkcję mostka ładunkowego.

1. Włączyć

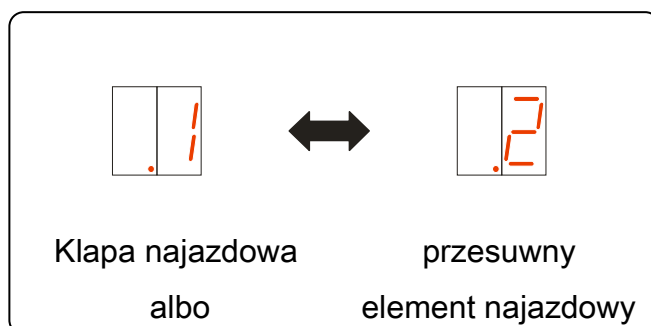


2. Wybrać punkt programowania

Wcisnąć i obracać pokrętko

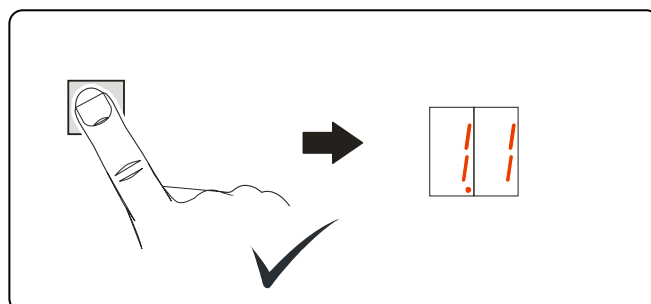


3. Wybrać








4. Zapisać punkt programowania w pamięci

Wcisnąć pokrętko i wybrać następny punkt programowania, powtarzając krok 2







Dalszych ustawień dokonuje się analogicznie

Parametry / Tryb pracy kłapy najzdowej

2. Wybrać punkt programowania		3. Ustawić
	Minimalny czas wysuwania kłapy	0,1 - 3,0 Sekund
	Maksymalny czas wysuwania kłapy	1,0 - 20,0 Sekund
	Maksymalny czas podnoszenia platformy	1,0 - 20,0 Sekund
	Czas podnoszenia w automatycznym powrocie	1,0 - 20,0 Sekund
	Czas opuszczania w automatycznym powrocie	1,0 - 20,0 Sekund

Parametry / Tryb pracy przesuwnego elementu najzdowego

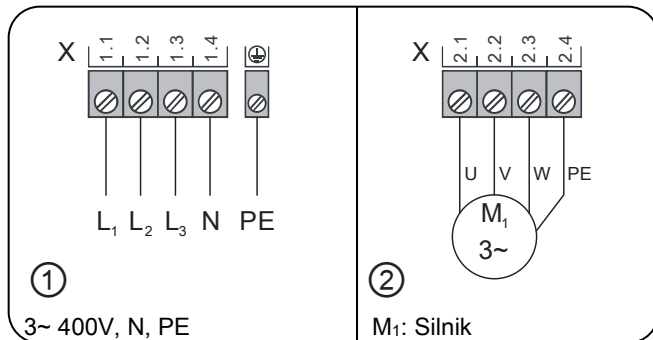
2. Wybrać punkt programowania		3. Ustawić
	Minimalny czas wysuwania kłapy	0,1 - 3,0 Sekund
	Maksymalny czas wysuwania kłapy	1,0 - 20,0 Sekund
	Maksymalny czas wsuwania kłapy	1,0 - 20,0 Sekund
	Minimalny czas podnoszenia platformy	0,1 - 3,0 Sekund
	Maksymalny czas podnoszenia platformy	1,0 - 20,0 Sekund
	Czas podnoszenia w automatycznym powrocie	1,0 - 20,0 Sekund
	Czas opuszczania w automatycznym powrocie	1,0 - 20,0 Sekund
	Minimalny czas wysuwania kłapy	0,1 - 3,0 Sekund

5. Zakończenie szybkiego ustawiania

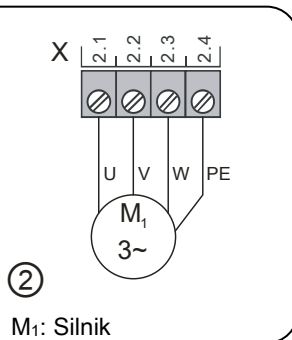
Po ustawieniu ostatniego punktu programowania następuje automatyczne zakończenie szybkiego ustawiania i przełączenie sterownika na P0

