

Instruktionsbog

Slagkraft Kranar

SC40 / SC45 / SC70 / SC85 / SC160



Læs hele instruktionsbogen
igennem før du begynder at køre!



 **Slagkraft**[®]

Dansk, oversættelse af den originale brugsanvisning

Copyright©. Alle rettigheder forbeholdes, inklusive retten til at reproducere denne instruktionsbog eller dele af den i nogen som helt form uden skriftlig tilladelse fra Cranab AB.

INDHOLDSFORTEGNELSE

1 FORORD	5
NATIONALE SIKKERHEDSBESTEMMELSER	5
ADVARSEL – PAS PÅ!	5
2 GENEREL BESKRIVELSE	6
IDENTIFIKATION	6
<i>Typeskilt</i>	6
<i>Betegnelse</i>	7
3 SIKKERHEDSFORSKRIFTER OG BETJENINGSVEJLEDNING	8
GENERELLE SIKKERHEDSBESTEMMELSER	8
FORANSTALTNINGER VED KØRSEL	9
FORANSTALTNINGER EFTER KØRSEL	9
SIKKERHEDSBESTEMMELSER VED EFTERSYN, SERVICE OG REPARATION	9
SIKKERHEDSAFMÆRKNING	9
4 VEDLIGEHOLDELSE OG EFTERSYN	10
GENERELT	10
DAGLIGT EFTERSYN	11
MONTERING	11
TRYKAFLAST HYDRAULIKSYSTEMET	11
SVEJSNING	11
RENGØRING	12
AFFALD	12
HYDRAULIKSYSTEM	12
OPSTART	12
ADVARSEL	13
<i>Klemningsfare</i>	13
<i>Kran</i>	13
<i>Betjening af kranen</i>	13
<i>Personlige værnemidler</i>	13
RESERVEDELE	13
KONTROL AF HYDRAULIKOLIETRYKKET	13
SERVICEPLAN	14
<i>Dagligt</i>	14
<i>25 timer</i>	14
<i>250 timer</i>	14
<i>500 timer</i>	14
<i>1.000 timer</i>	14
<i>Skruesamlinger</i>	15
<i>Lejetaplåse</i>	15
<i>Generelle tilspændingsmomenter</i>	15
OLIER, SMØREFEDT	15
<i>Hydraulikolie</i>	16
<i>Smøring</i>	16
KRØJEMOTOR	16

<i>Tjek oliestanden</i>	16
<i>Smøring</i>	17
ARMSYSTEM	17
TELESKOPARM	17
<i>Smøring</i>	17
<i>Teleskoparm</i>	18
<i>Kontrol og justering af glidesko</i>	18
5 SMØRESKEMA	19
SMØRESKEMA FOR SC40 OG SC45	19
<i>SC40</i>	19
<i>SC45</i>	19
SMØRESKEMA FOR SC70 OG SC85	20
<i>SC70</i>	20
<i>SC85</i>	20
SMØRESKEMA FOR SC160	21
6 VEDLIGEHOLDELSSESKEMA	22
7 DEMONTERING	23
8 TILSPÆNDINGSMOMENTER	24
SC40	24
SC45	25
SC70 OG SC85	26
SC160	27
9 EF-OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING	28

1 FORORD

Instruktionsbogen indeholder de oplysninger du bør kende for at kunne betjene og vedligeholde kranen korrekt. Sæt dig grundigt ind i indholdet før du tager kranen i brug, og følg omhyggeligt de anvisninger der gives. Det giver de bedste forudsætninger for lang tids fejlfri funktion med en god driftsøkonomi.

Reservedelskataloget indgår i instruktionsbogen som en separat del og kan indeholde flere modelvarianter end der behandles i instruktionsbogen.

Vi bestræber os på konstant at forbedre vores produkter og forbeholder is retten til at foretage konstruktionsændringer uden at indføre disse ændringer på allerede leverede kraner. Vi forbeholder os også retten til at ændre data og udstyr uden forudgående varsel. Det samme gælder for vedligeholdelse og andre sådanne foranstaltninger.

Cranab forbeholder sig retten til uden forudgående varsel frit at ændre indholdet i forskrifter, anvisninger og data.

Nationale sikkerhedsbestemmelser

Ud over anbefalingerne i denne instruktionsbog har hvert land (hver stat) sine egne sikkerhedsbestemmelser. Det samme gælder færdselslovgivningen. I tilfælde af at anbefalingerne i instruktionsbogen afviger fra dit lands bestemmelser, er du forpligtet til at følge de nationale forskrifter.

Advarsel – pas på!

Dette symbol vises forskellige steder i instruktionsbogen sammen med en advarselstekst. Hvis disse anvisninger ikke følges, kan det medføre livsfare eller risiko for personskader. Læs omhyggeligt det sammenfattende kapitel "Sikkerhedsforskrifter" inden du begynder at arbejde med kranen.



2 GENEREL BESKRIVELSE

Instruktionsbogen behandler følgende kranmodeller fra og med produktionsnummer X4001.

SC40, SC45, SC70, SC85, SC160

Identifikation

Instruktioner vedrørende monteret tilbehør, f.eks. vandrette og lodrette redskaber, findes i separate instruktionsbøger til disse.

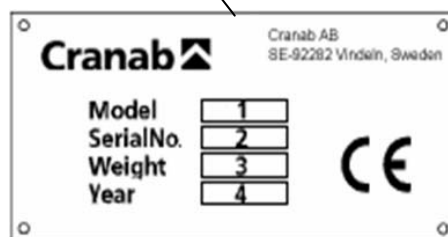
Typeskilt

På kranen er der et typeskilt med oplysninger om kranmodel, serienummer og produktionsår.

KRØJEMOTORHUS

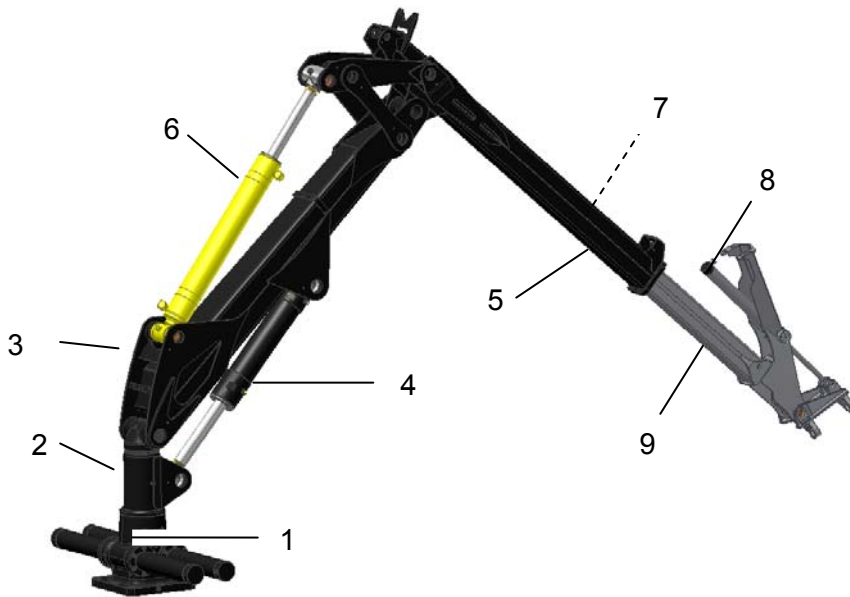


- 1 Model
- 2 Serienummer
- 3 Vægt
- 4 Produktionsår



Betegnelse

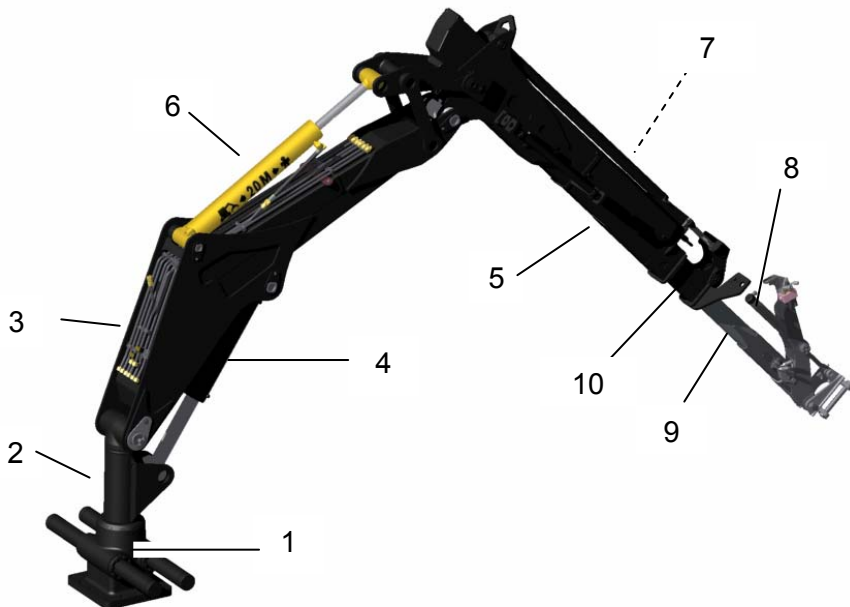
Nedenfor beskrives de væsentligste dele af kranen. Figur 1 viser kran SC70, som også er repræsentativ for modellerne SC40, SC45 og SC85. Figur 2 viser kran SC160.



Figur 1

SC40 SC45 SC70 SC85

1. Krøjemotor
2. Søjle
3. Hovedarm
4. Løftecylinder
5. Jib
6. Jib-cylinder
7. Teleskopcylinder
8. Tiltecylander
9. Teleskoparm



Figur 2

SC160

1. Krøjemotor
2. Søjle
3. Hovedarm
4. Løftecylinder
5. Jib
6. Jib-cylinder
7. Teleskopcylinder
8. Tiltecylander
9. Forlængerarm
10. Teleskoparm

3 SIKKERHEDSFORSKRIFTER OG BETJENINGSVEJLEDNING

Generelle sikkerhedsbestemmelser

Indholdet i dette kapitel er en sammenfatning af regler som altid skal overholdes ved arbejde med kranen. Disse regler fritager dog ikke kranføreren fra at overholde lovmæssige og andre gældende nationale bestemmelser vedrørende færdselssikkerhed og arbejdssikkerhed.

