



An Oshkosh Corporation Company

Betriebs- und Sicherheitshandbuch

Originalanleitung - Dieses Handbuch muss immer bei der Maschine verbleiben.

Modell
3394RT
4394RT



Best.nr.: 3122339
November 30, 2010
German - Operation and Safety

VORWORT

Dieses Handbuch ist ein sehr wichtiges Hilfsmittel! Es muss immer bei der Maschine verbleiben.

Der Zweck dieses Handbuchs besteht darin, die Besitzer, Benutzer, Bediener, Vermieter und Mieter mit den Vorsichtsmaßnahmen und Bedienungsverfahren bekannt zu machen, die für den sicheren und ordnungsgemäßen Maschinenbetrieb für den vorgesehenen Zweck erforderlich sind.

Aufgrund von ständigen Produktverbesserungen behält sich JLG Industries Inc. das Recht vor, Änderungen der technischen Daten ohne vorherige Bekanntmachung vorzunehmen. Aktualisierte Informationen sind auf Anfrage von JLG Industries Inc. zu erhalten.

SICHERHEITSWARNSYMBOLS UND SICHERHEITSWARNBEGRIFFE



Dies ist das Sicherheitswarnsymbol. Es dient dazu, auf mögliche Verletzungsgefahren aufmerksam zu machen. Alle Sicherheitshinweise, die auf dieses Symbol folgen, beachten, um mögliche Verletzungen oder tödliche Unfälle zu verhüten.

GEFAHR

MACHT AUF EINE UNMITTELBAR GEFÄHRLICHE SITUATION AUFMERKSAM, DIE, WENN SIE NICHT VERMIEDEN WIRD, ZU SCHWEREN ODER TÖDLICHEN VERLETZUNGEN FÜHREN WIRD. DIESER AUFKLEBER HAT EINEN ROTEN HINTERGRUND.

VORSICHT

MACHT AUF EINE MÖGLICHERWEISE GEFÄHRLICHE SITUATION AUFMERKSAM, DIE, WENN SIE NICHT VERMIEDEN WIRD, ZU LEICHTEN ODER MITTELSCHWEREN VERLETZUNGEN FÜHREN KANN. DAMIT KANN AUCH AUF UNSICHERE VORGEHENSWEISEN AUFMERKSAM GEMACHT WERDEN. DIESER AUFKLEBER HAT EINEN GELBEN HINTERGRUND.

WARNUNG

MACHT AUF EINE MÖGLICHERWEISE GEFÄHRLICHE SITUATION AUFMERKSAM, DIE, WENN SIE NICHT VERMIEDEN WIRD, ZU SCHWEREN ODER TÖDLICHEN VERLETZUNGEN FÜHREN KÖNNTE. DIESER AUFKLEBER HAT EINEN ORANGEFARBENEN HINTERGRUND.

WARNUNG

DIESES PRODUKT MUSS ALLEN SICHERHEITSBEOZUGENEN MITTEILUNGEN ENTSPRECHEN. WENDEN SIE SICH FÜR INFORMATIONEN ÜBER SICHERHEITSBEOZUGENE MITTEILUNGEN, DIE MÖGLICHERWEISE FÜR DIESES PRODUKT VERÖFFENTLICHT WURDEN, AN JLG INDUSTRIES INC. ODER AN IHREN ZUSTÄNDIGEN JLG-VERTRAGS-
VERTRETER.

WICHTIG

JLG INDUSTRIES INC. SENDET SICHERHEITSBEOZUGENE MITTEILUNGEN AN DEN EINGETRAGENEN BESITZER DIESER MASCHINE. JLG INDUSTRIES INC. MUSS BENACHRICHTIGT WERDEN, UM SICHERZUSTELLEN, DASS DIE UNTERLAGEN ÜBER DEN DERZEITIGEN BESITZER AKTUALISIERT UND KORREKT SIND.

WICHTIG

JLG INDUSTRIES INC. MUSS IN ALLEN FÄLLEN, IN DENEN JLG-PRODUKTE IN UNFÄLLE VERWICKELT WAREN, BEI DENEN ES ZU VERLETZUNGEN ODER ZUM TOD VON PERSONEN KAM, ODER WENN ERHEBLICHE SCHÄDEN AN SACHEIGENTUM ODER AM JLG-PRODUKT AUFTRATEN, SOFORT BENACHRICHTIGT WERDEN.

Hinsichtlich:

- Unfallberichte
- Veröffentlichungen über Produktsicherheit
- Aktualisierungen der Besitzerinformationen
- Fragen zur Produktsicherheit
- Informationen zur Einhaltung von Normen und Verordnungen
- Fragen zu speziellen Produktanwendungen
- Fragen zu Produktveränderungen

Kontaktadresse:

Product Safety and Reliability Department
JLG Industries, Inc.
13224 Fountainhead Plaza
Hagerstown, MD 21742

oder Ihre örtliche JLG-Vertretung
(Siehe Adressen auf der Umschlagrückseite
des Handbuchs)

In den USA:

Gebührenfrei:
877-JLG-SAFE (877 554 7233; nur in den USA)

Außerhalb der USA:

Telefon: +1 240 4202661
E-Mail: ProductSafety@JLG.com

PROTOKOLL DER REVISIONEN

Originalausgabe	- 11. April 2002
Revidiert	- 12. Juli 2002
Revidiert	- 18. Juli 2003
Revidiert	- 18. Februar 2004
Revidiert	- 6. August 2004
Revidiert	- 21. Dezember 2004
Revidiert	- 15. Juli 2005
Revidiert	- 28. Februar 2006
Revidiert	- 29. März 2007
Revidiert	- 22. Mai 2008
Revidiert	- 30. September 2008
Revidiert	- 30. November 2010

INHALTSVERZEICHNIS

ABSCHNITT - UNTERABSCHNITT, THEMA	SEITE	ABSCHNITT - UNTERABSCHNITT, THEMA	SEITE
ABSCHNITT - 1 - SICHERHEITSMASSNAHMEN			
1.1 ALLGEMEINES	1-1	Verantwortung des Bedienungspersonals	2-1
1.2 VOR DEM BETRIEB	1-1	2.2 VORBEREITUNG, INSPEKTION UND WARTUNG	2-2
Schulung und Sachkenntnis des Bedienungspersonals	1-1	Inspektion vor der Inbetriebnahme	2-4
Prüfung des Einsatzorts	1-2	ALLGEMEINES	2-6
Maschinenprüfung	1-3	Funktionsprüfung	2-8
1.3 BETRIEB	1-3	2.3 SPERRZYLINDERPRÜFUNG	2-9
Allgemeines	1-3	2.4 BENZIN-/FLÜSSIGGASSYSTEM (FALLS VORHANDEN)	2-10
Stolper- und Sturzgefahren	1-4		
Gefahr durch tödliche Elektroschläge	1-5	ABSCHNITT - 3 - VERANTWORTUNG DES BENUTZERS UND MASCHINENBEDIENUNG	
Gefahr durch Umkippen	1-7	3.1 ALLGEMEINES	3-1
Quetsch- und Kollisionsgefahren	1-8	3.2 BETRIEBSEIGENSCHAFTEN UND -BESCHRÄNKUNGEN	3-1
1.4 ABSCHLEPPEN, ANHEBEN UND TRANSPORTIEREN	1-9	Allgemeines	3-1
1.5 WARTUNG	1-9	Schilder	3-1
Allgemeines	1-9	Füllmengen	3-1
Wartungsgefahren	1-10	Stabilität	3-1
Batteriegefahren	1-10	3.3 BEDIENELEMENTE UND KONTROLLLEUCHTEN	3-2
ABSCHNITT - 2 - VERANTWORTUNG DES BENUTZERS, VORBEREITUNG UND INSPEKTION DER MASCHINE		Boden-Bedienpult (siehe Abbildung 3-1)	3-3
2.1 SCHULUNG DER MITARBEITER	2-1	Arbeitskorb-Bedienpult (siehe Abbildung 3-2) ..	3-6
Schulung des Bedienungspersonals	2-1	Bedienpult-Anzeigetafel (siehe Abbildung 3-3)	3-11
Aufsicht bei der Schulung	2-1		

ABSCHNITT - UNTERABSCHNITT, THEMA	SEITE
ABSCHNITT - 4 - MASCHINENBETRIEB	
4.1 BESCHREIBUNG	4-1
4.2 MOTORBETRIEB	4-1
Arbeitskorb/Boden-Wahlschalter	4-1
Not-Aus-Schalter	4-1
Geschwindigkeitsschalter	4-1
Anlassverfahren	4-2
4.3 BETRIEBSEIGENSCHAFTEN	4-3
Niveauregulierungsstempel	4-3
Automatische Nivellierung	4-3
Manuelle Niveauregulierung (Trimmen)	4-4
Angetriebener Plattformausschub	4-4
Zusatzstromvorrichtung	4-5
Generator	4-5
Hub-	4-5
Fahren	4-5
4.4 BENZIN-/FLÜSSIGGASSYSTEM	4-5
4.5 ANHEBEN UND ABSENKEN	4-6
Anheben	4-6
Absenken	4-7
4.6 PLATTFORMAUSSCHUB	4-7
4.7 LENKEN	4-7
4.8 FAHREN	4-8
Vorwärtsfahrt	4-8
Fahren in Rückwärtsrichtung	4-8

ABSCHNITT - UNTERABSCHNITT, THEMA	SEITE
4.9 PARKEN UND ABSTELLEN	4-10
4.10 BELADEN DES ARBEITSKORBS	4-10
4.11 SICHERHEITSTÜTZE	4-11
4.12 VERANKERUNGS-/HUBÖSEN	4-11
Verankerung	4-11
Anheben	4-11
4.13 ABSCHLEPPEN	4-11

ABSCHNITT - 5 - VERFAHREN FÜR NOTFÄLLE

5.1 ALLGEMEINES	5-1
5.2 ABSCHLEPPEN IM NOTFALL	5-1
5.3 NOTFALL-BEDIENELEMENTE UND IHRE ANORDNUNG	5-2
Not-Aus-Schalter	5-2
Boden-Bedienpult	5-2
Manuelles Absenken	5-2
5.4 BEDIENUNG IM NOTFALL	5-3
Verwendung des Boden-Bedienpults	5-3
Bedienungspersonal unfähig zur Steuerung der Maschine	5-3
Arbeitskorb in der Höhe verfangen	5-3
Aufrichten der umgekippten Maschine	5-3
Prüfung nach einem Vorfall	5-3
5.5 BENACHRICHTIGUNG BEI VORFÄLLEN	5-4

INHALTSVERZEICHNIS

ABSCHNITT - UNTERABSCHNITT, THEMA	SEITE	ABSCHNITT - UNTERABSCHNITT, THEMA	SEITE
ABSCHNITT - 6 - ALLGEMEINE SPEZIFIKATIONEN UND WARTUNG DURCH DAS BEDIENUNGSPERSONAL			
6.1 EINFÜHRUNG	6-1	6.8 DRUCKMINDERUNG DES PROPANKRAFT-STOFFSYSTEMS	6-26
6.2 ERGÄNZENDE INFORMATIONEN	6-1	6.9 LECKPRÜFUNG DES PROPANKRAFT-STOFFSYSTEMS	6-26
6.3 BETRIEBSSPEZIFIKATIONEN	6-2		
Dimensionsdaten	6-3	ABSCHNITT - 7 - PROTOKOLL FÜR PRÜFUNG UND REPARATUR	
Füllmengen	6-3		
Reifen	6-3	 ABBILDUNGSVERZEICHNIS	
Motoren	6-4	2-1. Abbildung für die Sichtkontrolle	2-5
Kritische Stabilitätsgewichte	6-6	2-2. Punkte der Sichtkontrolle - Blatt 1 von 2	2-6
Schmierung	6-6	2-3. Punkte der Sichtkontrolle - Blatt 2 von 2	2-7
6.4 WARTUNG DURCH DAS BEDIENUNGSPERSONAL	6-15	3-1. Boden-Bedienpult	3-2
6.5 REIFEN UND RÄDER	6-20	3-2. Arbeitskorb-Bedienpult	3-5
Reifenschäden	6-20	3-3. Anzeigetafel	3-10
Ersetzen der Reifen	6-21	3-4. Aufkleberanordnung - Blatt 1 von 2 (ANSI)	3-12
Ersetzen von Rädern	6-21	3-5. Aufkleberanordnung - Blatt 2 von 2 (ANSI)	3-13
Radmontage	6-21	3-6. Aufkleberanordnung - Blatt 1 von 2 (CE/AUS)	3-17
6.6 ABLASSEN DER ÖLANSAMMLUNG AUS DEM PROPANDRUCKREGLER	6-22	3-7. Aufkleberanordnung - Blatt 2 von 2 (CE/AUS)	3-18
6.7 ERSETZEN DES PROPANKRAFTSTOFF-FILTERS	6-24	4-1. Neigung und Böschung	4-9
Ausbau	6-25	4-2. Anhub- und Festzurrdiagramm (Blatt 1 von 2)	4-12
Einbau	6-25	4-3. Anhub- und Festzurrdiagramm (Blatt 2 von 2)	4-13
		6-1. Motorbetriebstemperatur-Spezifikationen - Deutz - Blatt 1 von 2	6-8

ABSCHNITT - UNTERABSCHNITT, THEMA	SEITE
6-2. Motorbetriebstemperatur-Spezifikationen - Deutz - Blatt 2 von 2	6-9
6-3. Motorbetriebstemperatur-Spezifikationen - Ford - Blatt 1 von 2	6-10
6-4. Motorbetriebstemperatur-Spezifikationen - Ford - Blatt 2 von 2	6-11
6-5. Motorbetriebstemperatur-Spezifikationen - GM - Blatt 1 von 2	6-12
6-6. Motorbetriebstemperatur-Spezifikationen - GM - Blatt 2 von 2	6-13
6-7. Wartung durch das Bedienungspersonal und Abbildung der Schmierpunkte.	6-14
6-8. Filtersperrbaugruppe.	6-24

ABSCHNITT - UNTERABSCHNITT, THEMA	SEITE
-----------------------------------	-------

LISTE DER TABELLEN

Minimale Sicherheitsabstände	1-6
Inspektions- und Wartungstabelle	2-3
Maximale Ausschaltungshöhe	2-8
Neigungsausschalteneinstellungen	2-8
Aufkleberanordnungslegende - ANSI	3-14
Aufkleberlegende - CE/AUS	3-19
Tragfähigkeit der Plattform	4-10
Betriebsspezifikationen	6-2
Dimensionsdaten	6-3
Füllmengen	6-3
Reifenspezifikationen	6-3
Spezifikationen für Ford-Motor LRG-425	6-4
Spezifikationen für Deutz-Motor F3M2011	6-5
GM 3,0 l	6-5
Kritische Stabilitätsgewichte	6-6
Hydrauliköl.	6-6
Schmierungspezifikationen	6-7
Raddrehmomenttabelle.	6-22
Protokoll für Prüfung und Reparatur.	7-1

ABSCHNITT 1. SICHERHEITSMASSNAHMEN

1.1 ALLGEMEINES

In diesem Abschnitt werden die zur ordnungsgemäßen und sicheren Verwendung und Wartung der Maschine notwendigen Sicherheitsmaßnahmen dargelegt. Zur Förderung des ordnungsgemäßen Gebrauchs der Maschine ist es unbedingt erforderlich, dass auf der Grundlage der Angaben dieses Handbuchs eine tägliche Routine festgelegt wird. Auch ein Wartungsprogramm muss von einer qualifizierten Person auf der Grundlage der in diesem Handbuch sowie im Wartungs- und Instandhaltungshandbuch bereitgestellten Informationen aufgestellt und befolgt werden, um sicherzustellen, dass die Maschine in einem betriebssicheren Zustand ist.

Der Besitzer/Benutzer/Bediener/Vermieter/Mieter der Maschine darf erst die Verantwortung für den Betrieb übernehmen, wenn dieses Handbuch gelesen, eine Schulung durchgeführt und der Betrieb der Maschine unter der Aufsicht von erfahrenem und qualifiziertem Bedienungspersonal durchgeführt wurde.

Diese Abschnitte beschreiben die Verantwortung des Besitzers, Benutzers, Bedienungspersonals, Vermieters und Mieters hinsichtlich Sicherheit, Ausbildung, Prüfung, Wartung, Anwendung und Betrieb. Wenn irgendwelche Fragen hinsichtlich der Sicherheit, Schulung, Inspektion, Wartung, Anwendung und Bedienung auftreten, bitte mit JLG Industries Inc. ("JLG") in Verbindung treten.

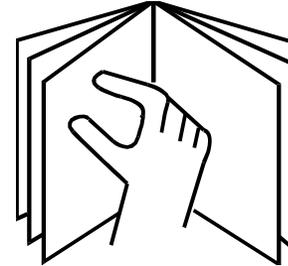


NICHTBEACHTUNG DER IN DIESEM HANDBUCH AUFGEFÜHRTEN SICHERHEITSVORKEHRUNGEN KANN ZUR BESCHÄDIGUNG DER MASCHINE, ZU SACHSCHÄDEN SOWIE ZU SCHWEREN ODER TÖDLICHEN VERLETZUNGEN FÜHREN.

1.2 VOR DEM BETRIEB

Schulung und Sachkenntnis des Bedienungspersonals

- Das Betriebs- und Sicherheitshandbuch muss vollständig gelesen werden, bevor die Maschine in Betrieb genommen wird. Zur Klärung von Fragen oder für weitere Informationen zu Teilen dieses Handbuchs bitte JLG Industries, Inc. zu Rate ziehen.



ABSCHNITT 1 - SICHERHEITSMASSNAHMEN

- Das Bedienungspersonal darf erst dann die Verantwortung für den Betrieb übernehmen, nachdem durch sachkundige und befugte Personen eine angemessene Schulung erfolgte.
 - Nur befugte und qualifizierte Personen, die nachweislich über Kenntnisse zum sicheren und ordnungsgemäßen Betrieb und zur Wartung der Maschine verfügen, dürfen die Maschine bedienen.
 - Alle Hinweise mit den Bezeichnungen GEFAHR, ACHTUNG und VORSICHT sowie alle Bedienungsanweisungen an der Maschine und in diesem Handbuch lesen, verstehen und befolgen.
 - Sicherstellen, dass die Maschine auf eine Weise eingesetzt wird, die gemäß den Angaben von JLG ihrem vorgesehenen Verwendungszweck entspricht.
 - Sämtliches Bedienungspersonal muss mit den in diesem Handbuch beschriebenen Notfall-Bedienelementen und dem Notbetrieb der Maschine vertraut sein.
 - Alle zutreffenden Vorschriften des Arbeitgebers sowie örtliche und behördliche Verordnungen lesen, verstehen und befolgen, insofern sie sich auf den Gebrauch und die Verwendung der Maschine beziehen.
- ### **Prüfung des Einsatzorts**
- Sicherheitsvorkehrungen zur Verhütung aller Gefahren im Arbeitsbereich müssen vom Benutzer vor Inbetriebnahme der Maschine ergriffen werden.
 - Die Hubarbeitsbühne nicht von Lkws, Anhängern, Eisenbahnwaggons, schwimmenden Wasserfahrzeugen, Gerüsten oder anderen Vorrichtungen aus betreiben oder anheben, es sei denn, diese Anwendung wurde von JLG schriftlich zugelassen.
 - Vor der Inbetriebnahme den Arbeitsbereich auf hoch liegende Gefahren wie elektrische Oberleitungen, Portalkräne und andere mögliche hoch liegende Hindernisse prüfen.
 - Die Bodenfläche auf Löcher, Bodenerhebungen, abfallende Stellen, Hindernisse, Schutt, verdeckte Löcher und andere Gefahrenquellen prüfen.
 - Den Arbeitsbereich auf gefährliche Stellen prüfen. Die Maschine nicht in gefährlichen Umgebungen betreiben, es sei denn, dieser Verwendungszweck ist von JLG genehmigt.
 - Sicherstellen, dass die Tragfähigkeit der Bodenbedingungen für die auf den Reifenlastaufklebern, die sich neben jedem Rad auf dem Chassis befinden, angegebene maximale Reifenlast ausreichend ist.
 - Die Maschine nicht in Betrieb nehmen, wenn die Windgeschwindigkeit 12,5 m/s (28 mph) überschreitet.
 - Die Maschine kann bei Nennumgebungstemperaturen zwischen -20 und 40 °C (0 und 104 °F) betrieben werden. Zur Optimierung des Betriebs außerhalb dieses Temperaturbereichs ist JLG zu Rate zu ziehen.

Maschinenprüfung

- Diese Maschine erst in Betrieb nehmen, wenn die Inspektionen und Funktionsprüfungen gemäß Abschnitt 2 dieses Handbuchs durchgeführt wurden.
- Diese Maschine erst in Betrieb nehmen, wenn sie gemäß den Wartungs- und Inspektionsanforderungen, die im Wartungs- und Instandhaltungshandbuch der Maschine beschrieben sind, gewartet wurde.
- Sicherstellen, dass alle Sicherheitsvorrichtungen ordnungsgemäß funktionieren. Eine Veränderung dieser Vorrichtungen stellt einen Verstoß gegen die Sicherheitsvorschriften dar.



MODIFIKATION ODER VERÄNDERUNG EINER HUBARBEITSBÜHNE DARF NUR MIT VORHERIGER SCHRIFTLICHER GENEHMIGUNG DES HERSTELLERS ERFOLGEN.

- Keine Maschine in Betrieb nehmen, an der Schilder oder Aufkleber mit Sicherheitshinweisen oder Betriebsanweisungen fehlen oder unlesbar sind.
- Die Maschine auf Veränderungen an Originalkomponenten prüfen. Sicherstellen, dass jegliche Veränderungen von JLG genehmigt wurden.
- Ansammlung von Schmutz auf dem Arbeitskorbboden vermeiden. Schlamm, Öl, Fett und andere rutschige Stoffe von der Fußbekleidung und dem Arbeitskorbboden entfernen.

1.3 BETRIEB

Allgemeines

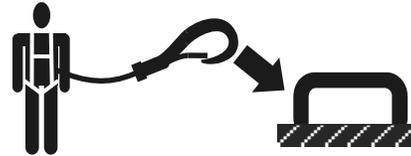
- Die Maschine niemals für andere Zwecke als die Positionierung von Mitarbeitern und ihrer Werkzeuge und Ausrüstung verwenden.
- Vor der Inbetriebnahme muss sich der Benutzer mit den Merkmalen der Maschine und den Bedienungseigenschaften aller Funktionen vertraut machen.
- Niemals eine Maschine in Betrieb nehmen, die eine Störung aufweist. Wenn eine Störung auftritt, die Maschine abstellen. Die Einheit außer Betrieb nehmen und die zuständigen Vorgesetzten benachrichtigen.
- Keine Sicherheitsvorrichtungen entfernen, verändern oder außer Kraft setzen.
- Niemals einen Bedienungsschalter oder -hebel in einem Bewegungsablauf durch die Neutralstellung in die entgegengesetzte Richtung drücken. Immer den Schalter in die Neutralstellung bringen und dort anhalten, bevor der Schalter in die nächste Funktionsstellung gebracht wird. Bedienelemente langsam und mit gleichmäßigem Druck betätigen.
- Hydraulikzylinder, außer Abstützfußzylinder, sollten niemals längere Zeit oder vor dem Abstellen der Maschine in der Anschlagstellung (völlig ausgefahren oder völlig eingefahren) gelassen werden. Immer das Bedienelement geringfügig in die entgegengesetzte Richtung antippen,

wenn die Funktion bis zum Anschlag betätigt wurde. Dies gilt sowohl für Maschinen im Betrieb als auch in der verstaute Stellung.

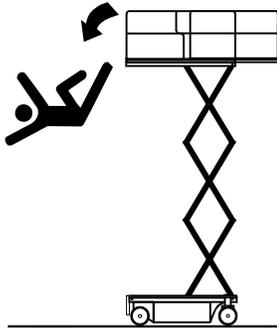
- Außer in einem Notfall dürfen Mitarbeiter am Boden die Maschine niemals betreiben oder sich an ihr zu schaffen machen, während sich Mitarbeiter im Arbeitskorb befinden.
- Keine Materialien auf dem Arbeitskorbgeländer befördern, es sei denn, dies wurde von JLG genehmigt.
- Wenn sich zwei oder mehr Personen im Arbeitskorb befinden, ist der Bediener für alle Betriebsvorgänge der Maschine verantwortlich.
- Immer dafür sorgen, dass Elektrowerkzeuge ordnungsgemäß verstaute werden und niemals an ihrem Kabel vom Arbeitsbereich des Arbeitskorbs hängen.
- Niemals eine festgeklemmte oder betriebsunfähige Maschine durch Schieben oder Ziehen außer durch Ziehen an den Chassis-Verankerungsösen unterstützen.
- Vor dem Verlassen der Maschine die Scherenarm-Baugruppe verstaute und sämtliche Antriebsquellen ausschalten.

Stolper- und Sturzgefahren

- JLG Industries Inc. empfiehlt, dass beim Betrieb der Maschine alle Personen im Arbeitskorb ein Ganzkörper-Sicherheitsgeschirr tragen, wobei eine Abzugsleine an einem zugelassenen Abzugsleinen-Verankerungspunkt befestigt ist. Weitere Information über Fallschutzvorkehrungen bei JLG-Produkten sind auf Anfrage von JLG Industries, Inc. erhältlich.



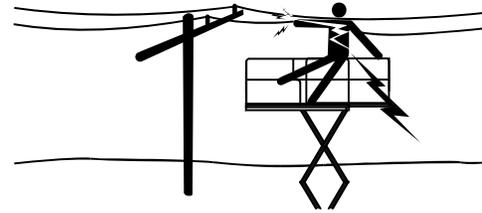
- Vor dem Betrieb sicherstellen, dass alle Türen und Geländer geschlossen und in der ordnungsgemäßen Stellung verriegelt sind. Die vorgesehenen Abzugsleinen-Verankerungspunkte am Arbeitskorb ausfindig machen und die Abzugsleine sicher befestigen. Nur eine (1) Abzugsleine je Abzugsleinen-Verankerungspunkt befestigen.

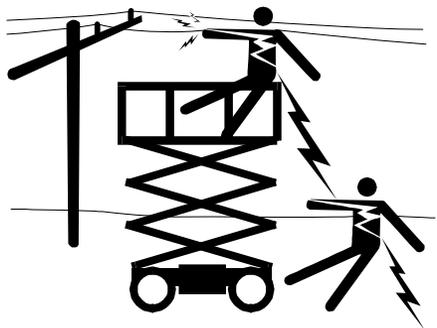


- Mit beiden Füßen stets sicher auf dem Arbeitskorbboden stehen. Niemals Leitern, Kisten, Trittleitern, Bohlen oder ähnliche Gegenstände auf den Arbeitskorb stellen, um aus irgendwelchen Gründen zusätzliche Reichweite zu erlangen.
- Die Scherenarm-Baugruppe niemals zum Betreten oder Verlassen des Arbeitskorbs verwenden.
- Beim Betreten oder Verlassen des Arbeitskorbs äußerst vorsichtig vorgehen. Sicherstellen, dass die Scherenarm-Baugruppe vollständig abgesenkt ist. Beim Betreten und Verlassen des Arbeitskorbs die Vorderseite des Körpers zur Maschine wenden. Immer "Drei-Punkt-Kontakt" mit der Maschine halten, d. h. zwei Hände und ein Fuß oder zwei Füße und eine Hand werden beim Betreten und Verlassen stets verwendet.
- Öl, Schlamm und rutschige Substanzen von der Fußbekleidung und dem Arbeitskorbboden entfernen.