9 Plan zacisków

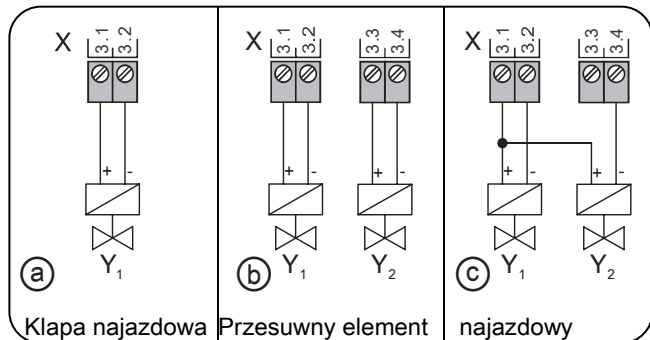
X1 Zasilanie



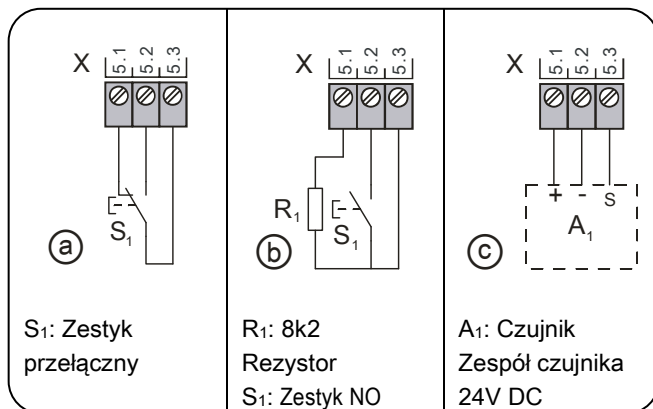
X2 Silnik hydrauliki



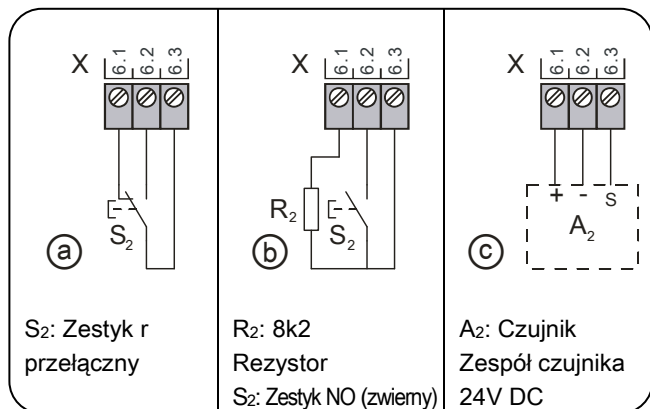
X3 Zawory mostka



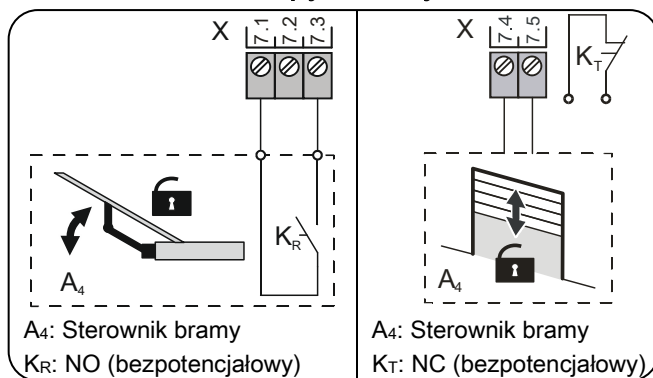
X5 Czujnik kłina pod koła



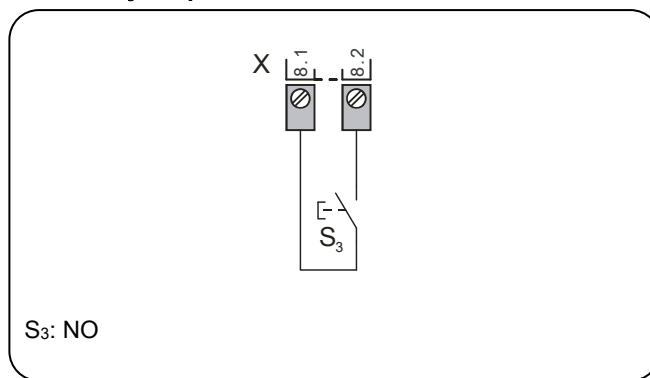
X6 Czujnik wykrywania pojazdu



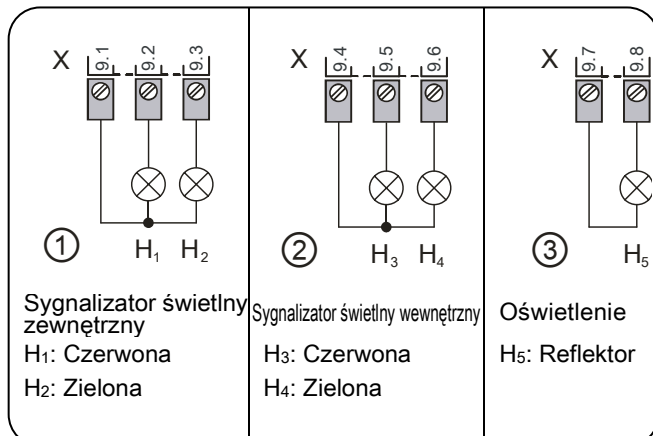
X7 Zwolnienie rampy / bramy



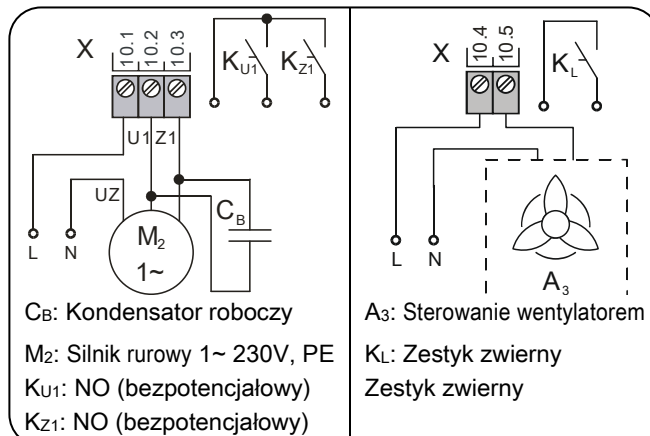
X8 Czujnik położenia mostka



X9 Sygnalizator świetlny / oświetlenie



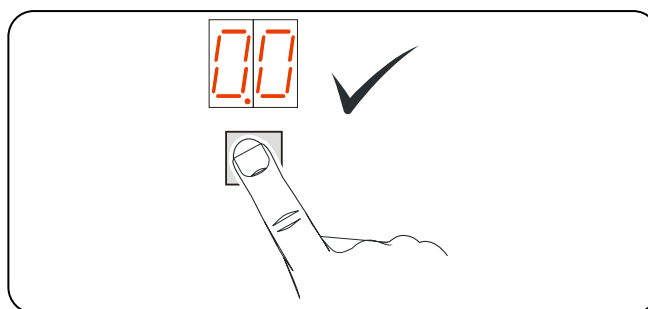
X10 Uszczelnienie pojazdu



10 Programowanie sterownika

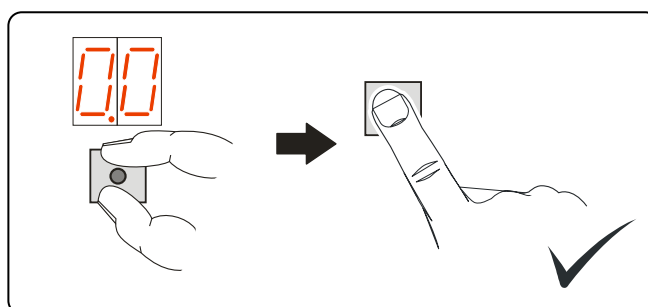
1. Włączyć programowanie

Przytrzymać wciśnięte pokrętko przez 3 sekundy, aż na wyświetlaczu ukaże się 00



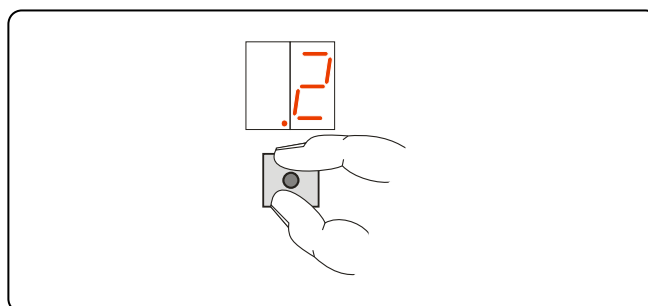
2. Wybrać punkt programowania

Obracać pokrętko do wyświetlenia się żadanego punktu programu, a następnie nacisnąć je



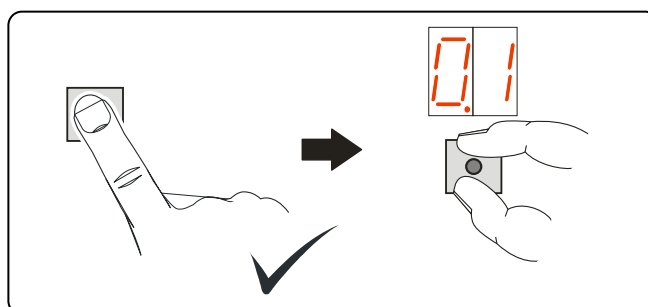
3. Ustawić

Obracać pokrętko i wybrać żadaną funkcję



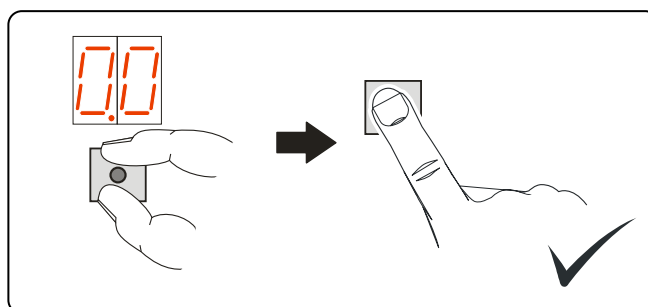
4. Zapisać punkt programowania w pamięci