Sikkerhedsbestemmelser som gælder for forskellige typer arbejdspladser, og bestemmelser i henhold til færdselsloven skal altid overholdes.

For at kunne anvende kranen skal man have kendskab til dens funktion og de sikkerhedsforskrifter der gælder for den.

Komplettering med ekstraudstyr ud over hvad der er leveret eller anbefalet, skal godkendes af Cranab.

Ved varmt arbejde (såsom slibning, svejsning, savning/skæring) på produkter som er lakeret med polyuretanfarve, er det vigtigt at kende risikoerne. Ved opvarmning til over ca. 200 °C kan der frigives farlige mængder isocyanater, hvilket altid kræver specielle personlige værnemidler og at arbejdspladsen har en velfungerende ventilation. Alt arbejde med isocyanater er reguleret i national arbejdsmiljølovgivning.

Yderligere oplysninger om dette findes på:

Internationalt:

www.isopa.org,

ISOPA

http://en.wikipedia.org/w/index.php?title=ISOPA&action=edit&redlink=1http://en.wikipedia.org/wiki/Isocyanate_-_cite_note-3 den europæiske brancheorganisation for diisocyanat- og polyolproducenter

For Sverige:

- Arbetsmiljöverkets forskrift om termohærdende plast, AFS 2005:18, tlf.: +46 (0)8 730 90 00

- Skrivelsen "Isocyanater är farliga" fra Arbetsmiljöverket, tlf.: +46 (0)8 730 90 00

- Bogen "Härdplaster" fra Prevent, tlf.: +46 (0)8 402 02 20

Vi kan også stille datablade for den aktuelle farve til rådighed på vores hjemmeside www.cranab.se eller via Kvalitets- og Miljøafdelingen hos Cranab, tlf.: +46 (0)933-135 00.

Foranstaltninger ved kørsel

- Det er forbudt at opholde sig inden for kranens sikkerhedsområde under drift.
- Det er forbudt at betjene kranen i nærheden af elektriske luftledninger.
- Forlad aldrig førerkabinen når maskinen er i gang.
- **Mindste** afstand til spændingsførende ledninger må ikke være under 5 m.
- Under kørslen skal føreren være opmærksom på unormale lyde og lækage. Fejl som opdages, skal afhjælpes inden kranen anvendes, hvis der er risiko for personskade eller materiel skade.
- Forlad aldrig kabinen når motoren er i gang.



Foranstaltninger efter kørsel

- Parker altid kranen i dens parkeringsstilling.

Hvis det er nødvendigt f.eks. at parkere natten over, skal kranarmen sikres mod utilsigtede bevægelser. Parkeringsstilling er med basisenheden hvilende mod jorden og kranens værktøj mod jorden. Underlaget skal være plant og fast.

Sikkerhedsbestemmelser ved eftersyn, service og reparation

- Eftersyn, service og reparation må kun udføres af personer som har kendskab til kranens funktion og de sikkerhedsforskrifter der gælder for den.
- Inden noget vedligeholdelses- eller reparationsarbejde påbegyndes, skal motoren stoppes.
- Hydrauliksystemet skal være låst ved service eller reparation.
- Placer aggregatet på et fast underlag og trykaflast hydraulikcylindrene inden hydraulikkoblingerne demonteres.
- Ved funktionskontrol skal der være et frit område med en radius på 20 meter rundt om kranen. Under funktionskontrollen må kun kranføreren befinde sig inden for dette område.
- Anvend ved behov altid en arbejdsplatform ved arbejde på kranen.
- Anvend altid sikkerhedshjelm, beskyttelsesbriller, handsker, sikkerhedssko og andre nødvendige værnemidler når arbejdet kræver det.

Sikkerhedsafmærkning

Skilte med en gul baggrund giver oplysninger om faktorer som kan forårsage risiko for skader.

Klistermærkerne skal holdes rene og være tydeligt synlige. Klistermærker som er beskadigede eller ulæselige, skal udskiftes. Nye kan bestilles ved forhandleren.

4 VEDLIGEHOVELDELSE OG EFTERSYN

Generelt

Kranen er ved leveringen afprøvet hvad angår funktion og ydelse. For at kranen skal fungere tilfredsstillende, skal der regelmæssigt udføres service og vedligeholdelse af den. Følg derfor altid omhyggeligt anvisningerne i dette kapitel og i kranens vedligeholdelsesskema.



Gør det til en vane hver dag at efterse kranen med hensyn til sikkerhed og funktion.

Dagligt eftersyn, smøring og mindre reparationer kan udføres af kranføreren. Ved mere komplicerede reparationer og justeringer skal man henvende sig til forhandlerens serviceorganisation. Fejl som opdages, skal afhjælpes inden kranen anvendes, hvis der er risiko for personskade eller materiel skade. Hvis der opstår tvivl om en eventuel foranstaltning ved det daglige eftersyn, skal forhandleren/serviceorganisationen kontaktes for at udføre en bedømmelse. Se også kapitel 6: Vedligeholdelsesskema.

Lejetaplåse, flangesamlinger, krøjemotorens beslag samt rammeforskrutninger er vigtige punkter som skal tjekkes omhyggeligt ved eftersyn. Særligt vigtige tilspændingsmomenter er angivet under overskriften Skrueforbindelser.

Beskadigede hydraulikslanger og -koblinger skal udskiftes. Trykafkast altid hydraulikcylindre før du demonterer hydraulikkoblinger. For at undgå forkert rækkefølge ved genmontering skal hydraulikslanger mærkes før demontering. Bemærk! Ved udskiftning med en ny slange skal slangekoblingens gevind smøres.

Efter indgreb i hydrauliksystemet skal dette udluftes inden kranen tages i brug.

Udfør altid regelmæssig smøring efter smøreskemaet.

Kun personale med kendskab til kranens funktion må udføre servicearbejde. Service og vedligeholdelse skal udføres i overensstemmelse med producentens anbefalinger. For vedligeholdelsesarbejde gælder:

- Overhold sikkerhedsforskrifterne fra basismaskinens producent, bl.a. at maskinen skal stå vandret ved service, at hjulene om nødvendigt skal blokeres, osv.
- Samtlige løfteanordninger skal opfylde nationale bestemmelser for løftegrej.
- Lad være med at klatre på maskinen. Brug i stedet maskinens trin, som er skridsikre. Ved vedligeholdelsesarbejde skal der anvendes godkendte platforme til arbejde i højden.
- Olie og fedt er sundhedsskadeligt. Beskyt huden med handsker og anden egnet beklædning. Beskyt øjnene med beskyttelsesbriller.
- Ved rengøring ved hjælp af trykluft eller vand: Vær opmærksom på risikoen for stænk af partikler og kemikalier! Anvend beskyttelseshandsker og tætsluttende beskyttelsesbriller.
- Undgå at indånde dampe fra hydraulikolie, især varm olie. Vask hud som er ramt af oliespild. Skift tøj som har fået oliepletter.
- Hav aldrig smykker eller løse genstande på dig under arbejdet.

- Ved start efter udskiftning af hydraulikolie kan luft i hydrauliksystemet forårsage vanskeligt kontrollerbare kranbevægelser. Tjek at der ikke er nogen personer inden for kranens fareområde.
- Vær opmærksom på risikoen for at hydraulikslanger, elektriske ledninger osv. kan blive beskadiget ved boring, svejsning osv. Tjek altid slanger og ledninger efter reparationsarbejde. Følg anvisningerne fra køretøjets producent ved svejsning.
- Selv eftersyn og vedligeholdelse som udføres på korrekt vis, kan indebære risikoer. Forlang derfor uddannelse, rigtigt værktøj, eventuelt løfteudstyr osv. som er nødvendigt for opgaven. Udskift værktøj som ikke er tilstrækkeligt kraftigt, og andet udstyr som ikke opfylder kravene.
- En forbindingskasse med egnet beskyttelsesudstyr skal være tilgængelig og holdes komplet.
- Brandslukker skal forefindes på arbejdspladsen – samt personale som kan betjene brandslukkeren.

Dagligt eftersyn

Tjek følgende før start og kørsel:

- Eventuelle synlige lækager.
- Slanger (ikke løse eller slidte).
- Kranen skal være fri for snavs.

Montering

Komplettering med andet udstyr end hvad Cranab anbefaler, skal godkendes af Cranab.

- Kranen må kun monteres på en basismaskine som opfylder kravene til det hydrauliske system i overensstemmelse med specifikationerne i afsnittet Tekniske data.

Trykafkast hydrauliksystemet



- Tag trykket af det hydrauliske system før vedligeholdelse. Ved højt tryk kan revnede slanger, lækager og sjusket åbning af koblinger forårsage alvorlige personskader.
- Justering af trykket skal udføres af autoriseret personale.

Svejsning



Ved eventuel reparation af kranen hvor det kan blive nødvendigt at svejse, skal der træffes foranstaltninger af forhandleren eller i overensstemmelse med dennes anvisninger. Følg også maskinproducentens retningslinjer for svejsning. Ved svejsearbejde på kranen skal følgende foranstaltninger udføres:

- Tjek at udstyr til brandbeskyttelse er tilgængeligt.
- Rengør rundt om svejseområdet for at undgå brandfare.

- Stelforbindelsen til svejsestrømmen må ikke gå via noget leje.
- Placer kablet til stelforbindelsen så tæt på svejsestedet som muligt.

Rengøring

Ved rengøring kan lejer, pakninger, elkablers isolering osv. blive beskadiget allerede ved lavt tryk og lave temperaturer. Vær ekstra forsigtig ved højtryksspuling.

Affald

Brug opsamlingsbeholdere ved udskiftning af hydraulikolie. Affald som hydraulikolie og lignende skal indleveres til genanvendelse eller destruktion.