Gefahr durch tödliche Elektroschläge

- Diese Maschine ist nicht isoliert und bietet keinen Schutz vor Kontakt oder Nähe zu einem stromführenden Leiter.





- Sichern Abstand zu Stromleitungen, elektrischen Geräten oder anderen stromführenden (freiliegenden oder isolierten) Teilen gemäß den in Tabelle 1-1 angegebenen minimalen Sicherheitsabständen einhalten.
- Die Bewegung der Maschine und das Schwanken von Stromleitungen berücksichtigen.

Tabelle 1-1. Minimale Sicherheitsabstände

Spannungsbereich (Phase zu Phase)	MINIMALER SICHERHEITSABSTAND in Metern (ft)
0 bis 50 kV	3 (10)
Über 50 kV bis 200 kV	5 (15)
Über 200 kV bis 350 kV	6 (20)
über 350 kV bis 500 kV	8 (25)
über 500 kV bis 750 kV	11 (35)
über 750 kV bis 1000 kV	14 (45)

HINWEIS: Diese Anforderung gilt, außer wenn die Vorschriften des Arbeitgebers oder der örtlichen Behörden oder Aufsichtsbehörden strenger sind.

- Einen Abstand von mindestens 3 m (10 ft) zwischen jedem Teil der Maschine und ihren Insassen, deren Werkzeugen und Ausrüstung und jeder elektrischen Leitung oder Vorrichtung mit einer Spannung von bis zu 50 000 Volt einhalten. Ein zusätzlicher Abstand von 0,3 m (1 ft) ist jeweils für zusätzliche 30 000 Volt oder weniger erforderlich.

ABSCHNITT 1 - SICHERHEITSMASSNAHMEN

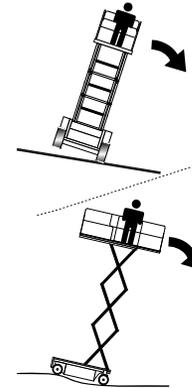
- Der minimale Sicherheitsabstand kann verringert werden, wenn isolierende Abschrankungen angebracht werden, um die Berührung zu verhindern, und die Abschrankungen für die Spannung der zu schützenden Leitung ausgelegt sind. Diese Abschrankungen sind nicht Bestandteil der Maschine (oder daran angebracht). Der minimale Sicherheitsabstand verringert sich auf den Abstand innerhalb des konstruktionsgemäßen Arbeitsbereichs der isolierenden Abschrankung. Dies wird durch eine geschulte Person gemäß den Anforderungen des Arbeitgebers sowie örtlicher und behördlicher Vorschriften für Arbeitsverfahren in der Nähe stromführender Anlagen bestimmt.



MASCHINE ODER MITARBEITER NICHT IN DIE VERBOTSZONE BRINGEN. DAVON AUSGEHEN, DASS ALLE ELEKTRISCHEN TEILE UND LEITUNGEN STROMFÜHREND SIND, WENN DAS GEGENTEIL NICHT BEKANNT IST.

Gefahr durch Umkippen

- Sicherstellen, dass die Tragfähigkeit der Bodenbedingungen für die auf den Reifenlastaufklebern, die sich neben jedem Rad auf dem Chassis befinden, angegebene maximale Reifenlast ausreichend ist. Keine mangelhaft abgestützten Oberflächen befahren.
- Der Benutzer sollte vor dem Fahren mit den Bodenverhältnissen vertraut sein. Die zulässige Böschungs- und Hangneigung beim Fahren nicht überschreiten.



- Auf oder in der Nähe einer Gefällstrecke oder auf unebenem oder weichem Boden den Arbeitskorb nicht anheben oder mit angehobenem Arbeitskorb fahren. Sicherstellen, dass die Maschine auf einer festen, gleichförmigen Standfläche steht, bevor der Arbeitskorb angehoben oder bei angehobenem Arbeitskorb gefahren wird.
- Vor dem Fahren auf Fußböden, Brücken, Lkws und anderen Flächen die zulässigen Tragfähigkeiten der Flächen ermitteln.
- Niemals die maximale Arbeitskorbtragfähigkeit überschreiten. Alle Lasten innerhalb der Abschrankung des Arbeitskorbs halten, es sei denn, JLG hat anderweitige Genehmigungen erteilt.

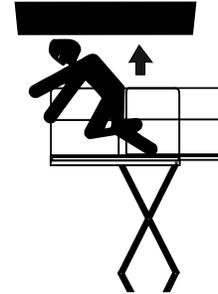
ABSCHNITT 1 - SICHERHEITSMASSNAHMEN

- Das Maschinenchassis muss mindestens 0,6 m (2 ft) Abstand zu Löchern, Bodenerhebungen, abfallenden Stellen, Hindernissen, Schutt, verdeckten Löchern und anderen Gefahrenquellen einhalten.
- Niemals versuchen, die Maschine als Kran zu verwenden. Die Maschine nicht an irgendwelchen Bauwerken befestigen. Niemals Drähte, Kabel oder ähnliche Vorrichtungen am Arbeitskorb befestigen.
- Die Arbeitskorbseiten nicht abdecken oder großflächige Gegenstände im Arbeitskorb mitführen, wenn die Maschine im Freien betrieben wird. Durch solche Gegenstände wird die dem Wind ausgesetzte Fläche der Maschine vergrößert.
- Die Arbeitskorbfläche nicht durch unzulässige Ausschübe oder Anbauten erweitern.
- Wenn der Scherenarm oder der Arbeitskorb hängen bleiben, so dass ein oder mehrere Räder vom Boden abgehoben sind, müssen sämtliche Personen vom Arbeitskorb geholt werden, bevor versucht wird, die Maschine freizumachen. Mit Hilfe von Kränen, Gabelstaplern oder ähnlichen Vorrichtungen die Maschine stabilisieren und die Mitarbeiter vom Arbeitskorb holen.

Quetsch- und Kollisionsgefahren

- Sämtliches Bedienungspersonal und alle Mitarbeiter am Boden müssen zugelassene Kopfbedeckungen tragen.
- Während des Betriebs der Scherenarm-Baugruppe Hände und Gliedmaßen daraus fernhalten.

- Beim Fahren auf Hindernisse im Umkreis der Maschine und auf hoch liegende Hindernisse achten. Die Abstände oberhalb, seitlich und unterhalb des Arbeitskorbs beachten, wenn der Arbeitskorb angehoben oder abgesenkt wird.



- Während des Betriebs alle Körperteile innerhalb des Arbeitskorbgeländers halten.
- Beim Fahren in Bereichen mit eingeschränkter Sicht immer einen Sicherungsposten aufstellen.
- Beim Fahren müssen Mitarbeiter, die keine Bedienungsaufgaben wahrnehmen, mindestens 1,8 m (6 ft) Abstand von der Maschine halten.
- Bei allen Fahrvorgängen muss der Bediener die Fahrgeschwindigkeit gemäß den Bedingungen, die durch die Bodenfläche, die räumlichen Verhältnisse, das Sichtfeld, die Neigung, die Position von Mitarbeitern und anderen Faktoren, die Kollisions- oder Verletzungsgefahren für Mitarbeiter darstellen, gegeben sind, einschränken.

ABSCHNITT 1 - SICHERHEITSMASSNAHMEN

- Den Bremsweg bei allen Fahrgeschwindigkeiten berücksichtigen. Beim Fahren mit hoher Geschwindigkeit vor dem Anhalten erst auf niedrige Geschwindigkeit umschalten. Neigungen nur mit niedriger Geschwindigkeit befahren.
- Beim Fahren zwischen Hindernissen und in beengten Räumlichkeiten oder beim Rückwärtsfahren nicht den Antrieb mit hoher Fahrgeschwindigkeit verwenden.
- Jederzeit ist mit äußerster Sorgfalt darauf zu achten, dass keine Hindernisse gegen die Bedienelemente oder Personen im Arbeitskorb schlagen oder sie behindern.
- Sicherstellen, dass dem Bedienungspersonal anderer Maschinen in der Höhe oder am Boden die Anwesenheit der Hubarbeitsbühne bekannt ist. Die Stromversorgung von Deckenlaufkränen unterbrechen. Erforderlichenfalls den Bodenbereich abschränken.
- Arbeiten oberhalb von Bodenpersonal vermeiden. Mitarbeiter davor warnen, nicht unter einem angehobenen Arbeitskorb zu arbeiten, zu stehen oder zu gehen. Bei Bedarf Abschränkungen auf dem Boden aufstellen.

1.4 ABSCHLEPPEN, ANHEBEN UND TRANSPORTIEREN

- Beim Abschleppen, Anheben und Transportieren niemals zulassen, dass sich Mitarbeiter im Arbeitskorb aufhalten.
- Außer in Notfällen, bei Störungen, Ausfällen des Antriebs oder beim Aufladen/Abladen sollte diese Maschine nicht

abgeschleppt werden. Abschleppverfahren im Notfall sind aus Abschnitt „Verfahren für Notfälle“ dieses Handbuchs zu entnehmen.

- Vor dem Abschleppen, Anheben oder Transportieren sicherstellen, dass der Arbeitskorb völlig eingefahren ist und sämtliche Werkzeuge daraus entfernt wurden.
- Beim Anheben der Maschine mit einem Gabelstapler die Gabeln nur an den gekennzeichneten Maschinenbereichen ansetzen. Zum Anheben einen Gabelstapler mit ausreichender Tragfähigkeit verwenden.
- Die Verfahren zum Anheben und Festzurren sind im Abschnitt „Maschinenbetrieb“ dieses Handbuchs zu finden.

1.5 WARTUNG

Allgemeines

Dieser Abschnitt enthält allgemeine Sicherheitsvorkehrungen, die bei der Wartung dieser Maschine beachtet werden müssen. Weitere Sicherheitsvorkehrungen, die bei der Wartung der Maschine zu beachten sind, werden an den entsprechenden Stellen in diesem Handbuch und im Wartungs- und Instandhaltungshandbuch angeführt. Es ist von größter Wichtigkeit, dass das Wartungspersonal diese Sicherheitsvorkehrungen strikt beachtet, um Verletzungen von Mitarbeitern und Schäden an der Maschine oder andere Sachschäden zu verhüten. Ein Wartungsprogramm muss von einer qualifizierten Person aufgestellt und befolgt werden.

Wartungsgefahren

- Die Stromversorgung aller Bedienelemente ausschalten und sicherstellen, dass alle Betriebssysteme gegen unbeabsichtigte Bewegung gesichert sind, bevor irgendwelche Einstellungen oder Reparaturen vorgenommen werden.
- Niemals unter einem angehobenen Arbeitskorb arbeiten, bevor er völlig abgesenkt wurde, falls dies möglich ist, bzw. anderweitig durch zweckmäßige Sicherheitsstützen, Blöcke oder hoch liegende Halterungen unterstützt und an Bewegungen gehindert wird.
- Immer den Hydraulikdruck aus allen Hydraulikkreislängen ablassen, bevor Hydraulikkomponenten gelöst oder entfernt werden.
- Immer die Batterien abklemmen, wenn elektrische Komponenten gewartet werden oder wenn Schweißarbeiten an der Maschine ausgeführt werden.
- Den Motor abstellen (falls vorhanden), während die Kraftstofftanks gefüllt werden.
- Sicherstellen, dass Ersatzteile oder -komponenten mit den Originalteilen oder -komponenten identisch oder diesen gleichwertig sind.
- Niemals versuchen, schwere Teile ohne die Hilfe einer mechanischen Vorrichtung zu bewegen. Schwere Gegenstände dürfen nicht in einer instabilen Lage sein. Sicherstellen, dass zweckmäßige Stützen vorhanden sind, wenn Komponenten der Maschine angehoben werden.

- Bei Wartungsarbeiten keine Ringe, Uhren und Schmuckstücke tragen. Lose Kleidung oder lange Haare nicht offen tragen, weil diese sich in der Ausrüstung verfangen oder verwickeln können.
- Nur zugelassene nicht brennbare Reinigungslösungen verwenden.
- Niemals Teile wie zum Beispiel Gegengewichte, Reifen, Batterien, Arbeitskörbe oder andere Teile ändern, entfernen oder ersetzen, die das Gesamtgewicht oder die Stabilität der Maschine beeinträchtigen können.
- Die kritischen Stabilitätsgewichte sind aus dem Wartungs- und Instandhaltungshandbuch zu entnehmen.

WARNUNG

MODIFIKATION ODER VERÄNDERUNG EINER HUBARBEITSBÜHNE DARF NUR MIT VORHERIGER SCHRIFTLICHER GENEHMIGUNG DES HERSTELLERS ERFOLGEN.

Batteriegefahren

- Immer die Batterien abklemmen, wenn elektrische Komponenten gewartet werden oder wenn Schweißarbeiten an der Maschine ausgeführt werden.
- Rauchen, offene Flammen oder Funken dürfen während des Ladens oder der Wartung nicht in der Nähe der Batterie zugelassen werden.
- Keine Werkzeuge oder anderen Metallgegenstände über die Batterieklemmen legen.

ABSCHNITT 1 - SICHERHEITSMASSNAHMEN

- Bei der Wartung der Batterien immer einen Hand-, Augen- und Gesichtsschutz tragen. Darauf achten, dass die Batteriesäure nicht mit der Haut oder mit Kleidung in Kontakt kommt.



BATTERIEFLÜSSIGKEIT WIRKT STARK KORRODIEREND. KONTAKT MIT DER HAUT UND KLEIDUNG STETS VERHÜTEN. SOFORT JEGLICHE BETROFFENE KÖRPERSTELLE MIT SAUBEREM WASSER ABSPÜLEN UND EINEN ARZT AUFsuchen.

- Die Batterien nur in einem gut belüfteten Bereich laden.
- Überfüllen der Batterieflüssigkeit vermeiden. Nur destilliertes Wasser in die Batterien füllen, nachdem sie aufgeladen wurden.

ABSCHNITT 2. VERANTWORTUNG DES BENUTZERS, VORBEREITUNG UND INSPEKTION DER MASCHINE

2.1 SCHULUNG DER MITARBEITER

Die Hubarbeitsbühne dient zur Beförderung von Personen; daher ist es unbedingt erforderlich, dass sie ausschließlich von geschulten Mitarbeitern bedient und gewartet wird.

Personen, die unter dem Einfluss von Medikamenten/Drogen oder Alkohol stehen oder die zu epileptischen und Schwindelanfällen oder Verlust der Körperbeherrschung neigen, darf die Bedienung der Maschine nicht erlaubt werden.

Schulung des Bedienungspersonals

Die Bedienerschulung muss folgendes beinhalten:

1. Verwendung und Beschränkungen der Arbeitskorb-Bedienelemente, Boden-Bedienelemente, Not-Aus-Bedienelemente und Sicherheitssysteme.
2. Bedienungskennzeichnungen, Anweisungen und Warnhinweise an der Maschine.
3. Arbeitsplatzregeln und behördliche Bestimmungen.
4. Verwendung einer zugelassenen Fallschutzvorrichtung.
5. Ausreichende Kenntnisse des mechanischen Betriebs der Maschine, um eine bestehende oder mögliche Störung erkennen zu können.

6. Die sichersten Methoden zum Betrieb der Maschine, wenn Hindernisse in der Höhe, andere sich bewegende Vorrichtungen sowie Hindernisse, Vertiefungen, Löcher und abschüssige Stellen vorhanden sind.
7. Vorgehensweisen zum Verhüten der Gefahren von ungeschützten elektrischen Leitern.
8. Spezielle Erfordernisse eines Arbeitsvorgangs oder Maschineneinsatzes.

Aufsicht bei der Schulung

Die Schulung muss unter der Aufsicht einer qualifizierten Person in einem offenen, von Hindernissen freien Bereich erfolgen, bis der Auszubildende die Fähigkeit erlangt hat, die Maschine sicher zu beherrschen und zu bedienen.

Verantwortung des Bedienungspersonals

Das Bedienungspersonal muss darauf hingewiesen werden, dass es die Verantwortung und Berechtigung hat, die Maschine im Fall einer Störung oder eines anderen unsicheren Zustands entweder der Maschine oder der Arbeitsstelle abzustellen.

2.2 VORBEREITUNG, INSPEKTION UND WARTUNG

In der folgenden Tabelle sind die regelmäßigen Maschineninspektionen und Wartungsarbeiten aufgeführt, die von JLG Industries Inc. empfohlen werden. Die örtlichen Vorschriften für weitere Erfordernisse für Hubarbeitsbühnen sind zu beachten. Die Häufigkeit der Inspektionen und Wartungsarbeiten muss bei Bedarf erhöht werden, wenn die Maschine unter beanspruchenden oder ungünstigen Bedingungen betrieben wird, wenn die Maschine besonders häufig eingesetzt wird oder wenn die Maschine stark belastet wird.

WICHTIG

ALS WERKSZUGELASSENE WARTUNGSMECHANIKER ERKENNT JLG INDUSTRIES INC. PERSONEN AN, DIE DEN JLG-SERVICE-SCHULUNGSKURS FÜR DAS ENTSPRECHENDE JLG-PRODUKTMODELL ERFOLGREICH ABSOLVIERT HABEN.

ABSCHNITT 2 - VERANTWORTUNG DES BENUTZERS, VORBEREITUNG UND INSPEKTION DER MASCHINE

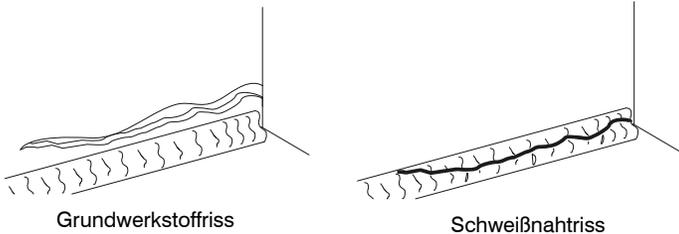
Tabelle 2-1. Inspektions- und Wartungstabelle

Aufgabe	Häufigkeit	In erster Linie verantwortlich	Wartungsqualifikation	Bezugsdokumente
Inspektion vor der Inbetriebnahme	Täglich vor dem Einsatz oder bei jedem Bedienerwechsel.	Anwender oder Bediener	Anwender oder Bediener	Betriebs- und Sicherheitshandbuch
Inspektion vor der Auslieferung (siehe Hinweis)	Vor jeder Verkaufs-, Leasing- oder Vermietungslieferung.	Eigentümer, Händler oder Anwender	Qualifizierter JLG-Mechaniker	Wartungs- und Instandhaltungshandbuch und betreffendes JLG-Inspektionsformular
Häufige Inspektion	In Betrieb für 3 Monate oder 150 Betriebsstunden, je nachdem was zuerst eintritt; oder außer Betrieb für einen Zeitraum über 3 Monate; oder gebraucht erworben.	Eigentümer, Händler oder Anwender	Qualifizierter JLG-Mechaniker	Wartungs- und Instandhaltungshandbuch und betreffendes JLG-Inspektionsformular
Jährliche Maschineninspektion (siehe Hinweis)	Jährlich, nicht länger als 13 Monate ab dem Datum der vorherigen Inspektion.	Eigentümer, Händler oder Anwender	Werkzeugelassener Wartungsmechaniker (empfohlen)	Wartungs- und Instandhaltungshandbuch und betreffendes JLG-Inspektionsformular
Vorbeugende Wartung	Zu den Intervallen, die im Wartungs- und Instandhaltungshandbuch angegeben sind.	Eigentümer, Händler oder Anwender	Qualifizierter JLG-Mechaniker	Wartungs- und Instandhaltungshandbuch
HINWEIS: <i>Inspektionsformulare sind von JLG erhältlich. Die Inspektionen unter Verwendung des Wartungs- und Instandhaltungshandbuchs durchführen.</i>				

Inspektion vor der Inbetriebnahme

Die Inspektion vor dem Anlassen muss die folgenden Punkte beinhalten:

1. **Sauberkeit** – Alle Standflächen auf das Vorhandensein von Leckagen (Öl, Kraftstoff oder Batterieflüssigkeit) oder Fremdkörpern prüfen. Jegliche Leckagen dem zuständigen Wartungspersonal melden.
2. **Tragende Teile** – Die tragenden Teile der Maschine auf Beulen, Beschädigungen, Schweißnaht- oder Grundwerkstoffrisse oder andere Mängel prüfen.



3. **Aufkleber und Schilder** – Auf Sauberkeit und Lesbarkeit prüfen. Sicherstellen, dass keine Aufkleber und Schilder fehlen (siehe Aufkleberanordnung in Abschnitt 3). Sicherstellen, dass unleserliche Aufkleber und Schilder gereinigt oder ersetzt werden.
4. **Betriebs- und Sicherheitshandbücher** – Sicherstellen, dass eine Kopie des Betriebs- und

Sicherheitshandbuchs im wettersicheren Lagerbehälter aufbewahrt wird.

5. **Sichtkontrolle** – Siehe Abbildung 2-1.
6. **Batterie** – Nach Bedarf laden.
7. **Kraftstoff** (Maschinen mit Verbrennungsmotoren) – Nach Bedarf entsprechenden Kraftstoff auffüllen.
8. **Hydrauliköl** – Den Hydraulikölstand prüfen. Sicherstellen, dass nach Bedarf Hydrauliköl aufgefüllt wird.
9. **Funktionsprüfung** – Nach Abschluss der Sichtkontrolle eine Funktionsprüfung aller Systeme in einem Bereich vornehmen, der frei von überhängenden Hindernissen und Hindernissen am Boden ist. Nähere Anweisungen siehe Abschnitt 4.

WARNUNG

WENN DIE MASCHINE NICHT EINWANDFREI FUNKTIONIERT, DIE MASCHINE SOFORT ABSTELLEN! DIE STÖRUNG DEM ZUSTÄNDIGEN WARTUNGSPERSONAL MELDEN. DIE MASCHINE DARF ERST IN BETRIEB GENOMMEN WERDEN, NACHDEM SIE FÜR BETRIEBS SICHER ERKLÄRT WURDE.

ABSCHNITT 2 - VERANTWORTUNG DES BENUTZERS, VORBEREITUNG UND INSPEKTION DER MASCHINE

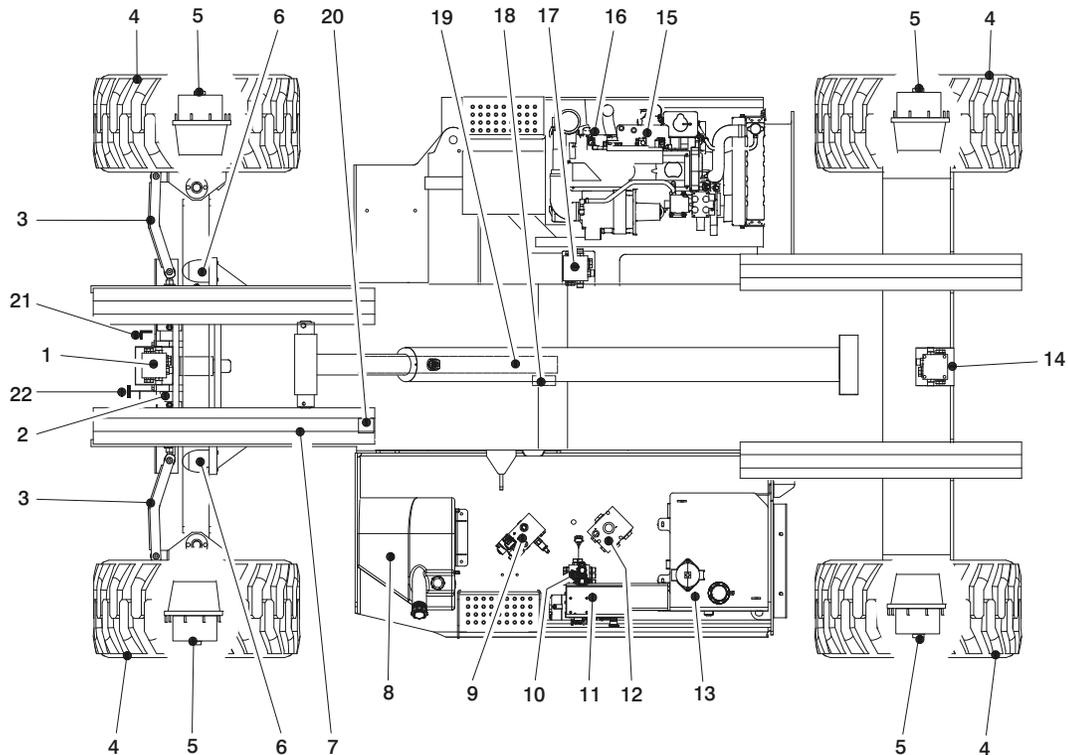


Abbildung 2-1. Abbildung für die Sichtkontrolle

ALLGEMEINES

Die Sichtkontrolle am Punkt 1 in der Abbildung beginnen. Nach rechts gehen (von oben gesehen gegen den Uhrzeigersinn) und jeden Punkt der Reihe nach auf die Bedingungen prüfen, die in der "Prüfliste für die Sichtkontrolle" angegeben sind.

WARNUNG

ZUR VERHÜTUNG VON MÖGLICHEN VERLETZUNGEN MUSS SICHERGESTELLT WERDEN, DASS DIE MASCHINE WÄHREND DER SICHTKONTROLLE ABGESTELLT IST.

WICHTIG

DIE SICHTPRÜFUNG DER CHASSIS-UNTERSEITE NICHT AUSLASSEN. BEI DER PRÜFUNG DIESES BEREICHS WERDEN OFT BEDINGUNGEN FESTGESTELLT, DIE ZU UMFANGREICHEN SCHÄDEN DER MASCHINE FÜHREN KÖNNEN.

HINWEIS: *An jedem Punkt sicherstellen, dass keine Teile lose sind oder fehlen, dass die Teile sicher befestigt sind und dass zusätzlich zu den anderen angeführten Kriterien keine sichtbaren Schäden vorhanden sind.*

HINWEIS: *Alle Radmutter sind mit 240 Nm (170 lb-ft) festzuziehen.*

1. Pendelverteilterventil (nur Zweiradantrieb) (falls vorhanden): Keine frei hängenden Kabel oder Schläuche, keine beschädigten oder gebrochenen Kabel.
2. Lenkzylinder: Siehe Hinweis.
3. Spindel, Spurstange und Lenkgestänge: Siehe Hinweis.
4. Räder und Reifen: Einwandfrei befestigt, keine fehlenden Radmutter. Siehe Abschnitt 6, Reifen und Räder. Räder auf Beschädigungen und Korrosion prüfen.
5. Antriebsnabe: Siehe Hinweis.
6. Pendelachse, Pendelzylinder: Siehe Hinweis.
7. Scherenarme, Zentrierzapfen und Gleitverschleißauflagen: Siehe Hinweis.
8. Kraftstofftank: Siehe Hinweis.
9. Hauptsteuerventil: Keine frei hängenden Kabel oder Schläuche, keine beschädigten oder gebrochenen Kabel.
10. Ventil der Niveauregulierungsstempel (falls vorhanden): Keine frei hängenden Kabel oder Schläuche, keine beschädigten oder gebrochenen Kabel.