Wcisnąć pokrętko i wybrać następny punkt programowania albo wyłączyć programowanie
















































5. Wyłączyć programowanie





















Obracać pokrętko aż na wyświetlaczu ukaże się 00, a następnie nacisnąć je
















11 Tabela programowania

Tryby pracy			
2. Wybierz punkt programowania i zatwierdź	3. Ustawienie		4. Zapisz w pamięci
 Tryb pracy		 Rampa przeładunkowa ze składaną wargą	<input type="radio"/> Naciśnij guzik nastawczy
		 Rampa przeładunkowa z wysuwną wargą 2 zawory	
 Tryb energooszczędny		 Wył.	<input type="radio"/> Naciśnij guzik nastawczy
		 Wł.	
Pozycje			
 Minimalny czas wysuwania wargi		 1,0 - 3,0 Sekund	<input type="radio"/> Naciśnij guzik nastawczy
 Maksymalny czas wysuwania wargi		1,0 - 20,0 Sekund	
 Maksymalny czas wsuwania wargi		1,0 - 20,0 Sekund	
 Minimalny czas podnoszenia rampy		0,1 - 3,0 Sekund	
 Maksymalny czas podnoszenia wargi		1,0 - 20,0 Sekund	
 Czas podnoszenia Autoreturn		1,0 - 20,0 Sekund	
 Czas obniżania Autoreturn		1,0 - 20,0 Sekund	
 Wycofanie automatyczne		0,0 - 1,5 Sekund	