Hydrauliksystem

Det er absolut nødvendigt at det hydrauliksystem som kranen tilsluttes, er udstyret med effektive tryk- og tilbageløbsfitre.

Filtrene skal udskiftes første gang efter 25 driftstimer og derefter med intervaller på højst 250 driftstimer – eller ifølge anvisningerne fra køretøjets producent hvis der angives kortere intervaller.

Følg anvisningerne fra maskinens producent ved filterskift.

Hydraulikolien skal udskiftes for hver 500 driftstimer – eller ifølge anvisningerne fra køretøjets producent hvis køretøjets normale hydrauliksystem anvendes.

Tjek at hydrauliktankens luftfilter ikke er tilstoppet, og at der ikke kan trænge vand ind.

Husk at et rent hydrauliksystem altid er en betingelse for driftssikkerheden. Hold altid arbejdspladsen ren ved indgreb i hydrauliksystemet. Tvist eller andet uldent uldent materiale må ikke anvendes ved rengøringen.



Luft i hydrauliksystemet kan udløse en dieseleffekt. En gansantænding i en cylinder kan medføre alvorlige personskader og materielle skader. Udluft derfor hydrauliksystemet efter ethvert indgreb ved langsomt at køre funktionerne til yderstillingerne. Lad overtryksventilen arbejde mod overløb i nogle sekunder i hver yderstilling. Vær specielt forsigtig når du krøjer kranen. Hvis køretøjet hælder, kan kranarmen svinge ukontrolleret hvis krøjecylindrene ikke er fyldt med olie.

Opstart

Udfør følgende inden kranen tages i brug første gang:

- Smør kranen og tjek at krøjemotoren er fyldt med olie til det foreskrevne niveau.
- Udluft hydrauliksystemet og kør forsigtigt hver enkelt funktion til yderstillingen. Gentag cyklussen nogle gange for hver funktion. Vær ekstra forsigtig når du krøjer kranen. Hvis køretøjet hælder, kan kranarmen svinge ukontrolleret hvis krøjecylindrene ikke er fyldt med olie.
- Tjek at slangerne mellem kranen og kranventilerne samt slangerne mellem kranspidsen og hydraulikmotoren løber frit og smidigt.
- Efterfyld hydraulikolie til det rigtige niveau efter behov.

Advarsel

Elledninger



Vær opmærksom på risikoen for ulykker ved kranarbejde ved elledninger. Også når man kører med kranen, kan kranen og dele som rager ud, være en risikofaktor.



Klemningsfare



Vær bevidst om risikoen for klemningsskader ved visse maskindele. Dette gælder både for din egen og andres sikkerhed, både ved kørsel og vedligeholdelse.

Kran



Der må ikke være nogen personer under kranen.



Betjening af kranen

- Tjek at håndtagene er placeret i den rigtige rækkefølge.
- Kør kranen med bløde bevægelser. Dette giver større præcision ved manøvrering og mindre slid på udstyret.

Personlige værnemidler



Anvend de værnemidler (hjelm, sikkerhedssko, handsker, briller osv.) som opgaven kræver. Handsker er f.eks. nødvendige til at beskytte huden mod sundhedsskadelige olier og fedter.

Reservedele

Angiv altid kranens serienummer ved bestilling af reservedele og kontakt din forhandler. Anvend kun originale dele fra Cranab (se reservedelslisten).

Kontrol af hydraulikolietrykket

Alle reparationer af hydrauliske systemer og justering af trykket skal udføres af autoriseret servicepersonale.

Serviceplan

Her sammenfattes kranens serviceintervaller, baseret på antal driftstimer. Når du udfører service efter et vist interval, skal også servicepunkterne for kortere intervaller udføres. Eksempel: Ved 250-timers-service udføres også 50-timers-service.

Dagligt

Øvrige daglige kontrolpunkter

- Ingen synlig olielækage.
- Kranen skal være fri for snavs og olie. Dette mindsker risikoen for brand, og det er også nemmere at opdage beskadigede eller slidte dele.
- Krøjemotor: oliestand.
- Rør og slanger: ikke løse eller slidte.
- Tjek at ingen skruer mangler.

25 timer

- Krøjemotorens øvre leje: Smør.

250 timer

- Olie i krøjemotor: Udskift første gang efter 250 driftstimer, derefter hver 1.000 driftstimer.
- Jib, glidesko: Tjek for slid.

500 timer

- Skruesamlinger specifikt/generelt: Efterspænd.
- Lejetaplåse: Efterspænd.

Visuelt eftersyn

I forbindelse med kontrollen af lejetaplåsene skal der også gennemføres et visuelt eftersyn af kranens tilstand. Kig især efter revner, slid, deformationer/buler og så videre.

1.000 timer

- Olie i krøjemotor: Udskift første gang efter 250 driftstimer, derefter hver 1.000 driftstimer.

Skruesamlinger

Ved efterspænding af skruesamlinger som er spændt med moment, skal de altid løsnes en kvart omgang inden de spændes med moment.

Klasse (iht. ISO 898/1)

Gevind M	Stigning	Moment 8.8 [Nm]	Moment 10.9 [Nm]	Moment 12.9 [Nm]
8	1,25	20 Nm	28 Nm	40 Nm
10	1,50	40	56	79
12	1,75	70	98	136
14	2,0	110	155	217
16	2,0	170	238	333
18	2,5	236	332	463
20	2,5	331	465	649
22	2,5	445	626	874
24	3,0	572	804	1120
27	3,0	826	1161	1620
30	3,5	1127	1582	2210

Lejetaplåse

Tjek selvlåsende akselmøtrikker for hver 500 driftstimer.

For skruer til drejestop for lejetappe henvises der til anvisningerne for generelle skrueforbindelser.

Generelle tilspændingsmomenter

Øvrige skrueforbindelser skal efterspændes for hver **500** driftstimer med nedenstående momenter.

Tilspændingsmomenterne gælder for smurte skrueforbindelser. Hvis der anvendes "Nordlock" låseklodser, skal tilspændingsmomentet forøges med 20 %.



Olier, smørefedt

Bemærk! LAD IKKE OLIE LØBE UD PÅ JORDEN VED OLIESKIFT.

Lad IKKE olie løbe ud i nærheden af søer eller vandløb.

Ved spild af større mængder olie skal brandvæsenet eller den relevante myndighed underrettes. Aftappet olie skal indleveres til genbrug.

PAS PÅ NATUREN!

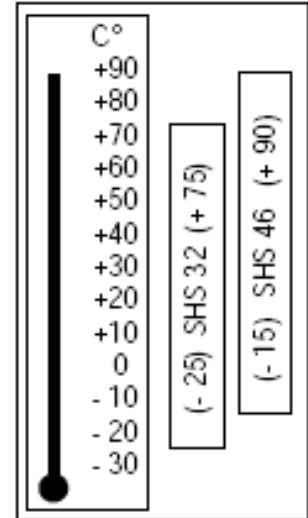
Hydraulikolier

Hydraulikolien er den kraftoverførende komponent i et hydrauliksystem, og der stilles store krav til den for at den bedste virkningsgrad og levetid for hydrauliksystemet skal opnås. Olie som primært er beregnet til udstyr der skal anvendes udendørs, skal derfor fungere inden for et bredt temperaturinterval. Olien skal indeholde tilsætningsstoffer som modvirker oxidering, korrosion og skumdannelse, forbedrer filmstyrken og formindsker viskositetens temperaturafhængighed.

Vi anbefaler olie med egenskaber som opfylder kravene i den svenske standard for hydraulikolier SS 155434.

Temperaturintervallerne svarende til intervallet for kinematisk viskositet 1500–10 mm²/s (= cSt) for de standardiserede hydraulikolier SHS, ISO VG 32 og SHS, ISO VG 46 fremgår diagrammet til højre.

Bemærk! Visse pumpe- eller komponentleverandører kan stille andre krav til hydraulikolie end de ovenstående. Kontroller derfor at den valgte hydraulikolie er godkendt, inden den tages i brug.



Hydraulikolie

For valg af hydraulikolie og fedt henviser vi til maskinens drifts- og vedligeholdelsesanvisning.

Smøring

Udfør regelmæssigt visuelt eftersyn for at sikre en velfungerende smøring af alle alla funktioner. En frisk fedtring ved smørestedet er tegn på et velfungerende smørepunkt.

Krøjemotor

Krøjemotorens nedre leje og gear arbejder i oliebad. Tjek oliestanden dagligt. Bundpladen er udstyret med en prop til olieaftapning. Ved efterfyldning skal der anvendes hypoidolie SAE 80/W90. Niveau- og påfyldningsslangen er placeret ved krøjemotorhalsen, mellem krøjecylindrene. For at kompensere for eventuelle variationer i krøjemotorhusets oliestand er der på den modsatte side monteret en ventilationsnippel. Denne funktion må ikke blokeres.

Krøjemotorens hastighed må ikke ændres uden særlig tilladelse. Bemærk at olien skal udskiftes første gang efter 250 driftstimer. Derefter for hver 1.000 driftstimer eller en gang om året.

Tjek oliestanden

Oliestanden skal tjekkes dagligt

- Ved kontrollen skal maskinen stå vandret.
- Oliestanden skal være midt i skueglasset.

Olieskift

Første olieskift foretages efter 250 driftstimer, derefter hver 1.000 driftstimer.

- Maskinen skal stå vandret.
- Bøj aftapningsslangen nedad og åbn proppen i den, eller åbn aftapningsproppen i krøjemotorens bundplade. Aftap olien i en opsamlingsbeholder.
- Skru straks proppen i igen.
- Bøj aftapningsslangen opad og påfyld ny olie gennem den til det niveau som ligger midt i skueglasset, eller påfyld den nye olie gennem påfyldningshullet i krøjemotorhalsen.
- Se godkendte olier i det foregående kapitel *Olier og smørefedter*.
- Spildolie skal indleveres til genbrug.