Abbildung 2-2. Punkte der Sichtkontrolle - Blatt 1 von 2

ABSCHNITT 2 - VERANTWORTUNG DES BENUTZERS, VORBEREITUNG UND INSPEKTION DER MASCHINE

11. Boden-Bedienpult: Schild sicher befestigt und lesbar, Schalter kehren in die Neutralstellung zurück, Not-Aus-Schalter funktioniert einwandfrei. Steuermarkierungen lesbar.
12. Fahrventil (falls vorhanden): Keine frei hängenden Kabel oder Schläuche, keine beschädigten oder gebrochenen Kabel.
13. Hydraulikbehälter: Empfohlener Hydraulikflüssigkeitsstand an der Füllstandanzeige des Behälters. Entlüftungsverschluss gut befestigt und funktioniert.
14. Verteilerventil (nur Allradantrieb) (falls vorhanden): Siehe Hinweis.
15. Motor- und Hydraulikpumpenbaugruppe: Siehe Hinweis.
16. Batteriekabel/Verlegung: Siehe Hinweis.
17. Fahrverteilterventil (nur Allradantrieb) (falls vorhanden): Siehe Hinweis.
18. Drehschalter: Siehe Hinweis.
19. Hubzylinder: Siehe Hinweis.
20. Näherungsschalter: Siehe Hinweis.
21. Sicherheitsstütze: Siehe Hinweis.
22. Manuelles Absenksystem: Siehe Hinweis.
23. Arbeitskorb-Bedienpult (nicht gezeigt): Schilder sicher und lesbar, Hebel und Schalter kehren in die Neutralstellung zurück, alle Schutzvorrichtungen der Schalter sind angebracht, Auslöseschalter und Not-Aus-Schalter funktionieren einwandfrei, Betriebs- und Sicherheitshandbuch ist im Aufbewahrungsbehälter.
24. Arbeitskorb/Geländer-Installation (nicht dargestellt): Siehe Hinweis.

Abbildung 2-3. Punkte der Sichtkontrolle - Blatt 2 von 2

Funktionsprüfung

Die Funktionsprüfung wie folgt durchführen:

1. Vom Boden-Bedienpult aus ohne Last im Arbeitskorb:
 - a. Prüfen, ob alle Schutzvorrichtungen der Schalter angebracht sind.
 - b. Alle Funktionen betätigen. Siehe Abschnitt 4, MASCHINENBETRIEB.
 - c. Die Zusatzstromvorrichtung prüfen (oder das manuelle Absenksystem) (siehe die Abschnitte über die Zusatzstromvorrichtung (oder das manuelle Absenksystem) in diesem Handbuch bzgl. der richtigen Bedienungsverfahren).
 - d. Sicherstellen, dass alle Maschinenfunktionen deaktiviert sind, wenn der Not-Aus-Knopf aktiviert ist.
2. Vom Arbeitskorb-Bedienpult:
 - a. Sicherstellen, dass das Bedienpult an der richtigen Stelle sicher befestigt ist;
 - b. Prüfen, ob alle Schutzvorrichtungen der Schalter angebracht sind.
 - c. Alle Funktionen betätigen und alle Grenzscharter und Ausschalter prüfen. Siehe Abschnitt 4, MASCHINENBETRIEB sowie Tabelle 2-2 und Tabelle 2-3.
 - d. Sicherstellen, dass alle Maschinenfunktionen deaktiviert sind, wenn der Not-Aus-Knopf aktiviert ist.

Tabelle 2-2. Maximale Ausschaltungshöhe

Modell	Ausschaltung bei hoher Fahrgeschwindigkeit
3394RT	1,9-2,7 m (6-9 ft)
4394RT	2,1-3 m (7-10 ft)

Tabelle 2-3. Neigungsausschalteneinstellungen

Modell	Von vorne nach hinten	Von Seite zu Seite
3394RT (ANSI, Aus)	5° bis maximale Höhe	5° bis 8 m (26 ft) 4° bis 9 m (30 ft) 3° bis 10 m (33 ft)
4394RT (ANSI, Aus)	5° bis maximale Höhe	5° bis 8 m (26 ft) 4° bis 9 m (30 ft) 3° bis 13 m (43 ft)
3394RT/4394RT (CSA)	3° bis maximale Höhe	3° bis maximale Höhe
3394RT/4394RT (CE)	5° bis maximale Höhe	3° bis maximale Höhe

3. Mit dem Arbeitskorb in Transportstellung (verstaute Stellung):
 - a. Die Maschine auf einer Neigung fahren, die das Nenn-Steigvermögen der Maschine nicht übersteigt, und anhalten, um sicherzustellen, dass die Bremsen halten.
 - b. Sicherstellen, dass die Neigungskontrollleuchte des Arbeitskorbs aufleuchtet.
4. Den Maschinenarbeitskorb beim 3394RT ungefähr 2,7 m (9 ft) bzw. beim 4394RT ungefähr 3,1 m (10 ft) anheben.
5. Den FAHREN-Betätigungsschalter in die Stellung RÜCKWÄRTS schalten und die Maschine vorsichtig vom Klotz und von der Rampe herunter fahren.
6. Einen Helfer nachsehen lassen, ob das linke Vorderrad in der vom Boden abgehobenen Stellung gesperrt bleibt.

2.3 SPERRZYLINDERPRÜFUNG

WICHTIG

DIE PRÜFUNG DES SPERRZYLINDERSYSTEMS MUSS VIERTELJÄHR- LICH SOWIE STETS DANN DURCHGEFÜHRT WERDEN, WENN EINE SYSTEMKOMPONENTE ERSETZT WURDE ODER WENN FEHLERHAFTER SYSTEMBETRIEB VERMUTET WIRD.

HINWEIS: *Vor Beginn der Sperrzylinderprüfung sicherstellen, dass der Arbeitskorb vollständig abgesenkt ist.*

1. Einen 15 cm (6 in.) hohen Klotz mit einer Steigrampe vor das linke Vorderrad platzieren.
2. Am Arbeitskorb-Bedienpult die NIEDRIGE Fahrgeschwindigkeit auswählen.
3. Den FAHREN-Betätigungsschalter in die Stellung VORWÄRTS schalten und die Maschine vorsichtig die Steigrampe hochfahren, bis sich das linke Vorderrad auf dem Klotz befindet.
4. Den Maschinenarbeitskorb beim 3394RT ungefähr 2,7 m (9 ft) bzw. beim 4394RT ungefähr 3,1 m (10 ft) anheben.
5. Den FAHREN-Betätigungsschalter in die Stellung RÜCKWÄRTS schalten und die Maschine vorsichtig vom Klotz und von der Rampe herunter fahren.
6. Einen Helfer nachsehen lassen, ob das linke Vorderrad in der vom Boden abgehobenen Stellung gesperrt bleibt.
7. Den Maschinenarbeitskorb absenken; der Sperrzylinder sollte sich dann lösen und zulassen, dass das Rad auf dem Boden ruht. Eventuell ist es erforderlich die FAHREN-Funktion zu aktivieren, um die Zylinder zu lösen.
8. Den 15 cm (6 in.) hohen Klotz mit Steigrampe vor das rechte Vorderrad platzieren.
9. Am Arbeitskorb-Bedienpult die NIEDRIGE Fahrgeschwindigkeit auswählen.
10. Den FAHREN-Betätigungsschalter in die Stellung VORWÄRTS schalten und die Maschine vorsichtig die Steigrampe hochfahren, bis sich das rechte Vorderrad auf dem Klotz befindet.
11. Den Maschinenarbeitskorb beim 3394RT ungefähr 2,7 m (9 ft) bzw. beim 4394RT ungefähr 3,1 m (10 ft) anheben.

12. Den FAHREN-Betätigungsschalter in die Stellung RÜCKWÄRTS schalten und die Maschine vorsichtig vom Klotz und von der Rampe herunter fahren.
13. Einen Helfer nachsehen lassen, ob das rechte Vorderrad in der vom Boden abgehobenen Stellung gesperrt bleibt.
14. Den Maschinenarbeitskorb absenken; der Sperrzylinder sollte sich dann lösen und zulassen, dass das Rad auf dem Boden ruht. Eventuell ist es erforderlich die FAHREN-Funktion zu aktivieren, um die Zylinder zu lösen.
15. Wenn die Sperrzylinder nicht richtig funktionieren, einen qualifizierten Mechaniker die Störung vor jeglichem weiteren Betrieb beheben lassen.

2.4 BENZIN-/FLÜSSIGGASSYSTEM (FALLS VORHANDEN)



ES IST MÖGLICH, VON EINER KRAFTSTOFFART AUF DIE ANDERE UMZUSCHALTEN, OHNE DEN MOTOR ABZUSTELLEN. DABEI MUSS ÄUSSERST VORSICHTIG VORGEGANGEN WERDEN UND FOLGENDE ANWEISUNGEN MÜSSEN BEFOLGT WERDEN.

Umschalten von Benzin auf Flüssiggas:

1. Den Motor vom Boden-Bedienpult aus anlassen.
2. Das Handventil am Flüssiggas-Vorratsbehälter öffnen, indem es nach links gedreht wird.
3. Bei laufendem Motor den FLÜSSIGGAS/BENZIN-WAHLSCHALTER am Arbeitskorb-Bedienpult in die Stellung Flüssiggas schalten.

Umschalten von Flüssiggas auf Benzin:

1. Während der Motor mit FLÜSSIGGAS ohne Last läuft, den FLÜSSIGGAS/BENZIN-WAHLSCHALTER am Arbeitskorb-Bedienpult in die Stellung BENZIN schalten.
2. Wenn der Motor aufgrund von Benzinmangel ins Stocken kommt, den Schalter in die Stellung FLÜSSIGGAS schalten, bis der Motor wieder rund läuft, und dann den Schalter wieder in die Stellung BENZIN schalten. Nach Bedarf wiederholen, bis der Motor gleichmäßig mit Benzin läuft.

Das Handventil am Flüssiggas-Vorratsbehälter schließen, indem es nach rechts gedreht wird.

ABSCHNITT 3. VERANTWORTUNG DES BENUTZERS UND MASCHINENBEDIENUNG

3.1 ALLGEMEINES

WICHTIG

DA DER HERSTELLER KEINE KONTROLLE ÜBER DIE ANWENDUNG UND DEN BETRIEB DER MASCHINE HAT, UNTERLIEGT ES DER VERANTWORTUNG DES BESITZERS UND SEINER MITARBEITER, DIE EINHALTUNG AUSREICHENDER SICHERHEITSPRAKTIKEN ZU BEACHTEN.

Dieser Abschnitt enthält die erforderlichen Informationen zum Verständnis der Steuerfunktionen.

3.2 BETRIEBSEIGENSCHAFTEN UND -BESCHRÄNKUNGEN

Allgemeines

Gründliche Kenntnisse der Betriebseigenschaften und -beschränkungen der Maschine sind für jeden Benutzer, unabhängig von seinen Erfahrungen mit ähnlichen Maschinentypen, immer die erste Anforderung.

Schilder

Wichtige Angaben, die bei der Bedienung zu beachten sind, sind auf Schildern mit den Kennzeichnungen GEFÄHR, ACHTUNG, VORSICHT, WICHTIG und ANWEISUNGEN an den Bedienpulten vorhanden. Diese Informationen sind an verschiedenen Stellen mit dem ausdrücklichen Zweck ange-

bracht, die Mitarbeiter auf mögliche Gefahren aufmerksam zu machen, die auf die Betriebseigenschaften und Lastbeschränkungen der Maschine zurückzuführen sind. Für die Definitionen der obigen Schilder siehe Vorwort.

Füllmengen

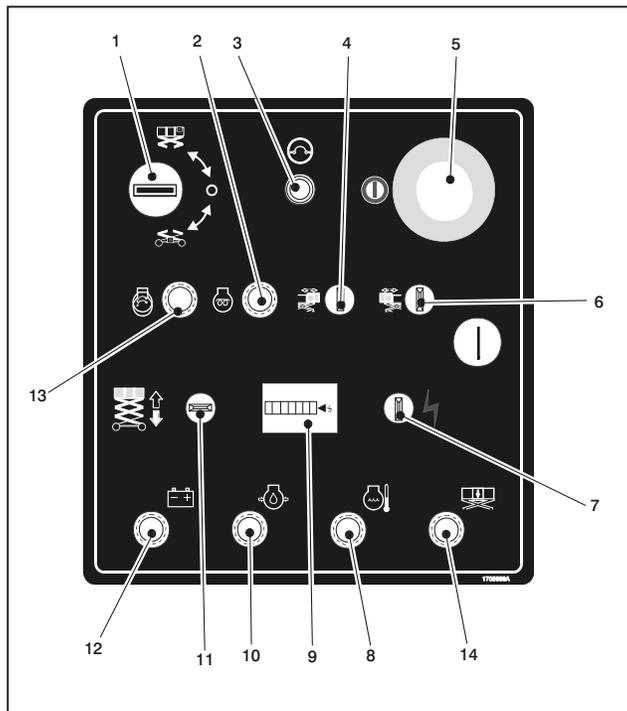
Das Anheben des Arbeitskorbs über die verstaute Stellung mit oder ohne Last im Arbeitskorb beruht auf folgenden Kriterien:

1. Die Maschine steht auf einer ebenen, festen und waagerechten Fläche.
2. Die Last liegt innerhalb der vom Hersteller angegebenen Nenntragfähigkeit.
3. Alle Systeme der Maschine funktionieren einwandfrei.

Stabilität

Diese Maschine bietet im ursprünglich von JLG hergestellten Zustand und bei Betrieb innerhalb ihrer Nenntragfähigkeit auf einem ebenen, festen und waagerechten tragenden Untergrund eine stabile Hubarbeitsbühne in allen Arbeitskorbstellungen.

3.3 BEDIENELEMENTE UND KONTROLLEUCHTEN



1. Arbeitskorb/Boden-Bedienpult-Schalter
2. Glühkerze (nur bei Dieselmotoren)
3. Unterbrecherschalter
4. Angetriebener Plattformausschub (vorne) (falls vorhanden)
5. Not-Aus-Schalter
6. Angetriebener Plattformausschub (hinten) (falls vorhanden)
7. Zusatzstromvorrichtung (falls vorhanden)
8. Wassertemperatur
9. Betriebsstundenzähler
10. Öldruck
11. Hub-
12. Batterie
13. Start
14. Arbeitskorb-Überlastungskontrollleuchte (falls vorhanden)

Abbildung 3-1. Boden-Bedienpult

Boden-Bedienpult (siehe Abbildung 3-1)



AUSSER IN NOTFÄLLEN KEINE BEDIENUNG VOM BODEN-BEDIENPULT DURCHFÜHREN, WENN SICH PERSONEN AUF DEM ARBEITSKORB BEFINDEN.

MÖGLICHT VIELE PRÜFUNGEN VOR DEM BETRIEB VOM BODEN-BEDIENPULT DURCHFÜHREN.

HINWEIS: *Wenn die Maschine zum nächtlichen Parken oder zum Laden der Batterien abgestellt wird, müssen die Not-Aus- und Antriebswahlschalter in die Stellung „Aus“ geschaltet werden, damit die Batterien nicht entladen werden.*

1. Arbeitskorb/Boden-Bedienpult-Schalter (Antriebswahlschalter) - Ein mit einem Schlüssel betätigter Antriebswahlschalter mit drei Stellungen versorgt je nach Einstellung das Arbeitskorb- oder Boden-Bedienpult mit Strom. In der Einstellung „Arbeitskorb“ bewirkt der Schalter die Stromversorgung des Not-Aus-Schalters am Arbeitskorb-Bedienpult. In der Einstellung „Boden“ bewirkt der Schalter die Stromversorgung des Boden-Bedienpults. Der Not-Aus-Schalter am Boden-Bedienpult bewirkt die Stromversorgung des Schlüsselschalters. Wenn sich der Antriebswahlschalter in der mittleren Stellung „Aus“ befindet, ist die Stromversorgung sowohl zum Arbeitskorb- als auch zum Boden-Bedienpult

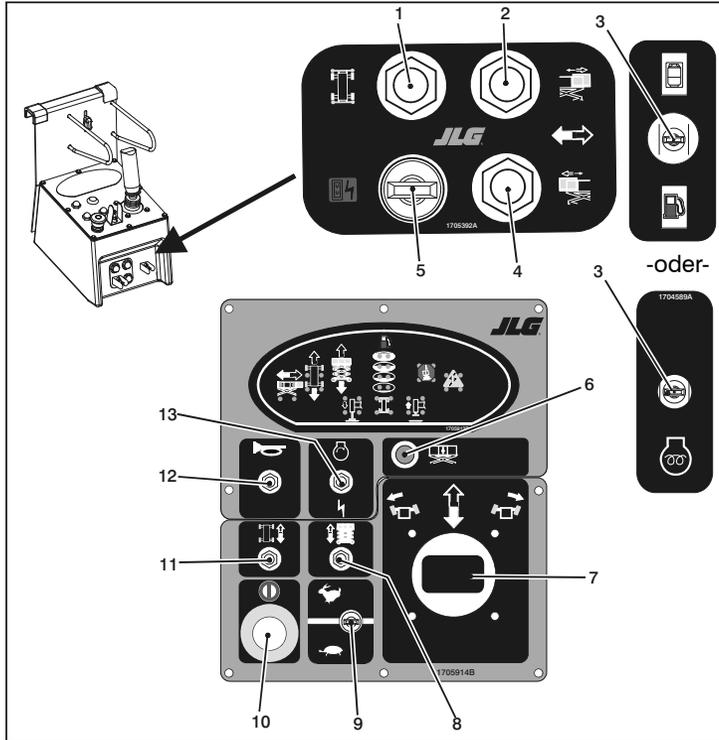
unterbrochen, und der Schlüssel kann abgezogen werden, um die Maschine zu deaktivieren.

2. Glühkerzenschalter - (nur bei Dieselmotoren) - Ein Kurzzeit-Druckknopfschalter, der die Glühkerzen des Motors mit Strom versorgt, wenn er gedrückt wird, um den Kaltstart zu erleichtern. Ein 5-Sekunden-Verzögerungszeitgeber sperrt die Funktion des Anlasserknopfs vor Verstreichen dieser Zeit.
3. Unterbrecherschalter - Der Unterbrecherschalter unterbricht die Stromversorgung, wenn ein Kurzschluss oder eine Überlastung der Maschine vorkommt.
4. Vorderer angetriebener Plattformausschub (falls vorhanden) - Ein Kurzzeitschalter mit drei Stellungen, der die Stromversorgung zum vorderen angetriebenen Plattformausschub bewirkt. Über diesen Schalter wird der vordere angetriebene Plattformausschub aus- und eingefahren.
5. Zünd-/Not-Aus-Schalter - Ein roter, pilzförmiger Zünd-/Not-Aus-Schalter mit zwei Stellungen bewirkt die Stromversorgung des Boden-Bedienpults, wenn er eingeschaltet und der Antriebswahlschalter auf „Boden“ gestellt ist. Außerdem kann der Schalter im Notfall zum Ausschalten der Stromversorgung zu den Funktionsbedienelementen eingesetzt werden. Die Stromversorgung wird eingeschaltet, indem der Schalter herausgezogen (eingeschaltet) wird, und ausgeschaltet, indem er hineingedrückt (ausgeschaltet) wird.

ABSCHNITT 3 - VERANTWORTUNG DES BENUTZERS UND MASCHINENBEDIENUNG

6. Hinterer angetriebener Plattformausschub (falls vorhanden) - Ein Kurzzeitschalter mit drei Stellungen, der die Stromversorgung zum hinteren angetriebenen Plattformausschub bewirkt. Über diesen Schalter wird der vordere angetriebene Plattformausschub aus- und eingefahren.
 7. Zusatzstromvorrichtung (falls vorhanden) (nur in Verbindung mit dem als Wahlausrüstung erhältlichen angetriebenen Plattformausschub) - Dieser Schalter ist für den Betrieb mit den als Wahlausrüstung erhältlichen angetriebenen Plattformausschüben vorgesehen. Wenn die Maschine Motorleistung einbüßen würde, gestattet dieser Schalter dem Bediener einen oder beider angetriebenen Plattformausschübe einzufahren.
 8. Wassertemperatur - Leuchtet bei einer Überhitzung des Motors.
 9. Betriebsstundenzähler - Die Maschine ist mit einem Betriebsstundenzähler ausgestattet, der die Anzahl der Betriebsstunden der Maschine angibt.
 10. Öldruck - Leuchtet, wenn der Motoröldruck zu stark abfällt.
 11. Anheben/Absenken-Schalter - Dieser Kurzzeitschalter mit drei Stellungen bewirkt Anheben oder Absenken des Arbeitskorbs bei Einstellung auf „Anheben“ oder „Absenken“.
 12. Batterie - Leuchtet, wenn der Ladezustand der Batterie niedrig ist.
 13. Anlasserschalter - Ein Kurzzeit-Druckknopfschalter, der die Stromversorgung des Anlassermagnetschalters ermöglicht, wenn sich der Not-Aus-Schalter in der Stellung EIN befindet und der Anlasserknopf gedrückt wird.
- HINWEIS:** *Der Motor kann bei eingeschalteten Glühkerzen nicht angelassen werden.*
14. Arbeitskorb-Überlastungskontrollleuchte (falls vorhanden) - Leuchtet bei Überlastung des Arbeitskorbs auf.

ABSCHNITT 3 - VERANTWORTUNG DES BENUTZERS UND MASCHINENBEDIENUNG



1. Niveauregulierungsstempel-Wahlschalter (falls vorhanden)
2. Wahlschalter für vorderen Plattformausschub (falls vorhanden)
3. Benzin/Flüssiggas-Wahlschalter/Glühkerzen (falls vorhanden)
3. -oder- 1704589A
4. Wahlschalter für hinteren Plattformausschub
5. Generator - Ein/Aus
6. Überlastungskontrollleuchte (falls vorhanden)
7. Steuereinheit- und Lenkungsschalter
8. Anheben/Absenken-Wahlschalter
9. Geschwindigkeitsschalter
10. Not-Aus-Schalter
11. Fahrtwahlschalter
12. Hupenknopf
13. Startschalter

Abbildung 3-2. Arbeitskorb-Bedienpult

Arbeitskorb-Bedienpult (siehe Abbildung 3-2)

WICHTIG

DIE BEDIENUNGSSTÄNDE DÜRFEN NICHT VON EINER MASCHINE ZU EINER ANDEREN AUSGETAUSCHT WERDEN.

1. Automatische Niveauregulierungsstempel - (Wahlausrüstung) - Nach Drücken dieses Schalters leuchtet die Kontrollleuchte auf dem Anzeigefeld. Dann ist die Funktion für 5 Sekunden aktiviert. Durch Bewegen des Bedienungshebels nach vorne werden die Niveauregulierungsstempel ausgefahren. Durch Bewegen des Bedienungshebels nach hinten werden die Niveauregulierungsstempel eingefahren. Sobald die Maschine nivelliert ist, werden die Stempel nicht weiter ausgefahren. Dann leuchtet die Kontrollleuchte Niveauregulierungsstempel positioniert.

HINWEIS: Nach anfänglichem Kontakt mit der Standfläche pausiert die automatische Nivellierungsfunktion 2-5 Sekunden lang und beginnt dann damit, die Maschine ordnungsgemäß zu nivellieren. Nach Erreichen der waagerechten Stellung hört das Blinken der Neigungsleuchte am Arbeitskorb-Bedienpult auf.

HINWEIS: Das automatische Nivellierungssystem verfügt über eine Übersteuerungsfunktion, die dem Bedienungspersonal ermöglicht, die Nivellierung der Maschine nach links oder rechts einzustellen (zu trimmen), wenn der Arbeitskorb völlig abgesenkt ist. Die Nivellierung der Maschine anhand folgender Anweisungen einstellen.

- a. Den Niveauregulierungsstempel-Wahlschalter betätigen und den Auslöseschalter am Bedienungshebel drücken.
- b. Zum Einstellen der Niveauregulierungsstempel nach links den Schalter auf dem Bedienungshebel nach links bewegen. Zum Einstellen nach rechts den Schalter auf dem Bedienungshebel nach rechts bewegen. Die Niveauregulierungsstempel-Kontrollleuchte für die gewählte Seite leuchtet auf.

HINWEIS: Die Nivellierung der Maschine kann bei eingebauter EASI-CLADDER™ Wahlausrüstung nicht erfolgen.

2. Wahlschalter für vorderen Plattformausschub (Wahlausrüstung) - Dieser Knopf muss gemeinsam mit dem Bedienungshebel niedergedrückt werden, um den angetriebenen Plattformausschub zu betätigen. Wird der Bedienungshebel nach vorne bewegt, so wird der Plattformausschub ausgefahren. Wird der Bedienungshebel nach hinten bewegt, so wird der Plattformausschub eingefahren.
3. Benzin/Flüssiggas-Wahlschalter/Glühkerzen – Dieser Schalter dient zum Umstellen von Benzin auf Flüssiggas an Maschinen, die mit dem Benzin/Flüssiggassystem ausgerüstet sind. An Maschinen mit Dieselmotor dient dieser Schalter als Glühkerzenschalter.
4. Wahlschalter für hinteren Plattformausschub (Wahlausrüstung) - Dieser Knopf muss gemeinsam mit dem Bedienungshebel niedergedrückt werden, um den

ABSCHNITT 3 - VERANTWORTUNG DES BENUTZERS UND MASCHINENBEDIENUNG

angetriebenen Plattformausschub zu betätigen. Wird der Bedienungshebel nach vorne bewegt, so wird der Plattformausschub ausgefahren. Wird der Bedienungshebel nach hinten bewegt, so wird der Plattformausschub eingefahren.

5. Generator-Startschalter - (Wahlrüstung) - Mit diesem Kipphebelschalter wird der Generator gestartet und die Motordrehzahl eingestellt.
6. Überlastungskontrollleuchte (falls vorhanden) - Zeigt an, dass der Arbeitskorb überlastet wurde. Ein Alarmton signalisiert auch die Überlastung des Arbeitskorbs.