Funkcje bezpieczeństwa		
2. Wybierz punkt programowania i zatwierdź	3. Ustawienie	4. Zapisz w pamięci
 Czujnik klina pod koło	  Bez czujnika  Z czujnikiem	<input type="radio"/> Naciśnij guzik nastawczy
 Detektor pojazdów	  Bez detektora  Z detektorem	<input type="radio"/> Naciśnij guzik nastawczy
 Czujnik pozycji rampy przeładunkowej	  Bez czujnika  Czujnik z zestykiem ciągłym  Czujnik z zestykiem impulsowym	<input type="radio"/> Naciśnij guzik nastawczy
Sygnały		
 Sygnalizacja świetlna czerwono-zielona zewnętrzna	  Bez sygnalizacji świetlnej  0 do 360 Sekund	<input type="radio"/> Naciśnij guzik nastawczy
 Sygnalizacja świetlna czerwono-zielona wewnętrzna	  Bez sygnalizacji świetlnej  Z sygnalizacją świetlną  Z sygnalizacją świetlną i monitorowaniem czujnika klina pod koło	<input type="radio"/> Naciśnij guzik nastawczy
 Reflektor ramp przeładunkowych	  Wył.  Wł. za pomocą przycisku  Wł. za pomocą Brama OTW.	<input type="radio"/> Naciśnij guzik nastawczy

Funkcje		
2. Wybierz punkt programowania i zatwierdź	3. Ustawienie	4. Zapisz w pamięci
 Zwolnienie blokady / zablokowanie Rampa przeładunkowa / brama	  Wył.  Zwolnienie blokady poprzez kontakt z bramą  Zwolnienie blokady poprzez kontakt z bramą i detektor pojazdów  Zwolnienie blokady poprzez kontakt z bramą oraz zwolnienie blokady bramy poprzez detektor pojazdów	<input type="radio"/> Naciśnij guzik nastawczy
 Uszczelnienie pojazdu	  Bez  Funkcja silnika rurowego  Funkcja wentylatora  Funkcja silnika rurowego i wentylatora	<input type="radio"/> Naciśnij guzik nastawczy
 Funkcja wł. / wył. uszczelnienia pojazdu	  Bez  Automatyczne wł. / wył. bramy  Ręczny przycisk wł. / wył.  Ręczne wł. poprzez przycisk / automatyczne wył. poprzez bramę  Automatyczne wł. poprzez bramę Ręczne wył. poprzez przycisk  Wł. / wył. poprzez klin pod koło	<input type="radio"/> Naciśnij guzik nastawczy

Czujnik		
2. Wybierz punkt programowania i zatwierdź	3. Ustawienie	4. Zapisz w pamięci
 Czujnik klina wargi składanej	  00 = Rampa z wargą wysuwną 01 = Zwiększonej czułości 20 = Zmniejszonej czułości	 Naciśnij guzik nastawczy
Konservacja		
 Zaznaczenie licznika cykli serwisowych	  01-99 odpowiada 1 000 do 99 000 cykli odliczanych wstecz	 Naciśnij guzik nastawczy
 Reakcja licznika cykli serwisowych	  Przedstawienie na wskaźniku „CS“ z uprzednio nastawioną wartością  Przełączenie automatycznej funkcji resetowania na tryb czuwakowy ze wskaźnikiem CS i ustawioną wartością	 Naciśnij guzik nastawczy

Informacja		
2. Wybierz punkt programowania i zatwierdź		Wskazanie
Informacja licznika cykli 7-segmentowa	<input type="radio"/> Naciśnij guzik nastawczy	 M ST DT T S D J Cykl wydawany jest kolejno w układzie dziesiętkowym. M = 1 000 000 S = 100 ST = 100 000 D = 10 DT = 10 000 J = 1 T = 1 000
Informacja o ostatnich dwóch błędach	<input type="radio"/> Naciśnij guzik nastawczy	Wyświetlane są na przemian ostatnie dwa rozpoznane błędy
Informacja o zmianie programowania 7-segmentowa	<input type="radio"/> Naciśnij guzik nastawczy	 M ST DT T S D J Cykl wydawany jest kolejno w układzie dziesiętkowym. M = 1 000 000 S = 100 ST = 100 000 D = 10 DT = 10 000 J = 1 T = 1 000
Informacja o wersji oprogramowania	<input type="radio"/> Naciśnij guzik nastawczy	Wyświetlana jest wersja oprogramowania.

System		
2. Wybierz punkt programowania i zatwierdź	3. Ustawienie	4. Zapisz w pamięci
Anulowanie wszystkich ustawień poza licznikiem cykli i zmian programowych	Naciśnąć na przycisk Anulować	 Naciśnąć przycisk Auto-Return przez 3 s
	Naciśnąć na przycisk Anulować	

12 Opis funkcji rampy przeładunkowej

Ustawienie szybkie musi być zakończone, a rampa przeładunkowa musi znajdować się w jej położeniu podstawowym

Rampa przeładunkowa ze składaną wargą

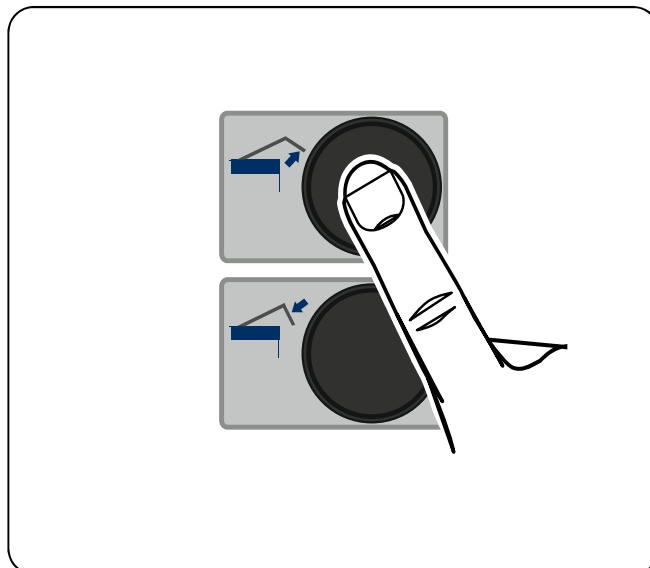
Nacisnąć na przycisk OTW.