Servicepunkt	Volumen	Olie
Krøjemotor SC40	2,6 liter	API GL-5 80W/90
Krøjemotor SC45	2,6 liter	API GL-5 80W/90
Krøjemotor SC70	6,2 liter	API GL-5 80W/90
Krøjemotor SC85	6,2 liter	API GL-5 80W/90
Krøjemotor SC160	11,0 liter	API GL-5 80W/90

Smøring

Det øvre glideleje på krøjemotoren skal smøres efter 25 driftstimer.
En passende mængde fedt fås med 3–4 pumpeslag med fedtsprøjten.

Armsystem

Kranens armsystem skal efterses visuelt hver måned for deformation, slid i bøsninger og statiske lejhuse.

Teleskoparm

Smøring

For at opretholde systemets funktion er det yderst vigtigt at alle foranstaltninger ved servicearbejde udføres i overensstemmelse med den nedenstående anvisninger.

Slanger

Hydraulikslanger får en lidt bøjet form på grund af produktionsprocessen. Ved montering hvor flere slanger monteres sammen, skal retningen på denne bøjning vende ens på alle slangerne. Ved tilspænding af slangekoblinger må slangen ikke vrides. Bloker denne vridning!

Slangernes størrelse, kvalitet og længde er tilpasset til de respektive hydrauliske funktioner. Disse specifikationer må ikke ændres.

Tjek at slangerne er frie, og at der ikke opstår nogen folder på slangerne ved kranens bevægelser.

Teleskoparm



Bemærk! Ved service eller reparationsarbejde skal teleskoparmen(e) låses eller hvile på et fast underlag.

Teleskoparmene er lejret i jibben med glidesko. Normalt slid medfører at sløret i armenes lejringspunkter skal tjekkes regelmæssigt. Slør som overstiger 2 mm i armens forkant, skal afhjælpes. Kontakt din serviceleverandør.

Kontrol og justering af glidesko

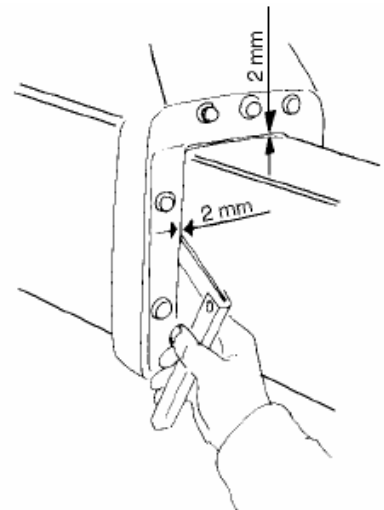
Glideskoene på teleskoparmen(e)s sider kontrolleres og justeres som beskrevet nedenfor.

- Kør teleskoparmen(e) ca. 0,5 meter ud.
- Sænk redskabet ned på jorden så kranen aflastes.
- Tryk sideværts på teleskoparmen(e) med et koben.
- Mål mellemrummet mellem glidesko og teleskoparm med et søgeblad. Der skal være fra 0,5 til 1,0 mm slør.
- Juster sløret ved at indsætte shims mellem glideskoholdere og glidesko.

Advarsel! Juster lige meget på begge sider for at sikre at teleskoparmene løber parallelt.

Glideskoene på teleskoparmen(e)s over- og underside kontrolleres og justeres som beskrevet nedenfor.

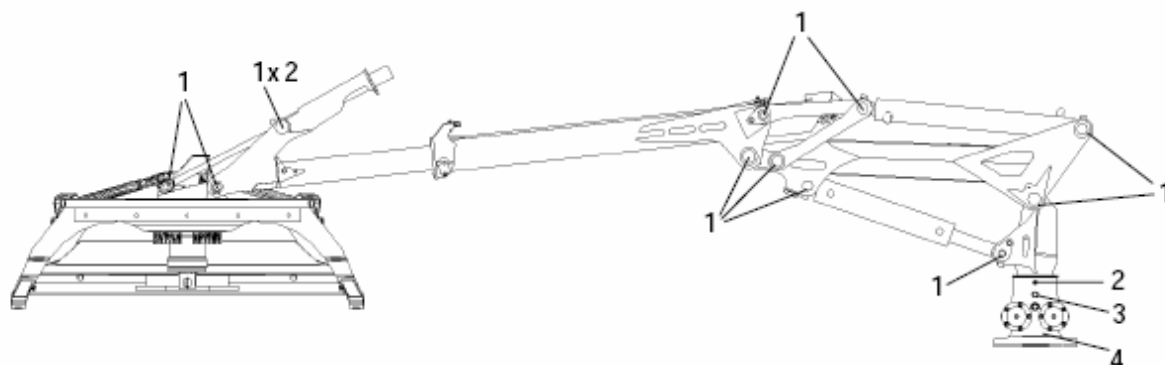
- Kør teleskoparmen(e) ca. 1 meter ud.
- Mål mellemrummet mellem glidefladerne på teleskoparmens overside med et søgeblad. Der skal være fra 0 til 0,5 mm slør.
- Juster sløret ved at indsætte shims mellem glideskoholdere og glidesko.
- Kontrol af slid i teleskoparmens bagkant kan udføres når armene er trukket helt ind.
- Kør armene ind til den inderste stilling.
- Åbn beskyttelsesdækslet i jibbens bagkant.
- Tryk lodret og vandret på teleskoparmene med et koben.
- Mål mellemrummet mellem glidesko og teleskoparm med et søgeblad. Teleskoparmens bageste glidesko kan ikke justeres eller udskiftes uden at armen først demonteres. Slør som overstiger 2 mm på et af målepunkterne, skal repareres. Kontakt dit serviceværksted for afhjælpning



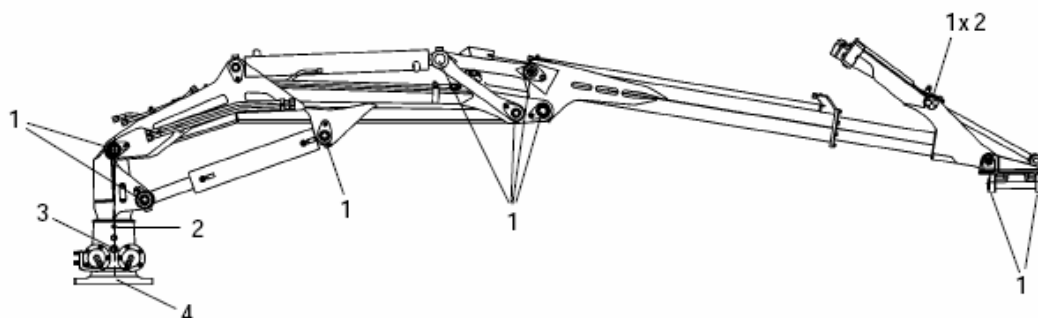
5 SMØRESKEMA





Smøreskema for SC40 og SC45


SC40




SC45



Figur nr.	Beskrivelse	Antal smøresteder	Interval
 1	Lejetappe og led i kranarm.	15	25 timer
 2	Krøjemotorens øvre leje.	2	25 timer
 3	Krøjemotor; niveau- og påfyldningsprop.	Olievolumen 2,6 l	1.000 timer
 4	Aftapningsprop for olien i krøjemotoren.		

 Anvend et helfyldningsfedt som er egnet til svært belastede og/eller stødbelastede lejer. Temperaturinterval -30 °C til +110 °C, penetration 265-295. NLGI2.

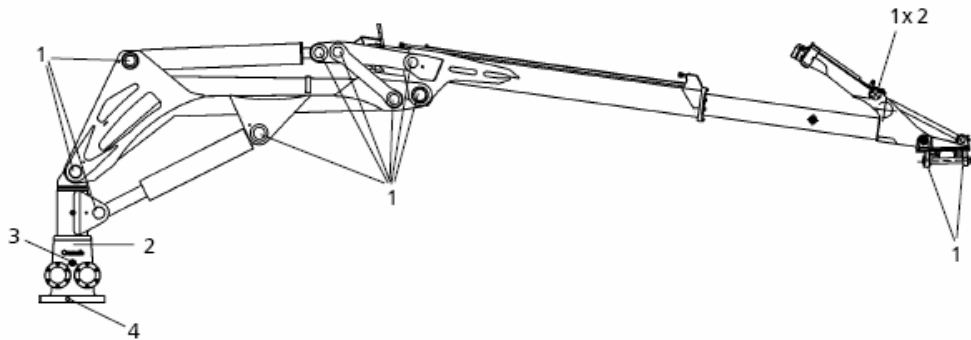
 Hypoidolie ifølge API: GL-5, MIL-L-2105 C, SAE 80W/90. Olien udskiftes **første gang efter 250 driftstimer**. Derefter med intervaller ifølge skemaet.



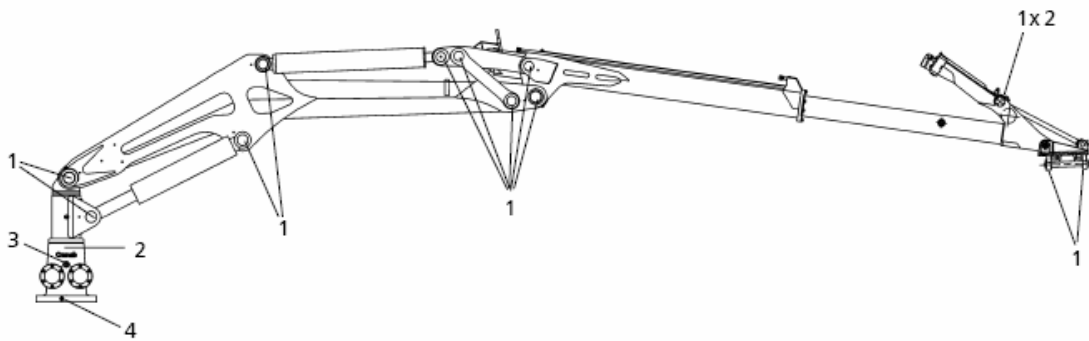
Bemærk! Smør omhyggeligt før idriftsættelse af en ny kran. Hvis en smørekanal i f.eks. en lejetap er tilstoppet så fedtet ikke kommer ind, må kranen ikke anvendes! Slå lejetappen ud og skru smøreniplen ud. Rengør derefter smørehullet i akslen. Smør derefter ifølge smøreskemaet. Et drejestop for lejetappen skal altid fungere.