HINWEIS: *Wenn die Überlastungskontrollleuchte aufleuchtet, sind alle Funktionen des Arbeitskorb-Bedienpults deaktiviert. Die Maschine mittels des Boden-Bedienpults oder durch manuelles Absenken völlig absenken und das Gewicht im Arbeitskorb verringern, so dass die auf dem Tragfähigkeitsaufkleber angegebene Nennarbeitsbelastung nicht überschritten wird.*

7. Steuereinheit- und Lenkungsschalter
 - a. Bedienungshebel - Mit dem Bedienungshebel werden fünf Funktionen bedient: Fahren, Anheben/Absenken, angetriebener Plattformausschub, Niveauregulierungsstempel und Lenkung. Der Funktionsschalter für Fahren, Anheben/Absenken, angetriebenen Plattformausschub oder Niveauregulierungsstempel muss vor dem Bewegen des Bedienungshebels niedergedrückt und während der Bewegung des Bedienungshebels festgehalten

werden. Nach der Wahl der Funktion Fahren fährt die Maschine vorwärts, wenn der Bedienungshebel nach vorne bewegt wird, und rückwärts, wenn der Bedienungshebel nach hinten bewegt wird. Nach der Wahl der Funktion Anheben/Absenken erfolgt Anheben des Arbeitskorbs, wenn der Bedienungshebel nach vorne bewegt wird, bzw. Absenken des Arbeitskorbs, wenn der Bedienungshebel nach hinten bewegt wird. Nach der Wahl der Funktion Angetriebener Plattformausschub wird der angetriebene Plattformausschub ausgefahren, wenn der Bedienungshebel nach vorne bewegt wird, bzw. eingefahren, wenn der Bedienungshebel nach hinten bewegt wird. Nach der Wahl der Funktion Niveauregulierungsstempel werden alle vier Niveauregulierungsstempel ausgefahren, wenn der Bedienungshebel nach vorne bewegt wird, bzw. eingefahren, wenn der Bedienungshebel nach hinten bewegt wird. Die Geschwindigkeit aller gewählten Funktionen (außer der Niveauregulierungsstempel) wird proportional durch den Bewegungsweg des Bedienungshebels gesteuert. Der mit dem Daumen betätigte Lenkungsschalter, der sich oben auf dem Bedienungshebel befindet, veranlasst die Drehung der Lenkungsräder in die Richtung, in die der Schalter bewegt wird (rechts oder links).

- b. Lenkungsschalter/Trimmeinstellschalter des automatischen Nivellierungssystems - Der Lenkungsschalter/Trimmeinstellschalter des automatischen Nivellierungssystems befindet sich auf der Ober-

seite des Bedienungshebels. Durch Wählen der Fahrfunktion und Drücken des Schalters nach rechts werden die Räder nach rechts gelenkt. Durch Drücken des Schalters nach links werden die Räder nach links gelenkt. Bei Auswahl des automatischen Nivellierungssystems dient dieser Schalter zum manuellen Einstellen (Trimmen) der Maschinennivellierung nach links oder rechts. Die jeweiligen Bedienungsverfahren der Niveauregulierungsstempel sind aus Abschnitt 4.3 zu ersehen.

8. Anheben/Absenken-Wahlschalter - Wenn die Hubfunktion gewählt wird, ist sie 5 Sekunden lang aktiv. Wenn der Bedienungshebel innerhalb dieser 5 Sekunden nach vorne oder hinten bewegt wird, erfolgt eine Hubbewegung mit der Geschwindigkeit, die durch den vom Schalter für niedrige/hohe Geschwindigkeit gewählten Bereich und die Entfernung, um die der Bedienungshebel von der mittleren Stellung bewegt wird, festgelegt wird. Die proportionale Steuerung wirkt sich nicht auf die Absenkfunktion aus.

VORSICHT

DEN ARBEITSKORB NICHT ABSENKEN, OHNE DEN PLATTFORMAUSCHUB BZW. DIE AUSSCHÜBE VOLLSTÄNDIG EINZUFAHREN.

9. Drehzahl-/Geschwindigkeitsschalter – Der Drehzahl-/Geschwindigkeitsschalter mit drei Stellungen ermöglicht dem Bediener, hohe Motordrehzahl/hohe Geschwindigkeit, hohe Motordrehzahl/niedrige

Geschwindigkeit oder mittlere Motordrehzahl/niedrige Geschwindigkeit zu wählen.

VORSICHT

DEN HOHEN FUNKTIONSGESCHWINDIGKEITSBEREICH BEIM FAHREN UNTER BEENGTEN VERHÄLTNISSEN ODER BEIM RÜCKWÄRTSFAHREN NICHT ANWENDEN.

HINWEIS: *Die hohe Fahrgeschwindigkeit wird deaktiviert, wenn der Arbeitskorb über die Ausschaltungshöhe für hohe Fahrgeschwindigkeit angehoben wird (siehe Tabelle 2-2). Wird der Arbeitskorb unter die Ausschaltungshöhe für hohe Fahrgeschwindigkeit abgesenkt, wird die hohe Fahrgeschwindigkeit aktiviert.*

10. Not-Aus-Schalter - Ein roter, pilzförmiger Not-Aus-Schalter mit zwei Stellungen dient zur Stromversorgung des Arbeitskorb-Bedienpults und dient bei einem Notfall zum Unterbrechen der Stromversorgung zu den Funktionsbedienelementen am Arbeitskorb. Wenn der Antriebswahlschalter auf Plattform eingestellt ist, wird die Stromversorgung eingeschaltet, indem der Schalter herausgezogen wird (eingeschaltet), und ausgeschaltet, indem der Schalter hineingedrückt wird (ausgeschaltet).
11. Fahrtwahlschalter - Wenn die Fahrfunktion gewählt wird, ist sie 5 Sekunden lang aktiv. Wenn der Bedienungshebel innerhalb dieser 5 Sekunden nach vorne oder hinten bewegt wird, erfolgt eine Fahrbewegung mit der Geschwindigkeit, die durch den vom Fahrgeschwindigkeitsschalter gewählten Bereich

ABSCHNITT 3 - VERANTWORTUNG DES BENUTZERS UND MASCHINENBEDIENUNG

und die Entfernung, um die der Bedienungshebel von der mittleren Stellung bewegt wird, festgelegt wird.

12. Hupe - Über diesen Druckknopfschalter kann das Bedienungspersonal Personen im Arbeitsbereich auf den Betrieb der Maschine aufmerksam machen.
13. Start/Zusatzstromvorrichtung - Durch Drücken dieses Schalters wird der Anlassermagnetschalter aktiviert, wenn sich der Not-Aus-Schalter in der Stellung Ein befindet. Dieser Schalter dient außerdem als Schalter für die Zusatzstromvorrichtung, wenn vorhanden.

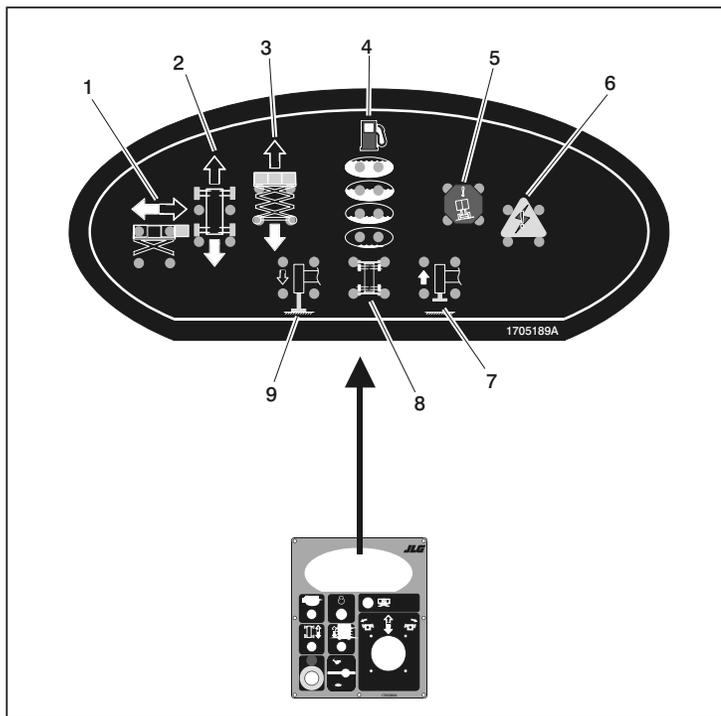


Abbildung 3-3. Anzeigetafel

1. Angetriebener Plattformausschub
2. Fahren
3. Hub-
4. Kraftstoffanzeige
5. Neigung
6. Systemstörung
7. Niveauregulierungsstempel völlig eingefahren
8. Niveauregulierungsstempel funktionsfähig
9. Niveauregulierungsstempel positioniert

Bedienpult-Anzeigetafel (siehe Abbildung 3-3)

1. Kontrollleuchte des angetriebenen Plattformausschubs - Diese Kontrollleuchte leuchtet stets, wenn eine Funktion des angetriebenen Plattformausschubs aktiviert wird.
2. Fahren-Kontrollleuchte - Diese Kontrollleuchte leuchtet auf, wenn die Fahrtwahlfunktion betätigt wird.
3. Anheben/Absenken-Kontrollleuchte - Diese Kontrollleuchte leuchtet auf, wenn die Anheben/Absenken-Funktion betätigt wird.
4. Kraftstoffanzeige - Je nach der in der Hubarbeitsbühne verbleibenden Kraftstoffmenge wird die entsprechende Leuchte aufleuchten.
5. Neigungskontrollleuchte - Diese Leuchte leuchtet stets auf, wenn die Maschine mit einer Neigung positioniert oder gefahren wird, die größer als der zulässige Winkelbetrag ist.
6. Systemstörungen-Kontrollleuchte - Diese Warnleuchte gibt durch Blinken den entsprechenden Notfallcode (Blinkcode) an.
7. Niveauregulierungsstempel völlig eingefahren - Diese Kontrollleuchte leuchtet auf, wenn die Niveauregulierungsstempel völlig eingefahren sind.
8. Niveauregulierungsstempel funktionsfähig - Diese Kontrollleuchte leuchtet auf, wenn die Niveauregulierungsstempel betätigt werden.
9. Niveauregulierungsstempel positioniert - Diese Kontrollleuchte leuchtet auf, wenn die Niveauregulierungsstempel positioniert sind.
10. Neigungsalarm-Warnhupe (nicht dargestellt) - Die Neigungsalarm-Warnhupe wird aktiviert, wenn sich das Chassis auf einer Neigung befindet, die größer als der zulässige Winkelbetrag ist.



WENN DER NEIGUNGSALARM BEIM ANHEBEN DES ARBEITSKORBES EINGESCHALTET WIRD, DEN ARBEITSKORB VOLLSTÄNDIG ABSENKEN UND DANN DIE MASCHINE SO AUFSTELLEN, DASS SIE WAAGRECHT IST, BEVOR DER ARBEITSKORB ERNEUT ANGEHOBBEN WIRD.



DIE MASCHINE DARF NICHT IN BETRIEB GENOMMEN WERDEN, WENN DIE HOHE FAHRGESCHWINDIGKEIT FUNKTIONIERT, WÄHREND DER ARBEITSKORB ÜBER DIE VERSTAUTE STELLUNG ANGEHOBBEN IST.

ABSCHNITT 3 - VERANTWORTUNG DES BENUTZERS UND MASCHINENBEDIENUNG

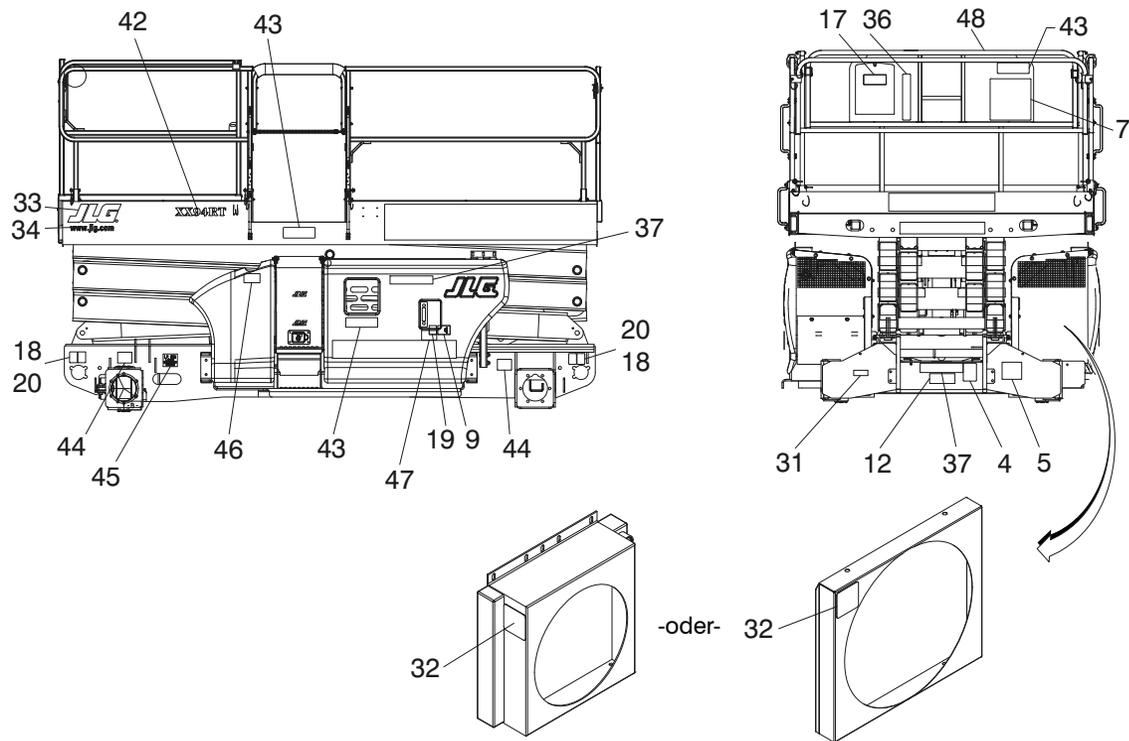


Abbildung 3-4. Aufkleberanordnung - Blatt 1 von 2 (ANSI)

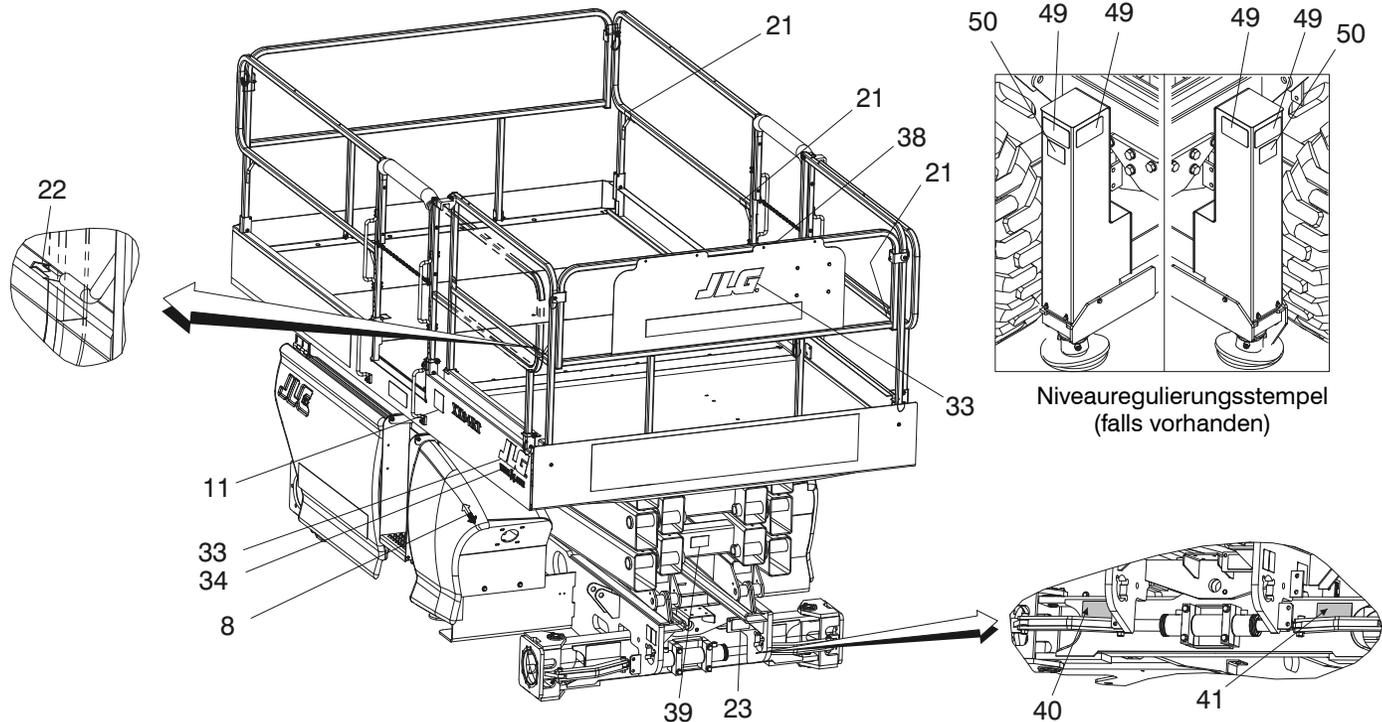


Abbildung 3-5. Aufkleberanordnung - Blatt 2 von 2 (ANSI)

ABSCHNITT 3 - VERANTWORTUNG DES BENUTZERS UND MASCHINENBEDIENUNG

Tabelle 3-1. Aufkleberanordnungslegende - ANSI

Leg.nr.	ANSI (0271752-5)	Eng/Chi (0275100-2)	CSA (0271755-4)	Eng/Spa (0271766-3)	Por/Spa (0271767-3)
1-3	--	--	--	--	--
4	1700584	1700584	1700584	1700584	1700584
5	1702153	1704607	1704006	1704007	1704008
6	1702631	1702631	1702631	1702631	1702631
7	1703816	1705195	1704684	1704691	1704699
8	1703687	1703687	1703687	1703687	1703687
9	1704412	1704412	1704412	1704412	1704412
10	--	--	--	--	--
11	3251813	3251813	3251813	3251813	3251813
12	1001092250	1001092251	1001092250	1001092250	1001092250
13-16	--	--	--	--	--
17	1701509	1701509	1701509	1701509	1701509
18	1703811	1703811	1703811	1703811	1703811
19	1703812	1703812	1703812	1703812	1703812
20	1703814	1703814	1703814	1703814	1703814
21	1704277	1704277	1704277	1704277	1704277
22	1703819	1703819	1703819	1703819	1703819
23	1703822	1703822	1703822	1703822	1703822

ABSCHNITT 3 - VERANTWORTUNG DES BENUTZERS UND MASCHINENBEDIENUNG

Tabelle 3-1. Aufkleberanordnungslegende - ANSI

Leg.nr.	ANSI (0271752-5)	Eng/Chi (0275100-2)	CSA (0271755-4)	Eng/Spa (0271766-3)	Por/Spa (0271767-3)
24-30	--	--	--	--	--
31	--	--	1705303	--	--
32	1703162	1703162	1703162	1703162	1703162
33	1702773	1702773	1702773	1702773	1702773
34	1704885	1704885	1704885	1704885	1704885
35	--	--	--	--	--
36	1705190	1705190	1705314	1705315	1705317
37	1703818	1705193	1704686	1704693	1704701
38	1703821	1705194	1704687	1704694	1704702
39	1705019	1705019	1705019	1705019	1705019
40	1704432	1705943	1705311	1705316	1705318
41	1703823	1705944	1705040	1705041	1705043
42					
3394RT	1705038	1705038	1705038	1705038	1705038
4394RT	1705039	1705039	1705039	1705039	1705039
43					
3394RT	1705020	1705020	1705020	1705020	1705020
	1702757	1702757	1702757	1702757	1702757
4394RT	1705021	1705021	1705021	1705021	1705021
	1705022	1705022	1705022	1705022	1705022

ABSCHNITT 3 - VERANTWORTUNG DES BENUTZERS UND MASCHINENBEDIENUNG

Tabelle 3-1. Aufkleberanordnungslegende - ANSI

Leg.nr.	ANSI (0271752-5)	Eng/Chi (0275100-2)	CSA (0271755-4)	Eng/Spa (0271766-3)	Por/Spa (0271767-3)
44	1703493	1703493	1703493	1703493	1703493
45	1700818	1700818	1704271	1700818	1702720
46	1701542 1701505	1701542 1701505	1701542 1701505	1701542 1701505	1701542 1701505
47	1702788 1704174	--	1702788 1704174	--	--
48	1702962 1702961	--	1702962 1702961	--	--
49	1701214	1701214	1704690 1701214	1704697	1704698
50	1705042	1705042	1705042	1705042	1705042

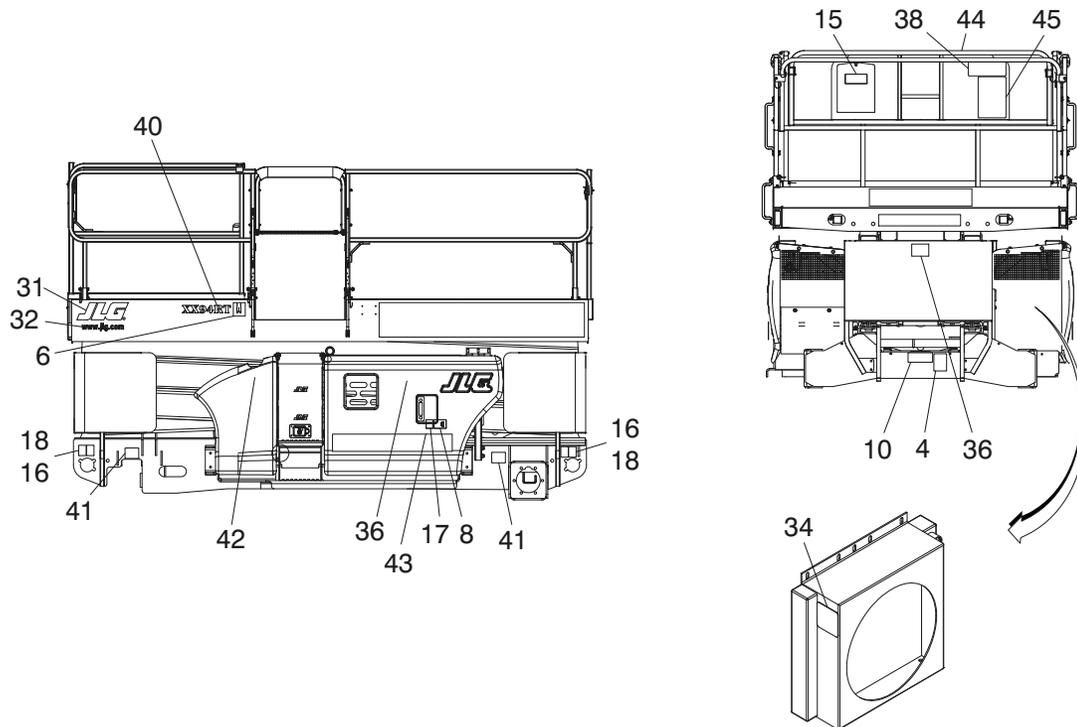


Abbildung 3-6. Aufkleberanordnung - Blatt 1 von 2 (CE/AUS)

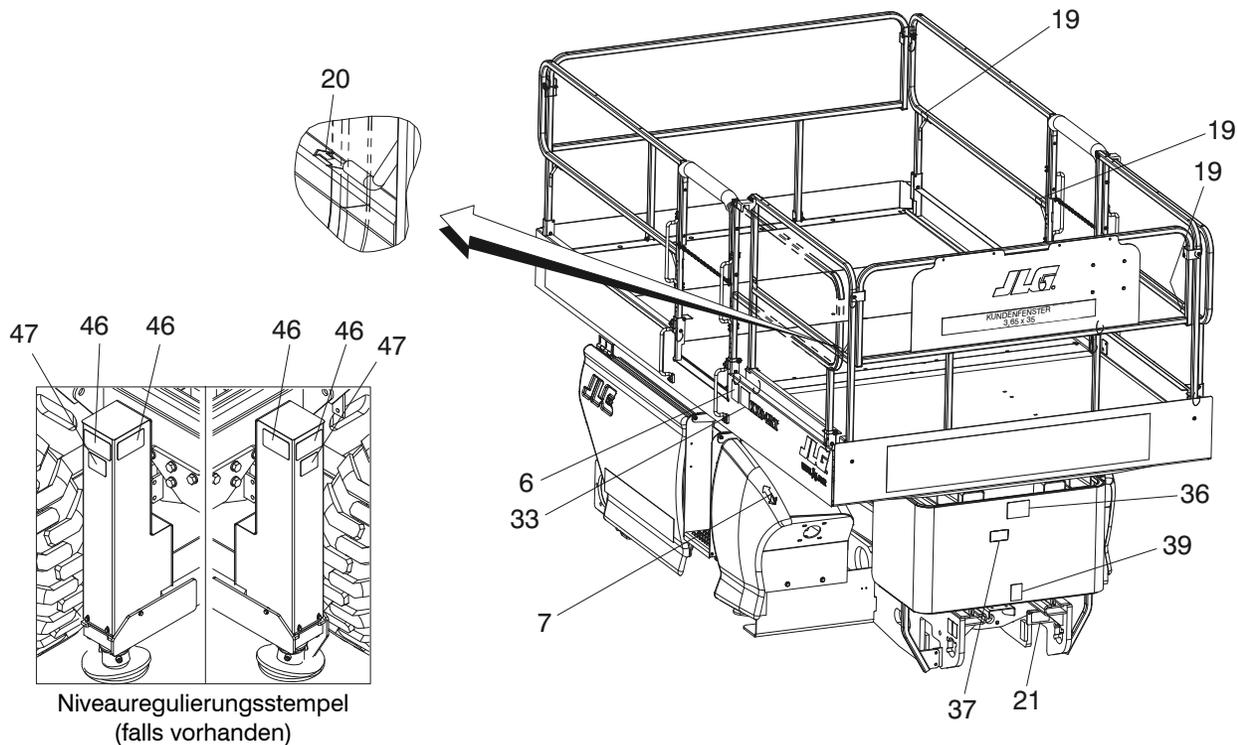


Abbildung 3-7. Aufkleberanordnung - Blatt 2 von 2 (CE/AUS)

ABSCHNITT 3 - VERANTWORTUNG DES BENUTZERS UND MASCHINENBEDIENUNG

Tabelle 3-2. Aufkleberlegende - CE/AUS

Leg.nr.	CE/AUS (0275086-2)
1 - 3	--
4	1700584
5	1702631
6	1705515
7	1703687
8	1704412
9	--
10 CE AUS	3252533 3252534
11-14	--
15	1701509
16	1703811
17	1703812
18	1703814
19	1704277
20	1703819
21	1703822
22 - 30	--

Tabelle 3-2. Aufkleberlegende - CE/AUS

Leg.nr.	CE/AUS (0275086-2)
31	1702773
32	1704885
33	3251813
34	1703162
35	--
36	1706338
37	1705019
38	1705671
39	1705372
40 3394RT 4394RT	1705038 1705039
41	1703493
42	1701505
43	1702788 1703479 1704174 1704175
44	1702962

Tabelle 3-2. Aufkleberlegende - CE/AUS

Leg.nr.	CE/AUS (0275086-2)
45 3394RT	1705034 1705035
4394RT	1705036 1705037
46	1701785
47	1705042

ABSCHNITT 4. ÓMASCHINENBETRIEB

4.1 BESCHREIBUNG

Diese Maschine ist eine selbstfahrende Hydraulik-Hubarbeitsbühne, die einen Arbeitskorb auf einem hochfahrbaren Scherenmechanismus aufweist. Die durch diese Maschinen erzeugten Vibrationen stellen keine Gefahr für den Bediener im Arbeitskorb dar. Der subjektive kontinuierliche Schalldruckpegel mit Bewertungskurve A beträgt auf dem Arbeitskorb weniger als 70 dB(A).

