

Instrukcja obsługi oraz wykaz części zamiennych



RG2, RGN2

TFG2

RG4, RG8

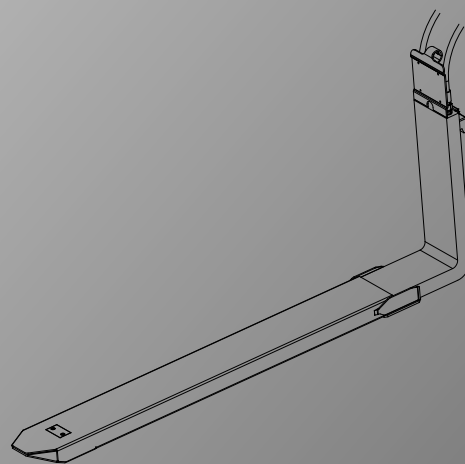
RGE2, RGEN2

RGE4

TRG2

Podręcznik №: MA210314-16POL

Data wydania: 31-03-2025



Język: POL

Wersja: 16

Spis treści

Definicje.....	2
Uwaga.....	2
Normy jako ci, standardy i dyrektywy	2
Bezpiecze stwo	3
Identyfikacja	4
Monta	5
Eksploatacja widel KOOI-REACHFORKS®	6
Harmonogram konserwacji.....	6
Zu ycie.....	7
Instrukcje wymiany tulei.....	8
Wymiana cz ci hydraulicznych	10
Rozwi zywanie problemów.....	12
Wykaz cz ci zamiennych do widel RG2, RGN2	14
Wykaz cz ci zamiennych do widel TFG2.....	15
Wykaz cz ci zamiennych widel RG4.....	16
Wykaz cz ci zamiennych widel RG4.....	18
Wykaz cz ci zamiennych widel RG8.....	20

Wykaz cz ci zamiennych do widel RG8 (c.d.)	21
Wykaz cz ci zamiennych do widel RGE2, RGEN2.....	22
Wykaz cz ci zamiennych widel RGE4.....	23
Wykaz cz ci zamiennych do widel TRG2.....	25

Definicje



Ostrzeżenie:

Fragmenty tekstu oznaczone ikoną „Ostrzeżenie” (ukazaną po lewej) oraz słowem „**Ostrzeżenie:**” zawierają informacje dotyczące czynności, które mogą doprowadzić do poważnych obrażeń ciała.



Przestroga:

Fragmenty tekstu oznaczone ikoną „Przestroga” (ukazaną po lewej) oraz słowem „**Przestroga:**” zawierają informacje dotyczące czynności, które mogą doprowadzić do uszkodzenia wideł KOOI-REACHFORKS®, części wideł KOOI-REACHFORKS® lub towarów.

Tekst „*Dotyczy tylko:*” (kursywą) oznacza, że tekst dotyczy jedynie konkretnych sytuacji lub konkretnego typu wideł KOOI-REACHFORKS®.

Uwaga

© Copyright 2006 - 2025, Meijer Handling Solutions B.V. Wszelkie prawa zastrzeżone.

O ile nie zastrzeżono inaczej, bez uprzedniej pisemnej zgody Meijer Handling Solutions powielanie informacji podanych w niniejszej instrukcji, w tym ilustracji i tekstu, jest zabronione.

Informacje zawarte w niniejszej instrukcji podaje się bez żadnych gwarancji. W żadnych okolicznościach firma Meijer Handling Solutions B.V. nie ponosi odpowiedzialności za wypadki i szkody wynikłe wskutek używania niniejszego podręcznika.

Zwracamy uwagę na fakt, że informacje zawarte w podręczniku mogą zostać zmienione w dowolnym czasie i bez wcześniejszego powiadomienia, a także może on zawierać nieścisłości techniczne oraz błędy drukarskie. Firma Meijer Handling Solutions B.V. dokłada wszelkich starań w celu wyeliminowania błędów z podręcznika, jednak nie może udzielić w tym zakresie żadnej gwarancji. Prosimy o kontakt w przypadku natrafienia na błędy drukarskie lub nieścisłości techniczne, a także w przypadku jakichkolwiek sugestii.

KOOI-REACHFORKS® jest zastrzeżonym znakiem towarowym firmy Meijer Handling Solutions. (Gebr. Meijer).

Pozostałe nazwy produktów i nazwy handlowe, które pojawiają się w instrukcji, a nie zostały wymienione powyżej, są znakami towarowymi ich właścicieli.

Normy jakości, standardy i dyrektywy

Produkty firmy Meijer Handling Solutions B.V. są zgodne z następującymi normami jakości: ISO 9001

Widły KOOI-REACHFORKS® są zgodne z następującymi normami/dyrektywami:

- ISO 13284 – Przedłużenia ramion wideł i teleskopowe ramiona wideł;
- ISO 4406 – Siłowniki hydrauliczne – Ciecze – Metoda kodowania poziomu zanieczyszczeń w postaci cząstek stałych
- ISO 2328 – Wózki widłowe – Ramiona wideł typu hakowego i karetki ramion wideł
- CE (2006/42/WE) – Dyrektywa Maszynowa
- ISO-FDIS-ISO 3834-2 – Wymagania jakościowe dla spawania materiałów metalicznych - część 2: Kompleksowe wymagania jakościowe
- CE (2014/43/we) – ATEX (**dotyczy tylko wideł z tabliczką znamionową ATEX!**)

Widły KOOI-REACHFORKS® są losowo poddawane próbom dynamicznym zgodnie z normą ISO 2330.

Bezpieczeństwo

**Ostrzeżenie:**

Zabrania się jazdy na widłach KOOI-REACHFORKS® oraz na ładunku.

**Ostrzeżenie:**

Zabrania się przechodzenia oraz stania pod widłami KOOI-REACHFORKS®.

**Ostrzeżenie:**

Zabrania się sięgania przez maszt wózka widłowego.

**Ostrzeżenie:**

Zabrania się obciążania wideł KOOI-REACHFORKS® przekraczając ich graniczne parametry udźwigu oraz środka ładunku podane przez producenta.

**Ostrzeżenie:**

Zabrania się przyspawywania jakichkolwiek elementów do wideł KOOI-REACHFORKS® bez wyraźnej zgody dostawcy. Operacje spawania wykonywane bez zgody spowodują utratę wszelkich gwarancji.

**Ostrzeżenie:**

Zabrania się użytkowania uszkodzonych wideł KOOI-REACHFORKS® przed ich naprawą lub wymianą przez wykwalifikowany personel.

**Ostrzeżenie:**

Zabrania się wykonywania prac konserwacyjnych na widłach KOOI-REACHFORKS®, jeżeli w układzie hydraulicznym występuje ciśnienie (wyjąć kluczyk ze stacyjki zapłonowej wózka widłowego).

**Ostrzeżenie:**

Nie wkładać kończyn pomiędzy ograniczniki palet, a widły wewnętrzne (część pionową) wideł KOOI-REACHFORKS®. Jeżeli ładunek przesunie się, może dojść do przyciśnięcia kończyn, skutkującego poważnymi obrażeniami ciała.

**Ostrzeżenie:**

Zabrania się użytkowania wideł KOOI-REACHFORKS® w miejscach, gdzie temperatura jest niższa od -30°C (-22°F), chyba że zostało to zaaprobowane przez producenta.

**Ostrzeżenie:**

Różnice temperatur i siły zewnętrzne mogą spowodować wzrost ciśnienia w zablokowanym urządzeniu hydraulicznym. W przypadku zatkanego produktu należy częściowo poluzować nakrętki sprzęgające, aby uwolnić wszelkie nagromadzone ciśnienie, a następnie całkowicie odkręcić nakrętki i zaślepki od produktu.

**Przeestroga:**

W przypadku pozostawienia wózka bez nadzoru, konieczne jest wyłączenie silnika i uruchomienie hamulca ręcznego.

**Przeestroga:**

Zwracać uwagę na przestrzeń powyżej i poniżej wideł KOOI-REACHFORKS®.

**Przeestroga:**

Ładunek na widłach KOOI-REACHFORKS® musi być rozłożony jak najbardziej równomiernie.

**Przeestroga:**

Widły KOOI-REACHFORKS® (z ładunkiem) należy wsunąć możliwie wcześnie.

**Przeestroga:**

Jeśli to możliwe, widły KOOI-REACHFORKS® należy wsunąć przed rozpoczęciem jazdy.

**Przeestroga:**

Podczas jazdy widły KOOI-REACHFORKS® powinny zawsze znajdować się w najniższym możliwym położeniu.