Smøreskema for SC70 og SC85


SC70




SC85



Figur nr.	Beskrivelse	Antal smøresteder	Interval
 1	Lejetappe og led i kranarm.	16	25 timer
 2	Krøjemotorens øvre leje.	2	25 timer
 3	Krøjemotor; niveau- og påfyldningsprop.	Olievolumen 6,2 l	1.000 timer
 4	Aftappingsprop for olien i krøjemotoren.		

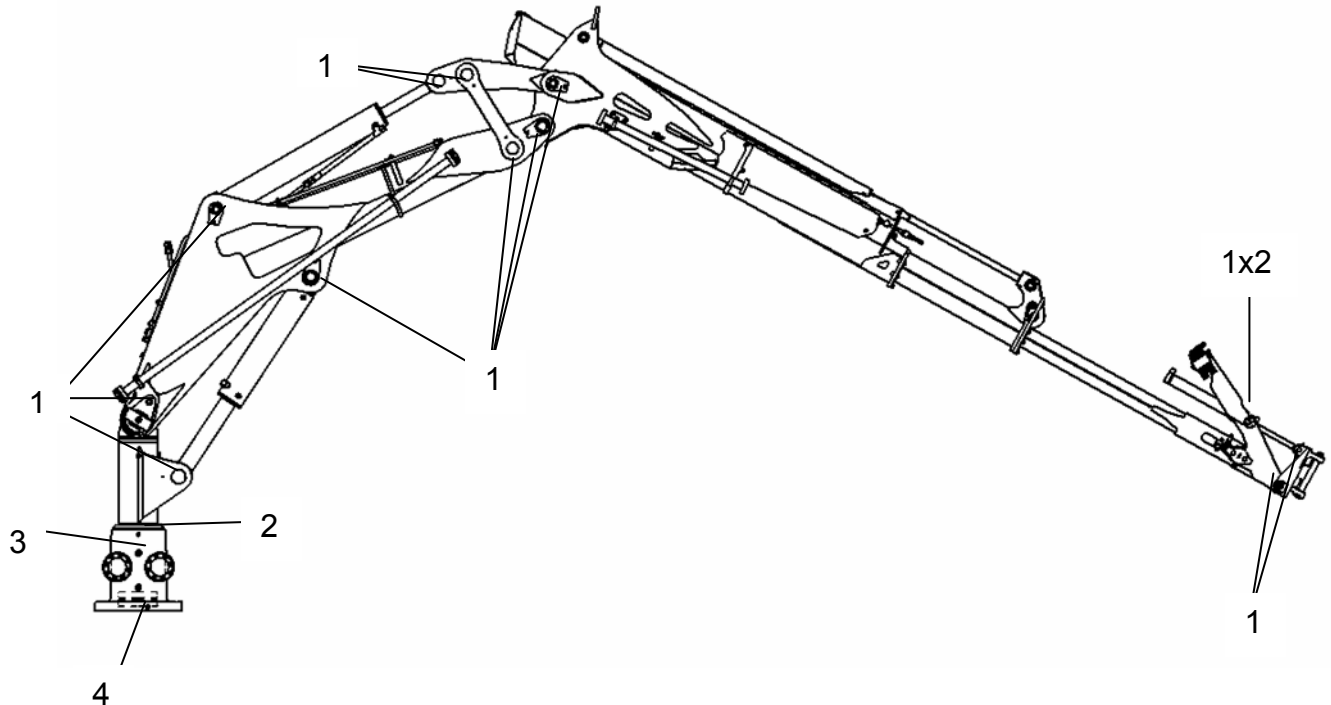
 Anvend et helfyldningsfedt som er egnet til svært belastede og/eller stødbelastede lejer. Temperaturinterval -30 °C til +110 °C, penetration 265-295. NLGI2.





 Hypoidolie ifølge API: GL-5, MIL-L-2105 C, SAE 80W/90. Olien udskiftes **første gang efter 250 driftstimer**. Derefter med intervaller ifølge skemaet.





Bemærk! Smør omhyggeligt før idriftsættelse af en ny kran. Hvis en smørekanal i f.eks. en lejetap er tilstoppet så fedtet ikke kommer ind, må kranen ikke anvendes! Slå lejetappen ud og skru smørepiplen ud. Rengør derefter smørehullet i akslen. Smør derefter ifølge smøreskemaet. Et drejestop for lejetappen skal altid fungere.

Smøreskema for SC160



Figur nr.	Beskrivelse	Antal smøresteder	Interval
 1	Lejetappe og led i kranarm.	16	25 timer
 2	Krøjemotorens øvre leje.	2	25 timer
 3	Krøjemotor; niveau- og påfyldningsprop.	Olievolumen 11,0 l	1.000 timer
 4	Aftappingsprop for olien i krøjemotoren.		

 Anvend et helfyldningsfedt som er egnet til svært belastede og/eller stødbelastede lejer. Temperaturinterval -30 °C til +110 °C, penetration 265-295. NLGI2.

 Hypoidolie ifølge API: GL-5, MIL-L-2105 C, SAE 80W/90. Olien udskiftes **første gang efter 250 driftstimer**. Derefter med intervaller ifølge skemaet.



Bemærk! Smør omhyggeligt før idriftsættelse af en ny kran. Hvis en smørekanal i f.eks. en lejetap er tilstoppet så fedtet ikke kommer ind, må kranen ikke anvendes! Slå lejetappen ud og skru smøreniplen ud. Rengør derefter smørehullet i akslen. Smør derefter ifølge smøreskemaet. Et drejestop for lejetappen skal altid fungere.

6 VEDLIGEHOEDELSSESKEMA

<p>Denne tabel er en sammenfatning af de service- og vedligeholdelsesforanstaltninger som er beskrevet tidligere. Det er meget vigtigt for kranens funktion og driftssikkerhed at vedligeholdelse bliver udført. Kontroller og foranstaltninger skal dokumenteres i kranens vedligeholdelsesjournal.</p> <p>■ Kontrol og foranstaltninger som kan udføres af operatøren</p> <p>▲ Kontrol og foranstaltninger som skal udføres af autoriseret personale. Med autoriseret personale menes personer som er godkendt af Cranab eller Cranabs forhandler.</p>	INTERVAL					Bemærkning
	Dagligt	25 timer	250 timer	500 timer	1.000 timer	
Generelt						
Se efter synlige defekter	■					
Tjek at der ikke er olielækage	■					
Udskiftning af højtryksfilter			■			•
Udskiftning af tilbageløbsfilter			■			•
Udskiftning af hydraulikolie				■		
Kontrol af hydrauliksystemets funktion					▲	
Tjek at samtlige foreskrevne skilte er der og er læselige		■				
Tjek kranens taplåse		■				
Smør kranen ifølge smøreskema		■				
Armsystem						
Afvaskning og visuelt eftersyn af kranens bærende dele for deformation				▲		
Kontrol af statiske og dynamiske lejhuse				▲		
Kontrol af teleskoparmenes glidesko for slid			■			
Krøjemotor						
Kontroller tilspændingsmoment på krøjemotorens beslag			■			
Tjek oliestanden i krøjemotoren	■					
Skift olie i krøjemotoren					■	••
Kontrol af statiske og dynamiske lejhuse			▲			
Kontrol af søjlen					▲	
Hvis kranen har været udsat for påvirkninger som følge af f.eks. miljø eller uheld, skal den tages ud af drift indtil der er udført kontrol.						
<ul style="list-style-type: none"> • Foranstaltningerne udføres første gang efter 25 driftstimer og derefter med intervaller ifølge skemaet. Bemærk! Køretøjets producent kan foreskrive andre udskiftningsintervaller. I så fald skal disse anvisninger følges. •• Foranstaltningerne udføres første gang efter 250 driftstimer og derefter med intervaller ifølge skemaet. 						

7 DEMONTERING

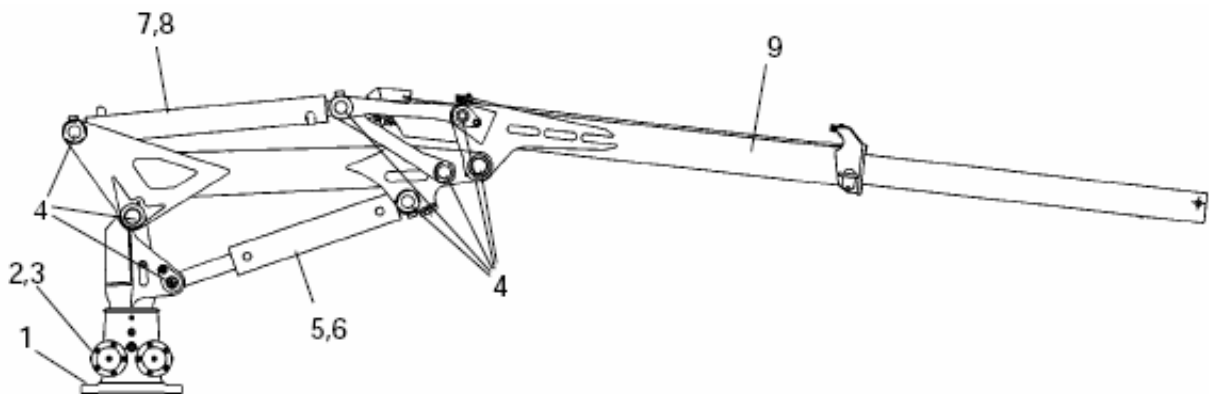
Kranen er dimensioneret og fremstillet til at kunne anvendes i mange år. Hvis kranen skal tages ud af drift og demonteres helt eller delvist, skal olien aftappes og indsamles. Ved demontering skal kranen placeres sådan at den ikke kan vælte.