Die JLG-Scherenbühne verfügt über ein Hauptbedienpult im Arbeitskorb. Von diesem Bedienpult aus kann das Bedienungspersonal die Maschine in Vorwärts- und Rückwärtsrichtung fahren und lenken, den Arbeitskorb anheben und absenken sowie, falls vorhanden, den angetriebenen Plattformausschub und die Abstützfüße bedienen. Die Maschine ist mit einem Boden-Bedienpult ausgestattet, das Vorrang vor dem Arbeitskorb-Bedienpult hat. Das Boden-Bedienpult dient zum Anheben und Absenken. Das Boden-Bedienpult wird nur in Notfällen zum Absenken des Arbeitskorbs auf den Boden eingesetzt, wenn das Bedienungspersonal auf dem Arbeitskorb dazu nicht in der Lage ist.

4.2 MOTORBETRIEB

Arbeitskorb/Boden-Wahlschalter

Der Antriebswahlschalter bewirkt die Stromversorgung des gewünschten Bedienpults. Wenn sich der Schalter in der Stellung "Boden" befindet, erfolgt die Stromversorgung des Not-Aus-Schalters am Boden-Bedienpult. Wenn sich der Schalter in der Stellung "Arbeitskorb" befindet, erfolgt die Stromversorgung des Not-Aus-Schalters am Arbeitskorb-Bedienpult. Beim Parken der Maschine über Nacht sollte sich der Schalter in der Stellung "Aus" befinden.

Not-Aus-Schalter

Wenn sich der Schalter in der Stellung „Ein“ (herausgezogen) befindet, ermöglicht er die Stromversorgung des Boden- bzw. des Arbeitskorb-Bedienpults. Außerdem kann der Schalter im Notfall zum Ausschalten der Stromversorgung (gedrückt) zu den Funktionsbedienelementen eingesetzt werden.

Geschwindigkeitsschalter

Am Arbeitskorb-Bedienpult gibt es einen Geschwindigkeitsschalter mit drei Stellungen. Hohe Geschwindigkeit (Hase), mittlere Geschwindigkeit (weiße Linie) und niedrige Geschwindigkeit (Schildkröte). Alle drei Geschwindigkeiten funktionieren für die Fahrfunktion. Bei Auswahl der hohen Geschwindigkeit wird die Hubfunktion nicht betätigt.

Anlassverfahren

HINWEIS: Das erstmalige Anlassen sollte stets vom Boden-Bedienpult aus erfolgen.

1. Vor dem Anlassen des Motors den Motorölstand prüfen; bei Bedarf Öl gemäß dem Handbuch des Motorherstellers nachfüllen.
2. Den roten Not-Aus-Schalter herausziehen (Stellung „Ein“).
3. Den Arbeitskorb/Boden-Wahlschalter auf das gewünschte Bedienpult (Arbeitskorb oder Boden) stellen.
4. Beim Betrieb einer Maschine mit Benzin-/Flüssiggassystem den FLÜSSIGGAS/BENZIN-Wahlschalter im Arbeitskorb in die gewünschte Stellung bringen.

HINWEIS: Wenn das Flüssiggassystem ausgewählt wird, sicherstellen, dass das Handventil am Flüssiggas-Vorratsbehälter vor dem Anlassen des Motors geöffnet wird.

WICHTIG

WENN DER MOTOR NICHT SOFORT ANSPRINGT, DEN ANLASSER NICHT LÄNGERE ZEIT BETÄTIGEN. FALLS DER MOTOR AUCH BEIM NÄCHSTEN VERSUCH NICHT ANSPRINGT, DEN ANLASSER 2 BIS 3 MINUTEN LANG ABKÜHLEN LASSEN. WENN DER MOTOR NACH MEHREREN VERSUCHEN NICHT ANSPRINGT, DIE WARTUNGSANLEITUNG DES MOTORS ZU RATE ZIEHEN.

5. Wenn die Maschine vom Boden-Bedienpult aus angelassen wird, den Not-Aus-Schalter in die Stellung „Ein“ schalten und den Anlasserknopf drücken und festhalten, bis der Motor anspringt. Wenn die Maschine vom Arbeitskorb-Bedienpult aus angelassen wird, den Not-Aus-Schalter auf dem Arbeitskorb in die Stellung „Ein“ schalten und den Anlasserknopf drücken und festhalten, bis der Motor anspringt.

WICHTIG

DEN MOTOR EINIGE MINUTEN LANG WARMLAUFEN LASSEN, BEVOR ER BELASTET WIRD.

6. Nachdem der Motor hinreichend lang warmgelaufen ist, mit dem Betrieb der Maschine fortfahren.

4.3 BETRIEBSEIGENSCHAFTEN

Niveauregulierungsstempel

Die Maschine ist eventuell mit automatischen Niveauregulierungsstempeln mit einer manuellen Einstellfunktion ausgestattet. Anders als beim herkömmlichen System mit vier Schaltern werden diese Niveauregulierungsstempel durch einen einzigen Schalter betätigt. Die Niveauregulierungsstempel werden durch ein Zweipunktventil gesteuert.

HINWEIS: Die Motordrehzahl fällt ab, wenn die Niveauregulierungsstempel aktiviert werden.

Automatische Nivellierung

1. Wenn sich die Maschine in der verstaute Stellung befindet, die Stromversorgung einschalten, die Maschine in Betrieb nehmen und den Niveauregulierungsstempel-Wahlschalter, der sich vorne am Arbeitskorb-Bedienpult befindet, niederdrücken.
2. Den Bedienungshebel nach vorne bewegen, während der Auslöseschalter am Bedienungshebel gedrückt wird.
3. Nach anfänglichem Kontakt der Niveauregulierungsstempel mit der Standfläche folgt eine bis zu 5 Sekunden lange Verzögerung, bevor die eigentliche automatische Nivellierung beginnt.

HINWEIS: Aufgrund unterschiedlicher Bodenbedingungen kann es mehrere Verzögerungen zwischen den Niveauregulierungen der Maschine geben. Sicherstellen, dass hin-

reichend Zeit für den Abschluss aller Niveauregulierungen gewährt wird.

4. Die Niveauregulierungsstempel weiterhin betätigen, bis das Blinken der Neigungsleuchte aufhört und diese nicht mehr aufleuchtet.

HINWEIS: Falls der 2/5-Blinkcode von der Systemfehlerleuchte am Arbeitskorb-Bedienpult ausgegeben wird, kann die Maschine nicht nivelliert werden. Die Maschine muss umgesetzt und erneut nivelliert werden.

5. Zum Einfahren der Niveauregulierungsstempel den Niveauregulierungsstempel-Wahlschalter drücken und den Bedienungshebel zurückziehen, bis die gewünschte Stellung erreicht ist.

HINWEIS: Die Neigungsleuchte dient als Anzeige, dass sich die Maschine außerhalb des zulässigen Bereichs für Hub-/Senkbetrieb befindet. Wenn die Maschine eine nivellierte Stellung innerhalb der jeweiligen regionalen Spezifikationen erreicht, erlischt die Neigungsleuchte. Sobald die Leuchte erloschen ist, kann die Nivellierung der Maschine noch verbessert werden. (Siehe Abschnitt , Manuelle Niveauregulierung (Trimmen).)

HINWEIS: Ein Grenzschalter erfasst, wenn alle vier Zylinder völlig eingefahren sind, und bewirkt das Aufleuchten der vier Niveauregulierungsstempelleuchten auf dem Arbeitskorb-Bedienpult.

Der Näherungsschalter und der Höhengsensor lassen nicht zu, dass die Stempel ausgefahren oder eingefah-

ren werden, wenn der Arbeitskorb über die verstaute Stellung angehoben ist. Falls der Näherungsschalter oder der Höhensensor ausfällt, ist die Niveauregulierungsstempel-Funktion gesperrt.

Manuelle Niveauregulierung (Trimmen)

HINWEIS: Das Niveauregulierungsstempelsystem verfügt über eine Übersteuerungsfunktion, die dem Bedienungspersonal ermöglicht, die Nivellierung der Maschine nach links oder rechts einzustellen (zu trimmen), wenn der Arbeitskorb völlig abgesenkt ist. Die Nivellierung der Maschine anhand folgender Anweisungen einstellen.

1. Wenn sich die Maschine in der verstaute Stellung befindet, die Stromversorgung einschalten, die Maschine in Betrieb nehmen und den Niveauregulierungsstempel-Wahlschalter, der sich vorne am Arbeitskorb-Bedienpult befindet, niederdrücken.
2. Zum Einstellen (Trimmen) der Maschine nach rechts den Lenkungsschalter auf dem Bedienungshebel nach rechts bewegen, bis die gewünschte Stellung erreicht ist.
3. Zum Einstellen (Trimmen) der Maschine nach links den Lenkungsschalter auf dem Bedienungshebel nach links bewegen, bis die gewünschte Stellung erreicht ist.

HINWEIS: Bei jeder Betätigung der Trimmfunktion besteht die Möglichkeit, dass die Nivellierung der Maschine beeinträchtigt wird. Dann kann die Maschine nicht mehr angehoben, allerdings noch abgesenkt werden.

HINWEIS: Die Maschine muss sich in der verstaute Stellung befinden, bevor die Trimmfunktion funktionsfähig ist.

HINWEIS: Die Nivellierung der Maschine kann bei eingebauter EASI-CLADDER™ Wahlausrüstung nicht erfolgen.

Angetriebener Plattformausschub

Der angetriebene Plattformausschub wird über ein nicht-proportionales Ventil betrieben.

Beim Betrieb des angetriebenen Plattformausschubs vom Arbeitskorb-Bedienpult aus den vorderen Plattformausschub, den hinteren Plattformausschub oder beide auswählen und den Joystick zum Ausfahren nach vorne bewegen bzw. zum Einfahren nach hinten bewegen.

HINWEIS: Nach dem Loslassen des Joysticks gibt es eine fünfsekündige Zeitsperre. Wenn ein Ausschub ausgewählt und losgelassen wird, kann der gegenüberliegende Ausschub 5 Sekunden lang nicht ausgewählt werden.

Beim Betrieb des angetriebenen Plattformausschubs vom Boden-Bedienpult aus den Zusatzstromvorrichtungsschalter betätigen und festhalten und das Bedienelement für den entsprechenden einzustellenden (vorderen oder hinteren) Plattformausschub auswählen, betätigen und festhalten. Falls beide Plattformausschübe gleichzeitig ausgewählt werden, ist nur der vordere Plattformausschub aktiv.

HINWEIS: Die Schalter der angetriebenen Plattformausschübe funktionieren in der jeweils betätigten Richtung.



UNBEDINGT SICHERSTELLEN, DASS SÄMTLICHE ANGETRIEBENEN PLATTFORMAUSSCHÜBE EINGEFAHREN WERDEN, BEVOR DIE MASCHINE ABGESENKT WIRD.

Zusatzstromvorrichtung

Das Zusatzstromvorrichtungssystem dient zur Stromversorgung der angetriebenen Plattformausschübe im Falle eines Verlusts der Motorleistung. Zur Inbetriebnahme den Not-Aus-Schalter in die Stellung „Ein“ ziehen, den Zusatzstromvorrichtungsschalter betätigen und festhalten, den gewünschten Plattformausschub auswählen und (vom Arbeitskorb aus) den Joystick nach vorne bewegen, um den Ausschub auszufahren, bzw. nach hinten, um den Ausschub einzufahren. Vom Boden-Bedienpult aus den gewünschten Plattformausschub aktivieren.

HINWEIS: Der Not-Aus-Schalter muss sich in der Stellung „Ein“ befinden, um die Zusatzstromvorrichtung zu betätigen.

Generator

Wenn der Generatorschalter betätigt wird, erhöht sich die Motordrehzahl. Wenn der Joystick ausgelöst wird, schaltet sich der Generator aus.

Hub-

Ein Stromventil steuert sowohl die Anhub- als auch die Absenkgeschwindigkeiten. Bei jeder abrupten Änderung der Hubrichtung gibt es eine dreisekündige Verzögerung zwischen Anheben und Absenken.

Fahren

Wenn mit hoher Fahrgeschwindigkeit hangaufwärts gefahren wird und die Neigung 8° überschreitet, wird die Fahrfunktion auf die mittlere Fahrgeschwindigkeit verringert. Die Fahrtpumpe schaltet auf die hohe Fahrgeschwindigkeit zurück, sobald sich die Neigung auf 5° verringert. Vor dem Zurückschalten der Maschine auf die hohe Fahrgeschwindigkeit gibt es eine zwei-sekündige Verzögerung.

4.4 BENZIN-/FLÜSSIGGASSYSTEM

Umschalten von Benzin auf Flüssiggas.

1. Den Motor vom Arbeitskorb-Bedienpult aus anlassen.
2. Das Handventil am Flüssiggas-Vorratsbehälter öffnen, indem es nach links gedreht wird.



SICHERSTELLEN, DASS SÄMTLICHES BENZIN VERBRAUCHT WURDE, BEVOR AUF FLÜSSIGGAS UMGESTELLT WIRD.

3. Bei laufendem Motor den FLÜSSIGGAS-/BENZIN-Wahlschalter mit zwei Stellungen am Arbeitskorb-Bedienpult in die Stellung „Flüssiggas“ stellen.

Umschalten von Flüssiggas auf Benzin:

1. Während der Motor mit FLÜSSIGGAS ohne Last läuft, den FLÜSSIGGAS-/BENZIN-WAHLSCHALTER am Arbeitskorb-Bedienpult in die Stellung „BENZIN“ schalten.
2. Wenn der Motor aufgrund von Benzinmangel ins Stocken kommt, den Schalter in die Stellung FLÜSSIGGAS schalten, bis der Motor wieder rund läuft, und dann den Schalter wieder in die Stellung BENZIN schalten. Nach Bedarf wiederholen, bis der Motor gleichmäßig mit Benzin läuft.
3. Das Handventil am Flüssiggas-Vorratsbehälter schließen, indem es nach rechts gedreht wird.

4.5 ANHEBEN UND ABSENKEN



DEN ARBEITSKORB NUR AUF EINER FESTEN, WAAGERECHTEN UND EBENEN STANDFLÄCHE ANHEBEN, DIE FREI VON HINDERNISSEN UND VERTIEFUNGEN IST.

Anheben

1. Bei laufendem Motor den Antriebswahlschalter in die gewünschte Stellung (Arbeitskorb oder Boden) bringen.
2. Den entsprechenden Not-Aus-Schalter in die Stellung „Ein“ bringen.
3. Bei Bedienung vom Boden-Bedienpult den Schalter Anheben/Absenken auf Anheben stellen und halten, bis die gewünschte Höhe erreicht ist. Bei Bedienung vom Arbeitskorb-Bedienpult den Anheben/Absenken-Schalter drücken und dann den Bedienungshebel nach vorne bewegen und halten, bis die gewünschte Höhe erreicht ist. Die Hubgeschwindigkeit wird durch die Entfernung bestimmt, um die der Bedienungshebel von der mittleren Stellung „Aus“ nach vorne bewegt wird. Wird der Anheben/Absenken-Schalter nicht innerhalb von 5 Sekunden nach dem Drücken des Auslöse-Schalters aktiviert, wird die Stromversorgung des Stromkreises unterbrochen, und der Anheben/Absenken-Wahlschalter muss erneut gedrückt werden, bevor die Hubfunktion erfolgen kann.

Absenken



VOR DEM ABSENKEN DES ARBEITSKORBS SICHERSTELLEN, DASS SICH KEINE PERSONEN IM BEREICH DES SCHERENARMS AUFHALTEN.

VOR DEM ABSENKEN DES ARBEITSKORBS SICHERSTELLEN, DASS DIE PLATTFORMAUSSCHÜBE VÖLLIG EINGEFAHREN SIND.

Bei Bedienung vom Boden-Bedienpult den Anheben/Absenken-Schalter auf Absenken stellen und halten, bis die gewünschte Höhe erreicht oder der Arbeitskorb vollständig abgesenkt ist. Bei Bedienung vom Arbeitskorb-Bedienpult den Anheben/Absenken-Schalter drücken und dann den Bedienungshebel nach hinten bewegen und festhalten, bis die gewünschte Höhe erreicht ist oder der Arbeitskorb vollständig abgesenkt ist.

4.6 PLATTFORMAUSSCHUB

Die Maschine ist mit einem einseitigen angetriebenen Plattformausschub oder mit beidseitigen angetriebenen Plattformausschüben ausgestattet, die 1,2 Meter (4 ft) zur Vorder- oder Rückseite der Plattform hinzufügen, wodurch das Bedienungspersonal besseren Zugang zur Arbeitsstelle hat. Zum Verlängern der Plattform entweder den Wahlschalter für den vorderen Plattformausschub oder den Wahlschalter für den hinteren Plattformausschub auswählen und den Schalter gemeinsam mit dem Bedienungshebel niederdrücken.

Wird der Bedienungshebel nach vorne bewegt, so wird der Plattformausschub ausgefahren; wird der Bedienungshebel nach hinten bewegt, so wird der Plattformausschub eingefahren. Die maximale Tragfähigkeit jedes Plattformausschubs beträgt 230 kg (500 lb).



DEN ARBEITSKORB NICHT ABSENKEN, BEVOR DER PLATTFORMAUSSCHUB VOLLSTÄNDIG EINGEFAHREN IST.

4.7 LENKEN

HINWEIS: *Beim statischen Lenken wird der Motor auf hohe Drehzahl beschleunigt.*

Zum Lenken der Maschine wird der mit dem Daumen betätigte Lenkschalter am Griff für Rechtswendungen nach rechts und für Linkswendungen nach links bewegt. Beim Loslassen kehrt der Schalter in die mittlere Stellung "Aus" zurück und die Räder bleiben in der zuvor gewählten Stellung. Um die Räder in die Geradeaus-Stellung zurückzubringen, muss der Schalter in die entgegengesetzte Stellung gehalten werden, bis die Räder gerade stehen.

4.8 FAHREN



MIT ANGEHOBEDEM ARBEITSKORB NUR AUF EINER EBENEN, FESTEN UND WAAGERECHTEN FLÄCHE FAHREN, DIE FREI VON HINDERNISSEN UND VERTIEFUNGEN IST. UM DEN VERLUST DER BEHERRSCHUNG ÜBER DIE FAHRFUNKTION UND EIN UMKIPPEN AN NEIGUNGEN UND BÖSCHUNGEN ZU VERHÜTEN, DARF DIE MASCHINE NICHT AUF NEIGUNGEN UND SEITLICHEN BÖSCHUNGEN GEFAHREN WERDEN, DIE DIE IN ABSCHNITT 6 ANGEGEBENEN GRENZWERTE ÜBERSCHREITEN.

Vorwärtsfahrt

1. Den Not-Aus-Schalter auf dem Arbeitskorb in die Stellung „Ein“ schalten.
2. Nach dem Anlassen des Motors den Fahrtwahlschalter drücken und den Bedienungshebel nach vorne bewegen und dort für die Dauer der Fahrt halten. Die Fahrgeschwindigkeit wird durch die Entfernung bestimmt, um die der Bedienungshebel von der mittleren Stellung "Aus" bewegt wird. Für zusätzliche Fahrgeschwindigkeit den Schalter für hohe Fahrgeschwindigkeit während der Betätigung der Vorwärtsfahrtfunktion in die Stellung „Hoch“ schalten.

Fahren in Rückwärtsrichtung

1. Den Not-Aus-Schalter am Arbeitskorb-Bedienpult in die Stellung „Ein“ schalten.
2. Den Fahrshalter drücken und den Bedienungshebel nach hinten (rückwärts) bewegen und dort für die Dauer der Fahrt halten. Die Fahrgeschwindigkeit wird durch die Entfernung bestimmt, um die der Bedienungshebel von der mittleren Stellung "Aus" bewegt wird. Den Schalter für hohe Motordrehzahl nicht beim Rückwärtsfahren aktivieren.

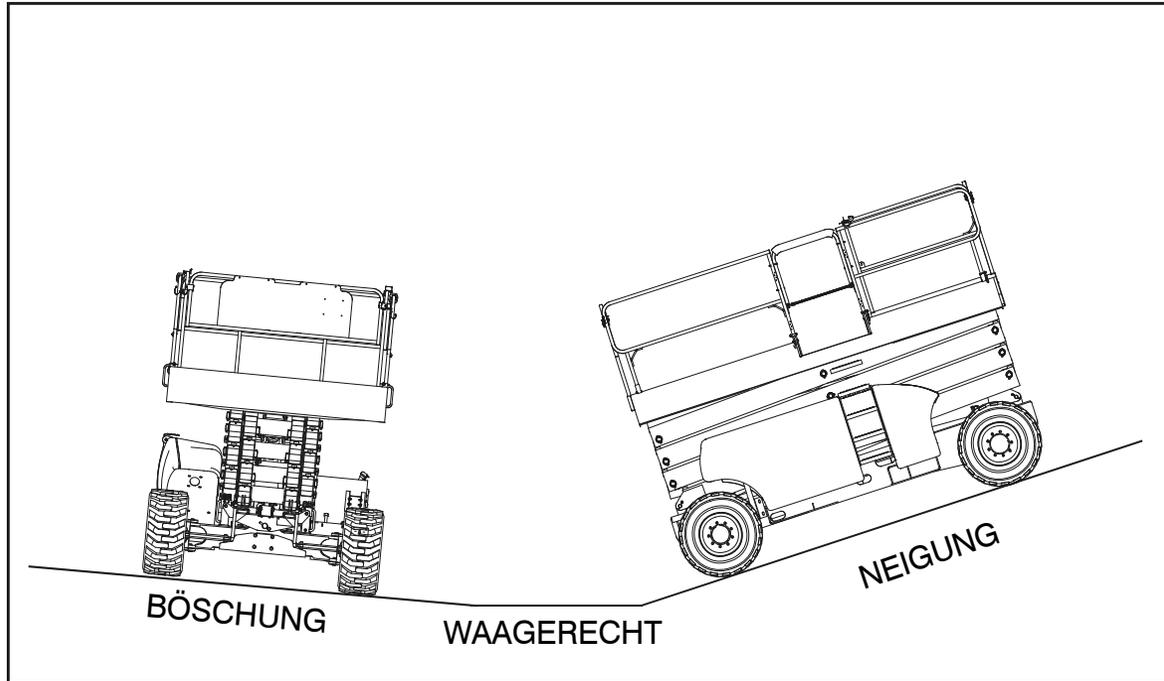


Abbildung 4-1. Neigung und Böschung

4.9 PARKEN UND ABSTELLEN

Die Maschine wie folgt parken und abstellen:

1. Die Maschine zu einem angemessen geschützten und gut belüfteten Platz fahren.
2. Sicherstellen, dass der Arbeitskorb vollständig abgesenkt ist.
3. Den Not-Aus-Schalter in die Stellung "Aus" schalten.
4. Erforderlichenfalls die Anweisungsschilder und Vorsichts- und Warnaufkleber abdecken, so dass sie vor Witterungseinflüssen geschützt sind.
5. Mindestens zwei Räder durch Unterlegkeile blockieren, wenn die Maschine für längere Zeit geparkt werden soll.
6. Den Antriebswahlschalter auf "Aus" schalten und den Schlüssel abziehen, um die Maschine zu deaktivieren und unbefugte Verwendung zu verhindern.

4.10 BELADEN DES ARBEITSKORBES

Die maximale Nenntragfähigkeit des Arbeitskorbs ist auf einem Schild am Arbeitskorb angegeben und beruht auf folgenden Kriterien:

1. Die Maschine steht auf einer ebenen, festen und waagerechten Fläche.
2. Alle Bremsvorrichtungen sind betätigt.
3. Für die maximale Plattform-Tragfähigkeit gilt folgendes:

Tabelle 4-1. Tragfähigkeit der Plattform

	3394RT	4394RT
Einseitiger Plattformausschub	1020 kg (2250 lb)	680 kg (1500 lb)
Beidseitige Plattformausschübe	905 kg (2000 lb)	565 kg (1250 lb)
Plattformausschub	230 kg (500 lb)	230 kg (500 lb)

HINWEIS: Es ist wichtig, die Last gleichmäßig auf dem Arbeitskorb zu verteilen. Die Last sollte nach Möglichkeit nahe der Arbeitskorbmittle angeordnet sein.

4.11 SICHERHEITSTÜTZE



DIE SICHERHEITSTÜTZE MUSS VERWENDET WERDEN, WENN ES DURCH WARTUNGSARBEITEN AN DER MASCHINE ERFORDERLICH IST, DIE SCHERENARME HOCHZUFAHREN.

Zum Aktivieren der Sicherheitsstütze den unbelasteten Arbeitskorb anheben und die Entriegelungsvorrichtung am Sicherheitsstützen-Hebel an der Vorderseite der Maschine nach oben bewegen. Den Sicherheitsstützen-Hebel aus der Verriegelung heben und die Sicherheitsstütze ziehen, manuell positionieren und einrücken. Den Arbeitskorb absenken, bis die Sicherheitsstütze auf dem Querträger des darunter befindlichen Arms aufsitzt. Jetzt kann die Wartung durchgeführt werden.

Zum Verstauen der Sicherheitsstütze den Arbeitskorb anheben und den Sicherheitsstützen-Hebel derart verschieben, dass die Stütze wieder in ihre verstaute Stellung gebracht werden kann.

4.12 VERANKERUNGS-/HUBÖSEN

Verankerung

Beim Transportieren der Maschine müssen die Plattformauschübe vollständig eingefahren und der Arbeitskorb vollständig im Staumodus abgesenkt sein. Die Maschine muss sicher am Boden des Lkw oder Anhängers festgezurrt sein. Siehe die vier Verankerungs-/Hubösen. Siehe Abbildung 4-3., Anhub- und Festzurrdiagramm (Blatt 2 von 2).

Anheben

Wenn die Maschine angehoben werden muss, kann dies an den Festzurrt-/Hubösen erfolgen. Mit diesen Ösen kann die Maschine mit Kränen oder anderen geeigneten Hebevorrichtungen gehoben werden.

HINWEIS: Wenn das Anheben an den Hubösen erforderlich ist, empfiehlt JLG Industries Inc. die Verwendung einer geeigneten Traverse, um Schäden an der Maschine zu vermeiden. Krane oder andere Hebevorrichtungen müssen für die in Abschnitt 6 aufgeführten Gewichte ausgelegt sein.

4.13 ABSCHLEPPEN

Das Abschleppen dieser Maschine wird nicht empfohlen, ausgenommen im Notfall wie beispielsweise einer Störung der Maschine oder eines gesamten Ausfall des Maschinenantriebs. Für Abschleppverfahren im Notfall siehe Abschnitt 5.