Platforma podnosi się. Warga rozkłada się automatycznie do górnej pozycji końcowej.

Zwolnić przycisk OTW.

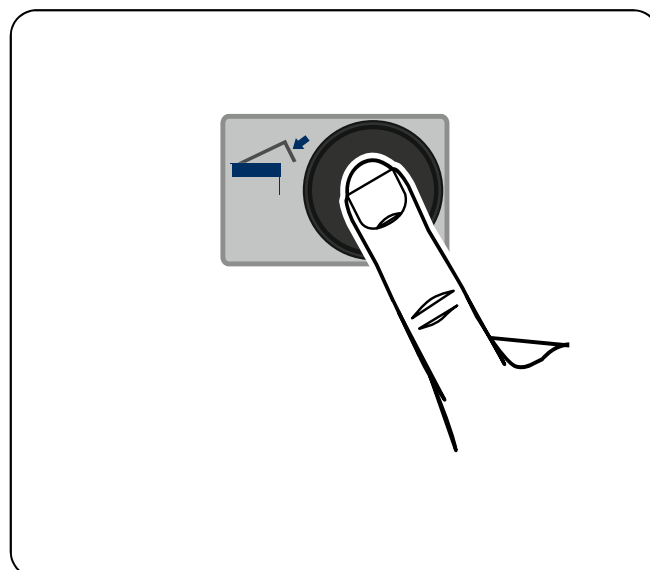
Platforma zatrzymuje się i jest powoli opuszczana.

Procedura jest zakończona wraz z osadzeniem się wargi na powierzchni ładunkowej.



Nacisnąć przycisk Auto-Return

Następuje automatyczne podnoszenie i opuszczanie rampy przeładunkowej aż zostanie osiągnięte jej położenie podstawowe.



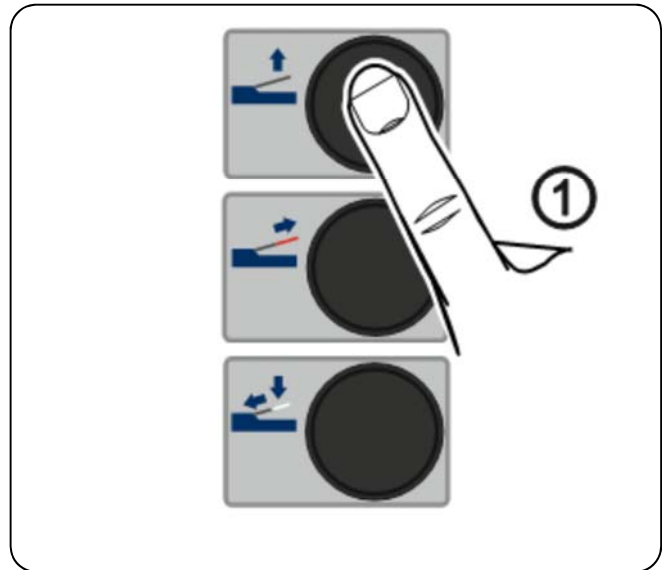
Rampa przeładunkowa z wysuwną wargą (2 zawory)

Nacisnąć przycisk OTW. ①

Platforma podnosi się.

Zwolnić przycisk OTW.

Platforma zatrzymuje się i jest opuszczana po upływie 2 sekund, jeżeli nie została wydana żadna inna komenda.



Nacisnąć przycisk warg wysuwnych ②

Warga wysuwna zostaje wysunięta.

Zwolnić przycisk warg wysuwnych

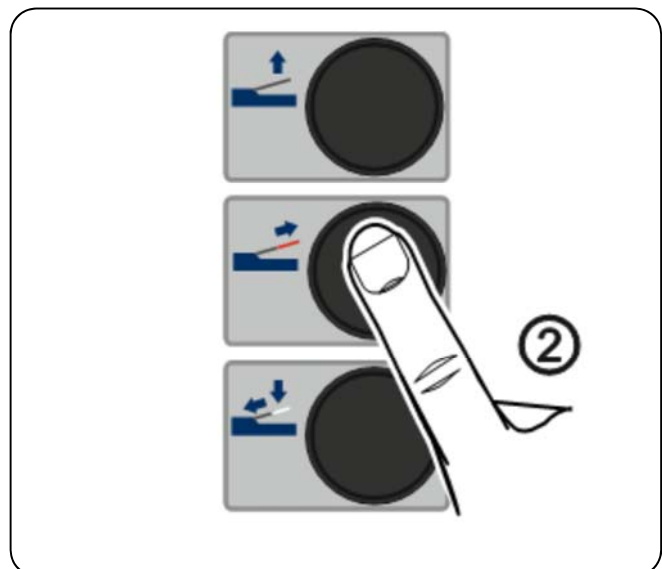
Warga wysuwna zatrzymuje się i platforma jest powoli opuszczana.