Identyfikacja

Oznaczenia na tabliczce znamionowej:



Opis typu



Numer seryjny



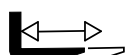
Środek ciężkości w pozycji wsuniętej



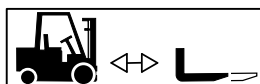
Środek ciężkości w pozycji wysuniętej



Środek ładunku w pozycji wsuniętej



Środek ładunku w pozycji wysuniętej



Waga



Udźwig maks. przy środku ładunku w pozycji wsuniętej



Udźwig maks. przy środku ładunku w pozycji wysuniętej



Maksymalne dopuszczalne ciśnienie oleju



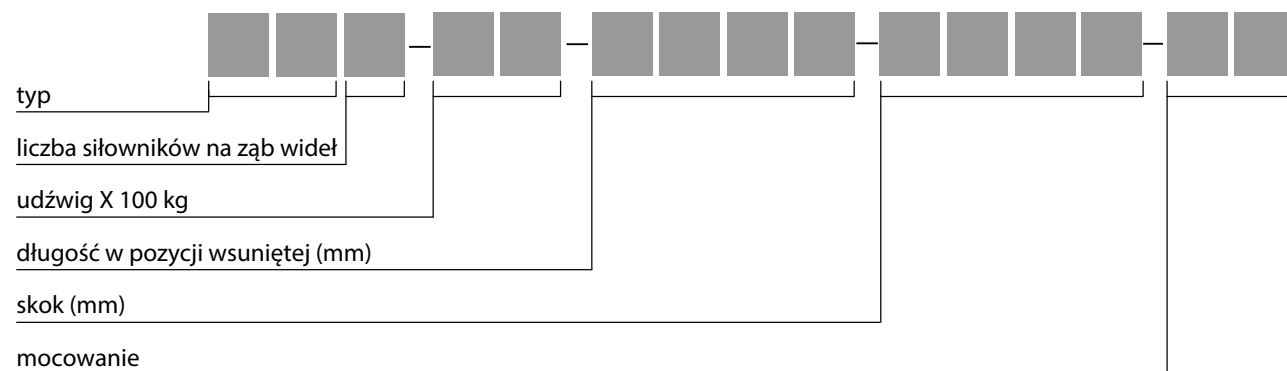
Rok produkcji



Informacje dodatkowe

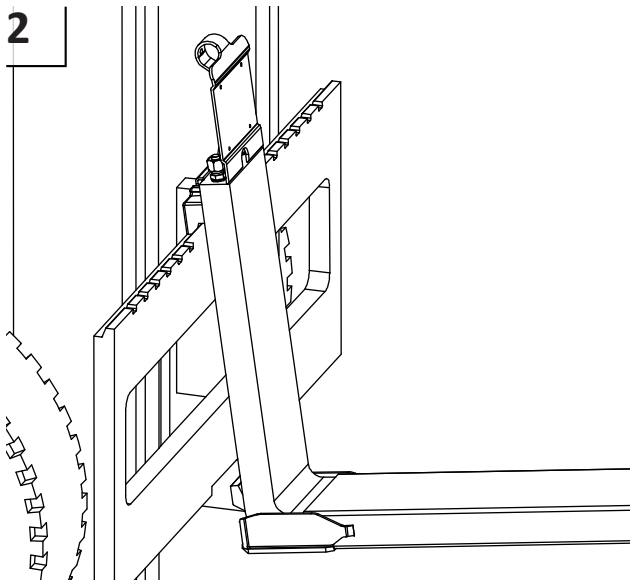
OSTRZEŻENIE: Zabrania się przekraczania maksymalnego udźwigu wózka podanego na tabliczce znamionowej wózka. Udźwig znamionowy zespołu wózka i osprzętu podany przez pierwotnego producenta wózka może być mniejszy od udźwigu podanego na tabliczce znamionowej osprzętu.

Struktura oznaczenia typu widel KOOI-REACHFORKS®:

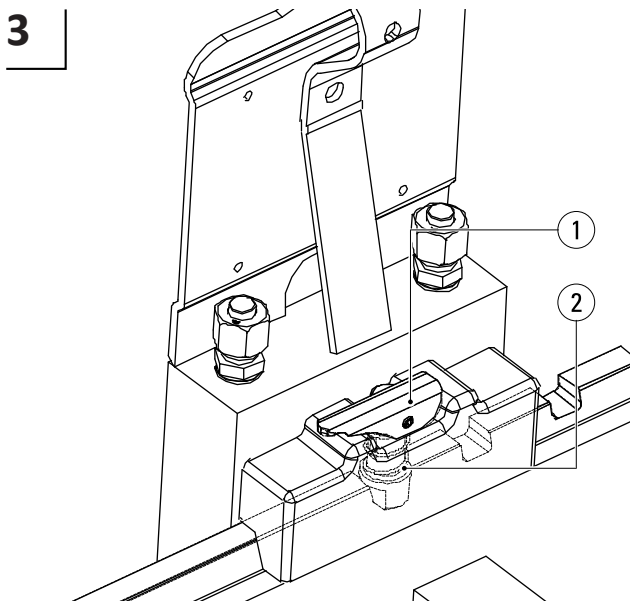


Montaż

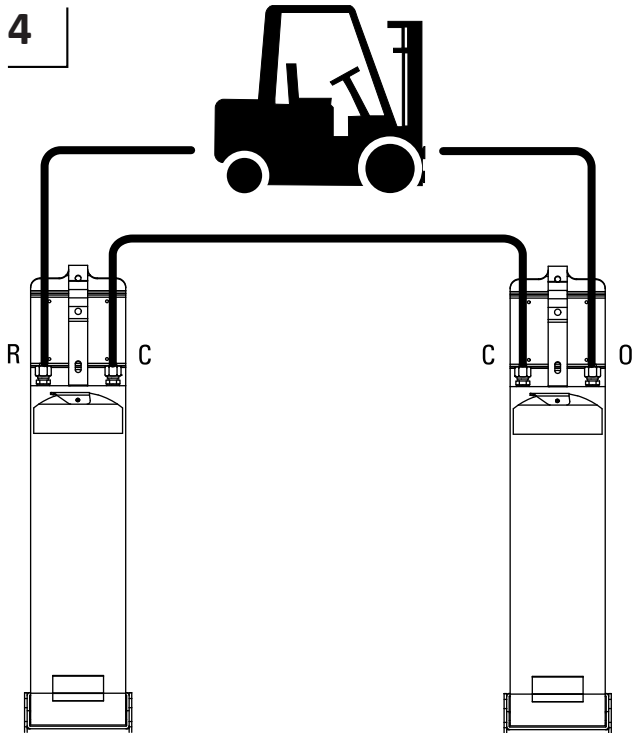
- 1** Na tabliczkach znamionowych widel KOOI-REACHFORKS® wybito oznaczenia „L” oraz „R”. Widły KOOI-REACHFORKS® należy zamontować po stronie lewej (L) i prawej (R), patrząc z fotela operatora wózka widłowego.



Wsunąć widły KOOI-REACHFORKS® na płytę karetki.



Upewnić się, czy każdy ze sworzni blokujących (2) widel KOOI-REACHFORK® znalazł się w jednym z wycięć w płycie karetki. Przed rozpoczęciem eksploatacji należy zamknąć zabezpieczenie (1).



Podłączyć widły KOOI-REACHFORKS® do układu hydraulicznego.

Typ widel KOOI-RE- ACHFORKS®	Zalecany przepływ oleju	Zalecana średnica węży	Maksymalne ciśnienie robocze	Połączenie
RG2 / RGE2 / RGN2 / TFG2 / TRG2	7,5-12,5 (l/min.) 2-3,3 (gal./ min.)	3/8"	250 bar (3626 psi)	12L / 7/16" JIC (USA) / 9/16" (USA)
RG4 / RGE4	12,5-20 (l/ min.) 3,3-5,3 (gal./min.)			

- 5** Odpowietrzyć układ hydrauliczny:

- Kilkakrotnie pochylić do przodu i do tyłu maszt podnośnikowego wózka widłowego.
- Pochylić do przodu maszt wózka widłowego i nasunąć widły KOOI-REACHFORKS®. Uruchomić dźwignię na około 30 sekund, aby całkowicie i równo cofnąć widły KOOI-REACHFORKS®.
- Kilkakrotnie wysunąć i wsunąć widły KOOI-REACHFORKS®.

Sprawdzić, czy węże hydrauliczne są drożne i czy nie występują wycieki oleju.

Eksplatacja wideł KOOI-REACHFORKS®

Widły KOOI-REACHFORKS® typu wyposażone są w układ synchronizacyjny, dzięki któremu obydwa zęby wideł wysuwają się i wsuwają jednocześnie. Jeżeli jednak widły KOOI-REACHFORKS® nie działają jednakowo, należy całkowicie wsunąć widły KOOI-REACHFORKS®, a gdy tuleje znajdują się w pozycji wsuniętej, przytrzymać włączony zawór przez kolejne ± 10 sekund. Daje to układowi hydraulicznemu możliwość ponownego ustawienia tulei w maksymalnie cofniętej pozycji.

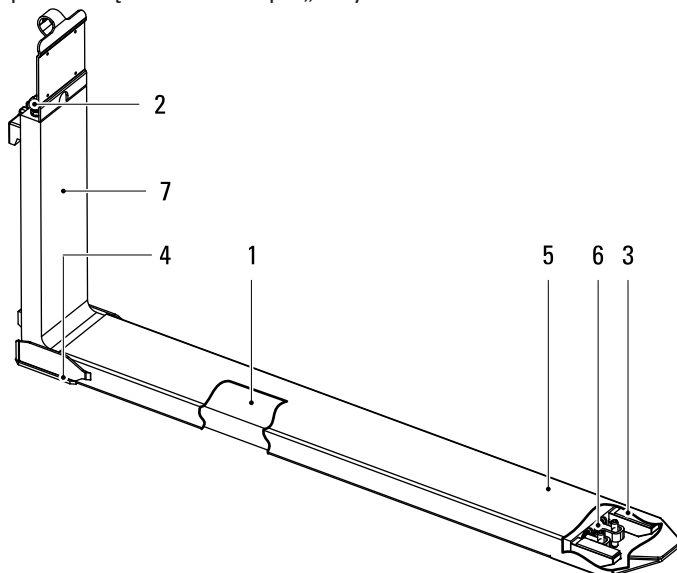
Aby ograniczyć do minimum zużycie, nie należy dopuszczać do kontaktu wideł KOOI-REACHFORKS® z podłożem podczas pracy. W celu zmniejszenia zużycia:

- Producent może przyspawać płytę odporną na ścieranie pod tuleją, którą można wymienić, gdy nastąpi jej zużycie.
- Można skrócić łańcuchy w maszynie wózka widłowego tak, by uniemożliwić kontakt wideł KOOI-REACHFORKS® z podłożem.