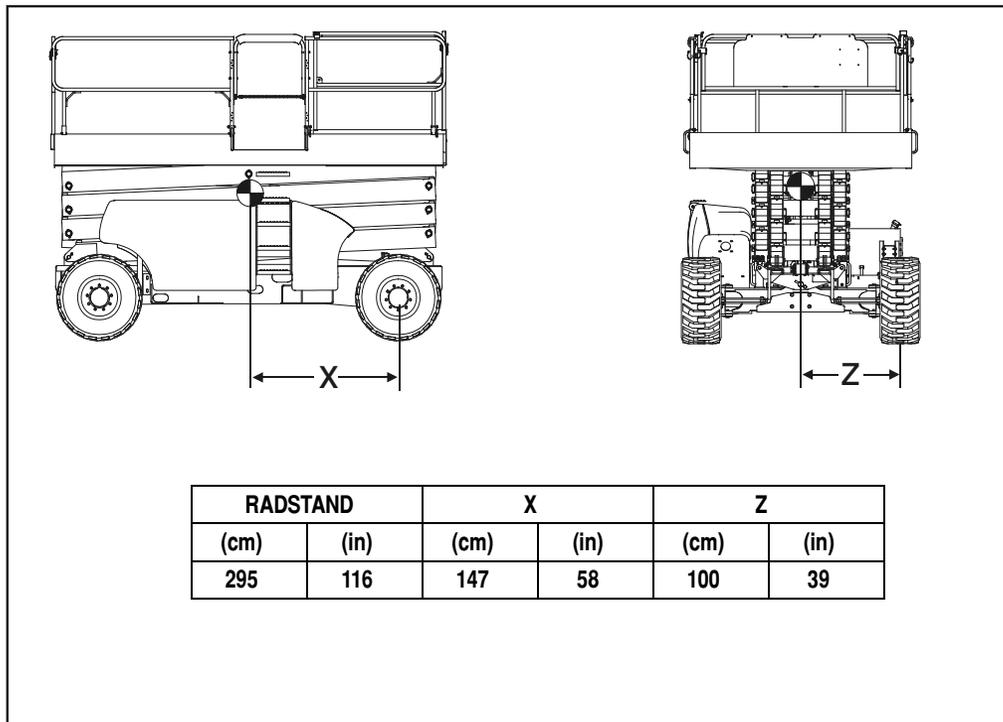


Abbildung 4-2. Anhub- und Festzurrdiagramm (Blatt 1 von 2)

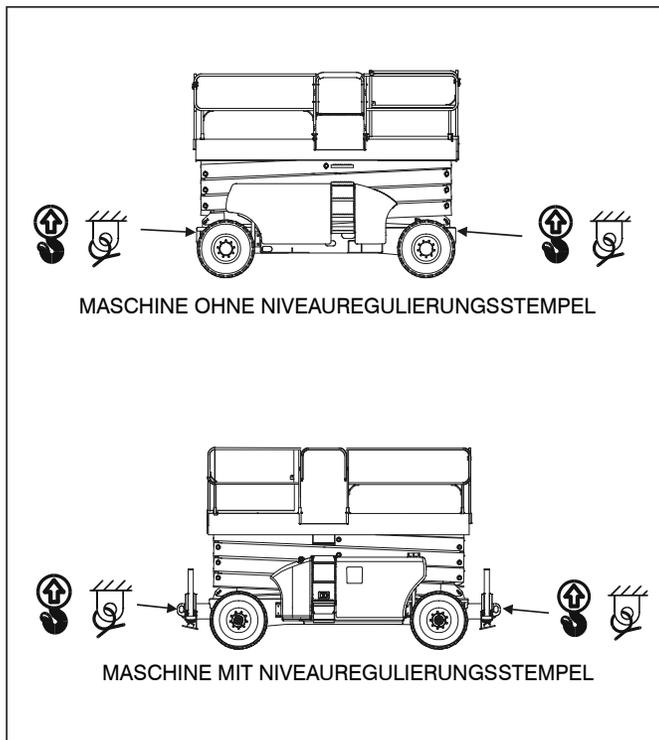


Abbildung 4-3. Anhub- und Festzurrdiagramm (Blatt 2 von 2)

ABSCHNITT 5. VERFAHREN FÜR NOTFÄLLE

5.1 ALLGEMEINES

Dieser Abschnitt enthält Informationen über die erforderlichen Vorgehensweisen und über die Systeme und Bedienelemente, die anzuwenden sind, wenn während des Maschinenbetriebs eine Notfallsituation eintritt. Vor der Inbetriebnahme der Maschine und regelmäßig danach sollte das gesamte Betriebshandbuch einschließlich dieses Abschnitts von allen Personen, deren Verantwortung Arbeiten oder Umgang mit der Maschine umfasst, gelesen bzw. durchgesehen werden.

5.2 ABSCHLEPPEN IM NOTFALL

Diese Maschine darf nicht abgeschleppt werden, es sei denn, sie ist entsprechend dafür ausgerüstet. Vorrichtungen zum Bewegen der Maschine im Fall einer Störung oder eines Ausfalls der Antriebsleistung sind jedoch vorhanden. Die folgenden Verfahren sind AUSSCHLIESSLICH im Notfall für das Verbringen an einen geeigneten Platz zur Wartung anzuwenden.



GEFAHR, WENN FAHRZEUG/MASCHINE DURCHGEHT. DIE MASCHINE VERFÜGT ÜBER KEINE ABSCHLEPPBREMSEN; DAS ABSCHLEPPENDE FAHRZEUG MUSS IN DER LAGE SEIN, DIE MASCHINE STETS ZU BEHERRSCHEN. AUF STRASSEN IST DAS ABSCHLEPPEN NICHT GES-

TÄTTET. BEI NICHTBEACHTUNG DIESER ANWEISUNGEN KANN ES ZU SCHWEREN ODER TÖDLICHEN VERLETZUNGEN KOMMEN.

DIE MAXIMALE ABSCHLEPPGESCHWINDIGKEIT BETRÄGT 8 KM/H (5 MPH).

MAXIMALE NEIGUNG BEIM ABSCHLEPPEN: 25 %.

1. Die Räder sicher blockieren.
2. Die Antriebsnaben lösen, indem die Trennkappen umgedreht werden.
3. Ein geeignetes Zugfahrzeug anhängen, die Unterlegkeile entfernen und die Maschine abschleppen.
4. Nach dem Abschleppen der Maschine folgende Verfahrensschritte durchführen:
 - a. Die Maschine auf eine feste und waagerechte Fläche stellen.
 - b. Die Räder sicher blockieren.
 - c. Die Antriebsnaben in Eingriff bringen, indem die Trennkappen an den Naben umgedreht werden.
 - d. Bei Bedarf die Unterlegkeile von den Rädern entfernen.

5.3 NOTFALL-BEDIENELEMENTE UND IHRE ANORDNUNG

Not-Aus-Schalter

Mit den großen roten Knöpfen, einer am Boden-Bedienpult und einer am Arbeitskorb-Bedienpult, wird die Maschine bei Betätigung sofort gestoppt.



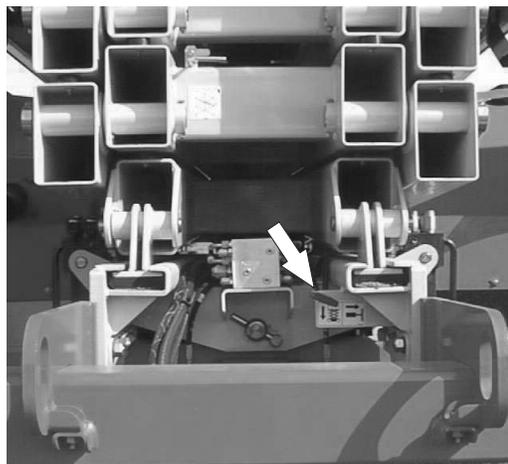
DIE MASCHINE TÄGLICH DARAUFGHIN PRÜFEN, DASS DER NOT-AUS-KNOPF VORHANDEN IST UND DASS BEDIENUNGSANWEISUNGEN AM BODEN-BEDIENPULT VORHANDEN UND LESBAR SIND.

Boden-Bedienpult

Das Boden-Bedienpult befindet sich an der linken Seite des Maschinenrahmens. Mit den Bedienelementen an diesem Bedienpult ist es möglich, Vorrang vor den Arbeitskorb-Bedienelementen zu erhalten und die Funktionen Anheben und Absenken des Arbeitskorbs vom Boden zu kontrollieren. Den Antriebsschalter in die Stellung "Boden" bringen und den Hubschalter zum Anheben und Absenken betätigen.

Manuelles Absenken

Das manuelle Absenkenventil wird bei einem totalen Ausfall der Antriebsleistung eingesetzt, um den Arbeitskorb mittels Schwerkraft abzusenken. Der Griff für manuelles Absenken befindet sich an der Vorderseite des Maschinenrahmens. Der Griff ist über ein Seil mit dem manuellen Absenkenventil am Hubzylinder verbunden. Durch Ziehen am Ring für manuelles Absenken wird der Ventilsteuerschieber geöffnet, wodurch der Arbeitskorb abgesenkt wird.



5.4 **BEDIENUNG IM NOTFALL**

Verwendung des Boden-Bedienpults

WICHTIG

DAS BEDIENUNGSPERSONAL MUSS ÜBER KENNTNISSE ZUR VERWENDUNG DES BODEN-BEDIENPULTS IN EINER NOTFALLSITUATION VERFÜGEN.

Das Bodenpersonal muss gründlich mit den Betriebseigenschaften der Maschine und den Funktionen des Boden-Bedienpults vertraut sein. Die Schulung muss die Bedienung der Maschine, Lektüre und Verständnis dieses Abschnitts und praktische Erfahrungen mit der Betätigung der Bedienelemente in simulierten Notfällen umfassen.

Bedienungspersonal unfähig zur Steuerung der Maschine

1. Die Maschine NUR vom Boden-Bedienpult aus steuern; dazu die Unterstützung anderer Personen oder Vorrichtungen (Kräne, Laufkräne usw.) einsetzen, um die Gefahren- oder Notfallsituation sicher zu bewältigen.
2. Andere qualifizierte Mitarbeiter auf dem Arbeitskorb können das Arbeitskorb-Bedienpult betätigen. **DEN BETRIEB NICHT FORTSETZEN, WENN DIE BEDIENELEMENTE NICHT NORMAL FUNKTIONIEREN.**
3. Kräne, Gabelstapler oder andere Maschinen, die verfügbar sind, können eingesetzt werden, um Personen vom Arbeitskorb zu holen und die Bewegung

der Maschine zu stabilisieren, wenn die Bedienelemente der Maschine dafür unzureichend sind oder nicht einwandfrei funktionieren.

Arbeitskorb in der Höhe verfangen

Wenn sich der Arbeitskorb an Vorrichtungen oder Anlagen in der Höhe festklemmt oder verfängt, den Betrieb der Maschine erst vom Arbeitskorb oder vom Boden aus fortsetzen, wenn das Bedienungspersonal und alle Personen an einen sicheren Platz gebracht worden sind. Erst dann darf versucht werden, den Arbeitskorb unter Einsatz der erforderlichen Vorrichtungen und Personen freizumachen. Die Bedienelemente nicht derart einsetzen, dass ein Rad oder mehrere Räder sich vom Boden abheben.

Aufrichten der umgekippten Maschine

Ein Gabelstapler ausreichender Leistung oder eine entsprechende Maschine unter die angehobene Seite des Chassis setzen, mit einem Kran oder einer anderen geeigneten Hubvorrichtung den Arbeitskorb anheben und dabei das Chassis vom Gabelstapler oder anderen Gerät absenken.

Prüfung nach einem Vorfall

Nach jedem Vorfall die Maschine gründlich prüfen und alle Funktionen zuerst vom Boden-Bedienpult und dann vom Arbeitskorb-Bedienpult überprüfen. Nicht höher als 3 m (10 ft) anheben, bis sichergestellt ist, dass sämtliche Schäden bei Bedarf repariert wurden und alle Bedienelemente einwandfrei funktionieren.

5.5 BENACHRICHTIGUNG BEI VORFÄLLEN

Es ist zwingend erforderlich, dass JLG Industries Inc. unverzüglich von jedem Vorfall benachrichtigt wird, an dem ein JLG-Produkt beteiligt ist. Auch wenn keine Verletzungen oder Sachschäden erkennbar sind, sollte die Abteilung für Produktsicherheit und -zuverlässigkeit im Werk oder den örtlichen JLG-Händler telefonisch benachrichtigt und mit allen erforderlichen Einzelheiten versehen werden.

+1 240 4202661 zwischen 8.00 Uhr und 16.45 Uhr Eastern Standard Time anrufen. (17.00 - 1.45)

Es ist zu beachten, dass jegliche Garantie für die jeweilige Maschine ungültig werden kann, wenn der Hersteller nicht innerhalb von 48 Stunden nach einem Vorfall, an dem ein Produkt von JLG Industries beteiligt ist, benachrichtigt wird.

ABSCHNITT 6. ALLGEMEINE SPEZIFIKATIONEN UND WARTUNG DURCH DAS BEDIENUNGSPERSONAL

6.1 EINFÜHRUNG

Dieser Abschnitt des Handbuchs enthält zusätzlich erforderliche Informationen für das Bedienungspersonal zur ordnungsgemäßen Bedienung und Wartung dieser Maschine.

Der Wartungsteil dieses Abschnitts enthält Informationen, die das Bedienungspersonal der Maschine nur bei der Durchführung der täglichen Wartungsaufgaben unterstützen soll; der gründlichere vorbeugende Wartungs- und Inspektionsplan, der im Wartungs- und Instandhaltungshandbuch enthalten ist, wird dadurch nicht ersetzt.

Andere verfügbare maschinenspezifische Veröffentlichungen:

Wartungs- und Instandhaltungshandbücher:

- 3121133 - Vor Ser.nr. 0200191606 (außer Ser.nr.: 0200186972, 0200187002, 0200187013)
- 3121249 - Ser.nr. 0200191606 bis jetzt (einschließlich Ser.nr.: 0200186972, 0200187002, 0200187013)

Illustrierte Teilehandbücher:

- 3121134 - Vor Ser.nr. 0200191606 (außer Ser.nr.: 0200186972, 0200187002, 0200187013)
- 3121250 - Ser.nr. 0200191606 bis jetzt (einschließlich Ser.nr.: 0200186972, 0200187002, 0200187013)

6.2 ERGÄNZENDE INFORMATIONEN

Die folgenden Informationen werden gemäß den Anforderungen der europäischen Maschinenrichtlinie 2006/42/EG bereitgestellt und gelten nur für CE-Maschinen.

Für elektrisch angetriebene Maschinen beträgt der subjektive kontinuierliche Schalldruckpegel mit Bewertungskurve A im Arbeitskorb weniger als 70 dB(A).

Für Maschinen, die von Verbrennungsmotoren angetrieben werden, beträgt der garantierte Schalleistungspegel (LWA) gemäß der europäischen Richtlinie 2000/14/EG (Umweltbelastende Geräuschemissionen von zur Verwendung im Freien vorgesehenen Geräten und Maschinen) aufgrund von Prüfverfahren im Einklang mit Anhang III, Teil B, Verfahren 1 und 0 der Richtlinie, 109 dB.

Der Gesamtvibrationswert, dem das Hand-Arm-System ausgesetzt ist, überschreitet 2,5 m/s² nicht. Der höchste quadratische Mittelwert der bewerteten Beschleunigung, der der gesamte Körper ausgesetzt ist, überschreitet 0,5 m/s² nicht.

6.3 BETRIEBSSPEZIFIKATIONEN

Tabelle 6-1. Betriebsspezifikationen

Modell	3394RT	4394RT
Maximale Anzahl von Insassen	6	
Maximale Arbeitsbelastung (Tragfähigkeit): Einseitiger Plattformausschub: Beidseitige Plattformausschübe: Nur Ausschub:	1020 kg (2250 lb) 905 kg (2000 lb) 230 kg (500 lb)	680 kg (1500 lb) 565 kg (1250 lb) 230 kg (500 lb)
Maximales Fahrgefälle (Steigfähigkeit: siehe Abbildung 4-1): Zweiradantrieb Allradantrieb	35% 45%	
Maximales Fahrgefälle (Böschung: siehe Abbildung 4-1):	3°	
Maximale Arbeitskorbhöhe	9,9 m (33 ft)	12,9 m (43 ft)
Maximale Fahrgeschwindigkeit mit Zweiradantrieb	4,8 km/h (3.0 mph)	4,8 km/h (3.0 mph)
Maximale Fahrgeschwindigkeit mit Allradantrieb	5,6 km/h (3.5 mph)	5,6 km/h (3.5 mph)

Tabelle 6-1. Betriebsspezifikationen

Modell	3394RT	4394RT
Hubgeschwindigkeit (aus verstaute Stellung bis auf maximale Höhe)	29 - 31 s	40 - 45 s
Absenkgeschwindigkeit (aus maximaler Höhe bis in die verstaute Stellung)		
Maximale Windgeschwindigkeit	12,5 m/s (28 mph)	
Maximale manuelle Horizontalseitenkraft: Einseitiger Plattformausschub Beidseitige Plattformausschübe Einseitiger Plattformausschub (CE/AUS) Beidseitige Plattformausschübe (CE/AUS)	1490 N (335 lbf) 1335 N (300 lbf) 400 N (90 lbf) 400 N (90 lbf)	1335 N (300 lbf) 1335 N (300 lbf) 400 N (90 lbf) 400 N (90 lbf)
Reifenhöchstlast	Siehe Aufkleber auf Maschine	
Bodenbelastungsdruck mit Standardreifen	3,45 kg/cm ² (49 psi)	3,94 kg/cm ² (56 psi)
Niveauregulierungsstempel-Belastungsdruck	4,9 kg/cm ² (69 psi)	
Radstand	2,95 m (9.67 ft)	
Bodenfreiheit	30 cm (12 in)	
Max. Hydrauliksystemdruck	207 bar (3000 psi)	
Elektrische Systemspannung	12 Volt	
Innenwenderadius	4,39 m (14 ft 5 in)	

Tabelle 6-1. Betriebsspezifikationen

Modell	3394RT	4394RT
Außenwenderadius	6,12 m (20 ft 1 in)	
Fahrzeug-Gesamtgewicht mit einem Ausschub <i>Hinweis: Bestimmte Wahlausrüstungen oder landesspezifische Normen erhöhen das Gewicht</i>	5402 kg (11,910 lb)	6940 kg (15,300 lb)

Dimensionsdaten

Tabelle 6-2. Dimensionsdaten

	3394RT	4394RT
Maschinenhöhe (Geländer unten)	1,6 m (61.75 in)	1,8 m (70.4 in)
Maschinenbreite	2,4 m (7 ft 10 in)	
Maschinenlänge	4 m (13 ft)	

Füllmengen

Tabelle 6-3. Füllmengen

Kraftstofftank	119 l (31.5 gal)
Hydraulikölbehälter	151 l (40 gal)

Reifen

Tabelle 6-4. Reifenspezifikationen

Größe	PR-Zahl	Reifendruck	Radmutter-Drehmoment
12 x 16.5 Luftreifen (Spurenfrei)	10	6 bar (90 psi)	238 Nm (170 lb-ft)

ABSCHNITT 6 - ALLGEMEINE SPEZIFIKATIONEN UND WARTUNG DURCH DAS BEDIENUNGSPERSONAL

Tabelle 6-4. Reifenspezifikationen

Größe	PR-Zahl	Reifendruck	Radmuttern-Drehmoment
12 x 16.5 Ausgeschäumt	10	--	238 Nm (170 lb-ft)
33/1550-16.5 Luftreifen	12	6 bar (90 psi)	238 Nm (170 lb-ft)
33/1550 x 16.5 Ausgeschäumt	12	--	238 Nm (170 lb-ft)
33/16LLx16.1 Ausgeschäumt - Sand	10	--	238 Nm (170 lb-ft)
31 x 15.50-15	10	4 bar (60 psi)	238 Nm (170 lb-ft)
IN315/55D20 Luftreifen	12	5 bar (75 psi)	238 Nm (170 lb-ft)
IN315/55D20 Ausgeschäumt	12	--	238 Nm (170 lb-ft)

Motoren

Tabelle 6-5. Spezifikationen für Ford-Motor LRG-425

Kraftstoff	Benzin
Öfüllmenge	4,25 l (4.5 qt) mit Filter
Leerlaufdrehzahl	1000
Untere Drehzahl	1800
Obere Drehzahl	2800
Lichtmaschine	40 A, Riemenantrieb
Batterie	112 Ah, 950 A Kaltstartleistung, 12 V DC
Kraftstoffverbrauch	
Untere Drehzahl	13,06 l/h (3.45 gph)
Obere Drehzahl	17,41 l/h (4.60 gph)
Leistung	40,3 kW (54 hp) bei 2400 U/min, Volllast
Kühlsystem	15,14 l (16 qt)
Zündkerze	AWSF-52-C
Elektrodenabstand	1,117 mm (0.044 in)

ABSCHNITT 6 - ALLGEMEINE SPEZIFIKATIONEN UND WARTUNG DURCH DAS BEDIENUNGSPERSONAL

Tabelle 6-6. Spezifikationen für Deutz-Motor F3M2011

Kraftstoff	Diesel
Öfüllmenge	8 l (8.5 qt) mit Filter
Untere Drehzahl	900
Obere Drehzahl	2800
Lichtmaschine	95 A, Riemenantrieb
Batterie	112 Ah, 950 A Kaltstartleistung, 12 V DC
Kraftstoffverbrauch	
Untere Drehzahl	4,9 l/h (1.3 gph)
Obere Drehzahl	6,0 l/h (1.6 gph)
Leistung	40,3 kW (48 hp) bei 2800 U/min, Vollast

Tabelle 6-7. GM 3,0 l

Kraftstoff	Benzin oder Benzin/Flüssiggas
Zylinderanzahl	4
Bruttoleistung	
Benzin	61,9 kW (83 hp) bei 3000 U/min
Flüssiggas	55,9 kW (75 hp) bei 3000 U/min
Bohrung	101,6 mm (4.0 in)
Hub	91,44 mm (3.6 in)
Hubraum	3,0 l, 2966 cm ³ (181 cu.in)
Ölfassungsvermögen mit Filter	4,25 l (4.5 qt)
Tier 3	5,0 l (5.0 qt)
Mindestölldruck	
im Leerlauf	0,4 bar (6 psi) bei 1000 U/min
heiß	1,2 bar (18 psi) bei 2000 U/min
Verdichtungsverhältnis	9.2:1
Tier 3	10.25:1
Zündfolge	1-3-4-2
Höchstdrehzahl	2800

Kritische Stabilitätsgewichte

Tabelle 6-8. Kritische Stabilitätsgewichte

Komponente	3394RT	4394RT
Räder und Reifen		
12x16.5 Luftreifen	58 kg (128 lb)	
12x16.5 ausgeschäumt	149 kg (328 lb)	
33/1550-16.5 Luftreifen	61 kg (135 lb)	
33/1550-16.5 ausgeschäumt	179 kg (395 lb)	
33/16LLx16.1 Sand - ausgeschäumt	193 kg (426 lb)	
IN315/55D20 Luftreifen	71 kg (156 lb)	
IN315/55D20 ausgeschäumt	71 kg (156 lb)	
31 x 15.50-15	57 kg (125 lb)	
Motor (Ford)	147 kg (324 lb)	
Motor (Deutz)	200 kg (441 lb)	
Motor (GM)	155 kg (341 lb)	
Batterie	30 kg (65 lb)	

Schmierung

Tabelle 6-9. Hydrauliköl

BETRIEBSTEMPERATURBEREICH DES HYDRAULIKSYSTEMS	SAE-VISKOSITÄTSKLASSE
-18 bis -5 °C (0 bis 23 °F)	10W
-18 bis 99 °C (0 bis 210 °F)	10W-20, 10W-30
10 bis 99 °C (50 bis 210 °F)	20W-20

HINWEIS: *Hydrauliköle müssen Verschleißschutzeigenschaften aufweisen, die mindestens der API-Spezifikation GL-3 entsprechen, und über hinreichend chemische Stabilität für den Einsatz in einem fahrbaren Hydrauliksystem verfügen. JLG Industries empfiehlt Mobilfluid 424 Hydrauliköl, das den SAE-Viskositätsindex 152 aufweist.*

HINWEIS: *Wenn die Temperaturen unter -7 °C (20 °F) liegen, empfiehlt JLG Industries die Verwendung von Mobil DTE13.*

ABSCHNITT 6 - ALLGEMEINE SPEZIFIKATIONEN UND WARTUNG DURCH DAS BEDIENUNGSPERSONAL

HINWEIS: Abgesehen von JLGs Empfehlungen ist es nicht ratsam, Öle verschiedener Marken oder Typen zu mischen, da sie gegebenenfalls nicht dieselben erforderlichen Zusatzstoffe enthalten oder vergleichbare Viskositäten aufweisen. Wenn die Verwendung anderer Hydrauliköle als Mobilfluid 424 gewünscht wird, bitte entsprechende Empfehlungen von JLG Industries einholen.

Tabelle 6-10. Schmierungsspezifikationen

SCHLÜSSEL	SPEZIFIKATIONEN
MPG	Mehrzweckschmierfett mit einem Mindesttropfpunkt von 177 °C (350 °F). Hervorragende Wasserbeständigkeit und Hafteigenschaften sowie Hochdruckeignung. (Mindestens 18 kg [40 lb] Timken OK.)
EPGL	Hochdruck-Getriebeöl gemäß der API-Spezifikation GL-5 oder MIL-Spec MIL-L-2105.
MÖ	Motoröl (Kurbelgehäuse). Benzinmotoren: Ölsorte API SF/SG, MIL-L-2104. Dieselmotoren: Ölsorte API CC/CD, MIL-L-2104B/MIL-L-2104C.
HÖ	Hydrauliköl API-Spezifikation GL-3, z.B. Mobil 424.