8 TILSPÆNDINGSMOMENTER

SC40

Pos.	Betegnelse	Moment	Gevind-dim.	Anm.
Krøjemotor				
1.	Bolte for krøjehus	705 Nm	M 24	
2.	Bolte for stempler	220 Nm	M 16	12.9
3.	Bolte for cylinderrør	138 Nm	M 12	12.9
Lejetappe				
4.	Låseskruer for tappe	90 Nm	M 12	
Løftecylinder				
5.	Stempel	900 Nm		
6.	Tapmøtrik	1.000 Nm	M 10	
Jib-cylinder				
7.	Stempel	1.100 Nm		
8.	Topmøtrik	1.100 Nm	M 10	
Teleskopcylinder				
9.	Stempel	150 Nm		

Tilspændingsmomenterne gælder for bolte klasse 8.8 hvis intet andet angives, og med smurt gevind. Tilspændingsmoment i kpm findes ved at dividere momentet i Nm med 10.



SC45

Pos.	Betegnelse	Moment	Gevind-dim.	Anm.
------	------------	--------	-------------	------

Krøjemotor

1.	Bolte for krøjehus	705 Nm	M 24	
2.	Bolte for stempler	220 Nm	M 16	12.9
3.	Bolte for cylinderrør	138 Nm	M 12	12.9

Lejetappe

4.	Låseskruer for tappe	90 Nm	M 12	
----	----------------------	-------	------	--

Løftecylinder

5.	Stempel	900 Nm		
6.	Tapmøtrik	1.000 Nm	M 10	

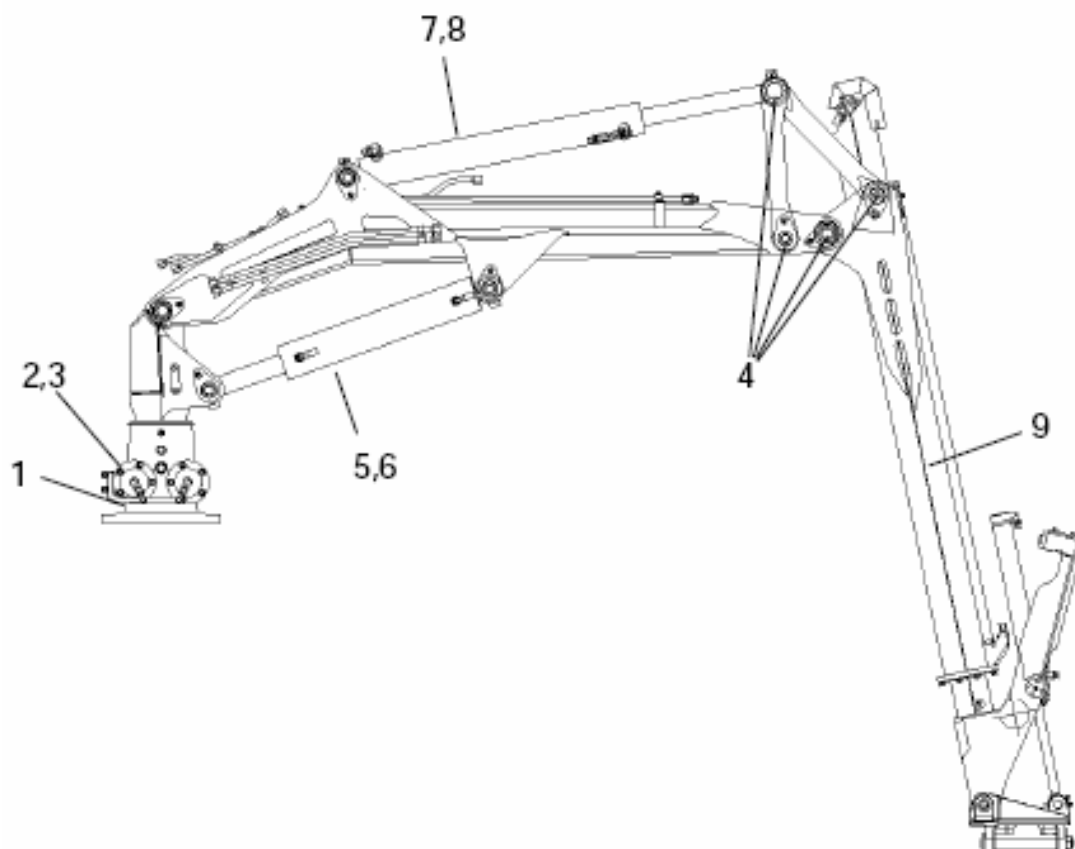
Jib-cylinder

7.	Stempel	1.100 Nm		
8.	Topmøtrik	1.100 Nm	M 10	

Teleskopcylinder

9.	Stempel	150 Nm		
----	---------	--------	--	--

Tilspændingsmomenterne gælder for bolte klasse 8.8 hvis intet andet angives, og med smurt gevind. Tilspændingsmoment i kpm findes ved at dividere momentet i Nm med 10.

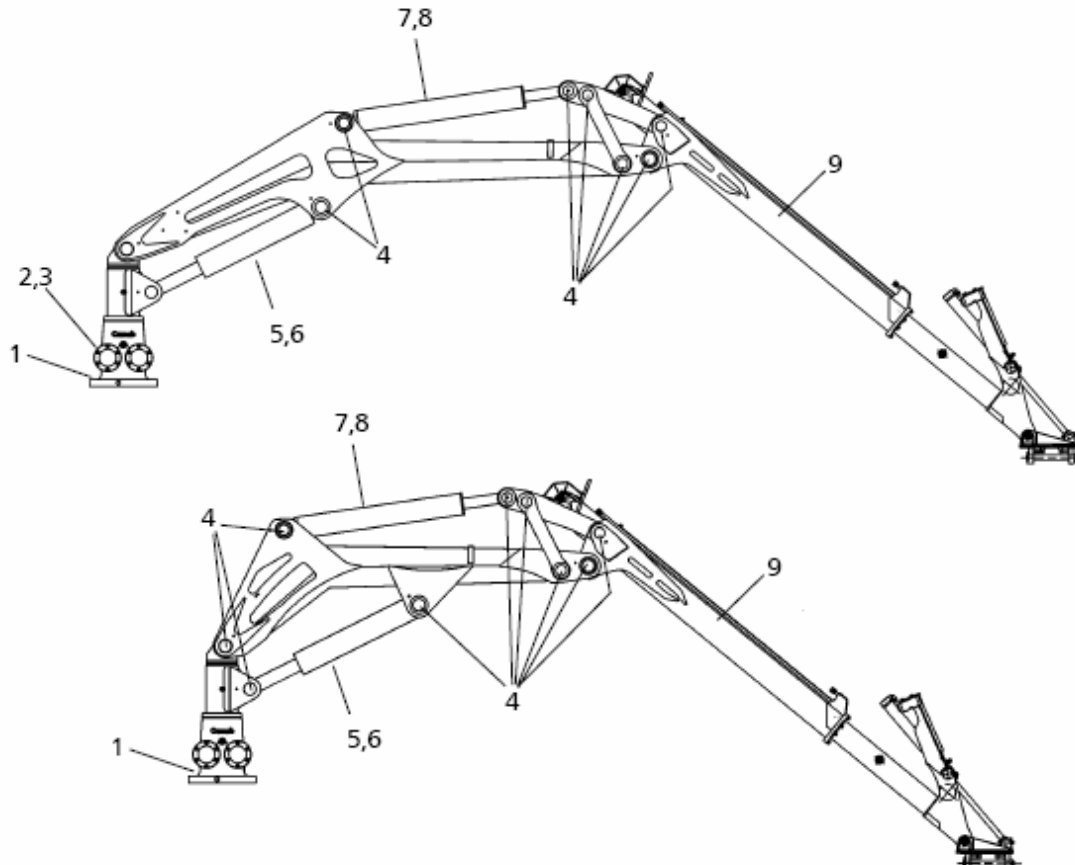


SC70 og SC85

Pos.	Betegnelse	Moment	Gevind-dim.	Anm.
Krøjemotor				
1.	Bolte for krøjehus	1.100 Nm	M 24	12.9*
2.	Bolte for stempler	220 Nm	M 16	12.9
3.	Bolte for cylinderrør	138 Nm	M 12	12.9
Løjetappe				
4.	Låseskruer for tappe	90 Nm	M 12	
Løftcylinder				
5.	Stempel	1.000 Nm		
6.	Tapmøtrik	1.000 Nm	M 10	
Jib-cylinder				
7.	Stempel	800 Nm		
8.	Topmøtrik	1.100 Nm	M 10	
Teleskopcylinder				
9.	Stempel	180 Nm		

* Skruesamlingen kræver underlægsskiver med hårdhedsklasse min. 200 Brinell.

Tilspændingsmomenterne gælder for bolte klasse 8.8 hvis intet andet angives, og med smurt gevind. Tilspændingsmoment i kpm findes ved at dividere momentet i Nm med 10.