Harmonogram konserwacji

Nº	Opis	Raz w tygo- dniu	Raz w mie- siącu	Raz na 6 mie- sięcy lub co 1000 godzin	Raz w roku lub co 2000 godzin
1.	Smarowanie dolnej i górnej strony wideł wewnętrznych				
2.	Sprawdzenie wycieków z wideł wewnętrznych				
3.	Sprawdzenie taśm ścieralnych pod kątem oznak zużycia*				
4.	Sprawdzenie tulei pod kątem zużycia, szczególnie od spodu* (również płyty ścieralnej w widłach typu REE/REENE)				
5.	Sprawdzenie i usunięcie zanieczyszczeń zbierających się w tulei				
6.	Sprawdzenie wycieków z głowicy siłownika				
7.	Sprawdzenie stanu wideł wewnętrznych wg. wymogów normy ISO 5057*				

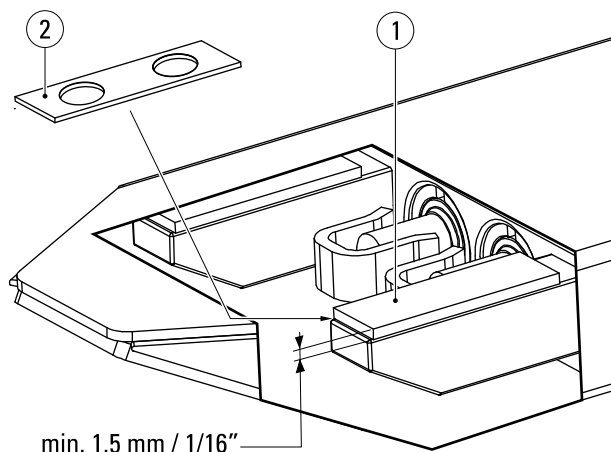
*Zapoznać się z rozdziałem pt. „Zużycie”.



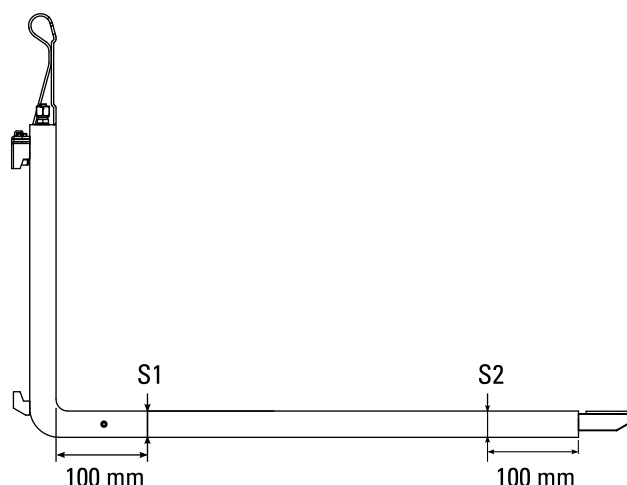
Uwagi do harmonogramu konserwacji

- Zalecany smar: Novatex EP2 (punkt 1).
- W przypadku wycieku, należy niezwłocznie zdemontować widły z wózka widłowego i skontaktować się z dostawcą (punkt 2).
- Jeżeli wykryto usterki, należy rozwiązać problem lub wymienić części przed przystąpieniem do dalszego użytkowania wideł KOOI-REACHFORKS®.
- Dalsze objaśnienia dotyczące sposobu wymiany części i wymaganych narzędzi podano w rozdziałach pt. „Instrukcje wymiany tulei” oraz „Instrukcje wymiany części hydraulicznych”.

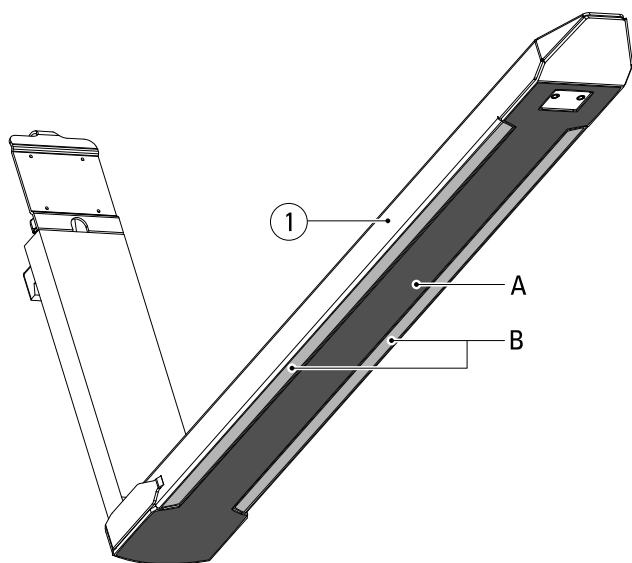
Zużycie



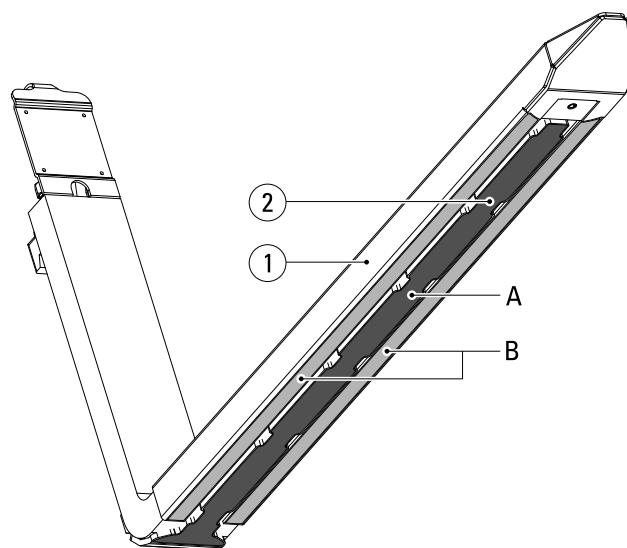
Grubość taśm ściernalnych (1) nie może być mniejsza od 1,5 mm (1/16"). Gdy taśmy ściernalne (1) zużyją się do tej grubości, należy je wymienić lub zaopatrzyć w elementy dystansowe (2) (Art. N° RE0092002). Punkt 3 harmonogramu konserwacji.



Widły wewnętrzne muszą zostać wymienione, gdy wymiar S1 jest o 5% mniejszy od wymiaru S2. Punkt 7 harmonogramu konserwacji.



Gdy powierzchnia A (kolor ciemnoszary, wbudowana płyta ściernalna) zużyje się w takim stopniu, że zrówna się z powierzchnią B (kolor jasnoszary), tuleja (1) musi zostać wymieniona lub konieczne jest przyspawanie do niej płyty ściernalnej. Aby uzyskać dodatkowe informacje na temat spawanych płyt ściernalnych, prosimy skontaktować się z dostawcą widel.



Dotyczy tylko: Widły KOOI-REACHFORKS® typu RGE oraz RGEN;

Gdy powierzchnia A (kolor ciemnoszary, wbudowana płyta ściernalna) zużyje się w takim stopniu, że zrówna się z powierzchnią B (kolor jasnoszary), tuleja (2) musi zostać wymieniona. Jeżeli dolna powierzchnia tulei (2) nosi ślady zużycia, konieczna jest jej wymiana. Punkt 4 harmonogramu konserwacji.



Przeostroga:

Przed przystąpieniem do prac spawalniczych konieczne jest zdemonstowanie tulei z widel KOOI-REACHFORKS®. Przed spawaniem widel wewnętrznych konieczne jest zdemonstowanie tłoków, tłoczków oraz głowic siłowników.

Parametry procesu spawania płyty ściernalnej

- Proces: MAG (135), 210A, 28 V=
- Typ spoiny: spoina pachwinowa a4, 1 warstwa
- Czyszczenie: szczotka
- Drut: 1 mm, EN 12534 / Mn3Ni1CrMo
- Gaz osłonowy: c80% Ar / 20% CO₂, 15-16 l/min.
- Spawy wykonać w rowkach płyty ściernalnej.

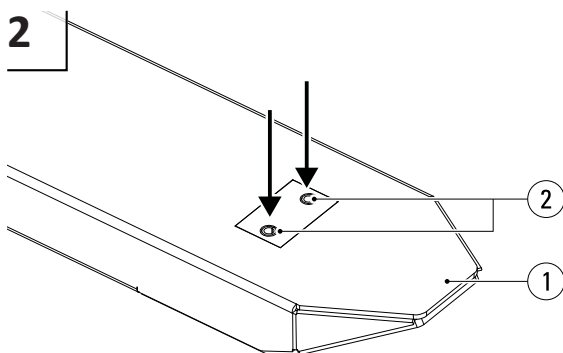
Instrukcje wymiany tulei

- 1** Ustawić widły KOOI-REACHFORKS® na wysokości biodra, pochylić maszt nieco do przodu i wyjąć kluczyk ze stacyjki zapłonowej wózka widłowego.