Procedura jest zakończona wraz z osadzeniem się wargi na powierzchni ładunkowej.

Rampa przeładunkowa jest przejezdna.

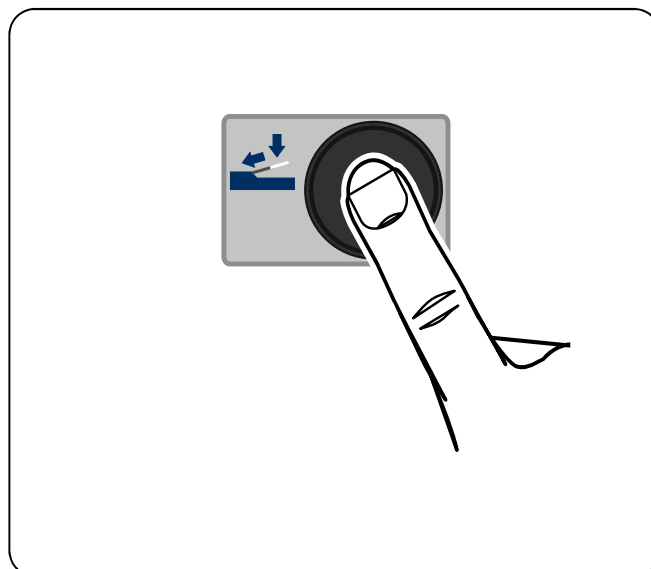
Korekta wargi wysuwnej

Wysunięta warga wysuwna jest wciągana przez naciśnięcie przycisku OTW. ①.



Nacisnąć przycisk Auto-Return

Następuje automatyczne podnoszenie i opuszczanie rampy przeładunkowej aż zostanie osiągnięte jej położenie podstawowe.



13 Opis funkcji komponentów dodatkowych

X5 Klin pod koło

Jeżeli klin pod koło zostanie podłożony pod oponę pojazdu, to rampa przeładunkowa może być obsługiwana. Sygnalizacja świetlna na zewnątrz przełącza się z zielonego na czerwone. Aktywacja punktu programowego 3.1

X6 Detektor pojazdów na zewnątrz

Jeżeli pojazd zostanie zarejestrowany przez detektor, to sygnalizacja świetlna na zewnątrz przełącza się z zielonego na czerwone. Aktywacja punktu programowego 3.2

X7 Zwolnienie blokady/zablokowanie rampy przeładunkowej/bramy

Poprzez zestyk blokujący regulowana jest kolejność brama - rampa przeładunkowa lub rampa przeładunkowa - brama. Istnieje możliwość podłączenia do zwolnienia blokady odpowiedniego detektora pojazdów. Zestyk zwolnienia blokady bramy zostaje przełączony w położenie spoczynkowe rampy przeładunkowej. Aktywacja punktu programowego 5.1

X8 Czujnik pozycji rampy przeładunkowej

Rejestracja położenia spoczynkowego rampy przeładunkowej odbywa się poprzez zewnętrzny zestyk dodatkowy. Aktywacja punktu programowego 3.3

X9 Sygnalizacja świetlna / oświetlenie

Sterowanie rampy przeładunkowej posiada wyjścia dla reflektora i zielono-czerwonej sygnalizacji świetlnej wewnątrz i / lub na zewnątrz.

Zielono-czerwona sygnalizacja świetlna na zewnątrz

Zielona sygnalizacja świetlna wskazuje kierowcy gotowość rampy przeładunkowej do zadokowania. Po zadokowaniu ciężarówki sygnalizacja przełącza się na kolor czerwony. W tym celu konieczne jest zastosowanie czujnika klina pod koło lub detektora pojazdów. Jeżeli nie jest podłączony żaden czujnik, to sygnalizacja świetlna przełącza na czerwono skoro tylko zostanie opuszczone położenie podstawowe. Przełączenie z czerwonego na zielone

jest sterowane poprzez odpowiednie ustawienie czasu. Czas ten rozpoczyna się, gdy tylko rampa przeładunkowa osiągnie z powrotem jej położenie podstawowe. Jeżeli aktywowany jest i podłożony klin pod koła, to po upływie czasu przełączenia następuje przemienne miganie czerwono-zielonej sygnalizacji świetlnej. Dopiero gdy czujnik klina stanie się wolny, sygnalizacja świetlna przełączy się na stałe na zielono. Aktywacja punktu programowego 4.1

Zielono-czerwona sygnalizacja świetlna wewnątrz

Sygnalizacja świetlna w kolorze zielonym wskazuje stan przejezdny rampy przeładunkowej. We wszystkich innych stanach zapalona jest czerwona sygnalizacja świetlna. Za pomocą tej sygnalizacji może być wyświetlony podczas załadunku niezajęty czujnik klina pod koła. Jeżeli czujnik ten nie jest zajęty przez dłużej niż 3 sekundy, to sygnalizacja świetlna przełącza na czerwono. Po takim błędzie musi zostać naciśnięty przycisk OTW., aby przełączyć sygnalizację świetlną z powrotem na zielono. Aktywacja punktu programowego 4.2