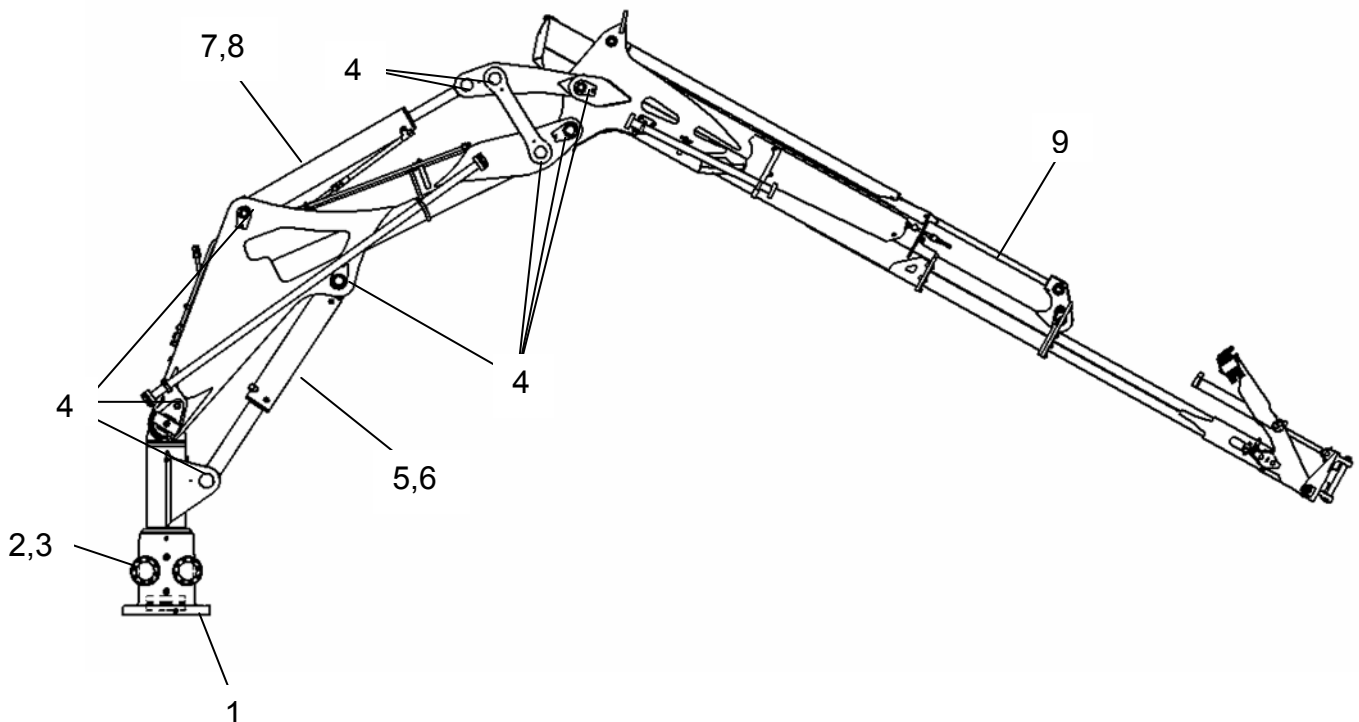


SC160

Pos.	Betegnelse	Moment	Gevind-dim.	Anm.
Krøjemotor				
1.	Bolte for krøjehus	1.100 Nm	M 24	12.9*
2.	Bolte for stempler	220 Nm	M 16	12.9
3.	Bolte for cylinderrør	154 Nm	M 12	12.9
Løjetappe				
4.	Låseskruer for tappe	90 Nm	M 12	
Løftecylinder				
5.	Stempel	1.800 Nm		
6.	Tapmøtrik	1.800 Nm	M 10	
Jib-cylinder				
7.	Stempel	1.800 Nm		
8.	Topmøtrik	1.800 Nm	M 10	
Teleskopcylinder				
9.	Stempel	350 Nm		

* Skruesamlingen kræver underlægsskiver med hårdhedsklasse min. 200 Brinell.

Tilspændingsmomenterne gælder for bolte klasse 8.8 hvis intet andet angives, og med smurt gevind. Tilspændingsmoment i kpm findes ved at dividere momentet i Nm med 10.



9 EF- OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING



Dokument id: 470 1871-R1
Ursprungsdatum: 2009-12-21
Revision 1, Revisionsdatum: 2010-05-19
Sida / Page 1 (4)

SE

EG-Föräkrän om överensstämmelse

Enligt EG's maskindirektiv 2006/42/EG (AFS 2008:3)

Cranab AB, Försäkrar härmed att maskin:

Modell: FC45, FC53, FC65, FC80, FC92, FC106, FC115, FC125, FC155, HC35, HC155, HC185, SC40, SC45, SC70, SC85, SC160, TC87. Från och med tillverkningsår 2010

- Får inte tas i bruk förrän den maskin eller anläggning som den skall ingå i överensstämmer med kraven i EG's maskindirektiv.
- Är tillverkad i överensstämmelse med RÅDETS DIREKTIV av den 2009-12-29 angående inbördes närmande medlemsstaternas lagstiftning rörande maskiner, 2006/42/EG, med särskilda hänvisningar till direktivets annex 1 om väsentliga hälso- och säkerhetskrav i samband med konstruktion och tillverkning av maskiner, kompletterat med aktuella tillägg.
- Är tillverkad i överensstämmelse med harmoniserande standarden EN ISO 12100-1, -2.
- Är tillverkad i överensstämmelse med nationell standard IKH 4.30.01.

GB

EU Declaration of Conformity

In accordance with the EU Machinery Directive 2006/42/EG (AFS 2008:3)

Cranab AB, declares under sole responsibility that the machine:

Model: FC45, FC53, FC65, FC80, FC92, FC106, FC115, FC125, FC155, HC35, HC155, HC185, SC40, SC45, SC70, SC85, SC160, TC87 From the year of manufacture 2010

- Must not be used until the machine or installation it is to be integrated into corresponds with the demands set out in the EU Machinery Directive.
- Is manufactured in conformity with the COUNCIL'S DIRECTIVE of 2009-12-29 regarding the harmonization of the legislation of member states concerning machines, 2006/42/EC, with particular reference to directive annex 1 concerning essential health and safety requirements in connection with the design and manufacture of machines, supplemented with the current annex.
- Is manufactured in conformity with the harmonizing standards EN ISO 12100-1, -2.
- Is manufactured in conformity with the national standard IKH 4.30.01.

DE

EU-Konformitätserklärung

Gemäß der Richtlinie für Maschinen 2006/42/EG (AFS 2008:3)

Cranab AB versichert hiermit, dass die Maschine:

Modell: FC45, FC53, FC65, FC80, FC92, FC106, FC115, FC125, FC155, HC35, HC155, HC185, SC40, SC45, SC70, SC85, SC160, TC87 ab Baujahr 2010

- erst in Betrieb genommen werden darf, wenn die Maschine oder Anlage, deren Teil sie ist, mit den Anforderungen in der EG-Richtlinie für Maschinen übereinstimmt;
- in Übereinstimmung mit der RICHTLINIE DES RATES vom 2009-12-29 zur Annäherung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über Maschinen, 2006/42/EG, hergestellt wurde, mit besonderem Hinweis auf Anhang 1 der Richtlinie über grundlegende Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen bei Konzipierung und Bau von Maschinen, einschließlich der aktuellen Ergänzungen;
- in Übereinstimmung mit der harmonisierenden Norm EN ISO 12100-1, -2 hergestellt wurde;
- in Übereinstimmung mit der nationalen Norm IKH 4.30.01 hergestellt wurde.

FI

EU-vaatimustenmukaisuusvakuutus

EU:n konedirektiivin 2006/42/EY (AFS 2008:3), mukaisesti

Cranab AB vakuuttaa täten seuraavaa:

Malli: FC45, FC53, FC65, FC80, FC92, FC106, FC115, FC125, FC155, HC35, HC155, HC185, SC40, SC45, SC70, SC85, SC160, TC87 alkaen valmistusvuodesta 2010

- Koneita ei saa ottaa käyttöön, ennen kuin pääkone tai -laite, johon se liitetään, vastaa EU:n konedirektiivin määräyksiä.
- Koneen valmistuksessa on huomioitu NEUVOSTON DIREKTIIVI, annettu 2009-12-29, jäsenvaltioiden koneita koskevan lainsäädännön lähentämisestä, 2006/42/EY, erityisviittauksin direktiivin liitteeseen 1 olennaisista terveys- ja turvallisuusvaatimuksista koneiden suunnittelussa ja valmistuksessa, asiaankuuluvien lisäyksin täydennettynä.
- Kone on valmistettu yhdenmukaistetun standardin EN ISO 12100-1, -2 mukaisesti.
- Kone on valmistettu kansallisen standardin IKH 4.30.01 mukaisesti.

ES

Declaración CE de conformidad

Según la Directiva CE sobre máquinas 2006/42/CE (AFS 2008:3)

Cranab AB, garantiza por la presente que la máquina:

Modelo: FC45, FC53, FC65, FC80, FC92, FC106, FC115, FC125, FC155, HC35, HC155, HC185, SC40, SC45, SC70, SC85, SC160, TC87 A partir del año de fabricación 2010

- No debe utilizarse hasta que la máquina o la instalación de la que va a formar parte cumplan con los requisitos de la Directiva CE sobre máquinas.
- Está fabricada de acuerdo con la DIRECTIVA DEL CONSEJO del 2009-12-29 relativa a la aproximación de las legislaciones de los Estados miembros sobre máquinas, 2006/42/CE, con especial referencia al Anexo 1 de la directiva sobre requisitos fundamentales de salud y seguridad durante la construcción y fabricación de máquinas, completada con los suplementos pertinentes.
- Se fabrica de acuerdo con las normas armonizadas EN ISO 12100-1, -2.
- Se fabrica de acuerdo con la norma nacional IKH 4.30.01.

IT**Dichiarazione di conformità CE**

ai sensi della direttiva macchine 2006/42/CE (AFS 2008:3)
Cranab AB certifica con la presente che la macchina:

Modello: FC45, FC53, FC65, FC80, FC92, FC106, FC115, FC125, FC155, HC35, HC155, HC185, SC40, SC45, SC70, SC85, SC160, TC87 A partire dall'anno di produzione 2010

- non deve essere messa in funzione finché la macchina o l'impianto di cui costituirà una parte non saranno dichiarati conformi alla direttiva macchine CE;
- è prodotta in conformità alla direttiva 2006/42/CE del Parlamento europeo e del Consiglio del 2009-12-29 concernente il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alle macchine, con particolare riguardo all'allegato I sui requisiti essenziali ai fini della sicurezza e della tutela della salute da rispettare in sede di progettazione e produzione, e successive modifiche e integrazioni;
- è prodotta in conformità alle norme armonizzate EN ISO 12100-1, -2;
- è prodotta in conformità alla norma svedese IKH 4.30.01.