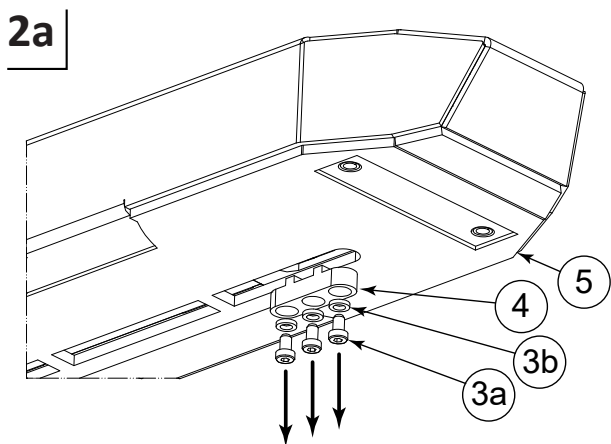
Ostrzeżenie:

Zabrania się wykonywania prac konserwacyjnych na widłach KOOI-REACHFORKS®, jeżeli w układzie hydraulicznym występuje ciśnienie (wyjąć kluczyk ze stacyjki zapłonowej wózka widłowego).



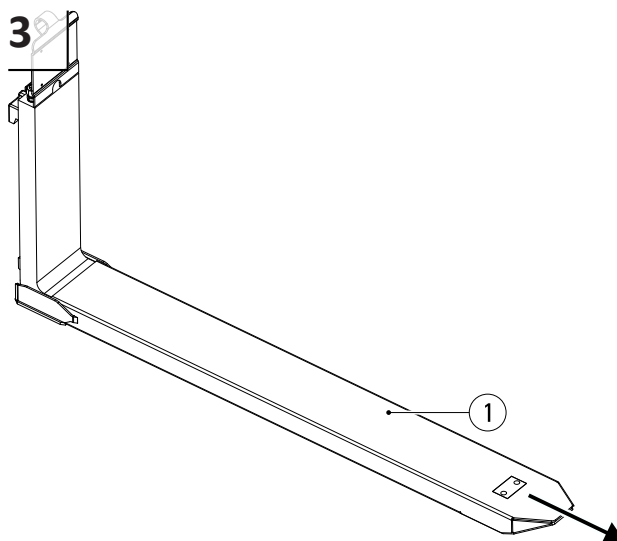
Wybić sworznie sprężynujące (2) z tulei (1).

Wymagane narzędzia: Młotek, wybijał Ø10

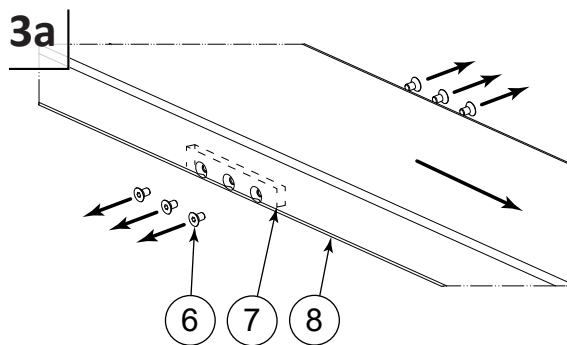


Dotyczy tylko: Widły KOOI-REACHFORKS® typu TRG2;
Odkręcić wkręty (3a + 3b) i zdemontować ograniczniki (4) z tulei zewnętrznej (5) (po obydwu stronach tulei).

Wymagane narzędzia: Klucz imbusowy nr 4.

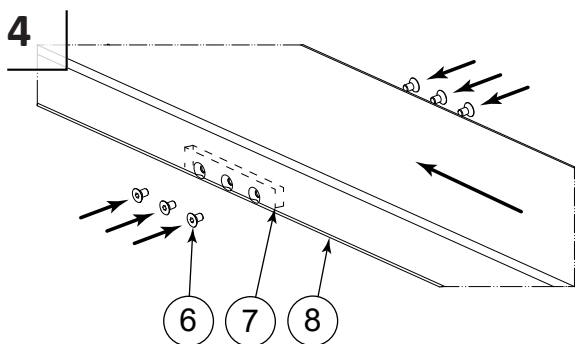


Ściągnąć tuleję (1) z wideł.

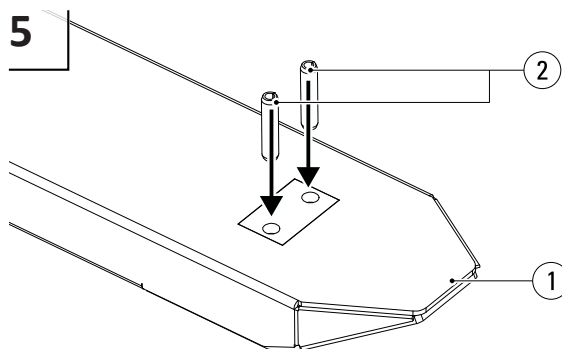


Dotyczy tylko: Widły KOOI-REACHFORKS® typu TRG2;
Wykręcić wkręty (6) z ograniczników (7) (po obydwu stronach) i zdemontować tuleję wewnętrzną.

Wymagane narzędzia: Klucz imbusowy nr 4.



Dotyczy tylko: Widły KOOI-REACHFORKS® typu TRG2;
Wsunąć (nową) tuleję wewnętrzną (8) na widły. Dokręcić wkręty (6) w ogranicznikach (7) po obydwu stronach. Zablokować wkręty (6) preparatem Loctite 270¹.
Wymagane narzędzia: Klucz imbusowy nr 4, preparat Loctite 270¹.



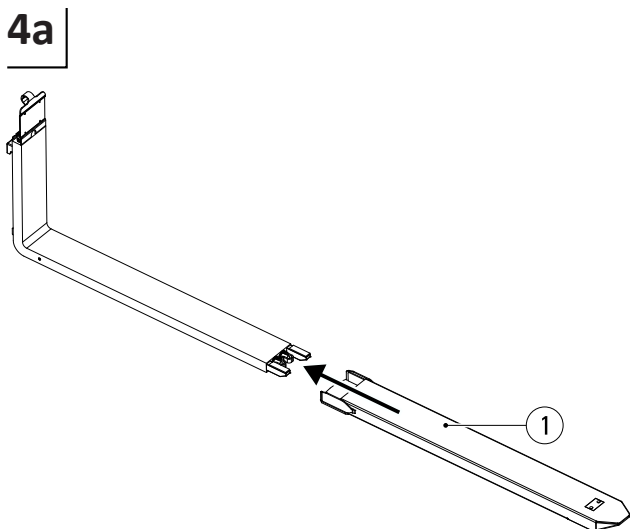
Wbić sworznie sprężynujące (2) w (nową) tuleję (1).



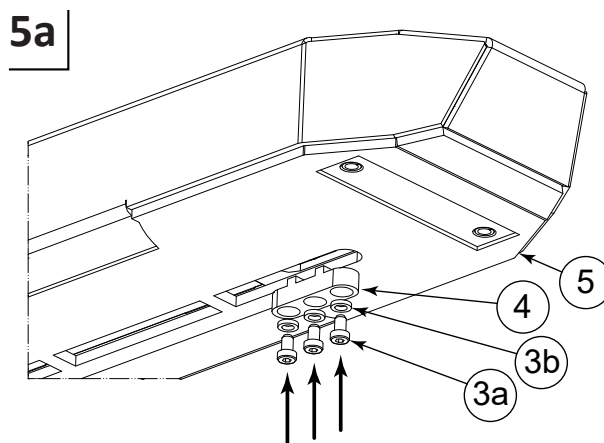
Przestroga:

Upewnić się, czy otwory w tulei (1) są wyrównane z otworami we wspornikach, które są przyspawane do tłoczków siłowników. NIE wbijać sworznia sprężynującego na wspornik ani na tłoczek siłownika!

Wymagane narzędzia: Młotek..



Wsunąć (nową) tuleję (1) na widły.



Dotyczy tylko: Widły KOOI-REACHFORKS® typu TRG2;
Umieścić ograniczniki (4) w tulei zewnętrznej (5). Dokręcić wkręty (3a + 3b) (po obydwu stronach tulei). Zablokować wkręty (3) preparatem Loctite 270¹.
Wymagane narzędzia: Klucz imbusowy nr 4, preparat Loctite 270¹.

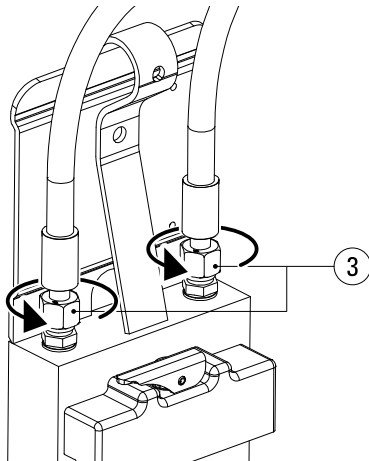
¹ Patrz: www.loctite.com

Wymiana części hydraulicznych

1

Wykonać czynności od 1 do 3 podane w rozdziale pt. „Instrukcje wymiany tulei”.