ABSCHNITT 6 - ALLGEMEINE SPEZIFIKATIONEN UND WARTUNG DURCH DAS BEDIENUNGSPERSONAL

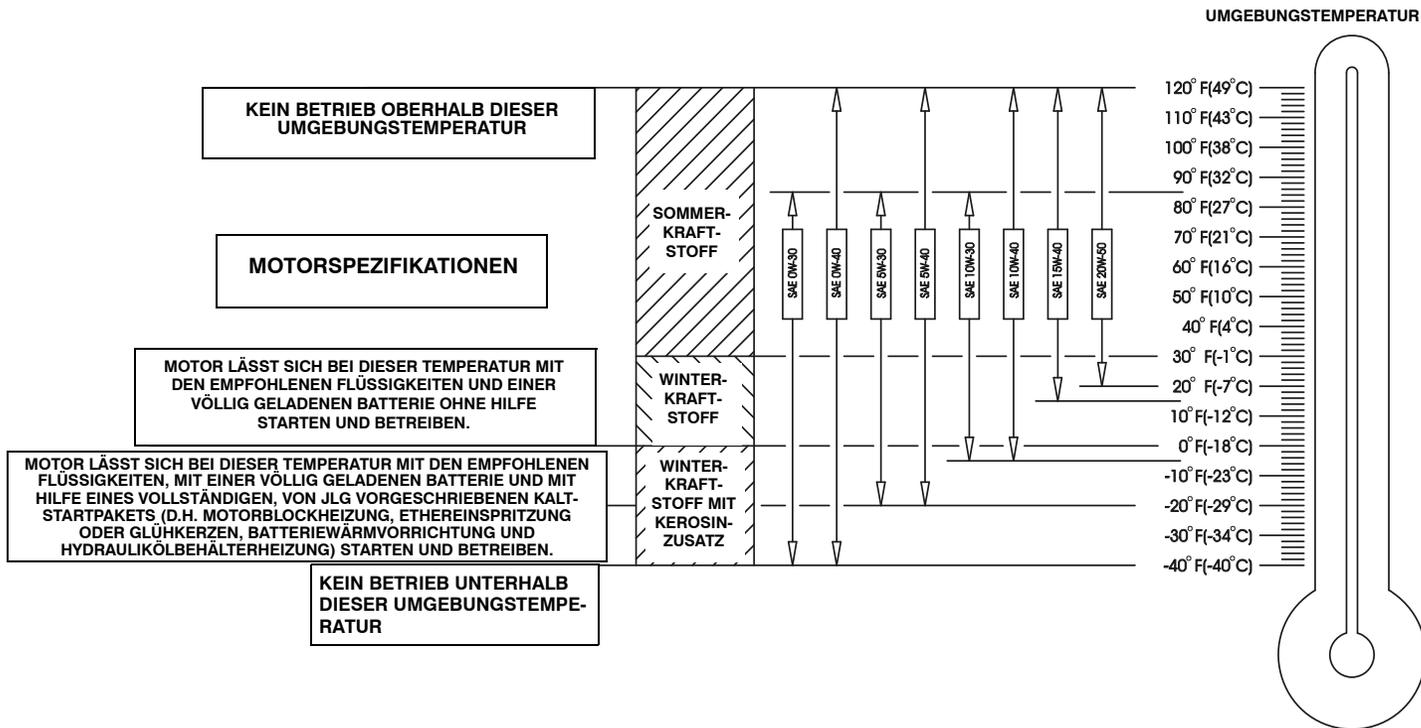


Abbildung 6-1. Motorbetriebstemperatur-Spezifikationen - Deutz - Blatt 1 von 2

ABSCHNITT 6 - ALLGEMEINE SPEZIFIKATIONEN UND WARTUNG DURCH DAS BEDIENUNGSPERSONAL

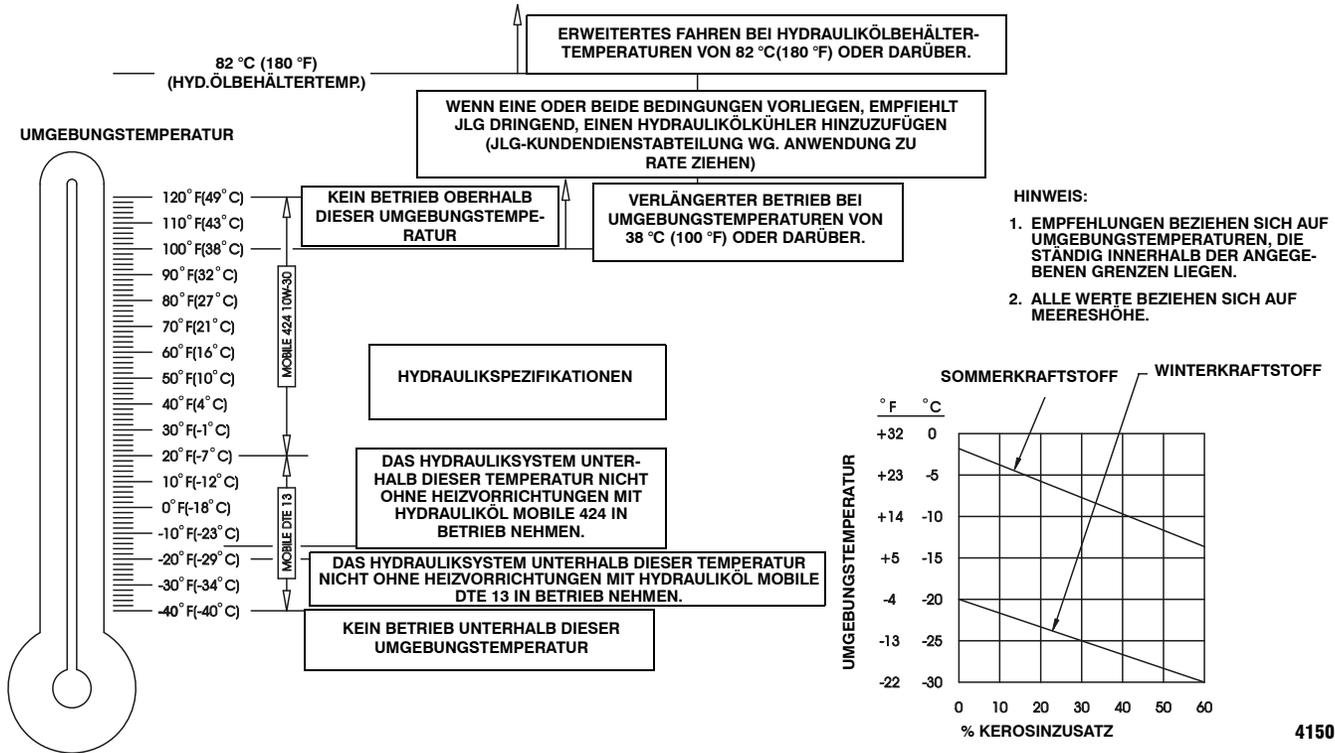


Abbildung 6-2. Motorbetriebstemperatur-Spezifikationen - Deutz - Blatt 2 von 2

ABSCHNITT 6 - ALLGEMEINE SPEZIFIKATIONEN UND WARTUNG DURCH DAS BEDIENUNGSPERSONAL

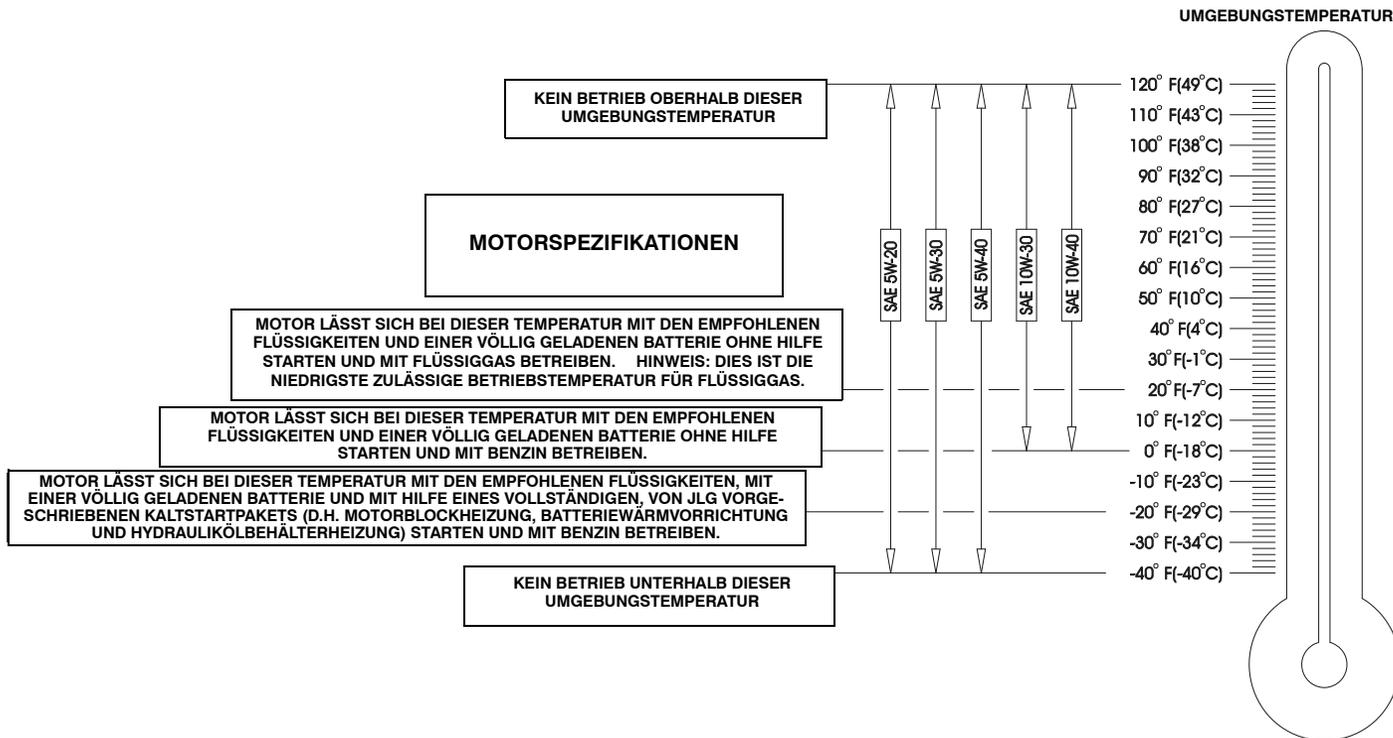


Abbildung 6-3. Motorbetriebstemperatur-Spezifikationen - Ford - Blatt 1 von 2

ABSCHNITT 6 - ALLGEMEINE SPEZIFIKATIONEN UND WARTUNG DURCH DAS BEDIENUNGSPERSONAL

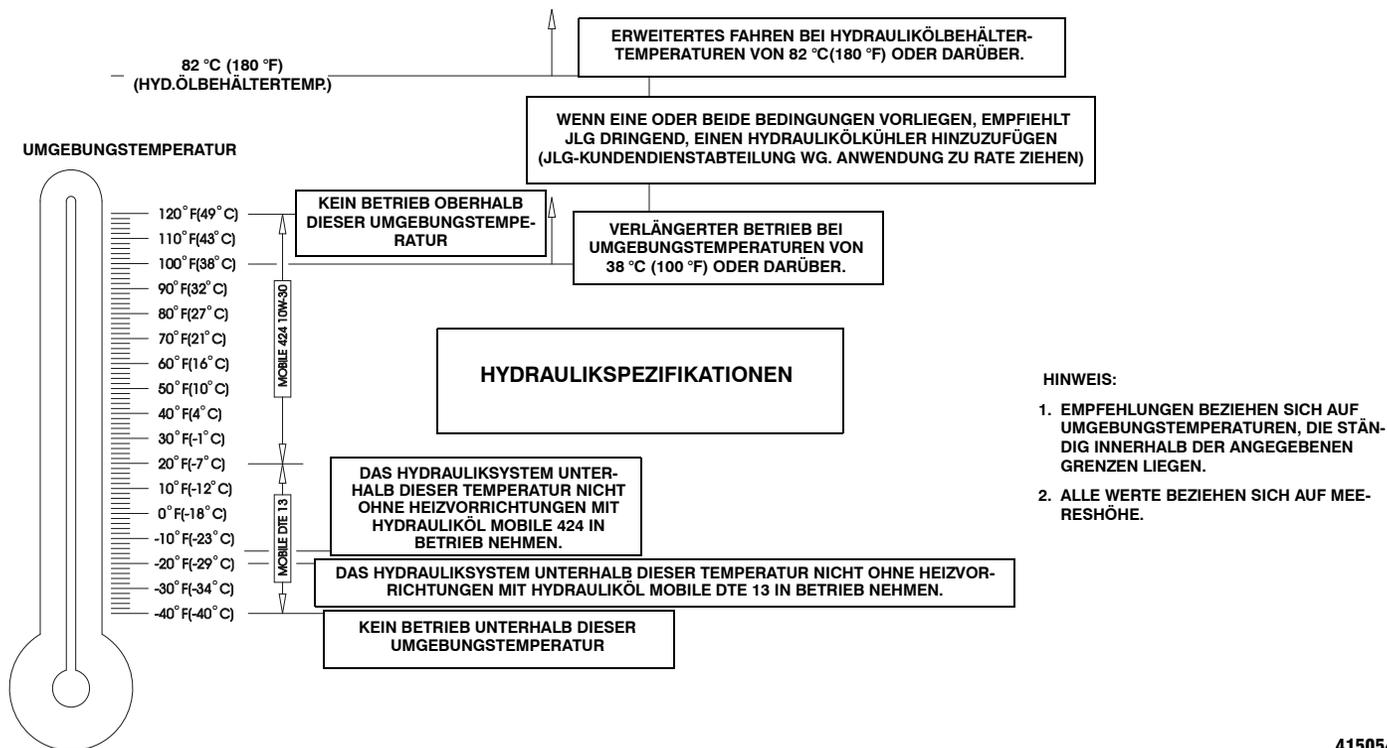


Abbildung 6-4. Motorbetriebstemperatur-Spezifikationen - Ford - Blatt 2 von 2

ABSCHNITT 6 - ALLGEMEINE SPEZIFIKATIONEN UND WARTUNG DURCH DAS BEDIENUNGSPERSONAL

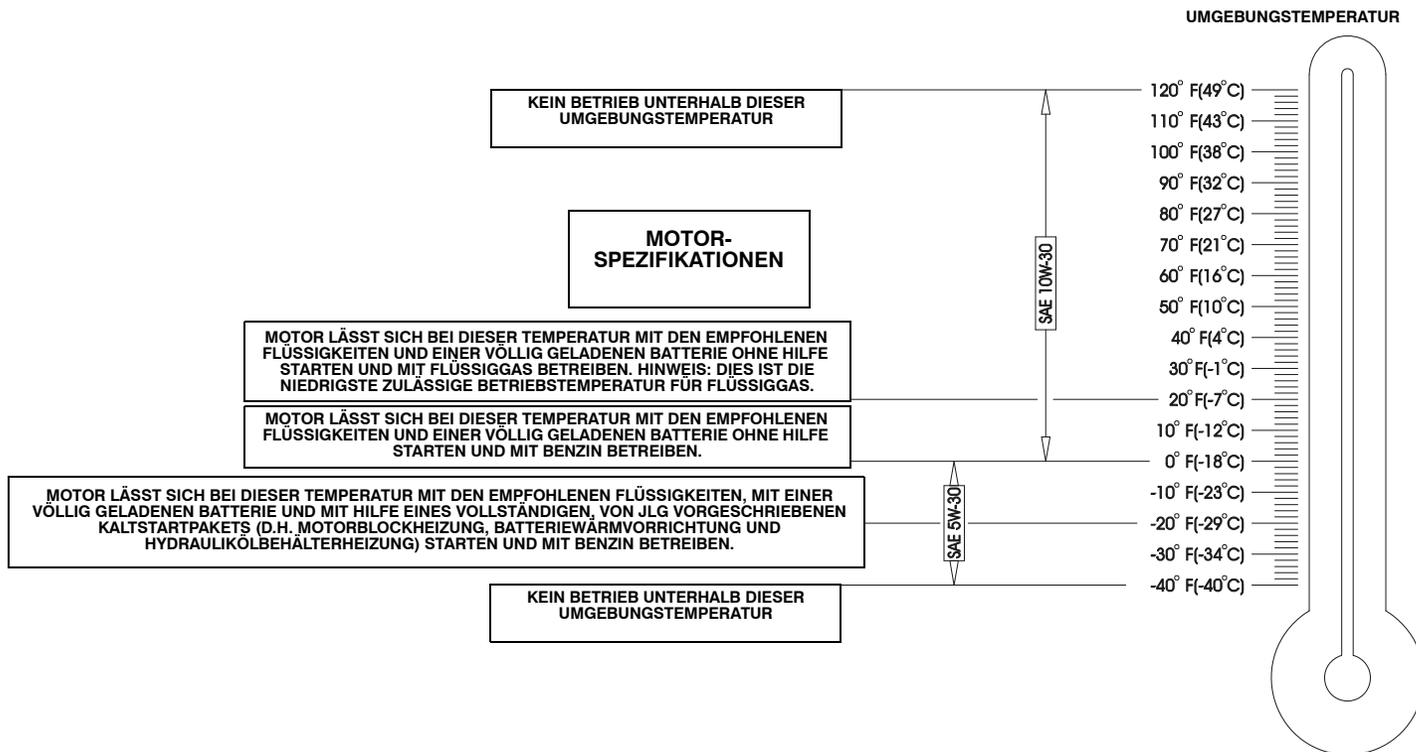


Abbildung 6-5. Motorbetriebstemperatur-Spezifikationen - GM - Blatt 1 von 2

ABSCHNITT 6 - ALLGEMEINE SPEZIFIKATIONEN UND WARTUNG DURCH DAS BEDIENUNGSPERSONAL

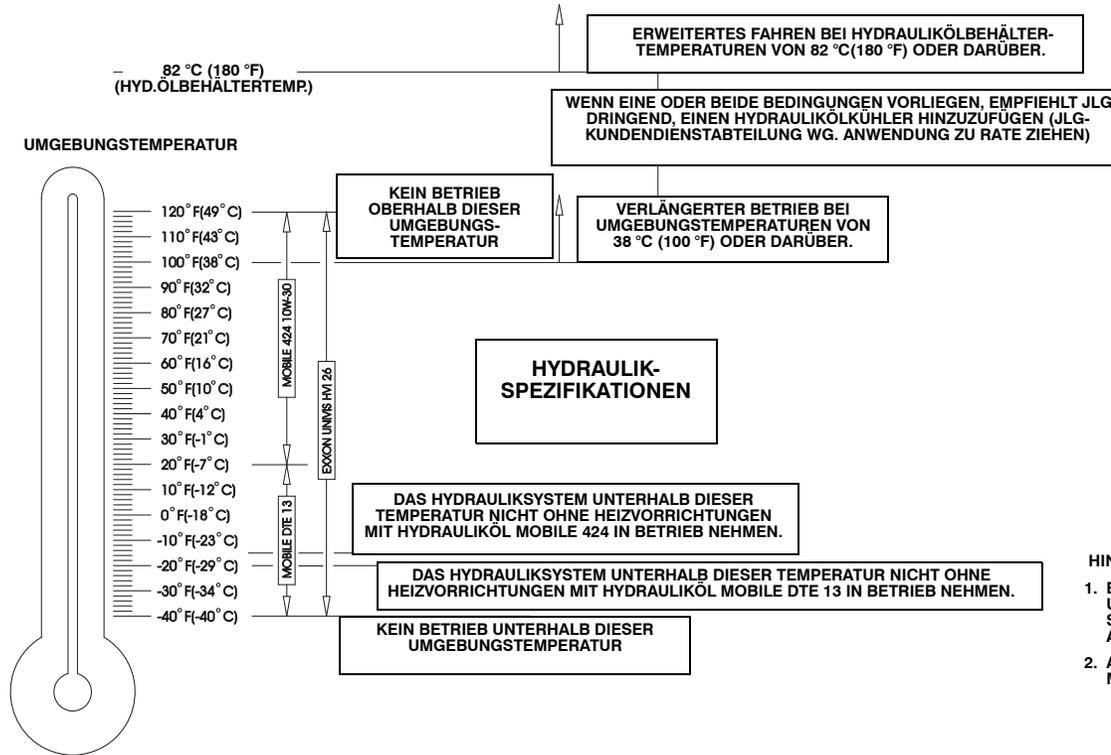
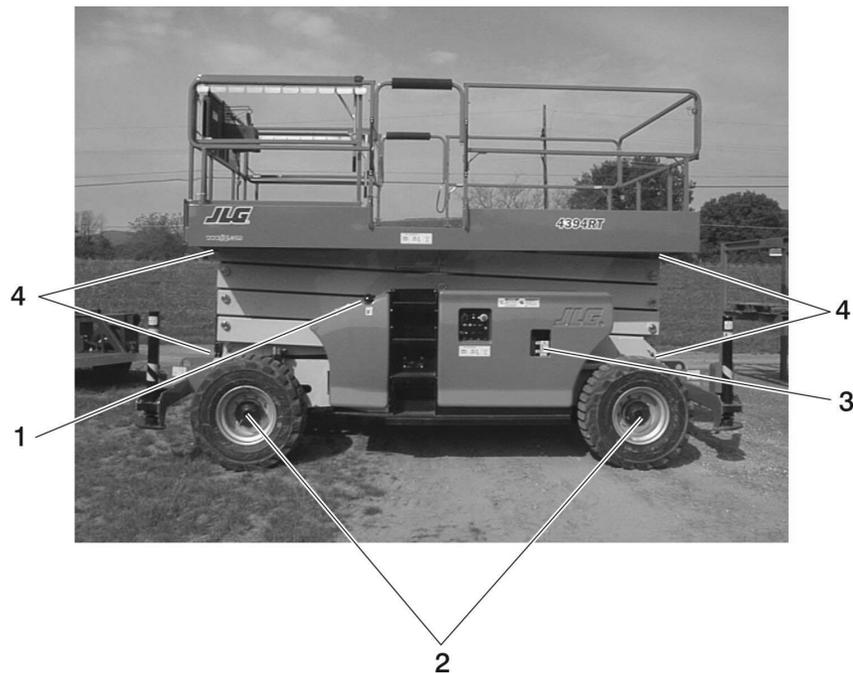


Abbildung 6-6. Motorbetriebstemperatur-Spezifikationen - GM - Blatt 2 von 2

4150548-C

ABSCHNITT 6 - ALLGEMEINE SPEZIFIKATIONEN UND WARTUNG DURCH DAS BEDIENUNGSPERSONAL



1. Kraftstofftank
2. Antriebsnaben
3. Hydraulikölbehälter
4. Gleit-Verschleißauflagen
5. Ölwechsel mit Filter - Ford
6. Öl- und Filterwechsel - Deutz
7. Öl- und Filterwechsel - GM
8. Kraftstofffilter - Ford
9. Kraftstofffilter - Deutz
10. Kraftstofffilter (Benzin) - GM
11. Luftfilter
12. Elektronischer Druckregler (nur Flüssiggasmodelle)
13. Kraftstofffilter (Propan) - GM

HINWEIS: Leg.nr. 5 bis 13 befinden sich auf der gegenüberliegenden Seite der Maschine und sind nicht dargestellt.

Abbildung 6-7. Wartung durch das Bedienungspersonal und Abbildung der Schmierpunkte

6.4 WARTUNG DURCH DAS BEDIENUNGSPERSONAL

WARNUNG

ZUR VERHÜTUNG VON VERLETZUNGEN SICHERHEITSTÜTZEN FÜR DIE WARTUNGSARBEITEN VERWENDEN, BEI DENEN DER ARBEITSKORB ANGEHOBEWEN WERDEN MUSS.

HINWEIS: Die entsprechenden Teile unbedingt auf beiden Seiten schmieren.

HINWEIS: Die empfohlenen Schmierintervalle beruhen auf dem Betrieb der Maschine unter normalen Bedingungen. Bei Maschinen im Mehrschichtbetrieb und/oder unter beanspruchenden Umgebungen oder Bedingungen müssen die Schmierabstände entsprechend verkürzt werden.

Hydraulikfunktionen einen kompletten Zyklus durchlaufen lassen, bevor der Hydraulikölstand im Behälter geprüft wird. Öl sollte im Sichtfenster "ADD" (Nachfüllen) am Hydraulikbehälter sichtbar sein. Wenn kein Öl sichtbar ist, Öl nachfüllen, bis es sowohl in den Sichtfenstern "ADD" (Nachfüllen) als auch "FULL" (voll) am Behälter sichtbar ist. Den Behälter nicht überfüllen.

Jedes Mal, wenn die Pumpenkupplung entfernt wird, die Keilverzahnung der Kupplung vor dem Zusammenbau mit Texaco-Schmierfett Code 1912 schmieren.

1. Kraftstofftank



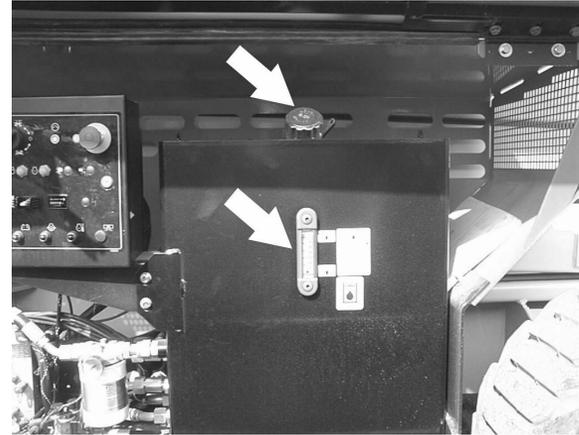
Kraftstoff - Diesel oder Benzin
Füllmenge - 119 l (31.5 gal)

2. Antriebsnabe



Schmierpunkte: Einfüllverschlüsse (4)
Schmiermittel - EPGL
Intervall: alle 2 Jahre oder 1200 Betriebsstunden

3. Hydrauliköl

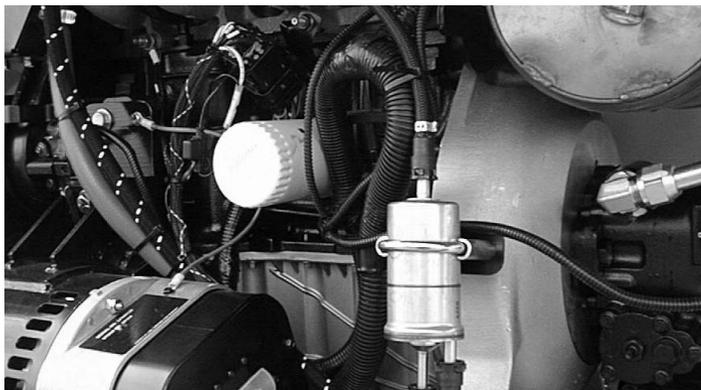


Schmierpunkt: Einfüllverschluss/Füllstand
Schmiermittel: HÖ
Intervall: Öl alle 10 Betriebsstunden prüfen; Öl alle 2 Jahre oder 1200 Betriebsstunden wechseln.

4. Gleit-Verschleißauflagen

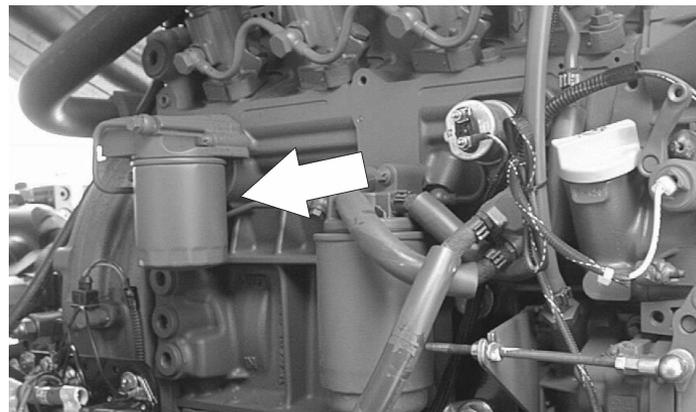
Schmierpunkte: 8 Gleit-Verschleißauflagen
Schmiermittel: MPG
Intervall: monatlich oder alle 50 Betriebsstunden.