FR**Déclaration de conformité CE**

Conformément à la directive 2006/42/CE (AFS 2008:3) de la CE sur les Machines
La société Cranab AB certifie par la présente que la machine :

Modèle : FC45, FC53, FC65, FC80, FC92, FC106, FC115, FC125, FC155, HC35, HC155, HC185, SC40, SC45, SC70, SC85, SC160, TC87 À partir de l'année de fabrication 2010

- Ne peut être mise en service avant que la machine ou l'installation dans laquelle elle doit être incluse ne soit conforme aux dispositions de la directive Machines de la CE.
- Est fabriquée en conformité avec la DIRECTIVE DU CONSEIL du 2009-12-29 concernant le rapprochement des législations des États Membres relatives aux machines, 2006/42/CE, avec références particulières à l'annexe 1 de la Directive concernant les exigences essentielles de santé et de sécurité liées à la conception et à la construction des machines, complétée par les amendements applicables.
- Est fabriquée en conformité avec la norme harmonisante EN ISO 12100-1, -2.
- Est fabriquée en conformité avec la norme nationale IKH 4.30.01.

PG**Certificado EU de conformidade**

Segundo a directiva de utilização de máquinas da 2006/42/CE (AFS 2008:3)
Cranab AB, assegura por esta, que a máquina:

Modelo: FC45, FC53, FC65, FC80, FC92, FC106, FC115, FC125, FC155, HC35, HC155, HC185, SC40, SC45, SC70, SC85, SC160, TC87 A partir do ano de fabrico 2010

- Não pode entrar em serviço antes que a máquina ou instalação de que vai fazer parte esteja conforme com os requisitos constantes nas directivas de utilização de máquinas da EU.
- Está fabricada em conformidade com a DIRECTIVA DO CONSELHO de 2009-12-29 relativa à aproximação dos Estados membros respeitantes às máquinas, 2006/42/CE, com referências especiais ao anexo 1 da directiva, sobre exigências especiais de segurança e de saúde relativas à concepção e à construção de máquinas, completada com anexos actuais.
- Está fabricada em conformidade com a norma harmonizada EN ISO 12100-1, -2.
- Está fabricada em conformidade com a norma nacional IKH 4.30.01.

NO**EU-samsvarserklæring**

Iht. EUs maskindirektiv 2006/42/EG (AFS 2008:3)
Cranab AB forsikrer herved at maskin:

Modell: FC45, FC53, FC65, FC80, FC92, FC106, FC115, FC125, FC155, HC35, HC155, HC185, SC40, SC45, SC70, SC85, SC160, TC87. Fra og med produksjonsår 2010

- Skal ikke tas i bruk før maskin eller anlegg som den skal inngå i er i samsvar med kravene i EUs maskindirektiv.
- Er produsert i overensstemmelse med RÅDETS DIREKTIV av 29. desember 2009 angående innbyrdes tilnærming til medlemslandenes lovgivning når det gjelder maskiner, 2006/42/EF, med spesifikke henvisninger til direktivets annek 1 om vesentlige helse- og sikkerhetskrav i forbindelse med konstruksjon og produksjon av maskiner, komplettert med aktuelle tillegg.
- Er produsert i samsvar med den harmoniserende standarden EN ISO 12100-1, -2.
- Er produsert i overensstemmelse med nasjonal standard IKH 4.30.01.

DA**EF-Overensstemmelseserklæring**

I henhold til maskindirektivet 2006/42/EF (AFS 2008:3)
Cranab AB erklærer hermed at maskinen:

Model: FC45, FC53, FC65, FC80, FC92, FC106, FC115, FC125, FC155, HC35, HC155, HC185, SC40, SC45, SC70, SC85, SC160, TC87. Fra og med produktionsår 2010

- Ikke må tages i brug før den maskine eller det anlæg som den skal indgå i, er i overensstemmelse med kravene i EF's maskindirektiv.
- Er fremstillet i overensstemmelse med RÅDETS DIREKTIV af 2009-12-29 om indbyrdes tilnærmelse af medlemsstaternes lovgivning om maskiner, 2006/42/EF, med særlig henvisning til direktivets bilag 1 om sundheds- sikkerhedsmæssige krav i forbindelse med konstruktion og produktion af maskiner, kompletteret med aktuelle tillæg.
- Er fremstillet i overensstemmelse med den harmoniserede standard EN ISO 12100-1, -2.
- Er fremstillet i overensstemmelse med den nationale standard IKH 4.30.01.

ET**EÜ vastavusavaldus**

Vastavalt EÜ masinadirektiivile 2006/42/EÜ (AFS 2008:3)
kinnitab Cranab AB käesolevaga, et masin:

Mudel: FC45, FC53, FC65, FC80, FC92, FC106, FC115, FC125, FC155, HC35, HC155, HC185, SC40, SC45, SC70, SC85, SC160, TC87. alates tootmisaastast 2010

- ei tohi olla kasutuses enne, kui see masin või seade, mille külge ta kuulub, vastab EÜ masinadirektiivi nõuetele.
- on toodetud vastavuses NÕUKOGU DIREKTIIVILE 29.12.2009, mis puudutab liikmesriikide masina-alaste seadusaktide omavahelist ühilduvust, 2006/42/EÜ, sealjuures pöörates erilist tähelepanu direktiivi lisale 1 olulistest tervise- ja ohutusnõuetest masinate konstrueerimise ja tootmise käigus, ja selle täiendustele.
- on toodetud vastavuses ühtlustatud standardile EN ISO 12100-1, -2.
- on toodetud vastavuses riiklikule standardile IKH 4.30.01.

LV**EK atbilstības deklarācija**

Saskaņā ar EK Mašīnu direktīvu 2006/42/EK (AFS 2008:3)
Cranab AB ar šo apliecina, ka mašīna:

Modeļi: FC45, FC53, FC65, FC80, FC92, FC106, FC115, FC125, FC155, HC35, HC155, HC185, SC40, SC45, SC70, SC85, SC160, TC87. no 2010 gada ar

- var tikt nodota ekspluatācijā tikai tad, ja mašīna vai iekārta, kurā šī mašīna ietilpst, atbilst EK Mašīnu direktīvas prasībām;
- ir izgatavota saskaņā ar 2009/12/29 PADOMES DIREKTĪVU 2006/42/EK par dalībvalstu tiesību aktu saskaņošanu attiecībā uz mašīnām, ar īpašu atsauci uz Direktīvas 1. pielikumu par būtiskām drošības un veselības aizsardzības prasībām attiecībā uz mašīnu projektēšanu un būvēšanu, tai skaitā ar jaunākajiem papildinājumiem;
- ir izgatavota atbilstoši saskaņotajam standartam EN ISO 12100-1, -2;
- ir izgatavota atbilstīgi valsts standartam IKH 4.30.01.

HU**EK-megfelelőségi nyilatkozat**

A 2006/42/EK gépekről szóló irányelv (svéd AFS 2008:3) értelmében,
a Cranab AB az alábbi gépekre a következőket nyilatkozta:

Modell: FC45, FC53, FC65, FC80, FC92, FC106, FC115, FC125, FC155, HC35, HC155, HC185, SC40, SC45, SC70, SC85, SC160, TC87. A 2010-ös gyártási évtől és az kezdve.

- Tilos használatba venni őket, amíg azok a gépek vagy berendezések, amelyeknek részét képezik, meg nem felelnek a gépekről szóló EK-irányelv követelményeinek.
- Gyártásuk megfelel a tagállamok gépekre vonatkozó jogszabályainak kölcsönös közelítéséről szóló, 2009.12.29-én keltezett TANÁCSI IRÁNYELVNEK, valamint a 2006/42/EK irányelvnek, külön utalással az irányelv I. mellékletében a tervezésre és gyártásra előírt lényeges egészségvédelmi és biztonsági követelményekre, hatályos pótlásokkal kiegészítve.
- Az EN ISO 12100-1, -2. sz. harmonizált szabványnak megfelelően készültek.
- Az IKH 4.30.01. sz. nemzeti szabványnak megfelelően készültek.

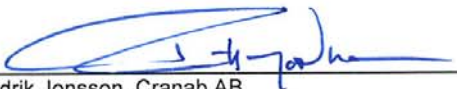
PL

Deklaracja zgodności WEZgodnie z dyrektywą maszynową WE nr 2006/42/WE (AFS 2008:3)
firma Cranab AB oświadcza niniejszym, że maszyna:**Model: FC45, FC53, FC65, FC80, FC92, FC106, FC115, FC125, FC155, HC35, HC155, HC185, SC40, SC45, SC70, SC85, SC160, TC87. Poczynając od roku produkcji 2010**

- Nie może zostać oddana do eksploatacji, zanim maszyna lub instalacja, w skład której będzie wchodzić, nie będzie zgodna z wymaganiami dyrektywy maszynowej WE.
- Została wyprodukowana zgodnie z dyrektywą Rady 2006/42/WE z dnia 29 grudnia 2009 roku w sprawie zbliżenia ustawodawstw Państw Członkowskich odnoszących się do maszyn, ze szczególnym uwzględnieniem załącznika I do dyrektywy zawierającego zasadnicze wymagania w zakresie ochrony zdrowia i bezpieczeństwa odnoszące się do projektowania i wykonywania maszyn, uzupełnionego o aktualne dodatki.
- Została wykonana zgodnie z normą zharmonizowaną EN ISO 12100-1, -2.
- Została wykonana zgodnie z normą krajową IKH 4.30.01.

Ort / Location / Ort / Paikkakunta / Lugar / Luogo / Lieu / Localidade: Vindeln
Datum / Date / Datum / Päiväys / Fecha / Data / Date / Data: 2010-05-19

Underskrift / Signed / Unterschrift / Allekirjoitus / Firma / Firma / Signature / Assinatura:


Fredrik Jonsson, Cranab AB