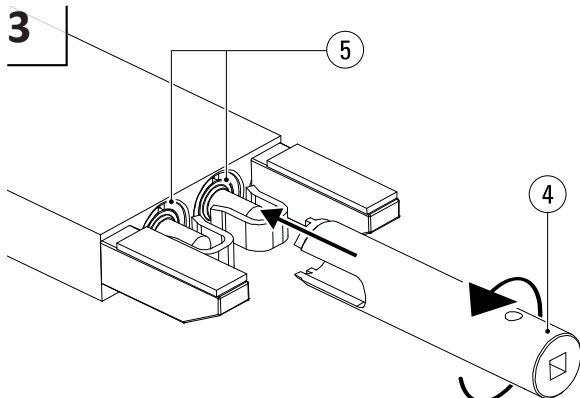
2



Poluzować nieznacznie łączniki węży (3), aby podczas demontażu części hydraulicznych tłoka nie wytwarzały podciśnienia.

Wymagane narzędzia: Klucz płaski nr 22.

3

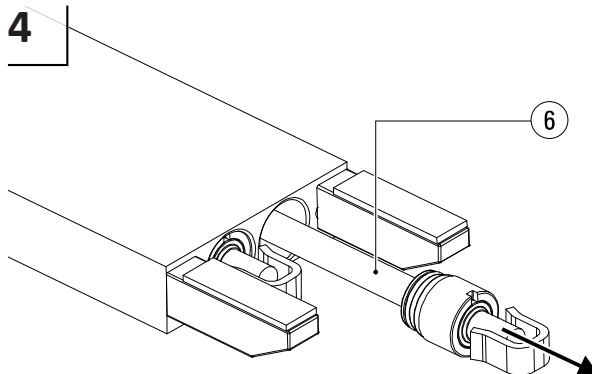


Umieścić wianienkę ociekową pod widłami. Odkręcić głowice siłowników (5) używając klucza do głowic siłowników (4) i grzechotki.

Wymagane narzędzia: Klucz do głowic siłowników, grzechotka 1/2”.

*Klucze do głowic siłowników są dostępne tylko w firmie Meijer Handling Solutions B.V. (Art. N° RE0058034).

4



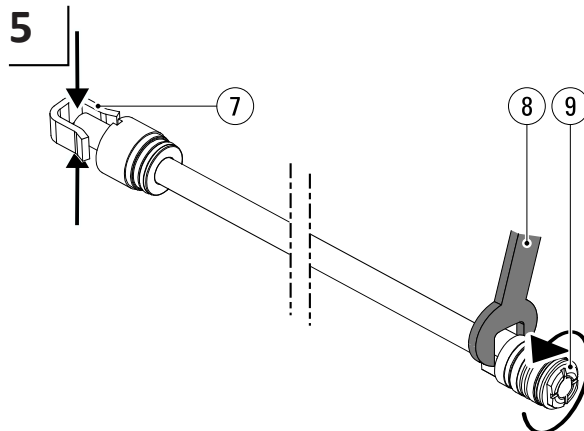
Wyciągnąć z widel cały zespół hydrauliczny (6), składający się z tłoka, głowicy siłownika i tłoczyska.



Przestroga:

Z powierzchnią tłoczyska należy obchodzić się ostrożnie. Nawet najmniejsze uszkodzenie powierzchni może powodować wycieki.

5



Zacisnąć tłoczysko po stronie trzpienia (7), a nie za samo tłoczysko, aby nie dopuścić do uszkodzenia (czynność nr 4 w tym rozdziale). Posługując się kluczem płaskim (8) nr 24, poluzować tłok (9). Jeżeli nie można poluzować tłoka, należy go podgrzać palnikiem.

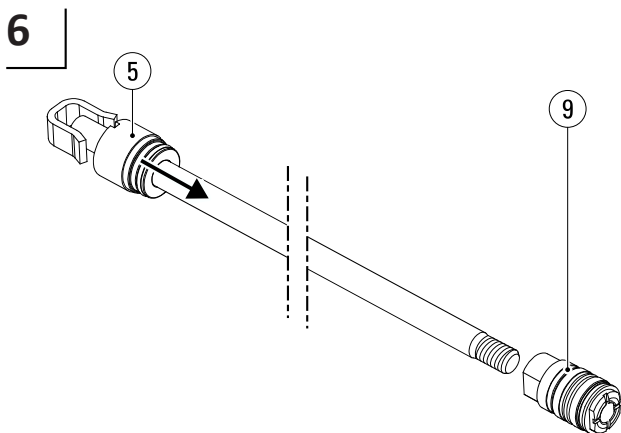
Wymagane narzędzia: Klucz płaski nr 24, zacisk.

Uwaga: W przypadku podgrzewania tłoka palnikiem, konieczna jest jego wymiana ze względu na uszkodzenia uszczelnień spowodowane przez ciepło.

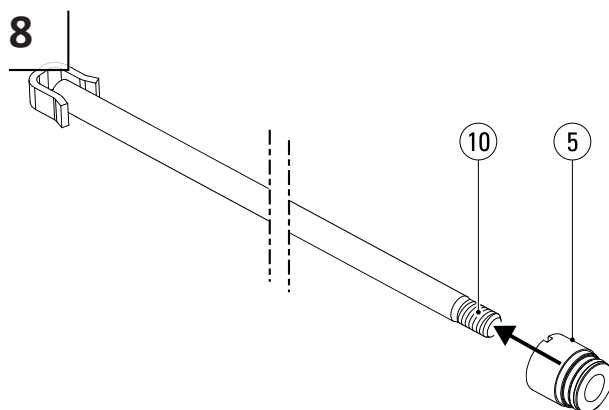


Ostrzeżenie:

Zabrania się używania palnika w miejscach do tego nie wyposażonych i nie przeznaczonych, ze względu na zagrożenie pożarowe.



Po zdemontowaniu sekcji tłoka (9), można zdemontować głowicę siłownika (5), jeżeli zachodzi potrzeba jej wymiany.

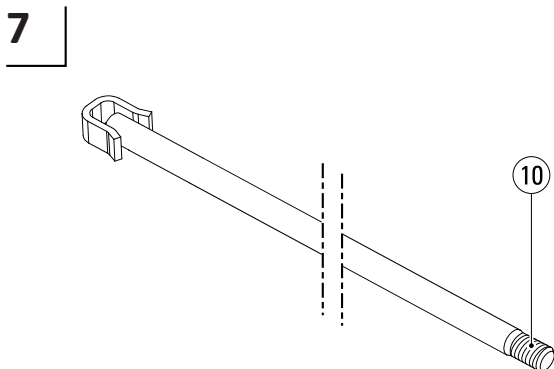


Wsunąć (nową) głowicę siłownika (5) na tłoczyisko (10).



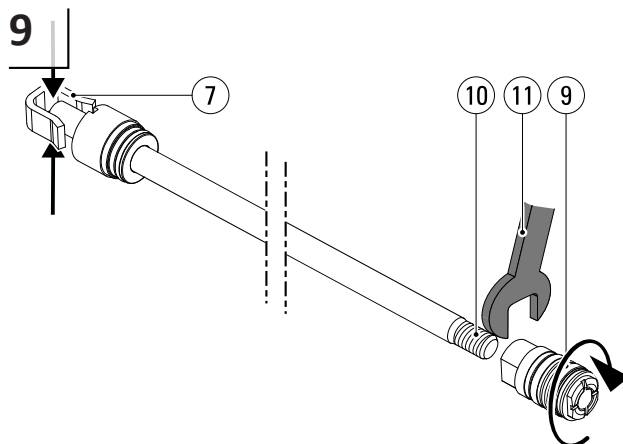
Przestroga:

Nie dopuścić do uszkodzenia uszczelnień głowicy siłownika (5) podczas montażu, ponieważ może to spowodować wycieki. Szczególną ostrożność należy zachować podczas wsuwania głowicy siłownika (5) przez gwint (10) tłoczyiska.



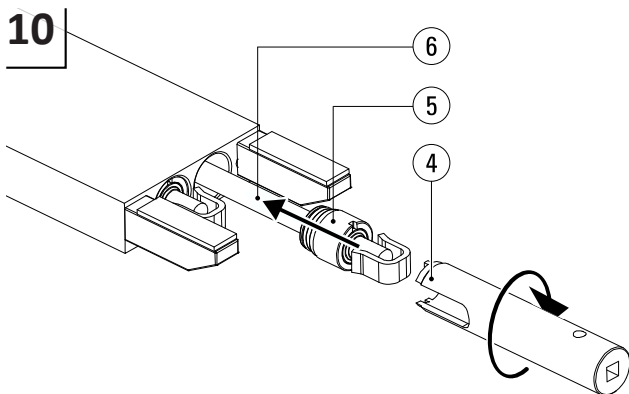
Usunąć pozostałości kleju z gwintu tłoczyiska (10), a następnie oczyścić tłoczyisko i gwint (10) preparatem Loctite 7063¹.

Wymagane narzędzia: Preparat Loctite 7063¹.