Reflektor

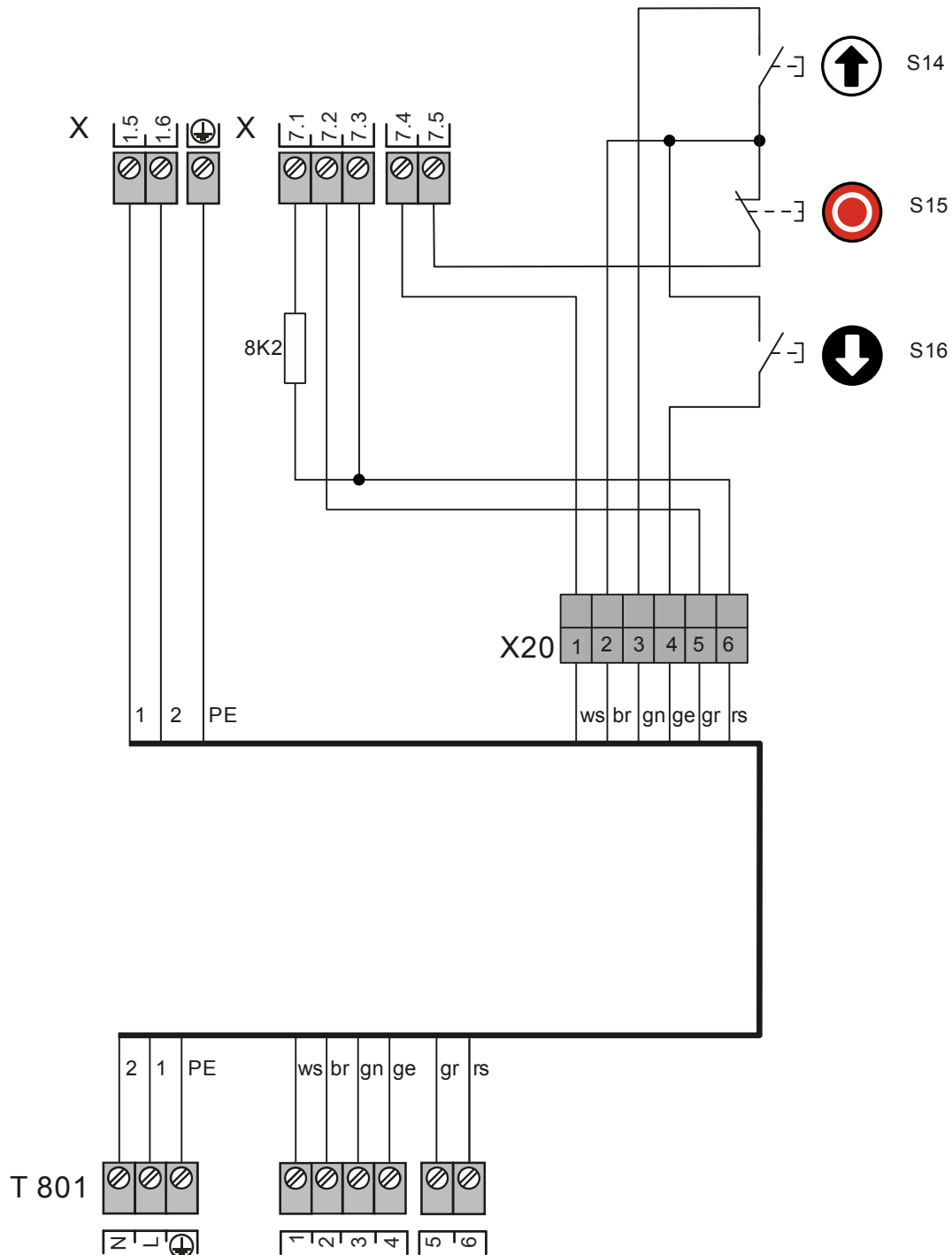
Gdy obsługiwana jest rampa przeładunkowa lub brama osiąga położenie krańcowe OTW., to reflektor oświetla obszar rampy. Aktywacja punktu programowego 4.3

Wyjścia dla zielono-czerwonej sygnalizacji świetlnej wewnątrz/na zewnątrz oraz reflektora są zabezpieczone przed zwarciami poprzez wspólny bezpiecznik 1,6A.

X10 Uszczelnienie pojazdu (Shelter)

W celu przyłączenia uszczelnienia pojazdu dostępne są 3 styki bezpotencjałowe. Dwa z tych styków są zablokowane względem siebie dla silnika rurowego. Trzeci styk można wykorzystać do sterowania wentylatora. Aktywacja i wybór punktu programowego 5.2 Uszczelnienie pojazdu można włączać i wyłączać automatycznie poprzez odpowiedni przycisk lub przez czujnik klina pod koła. Aktywacja i wybór punktu programowego 5.3.

14 Opcja: Schemat podłączenia kasety sterowniczej dla T801














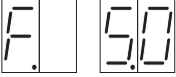







S14 Przycisk poleceń OTW.
S15 Przycisk poleceń STOP
S16 Przycisk poleceń ZAM.
T801 Sterowanie






W Przewód łączący
X Listwa zaciskowa
X20 Połączenie wtykowe

15 Wskaźnik stanu sterowania

Sterowanie rampy przeładunkowej może wyświetlać kolejno maksymalnie trzy różne stany. Wskazanie stanu składa się z litery i liczby. Rozróżnia się przy tym pomiędzy wskazaniem błędu z literą **F** a wskazaniem pracy z literą **P**.