5. Ölwechsel mit Filter - Ford



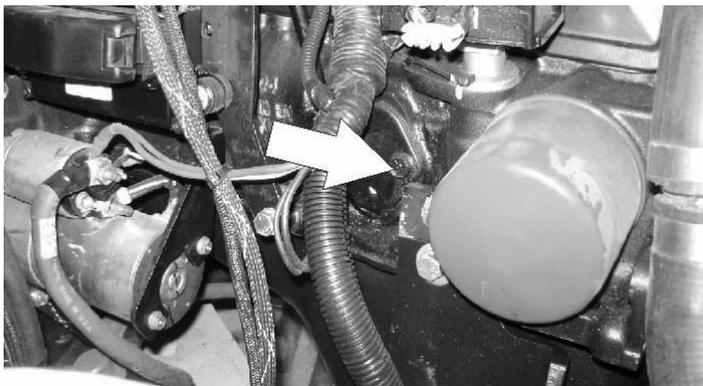
Schmierpunkt(e): Einfüllverschluss/Aufschraubeinsatz (JLG-Teilnr. 7014501)
Füllmenge: 4,25 l (4.5 qt)
Schmiermittel: Motoröl
Intervall: Alle 3 Monate oder 150 Betriebsstunden
Anmerkungen: Füllstand täglich prüfen/gemäß dem Motorhandbuch wechseln.

6. Ölwechsel mit Filter - Deutz



Schmierpunkt(e): Einfüllverschluss/Aufschraubeinsatz (JLG-Teilnr. 7016331)
Füllmenge: nur 5,9 l (6.3 qt) Motor
Schmiermittel: Motoröl
Intervall: Jährlich oder alle 600 Betriebsstunden
Anmerkungen: Füllstand täglich prüfen/gemäß dem Motorhandbuch wechseln.

7. Ölwechsel mit Filter - GM



Schmierpunkt(e): Einfüllverschluss/Aufschraubeinsatz
(JLG-Teilnr. 7027965)

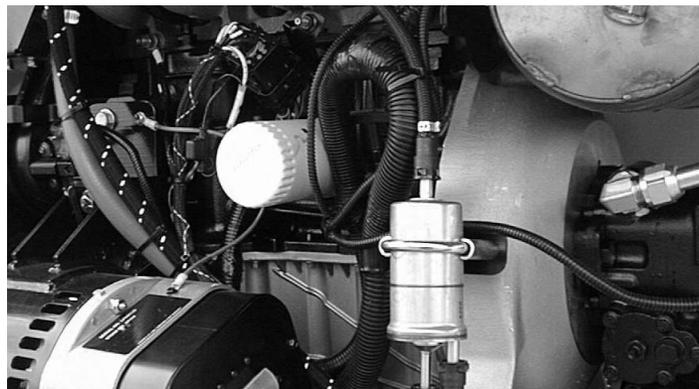
Füllmenge - 4,25 l (4.5 qt) mit Filter
5,0 l (5.0 qt) Tier/Stage 3

Schmiermittel: Motoröl

Intervall: Alle 3 Monate oder 150 Betriebsstunden

Anmerkungen: Füllstand täglich prüfen/gemäß dem
Motorhandbuch wechseln.

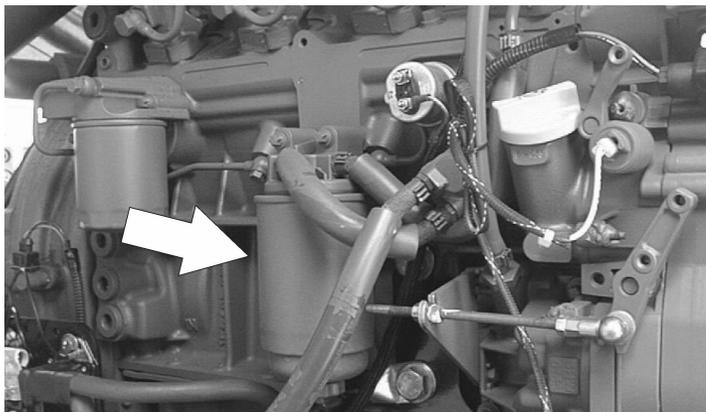
8. Kraftstofffilter - Ford



Schmierpunkt(e): Austauschbarer Einsatz
Intervall: Jährlich oder alle 600 Betriebsstunden

ABSCHNITT 6 - ALLGEMEINE SPEZIFIKATIONEN UND WARTUNG DURCH DAS BEDIENUNGSPERSONAL

9. Kraftstofffilter - Deutz



Schmierpunkt(e): Austauschbarer Einsatz
Intervall: Jährlich oder alle 600 Betriebsstunden

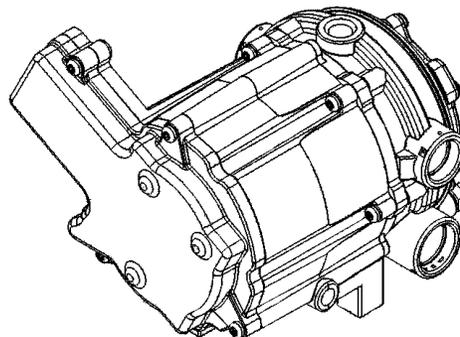
10. Kraftstofffilter (Benzin) - GM

Schmierpunkt(e): Austauschbarer Einsatz
Intervall: Alle 6 Monate oder 300 Betriebsstunden

11. Luftfilter

Schmierpunkt(e): Austauschbarer Einsatz
Intervall: Alle 6 Monate oder 300 Betriebsstunden oder
nach Angabe der Zustandsanzeige

12. Elektronischer Druckregler (nur Flüssiggasmodelle)



Intervall: Alle 3 Monate oder 150 Betriebsstunden
Anmerkungen: Ölansammlung ablassen. Siehe
Abschnitt 6.6, ABLASSEN DER ÖLANSAMMLUNG AUS
DEM PROPANDRUCKREGLER

13. Kraftstofffilter (Propan) - GM



Intervall: Alle 3 Monate oder 150 Betriebsstunden
Anmerkungen: Den Filter ersetzen. Siehe Abschnitt 6.7,
ERSETZEN DES PROPANKRAFTSTOFFFILTERS

6.5 REIFEN UND RÄDER

Reifenschäden

Für Luftreifen empfiehlt JLG Industries Inc., das JLG-Produkt sofort außer Betrieb zu nehmen, wenn irgendwelche Einschnitte oder Risse entdeckt werden, die die Seitenwand oder die Reifenprofilkord des Reifens freilegen. Das Ersetzen des Reifens oder der Reifen-Baugruppe muss veranlasst werden.

Für Reifen, die mit Polyurethan ausgeschäumt sind, empfiehlt JLG Industries Inc., das JLG-Produkt sofort außer Betrieb zu nehmen und das Ersetzen des Reifens oder der Reifen-Baugruppe zu veranlassen, wenn irgendwelche der folgenden Mängel entdeckt werden:

- ein glatter, gleichmäßiger Schnitt durch die Kordeinlagen, dessen Gesamtlänge 7,5 cm (3 in) überschreitet
- irgendwelche Risse (schartige Kanten) in den Kordeinlagen, deren Länge in beliebiger Richtung 2,5 cm (1 in) überschreitet
- irgendwelche Einstiche, deren Durchmesser 2,5 cm (1 in) überschreitet
- irgendwelche Schäden an den Wulstzonenkorden des Reifens

Wenn ein Reifen beschädigt ist, die Schäden jedoch innerhalb der oben angegebenen Kriterien liegen, muss der Reifen täglich inspiziert werden, um sicherzustellen, dass die Schäden die zulässigen Kriterien nicht überschritten haben.

Ersetzen der Reifen

JLG empfiehlt, Ersatzreifen derselben Größe, PR-Zahl und Marke zu verwenden, wie ursprünglich an der Maschine montiert waren. Die Teilenummern der zugelassenen Reifen für ein bestimmtes Maschinenmodell sind dem JLG-Ersatzteilhandbuch zu entnehmen. Wenn kein von JLG zugelassener Ersatzreifen verwendet wird, empfehlen wir, dass Ersatzreifen folgende Merkmale aufweisen:

- Gleiche oder größere PR-Zahl/Nennlast und Größe wie der ursprüngliche Reifen
- Gleiche oder größere Kontaktbreite der Reifenlauffläche wie der ursprüngliche Reifen
- Gleiche Abmessungen des Raddurchmessers, der Breite und des Versatzes wie der ursprüngliche Reifen
- Vom Reifenhersteller für die Anwendung zugelassen (einschließlich Reifendruck und Reifenhöchstlast).

Einen ausgeschäumten nicht durch einen Luftreifen ersetzende, es sei denn, dies wurde von JLG Industries Inc. ausdrücklich genehmigt. Bei der Auswahl und Montage eines Ersatzreifens sicherstellen, dass alle Reifen mit dem von JLG empfohlenen Luftdruck aufgepumpt sind. Aufgrund von Größenunterschieden zwischen Reifenmarken sollten beide Reifen an derselben Achse vom selben Typ sein.

Ersetzen von Rädern

Die Felgen, mit denen jedes Produktmodell ausgestattet ist, wurden im Hinblick auf Stabilitätsanforderungen, die aus Spurbreite, Reifendruck und Tragfähigkeit bestehen, konstruiert. Größenänderungen, wie z.B. Felgenbreite, Anordnung des Mittelstücks, größerer oder kleinerer Durchmesser usw., die ohne schriftliche Werksempfehlungen vorgenommen werden, können zu einem unsicheren Stabilitätszustand führen.

Radmontage

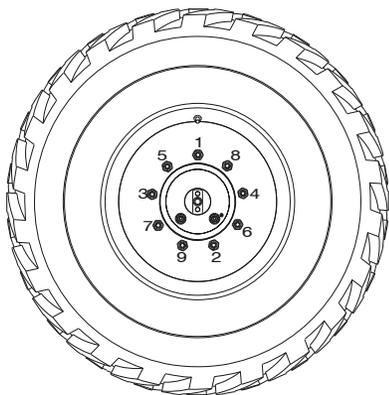
Es ist äußerst wichtig, das ordnungsgemäße Radmontagemoment anzuwenden und aufrecht zu erhalten.



DIE RADMUTTERN MÜSSEN MIT DEM ORDNUNGSGEMÄSSEN DREHMOMENT ANGEBRACHT WERDEN UND DIESES MUSS AUFRECHT ERHALTEN WERDEN, UM LOSE RÄDER, GEBROCHENE STEHBOLZEN UND EINE MÖGLICHERWEISE GEFÄHRLICHE ABLÖSUNG DES RADS VON DER ACHSE ZU VERHÜTEN. SICHERSTELLEN, DASS NUR DIE MUTTERN VERWENDET WERDEN, DIE ZUM KEGELWINKEL DES RADS PASSEN.

Die Radmuttern mit dem vorschrittmäßigen Drehmoment festziehen, damit sie sich nicht lösen. Die Befestigungsteile mit einem Drehmomentschlüssel anziehen. Wenn kein Drehmomentschlüssel verfügbar ist, die Befestigungsteile mit einem Kreuzschlüssel festziehen und anschließend die Radmuttern sofort von einer Werkstatt oder einem Vertragshändler mit dem ordnungsgemäßen Drehmoment festziehen lassen. Überziehen führt zum Brechen der Stehbolzen oder zur dauerhaften Verformung der Befestigungsbolzenlöcher in den Rädern. Das ordnungsgemäße Verfahren zum Anbringen der Räder wird folgendermaßen angewandt:

1. Alle Muttern von Hand einschrauben, damit ein Ausreiben des Gewindes verhütet wird. KEIN Schmiermittel auf dem Gewinde oder den Muttern verwenden.
2. Die Muttern in folgender Reihenfolge festziehen:



9-MUTTER-MUSTER

3. Das Festziehen der Muttern sollte stufenweise erfolgen. Die Muttern gemäß der Raddrehmomenttabelle festziehen, wobei die empfohlene Reihenfolge eingehalten wird.

Tabelle 6-11. Raddrehmomenttabelle

ANZUGSREIHENFOLGE		
1. Stufe	2. Stufe	3. Stufe
60-70 Nm (40-50 lb-ft)	125-150 Nm (90-105 lb-ft)	200-240 Nm (145-170 lb-ft)

Die Radmuttern müssen nach den ersten 50 Betriebsstunden und nach jedem Radwechsel angezogen werden. Das Drehmoment alle 3 Monate oder 150 Betriebsstunden prüfen.

6.6 ABLASSEN DER ÖLANSAMMLUNG AUS DEM PROPANDRUCKREGLER

Während des Normalbetriebs kann sich Öl innerhalb der Primär- und Sekundärkammern des Propandruckreglers ansammeln. Dieses Öl ist eventuell auf schlechte Kraftstoffqualität, Verunreinigung der Kraftstofflieferkette oder regionale Unterschiede bei der Zusammensetzung des Kraftstoffs zurückzuführen. Falls es zu einer erheblichen Ölansammlung kommt, kann dies den Betrieb des Kraftstoffregelsystems beeinträchtigen. Angaben zu den Wartungsintervallen sind in Abschnitt 6.4, WARTUNG DURCH DAS BEDIENUNGSPERSONAL.

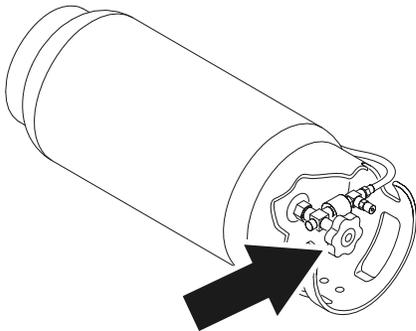
ABSCHNITT 6 - ALLGEMEINE SPEZIFIKATIONEN UND WARTUNG DURCH DAS BEDIENUNGSPERSONAL

UNGSPERSONAL zu finden. Häufigeres Ablassen kann erforderlich sein, falls die Kraftstoffzufuhr verunreinigt wurde.

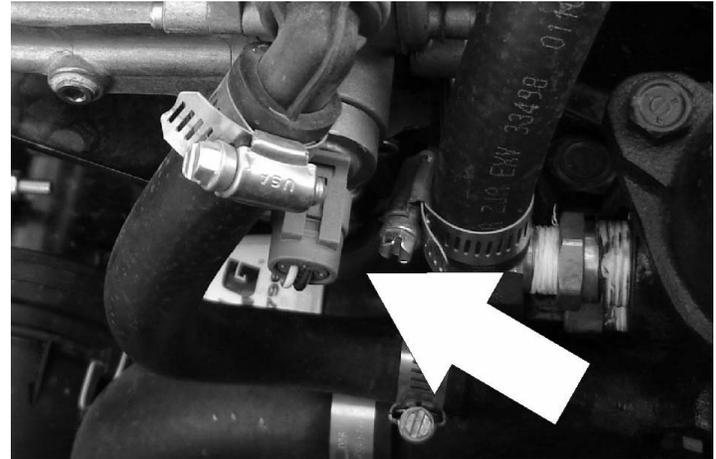
WICHTIG

DIE BESTEN ERGEBNISSE WERDEN ERZIELT, WENN DER MOTOR VOR DEM ABLASSEN AUF BETRIEBSTEMPERATUR WARMLAUFEN KANN. DIES ERMÖGLICHT, DASS DAS ÖL UNGEHINDERT AUS DEM DRUCKREGLER FLIEßEN KANN.

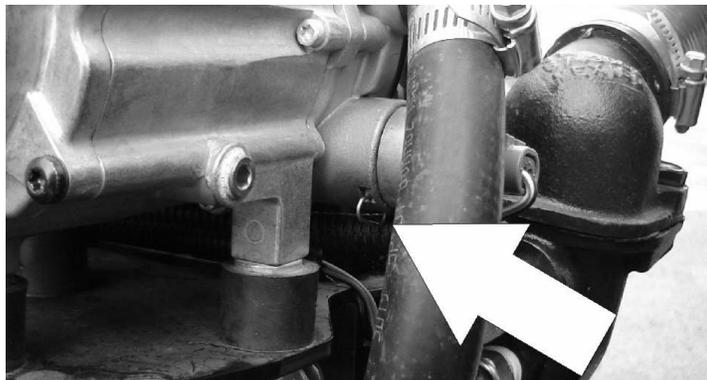
1. Die Maschine in einen gut belüfteten Bereich bringen. Sicherstellen, dass keine externen Zündquellen vorhanden sind.
2. Den Motor anlassen und auf Betriebstemperatur warmlaufen lassen.
3. Den manuellen Tankhahn bei laufendem Motor schließen und den Motor laufen lassen, bis ihm der Kraftstoff ausgeht.



4. Den Not-Aus-Schalter hineindrücken, sobald der Motor abstirbt.
5. Die elektrische Verbindung zum Flüssiggas-Kraftstofftemperatursensor im Zusatzkraftstoffanschluss des elektronischen Druckreglers abnehmen.



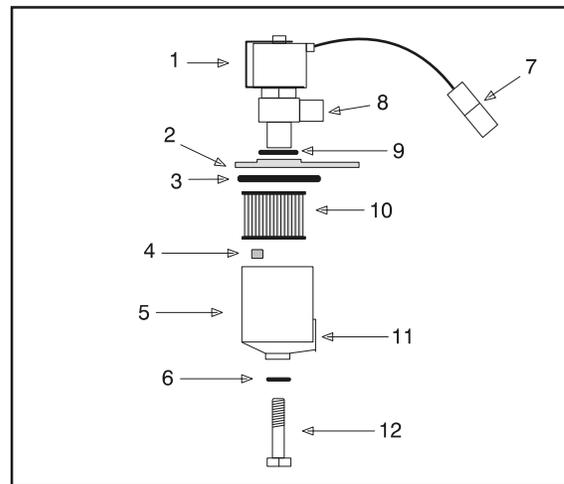
- Die Halteklammer des Flüssiggas-Kraftstofftemperatursensors abnehmen und den Sensor aus dem Reglergehäuse ausbauen.



HINWEIS: Einen kleinen Behälter bereithalten, um das Öl aufzufangen, das nun ungehindert aus dem Regler fließt.

- Nachdem sämtliches Öl abgelaufen ist, den Flüssiggas-Kraftstofftemperatursensor wieder anbringen und den elektrischen Steckverbinder wieder anschließen.
- Den manuellen Kraftstofftankhahn öffnen.
- Den Motor anlassen und nachprüfen, ob alle Verbindungen sicher angebracht sind.
- Sämtliches abgelassenes Öl in Übereinstimmung mit den örtlichen Vorschriften auf sichere und ordnungsgemäße Weise entsorgen.

6.7 ERSETZEN DES PROPANKRAFTSTOFFFILTERS



- | | |
|---------------------------------------|--------------------------------|
| 1. Elektrischer Absperrmagnetschalter | 7. Elektrischer Steckverbinder |
| 2. Montageplatte | 8. Kraftstoffauslass |
| 3. Gehäuseabdichtung | 9. O-Ring |
| 4. Filtermagnet | 10. Filter |
| 5. Filtergehäuse | 11. Kraftstoffeinlass |
| 6. Dichtung | 12. Sicherungsschraube |

Abbildung 6-8. Filtersperrbaugruppe

Ausbau

1. Den Druck des Propankraftstoffsystems ablassen. Siehe Abschnitt 6.8, DRUCKMINDERUNG DES PROPANKRAFTSTOFFSYSTEMS.
2. Das negative Batteriekabel abnehmen.
3. Die Sicherungsschraube des Filtergehäuses langsam lösen und entfernen.
4. Das Filtergehäuse von der elektrischen Sperrbaugruppe abziehen.
5. Den Filtermagneten ausfindig machen und entfernen.
6. Den Filter aus dem Gehäuse ausbauen.
7. Die Gehäusedichtung entfernen und wegwerfen.
8. Die Dichtung der Sicherungsschraube entfernen und wegwerfen.
9. Die Montageplatte zum Absperr-O-Ring ausbauen und wegwerfen.

Einbau

WICHTIG

SICHERSTELLEN, DASS DER FILTERMAGNET VOR EINBAU DER NEUEN DICHTUNG WIEDER IN DAS GEHÄUSE EINGEBAUT WIRD.

1. Die Montageplatte zum Absperr-O-Ring einbauen.
2. Die Dichtung der Sicherungsschraube einsetzen.
3. Die Gehäusedichtung einsetzen.
4. Den Magneten in den unteren Bereich des Filtergehäuses absetzen.
5. Den Filter in das Gehäuse einbauen.
6. Die Sicherungsschraube in das Filtergehäuse einbauen.
7. Den Filter an der Unterseite der elektrischen Absperrung anbringen.
8. Die Filtersicherungsschraube mit 12 Nm (106 in-lb) festziehen.
9. Den manuellen Absperrhahn öffnen. Das Fahrzeug anlassen und eine Leckprüfung des Propankraftstoffsystems an jeder gewarteten Verschraubung durchführen. Siehe Abschnitt 6.9, LECKPRÜFUNG DES PROPANKRAFTSTOFFSYSTEMS.

6.8 DRUCKMINDERUNG DES PROPANKRAFTSTOFFSYSTEMS



DAS PROPANKRAFTSTOFFSYSTEM WIRD BEI DRÜCKEN BIS ZU 21,5 BAR (312 PSI) BETRIEBEN. ZUR MINIMIERUNG DER BRANDGEFAHR UND DES VERLETZUNGSRISIKOS DEN DRUCK DES PROPANKRAFTSTOFFSYSTEMS ABLASSEN (FALLS ZUTREFFEND), BEVOR DIE KOMPONENTEN DES PROPANKRAFTSTOFFSYSTEMS GEWARTET WERDEN.

So wird der Druck des Propankraftstoffsystems abgelassen:

1. Den manuellen Absperrhahn am Propankraftstofftank schließen.
2. Das Fahrzeug anlassen und laufen lassen, bis der Motor abstirbt.
3. Den Zündschalter AUSSCHALTEN.



IM KRAFTSTOFFSYSTEM IST EIN RESTDAMPFDRUCK VORHANDEN. SICHERSTELLEN, DASS DER ARBEITSBEREICH GUT BELÜFTET IST, BEVOR IRGENDWELCHE KRAFTSTOFFLEITUNGEN ABGENOMMEN WERDEN.

6.9 LECKPRÜFUNG DES PROPANKRAFTSTOFFSYSTEMS



BEI DER LECKPRÜFUNG DES PROPANKRAFTSTOFFSYSTEMS NIE EINE OFFENE FLAMME VERWENDEN.

Das Propankraftstoffsystem nach Wartungsarbeiten immer auf Lecks untersuchen. Die Verschraubungen des gewarteten oder ersetzten Teils auf Lecks untersuchen. Einen handelsüblichen flüssigen Lecksucher oder einen elektronischen Lecksucher verwenden. Wenn beide Methoden verwendet werden, zuerst den elektronischen Lecksucher verwenden, um eine Verunreinigung durch den flüssigen Lecksucher zu vermeiden.



An Oshkosh Corporation Company

ÜBEREIGNUNG

An den Produktbesitzer:

Falls Sie jetzt im Besitz des Produkts sind, auf das sich dieses Handbuch bezieht, jedoch nicht der ursprüngliche Käufer des Produkts sind, würden wir Sie gerne kennen lernen. Es ist sehr wichtig, dass JLG Industries Inc. über die derzeitigen Besitzerinformationen für alle JLG-Produkte auf dem Laufenden gehalten wird, um den Empfang sicherheitsbezogener Mitteilungen sicherzustellen. JLG verwaltet die Besitzerinformationen für jedes JLG-Produkt und verwendet diese Informationen in Fällen, in denen Besitzer benachrichtigt werden müssen.

Bitte teilen Sie JLG mittels dieses Formulars aktualisierte Informationen über die derzeitigen Besitzverhältnisse von JLG-Produkten mit. Bitte senden Sie das ausgefüllte Formular an die JLG-Abteilung für Produktsicherheit und -zuverlässigkeit (Product Safety & Reliability Department) per Fax oder Post an die nachfolgend angegebene Adresse.

Vielen Dank!

Product Safety & Reliability Department
JLG Industries, Inc.

13224 Fountainhead Plaza
Hagerstown, MD 21742
USA

Telefon: +1-717-485-6591
Fax: +1-301-745-3713

HINWEIS: Geleaste oder vermietete Einheiten sollten auf diesem Formular nicht angegeben werden.

Herstellermodell: _____

Seriennummer: _____

Vorbesitzer: _____

Adresse: _____

Land: _____ Telefon: (_____) _____

Datum der Übereignung: _____

Derzeitiger Besitzer: _____

Adresse: _____

Land: _____ Telefon: (_____) _____

Kontaktperson in Ihrer Firma für Benachrichtigungen?

Name: _____

Titel: _____



An Oshkosh Corporation Company

Unternehmenssitz
JLG Industries, Inc.
1 JLG Drive
McConnellsburg, PA 17233-9533
USA

(717) 485-5161

(717) 485-6417



3122339

Weltweite Niederlassungen von JLG

JLG Industries (Australia)
P.O. Box 5119
11 Bolwarra Road
Port Macquarie
N.S.W. 2444
Australien

+61 2 65 811111

+61 2 65 810122

JLG Latino Americana Ltda.
Rua Eng. Carlos Stevenson,
80-Suite 71
13092-310 Campinas-SP
Brasilien

+55 19 3295 0407

+55 19 3295 1025

JLG Industries (UK) Ltd
Bentley House
Bentley Avenue
Middleton
Greater Manchester
M24 2GP - England

+44 (0)161 654 1000

+44 (0)161 654 1001

JLG France SAS
Z.I. De Beaulieu
47400 Fauillet
Frankreich

+33 (0)5 53 88 31 70

+33 (0)5 53 88 31 79

JLG Deutschland GmbH
Max-Planck-Str. 21
D-27721 Ritterhude/Ilhpolh
Deutschland

+49 (0)421 69 350 20

+49 (0)421 69 350 45

JLG Equipment Services Ltd.
Rm 1107 Landmark North
39 Lung Sum Avenue
Sheung Shui N. T.
Hong Kong

(852) 2639 5783

(852) 2639 5797

JLG Industries (Italia) s.r.l.
Via Po. 22
20010 Pregnana Milanese - MI
Italien

+39 029 359 5210

+39 029 359 5845

Oshkosh - JLG Singapore T. E. P. Ltd.
29 Tuas Ave 4
Jurong Industrial Estate
639379
Singapore

+65-6591-9030

+65-6591-9031

JLG Polska
Ul. Krolewska
00-060 Warszawa
Polen

+48 (0)914 320 245

+48 (0)914 358 200

JLG Industries (Scotland)
Wright Business Centre
1 Lonmay Road
Queenslie, Glasgow G33 4EL
Schottland

+44 (0)141 781 6700

+44 (0)141 773 1907

Plataformas Elevadoras
JLG Iberica, S.L.
Trapadella, 2
P.I. Castellbisbal Sur
08755 Castellbisbal
Spanien

+34 93 772 4700

+34 93 771 1762

JLG Sverige AB
Enköpingsvägen 150
Box 704
S176 27 Järfälla
Schweden

+46 (0)850 659 500

+46 (0)850 659 534