Nałożyć preparat Loctite 270 na gwint (10) tłoczyiska ¹. Zaciśnąć tłoczyisko po stronie trzpienia (7), a nie za samo tłoczyisko, aby nie dopuścić do uszkodzenia (czynność nr 4 w tym rozdziale). Oczyścić gwint tłoka preparatem Loctite 7063¹. Posługując się kluczem dynamometrycznym nr 24 (11), dokręcić tłok (9) na tłoczyisku (10) momentem 100 Nm.

Wymagane narzędzia: Preparaty Loctite 270¹, Loctite 7063¹, klucz dynamometryczny nr 24.



Posmarować gwint głowicy cylindra (5) preparatem Copaslip². Wyrównać zespół hydrauliczny (6) z siłownikiem i użyć młotka, aby wbić go delikatnie do otworu. Dokręcić mocno głowicę siłownika kluczem do głowic siłowników (4) i kluczem dynamometrycznym. Wartości momentu podano w poniższej tabeli.

Wymagane narzędzia: Młotek, preparat Copaslip², klucz do głowic siłowników*, grzechotka 1/2".

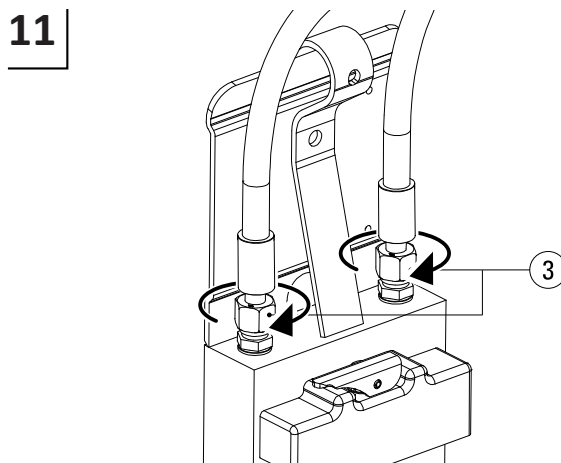
Średnica siłownika (mm)	Moment (Nm)
30	80
35	80
40	90

*Klucze do głowic siłowników są dostępne tylko w firmie Meijer Handling Solutions B.V. (Art. N° RE0058034).



Przestroga:

Nie dopuścić do uszkodzenia uszczelnień głowicy siłownika i tłoka podczas montażu, ponieważ może to spowodować wycieki.



Dokręcić mocno połączenia węży (3).

Wymagane narzędzia: Klucz płaski nr 22.

12

Wykonać czynności od 4 do 5 podane w rozdziale pt. „Instrukcje wymiany tulei”.

13

Na zakończenie wykonać czynność nr 5 podaną w rozdziale „Montaż”.

¹ Patrz: www.loctite.com

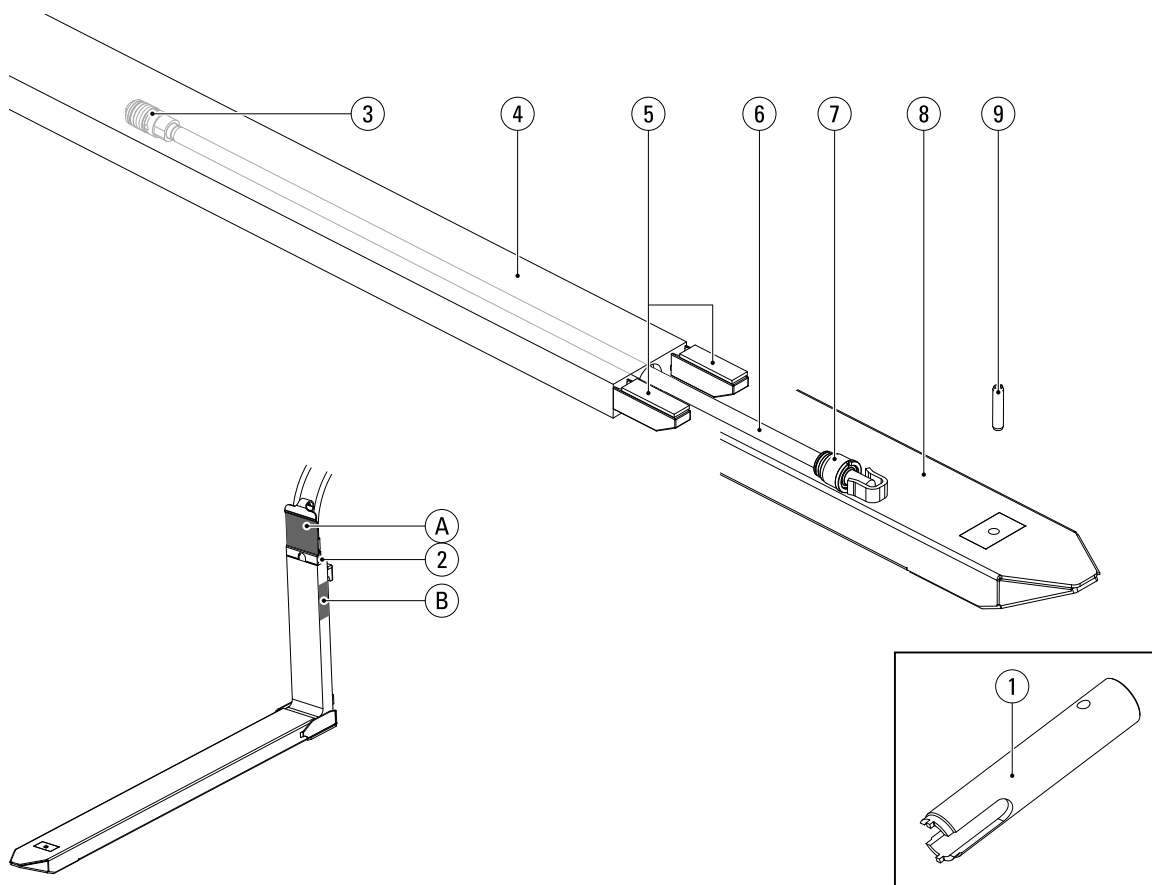
² Patrz: www.kroon-oil.com

Rozwiązywanie problemów

Obserwacja	Objaw	Możliwa przyczyna	Możliwe rozwiązanie
Wyciek oleju	Wyciek oleju między głowicą siłownika, a tłoczyskiem	Zgięte tłoczysko	Wymienić tłoczysko i głowicę siłownika
		Porysowane/uszkodzone tłoczysko	Wymienić tłoczysko i głowicę siłownika
	Wyciek oleju między głowicą siłownika a zębem wideł.	Ciekące uszczelnienie tłoka	Wymienić głowicę siłownika
		Ciekący pierścień uszczelniający o przekroju okrągłym	Wymienić głowicę siłownika
	Wyciek oleju na złączu	Ciekący pierścień miedziany	Wymienić pierścień miedziany
Widły nie poruszają się jednakowo	Wyciek oleju z wideł	Poluzowane złącze	Docisnąć złącze
		Jeden lub obydwie zęby wideł KOOI-REACHFORKS® są pęknięte	Niezwłocznie zdemontować wideł KOOI-REACHFORKS® z karetki i skontaktować się z dostawcą.
		Lewy i prawy ząb wideł KOOI-REACHFORKS® zostały zamienione miejscami	Zamienić widły KOOI-REACHFORKS® miejscami i poprawnie podłączyć węże

Widły nie poruszają się jednakowo	Lewa tuleja osiąga położenie końcowe jako pierwsza. Gdy lewa tuleja osiąga położenie końcowe, prawa tuleja osiąga w przybliżeniu 3/4 skoku	Widły KOOI-REACHFORKS® zostały podłączone odwrotnie	Podłączyć widły KOOI-REACHFORKS® zgodnie z instrukcjami w rozdziale pt. „Montaż”
	Tuleje nie poruszają się jednakowo	Przeciek na uszczelce tłoka	Wymienić tłok z ciekącym uszczelnieniem
	Lewa lub prawa tuleja wysuwa się bez użycia dźwigni.	Powietrze w układzie hydraulicznym	Wykonać czynność nr 5 podaną w rozdziale „Montaż”
	Zwiększająca się różnica w długości skoku, a jedna z tulei nie wsuwa się całkowicie.	Tłoki nie mogą powrócić do pozycji tylnej, co oznacza, że układ hydrauliczny widel KOOI-REACHFORKS® nie może zostać wyrównany i ustawiony w pozycji początkowej	Całkowicie wsunąć tuleje i przytrzymać dźwignię w pozycji włączonej przez kolejne 30 sekund (w kierunku wsuwania)
			Sprawdzić, czy tylna część tulei nie koliduje z płytą karetki. Jeżeli tak jest, należy skontaktować się z dostawcą
			Zdemontować tuleje i usunąć wszelkie zanieczyszczenia, jakie zgromadziły się w przedniej części.
	Jedna lub obie tuleje poruszają się samoistnie.	Nieszczelność w zaworze sterującym wózka widłowego	Poinformować dostawcę wózka widłowego.
	Podczas wsuwania jedna tuleja pozostaje nieruchoma, a następnie nagle wsuwa się z dużą prędkością.	Pęknięte sworznie sprężynujące	Wymienić sworznie sprężynujące
	Jedna z tulei nie wsuwa się		
Różnica w długości tulei	Różnica w długości skoku	Tłoczyska nie mają jednakowej długości	Skontaktować się z dostawcą.
		Poluzowany tłok	Zdemontować widły zewnętrzne, wymontować zespół hydrauliczny z widel i dokręcić tłok (100 Nm)
Różnica w wysokości widel	Jeden koniec widel znajduje się niżej od drugiego	Jeden z zębów widel KOOI-REACHFORKS® uległ trwałemu odkształceniu wskutek przeciążenia.	Niezwłocznie zdemontować widły KOOI-REACHFORKS® z karetki i skontaktować się z dostawcą
		Jeden z zębów widel KOOI-REACHFORKS® nie wisi na płycie karetki	Prawidłowo zawiesić widły KOOI-REACHFORKS® na płycie karetki (sprawdzić mechanizm blokujący)
		Płyta karetki nie jest ustawiona idealnie poziomo	Skontaktować się z dostawcą wózka widłowego.
		Niedopasowanie widel (widły pochodzą z różnych zestawów)	Sprawdzić numery seryjne.
		Taśmy ściernie na jednym z widel KOOI-REACHFORK® są bardziej zużyte niż na drugim	Wymienić taśmy ściernie
	Nadmierny luz pomiędzy zębem, a tuleją	Zużyte taśmy ściernie Zużyte tuleje	Wymienić tuleje