Wskazanie	Opis błędu	Sposób usunięcia błędu
	Naciśnięto wyłącznik awaryjny	Sprawdzić, czy naciśnięty jest przycisk wyłączenia awaryjnego czy też nastąpiło przerwanie przewodu przyłączeniowego.
	Rampa zablokowana	Otworzyć bramę aż do górnego położenia krańcowego.
	Wykrywanie pojazdu nie rozpoznało żadnego pojazdu	Podjechać pojazdem bliżej rampy przeładunkowej. Ewentualnie sprawdzić ustawienie jednostki wykrywającej.
	Klin pod koła nie działa	Sprawdzić czujnik klina pod koła pod kątem prawidłowego uruchomienia lub też czy nastąpiło przerwanie przewodu przyłączeniowego. W przypadku monitorowania z wewnętrzną sygnalizacją świetlną zresetować błąd przez naciśnięcie przycisku OTW.
	Aktywowane wejście przełącznika kluczowego	Sprawdzić, czy przełącznik kluczowy jest aktywowany.
	Przekroczony minimalny czas wysuwania wargi	Ruch został zbyt wcześnie przerwany, zresetować błąd za pomocą wydania następnego dowolnego polecenia.
	Przekroczony maksymalny czas wysuwania wargi	Sprawdzić hydraulikę i mechanikę pod kątem ciężkości ruchu. Przeprowadzić ewentualnie korektę czasu w programowaniu.
	Przekroczony minimalny czas podnoszenia platformy	Ruch został zbyt wcześnie przerwany, zresetować błąd za pomocą wydania następnego dowolnego polecenia.
	Przekroczony maksymalny czas podnoszenia platformy	Sprawdzić hydraulikę i mechanikę pod kątem ciężkości ruchu. Przeprowadzić ewentualnie korektę czasu w programowaniu.
	Przekroczony maksymalny czas podnoszenia Autoreturn	
	Wejście sterowania przycisk poleceń niewłaściwe.	Wyłączyć i włączyć sterownik. W razie potrzeby wymienić sterownik.

Wskazanie	Opis błędu	Sposób usunięcia błędu
	Błąd procesora	Zresetować przez wyłączenie i włączenie włącznika głównego. Ewentualnie wymiana sterowania.
	Błąd ROM	Skwitować błąd przez wyłączenie i włączenie włącznika głównego. Ewentualnie wymiana sterowania.
	Rejestr błędów	
	Błąd RAM	
	Błąd silnika hydraulicznego	Sterowanie rozpoznało wadliwy prąd silnika. Klinową klapą najazdową czujnik zbyt wrażliwy. Sprawdzić silnik i przewody przyłączeniowe.
	Monitorowanie prądu Zadziałał zawór 1	Sterowanie rozpoznało brakujący prąd zaworu. Sprawdzić funkcję zaworu i przewody przyłączeniowe pod kątem przerywania przewodu.
	Monitorowanie prądu Zadziałał zawór 2	
	Monitorowanie prądu Zadziałał zawór 3	

Wskazanie	Opis pozycji i stanu
	Rampa przeładunkowa znajduje się w takiej pozycji, która nie została rozpoznana przez sterowanie, np. po włączeniu napięcia.
	Rampa przeładunkowa znajduje się w jej położeniu podstawowym.
	Rampa przeładunkowa znajduje się w położeniu pływającym.
	Rampa przeładunkowa znajduje się pomiędzy położeniem podstawowym a pływającym.
	Przycisk Auto-Return został naciśnięty i rampa przeładunkowa przemieszcza się automatycznie do jej położenia podstawowego.

Deklaracja montażu

w sensie dyrektywy maszynowej 2006/42/UE
dla niekompletnej maszyny, załącznik II część B



Deklaracja zgodności

w sensie dyrektywy w sprawie zgodności
elektromagnetycznej 2014/30/EU

GfA ELEKTROMATEN GmbH & Co. KG
Wiesenstraße 81 · 40549 Düsseldorf
Germany

My

GfA ELEKTROMATEN GmbH & Co. KG

niniejszym deklarujemy, że niżej wymieniony produkt odpowiada wyżej wymienionej dyrektywie UE i jest przeznaczony do zamontowania w instalacji bramy.

LB 700

Zastosowane normy

- | | |
|---------------------------------|---|
| DIN EN 1398:2009-07 | Mostki ładunkowe-
wymagania odnośnie bezpieczeństwa |
| DIN EN 61000-6-2:2006-03 | Zgodność elektromagnetyczna (EMV) część 6-2
Podstawowa norma zawodowa – Odporność na zakłócenia w zastosowaniach przemysłowych |
| DIN EN 61000-6-3:2011-09 | Zgodność elektromagnetyczna (EMV) część 6-3
Podstawowa norma zawodowa – Emisja zakłóceń w rejonie mieszkaniowym, obszarach handlowych oraz obszarach zakładów przemysłowych, jak też małych zakładów |

Zobowiązujemy się, na uzasadnione żądanie, przekazać organom nadzorczym specjalną dokumentację dotyczącą niekompletnej maszyny.

Upoważniony do skompletowania dokumentacji technicznej

(adres EU w siedzibie)

Mgr inż. Bernd Synowsky

Pełnomocnik ds. dokumentacji

Niekompletne maszyny w sensie dyrektywy UE 2006/42/UE są przeznaczone do tego, aby montować je w innych maszynach (lub innych niekompletnych maszynach/urządzeniach) lub z nimi kompletować, aby utworzyć kompletną maszynę w sensie dyrektywy. Dlatego ten produkt może zostać uruchomiony dopiero wtedy, jeśli zostanie stwierdzone, że kompletna maszyna/urządzenie, w które został wbudowany, odpowiada przepisom wyżej wymienionej dyrektywy.

Düsseldorf, 10.07.2017

Stephan Kleine

Prezes

Podpis