Wykaz części zamiennych do wideł RG2, RGN2



Poz. №	Opis	Artykuł №	Liczba części dla danego zestawu i typu wideł			
			RG2-20	RG2-30	RGN2-30	RGN2-35
1	Klucz do głowic siłowników	RE0058034	1 ¹	1 ¹	1 ¹	1 ¹
2	Złącze proste typu męskiego 12L	RE2017001	4	4	4	4
3	Tłok Ø30 (do tłoczyska Ø18) ²	RE2008009	1	1	1	1
	Tłok Ø35 (do tłoczyska Ø18) ³	RE2008011	1	1	1	1
4	Widły wewnętrzne	⁴	2	2	2	2
5	Taśma ścieralna PA6	RE0020000	4	4	4	4
6	Tłoczek Ø18	⁴	2	2	2	2
7	Głowica siłownika Ø30 (do tłoczyska Ø18) ²	RE2009002	1	1	1	1
	Głowica siłownika Ø35 (do tłoczyska Ø18) ³	RE2009003	1	1	1	1
8	Tuleja	⁴	2	2	2	2
9	Sworzeń sprężynujący 55 mm	RE0033015	2	2	-	-
	Sworzeń sprężynujący 65 mm	RE0033014	-	-	2	2
A	Tabliczka znamionowa					
B	Wygrawerowane informacje o typie i numer seryjny					

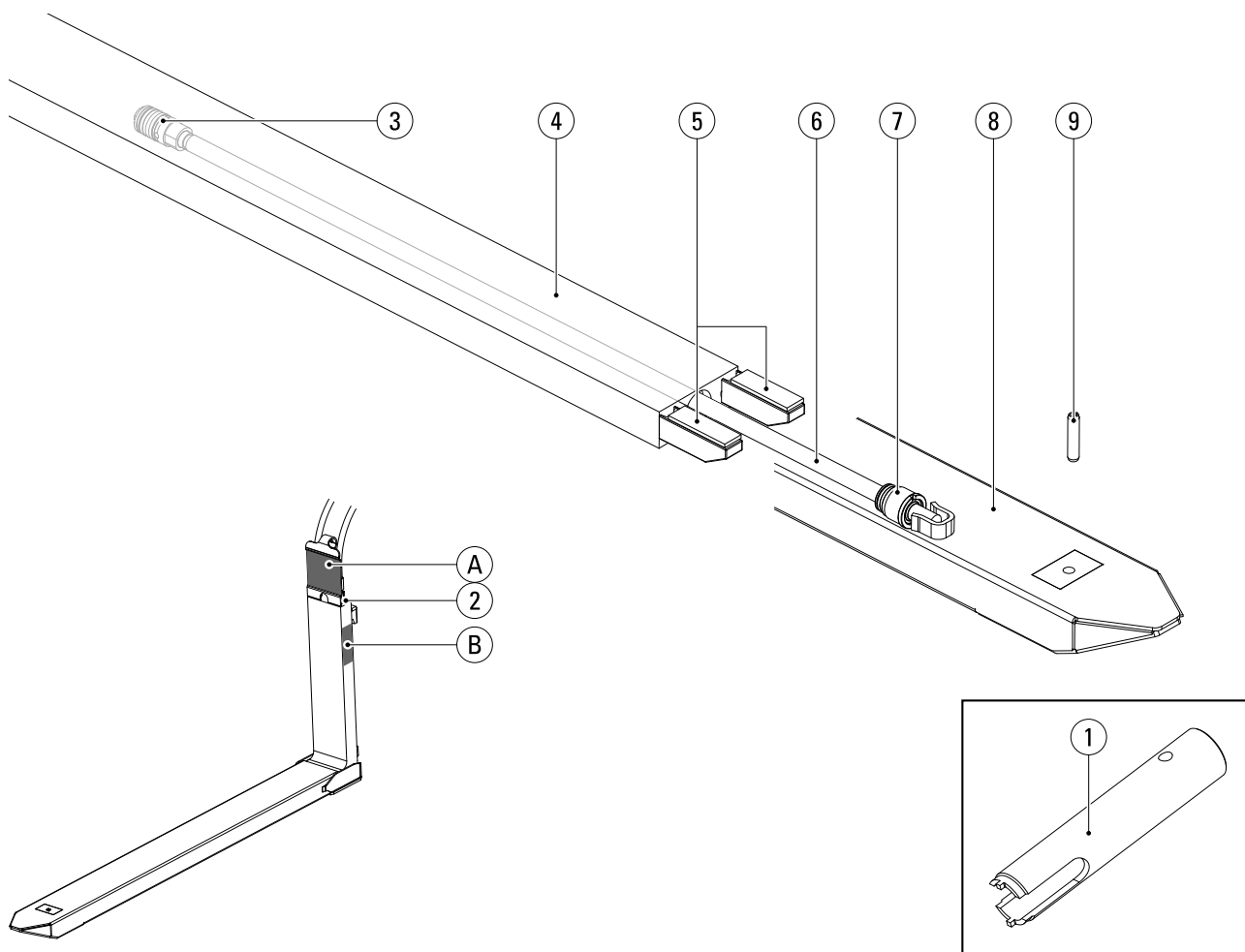
¹Dostępne oddzielnie u dostawcy wideł KOOI-REACHFORKS®. **Nie** dostarczane standardowo wraz z widłami KOOI-REACHFORKS®.

²Części z **lewego** zębu wideł

³Części z **prawego** zębu wideł.

⁴Nr artykułu zależy od konkretnego modelu. Podczas składania zamówienia prosimy podać numer seryjny.

Wykaz części zamiennych do widel TFG2



Poz. N°	Opis	Artykuł N°	Liczba części dla danego zestawu i typu widel
			TFG2-20
1	Klucz do głowic siłowników	RE0058034	1 ¹
2	Złącze proste typu męskiego 12L	RE2017001	4
3	Tłok Ø35 (do tłoczyska Ø20) ²	RE2008011	1
	Tłok Ø40 (do tłoczyska Ø20) ³	RE2008014	1
4	Widły wewnętrzne	⁴	2
5	Taśma ścierna PA6	RE0020000	4
6	Tłoczek Ø20	⁴	2
7	Głowica siłownika Ø35 (do tłoczyska Ø20) ²	RE2009004	1
	Głowica siłownika Ø40 (do tłoczyska Ø20) ³	RE2009006	1
8	Tuleja	⁴	2
9	Sworzeń sprężynujący 65 mm	RE0033014	2
A	Tabliczka znamionowa		
B	Wygrawerowane informacje o typie i numer seryjny		

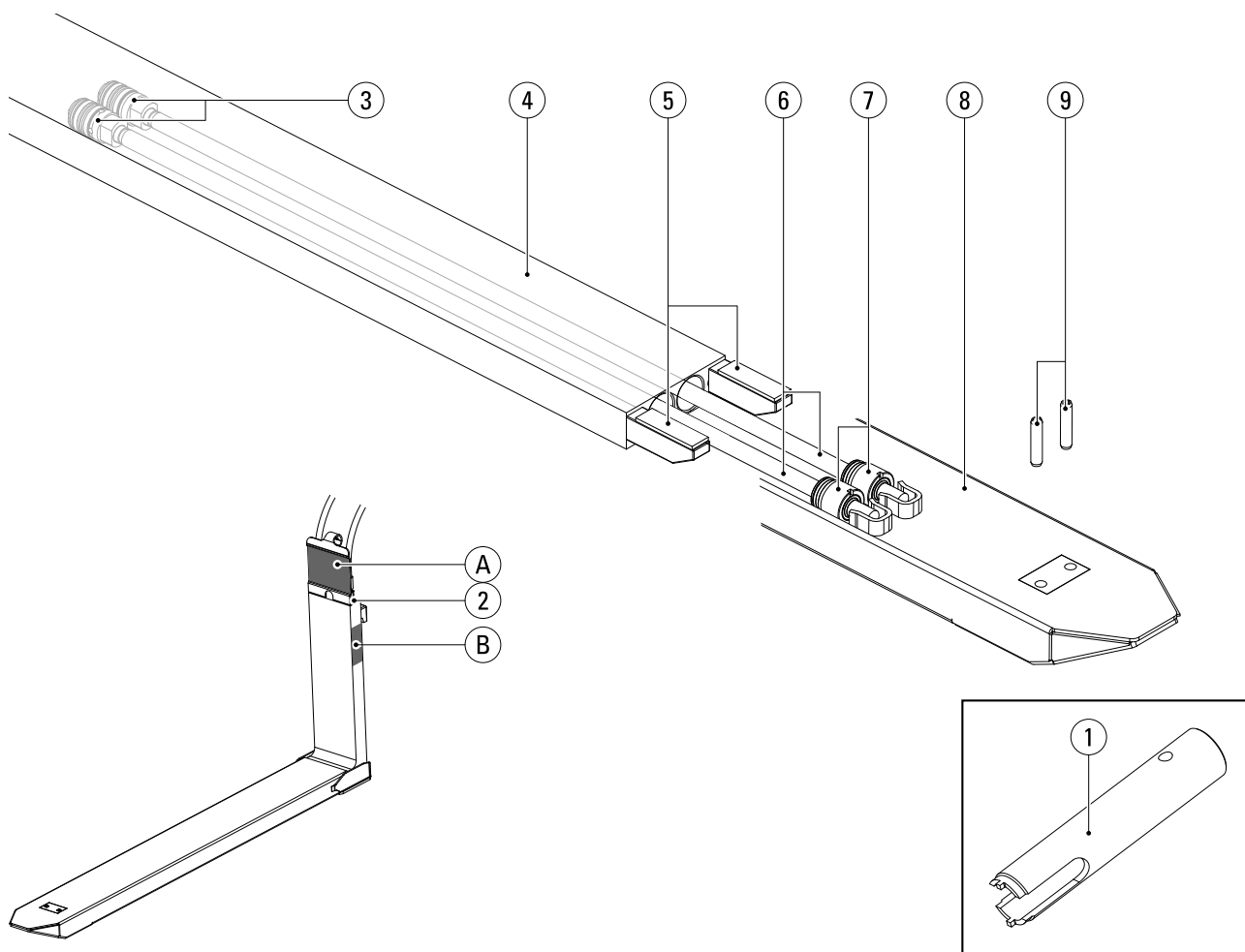
¹Dostępne oddzielnie u dostawcy widel KOOI-REACHFORKS®. **Nie** dostarczane standardowo wraz z widłami KOOI-REACHFORKS®.

²Części z **lewego** zębu widel

³Części z **prawego** zębu widel.

⁴Nr artykułu zależy od konkretnego modelu. Podczas składania zamówienia prosimy podać numer seryjny.

Wykaz części zamiennych wideł RG4



Poz. N°	Opis	Artykuł N°	Liczba części dla danego zestawu i typu wideł			
			RG4-25	RG4-35	RG4-45	RG4-58
1	Klucz do głowic siłowników ¹	RE0058034	1 ¹	1 ¹	1 ¹	1 ¹
2	Złącze proste typu męskiego 12L	RE2017001	4	4	4	4
3	Tłok Ø30 (do tłoczyska Ø18) ²	RE2008009	1	1	1	1
	Tłok Ø30 (do tłoczyska Ø18) ²	RE2008010	1	1	1	1
	Tłok Ø35 (do tłoczyska Ø18) ³	RE2008011	1	1	1	1
	Tłok Ø35 (do tłoczyska Ø18) ³	RE2008012	1	1	1	1
4	Widły wewnętrzne	⁴	2	2	2	2
5	Taśma ścieralna PA6	RE0020000	4	4	-	-
	Taśma ścieralna AMPCO	RE0020001	-	-	4	4
6	Tłoczysko Ø18	⁴	4	4	4	4
7	Głowica siłownika Ø30 (do tłoczyska Ø18) ²	RE2009002	2	2	2	2
	Głowica siłownika Ø35 (do tłoczyska Ø18) ³	RE2009003	2	2	2	2
8	Tuleja	⁴	2	2	2	2
9	Sworzeń sprężynujący 55 mm	RE0033015	4	4	4	-
	Sworzeń sprężynujący 65 mm	RE0033014	-	-	-	4
A	Tabliczka znamionowa					
B	Wygrawerowane informacje o typie i numer seryjny					

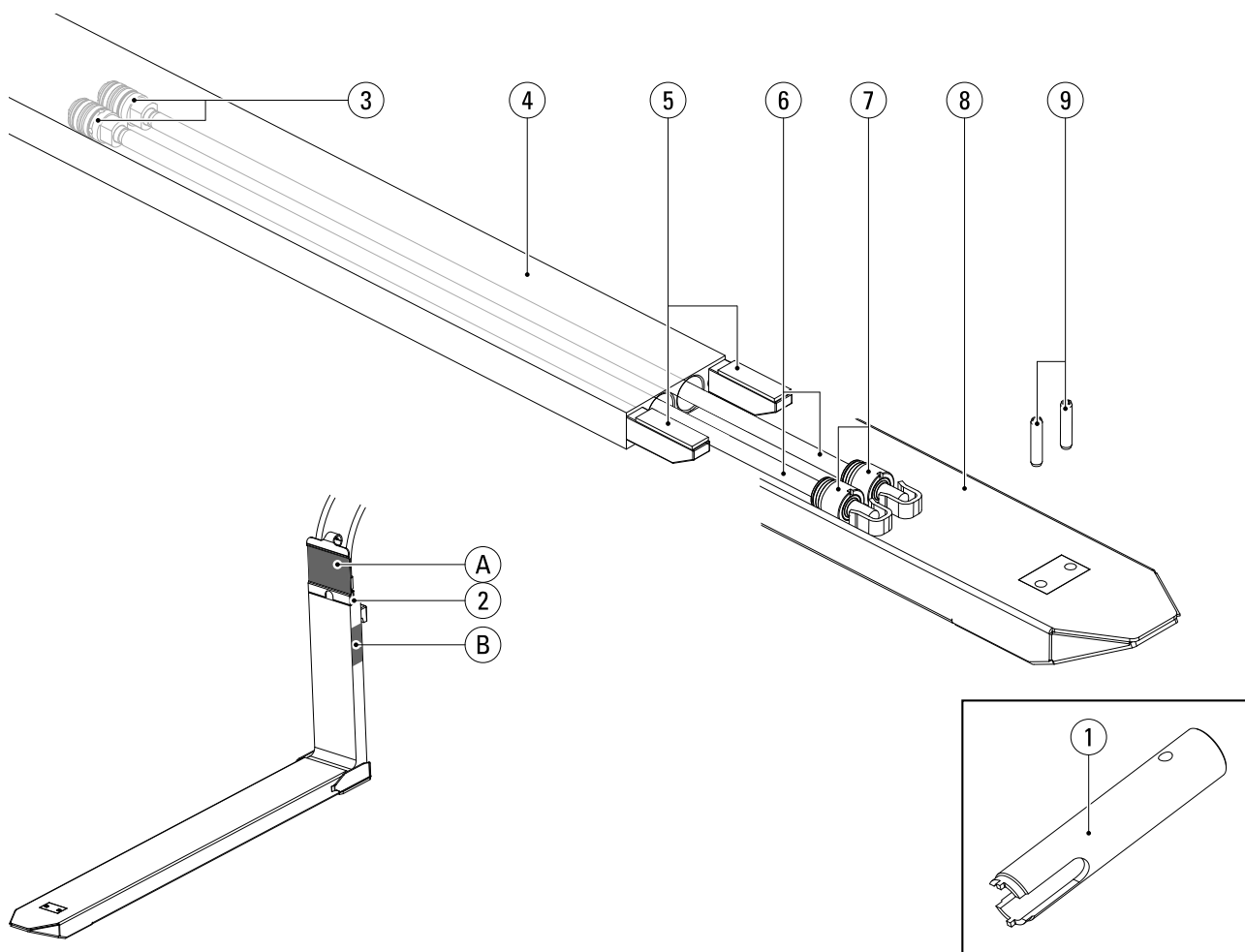
¹Dostępne oddzielnie u dostawcy wideł KOOI-REACHFORKS®. **Nie** dostarczane standardowo wraz z widłami KOOI-REACHFORKS®.

²Części z **lewego** zębu wideł

³Części z **prawego** zębu wideł.

⁴Nr artykułu zależny od konkretnego modelu. Podczas składania zamówienia prosimy podać numer seryjny.

Wykaz części zamiennych wideł RG4



Poz. N°	Opis	Artykuł N°	Liczba części dla danego zestawu i typu wideł	
			RG4-77	RG4-105
1	Klucz do głowic siłowników	RE0058034	1 ¹	1 ¹
2	Złącze proste typu męskiego 12L	RE2017001	4	4
3	Tłok Ø35 (do tłoczyska Ø20) ²	RE2008011	1	1
	Tłok Ø35 (do tłoczyska Ø20) ²	RE2008012	1	1
	Tłok Ø40 (do tłoczyska Ø20) ³	RE2008014	1	1
	Tłok Ø40 (do tłoczyska Ø20) ³	RE2008015	1	1
4	Widły wewnętrzne	⁴	2	2
5	Taśma ścieralna AMPCO	RE0020001	4	4
6	Tłoczysko Ø20	⁴	4	4
7	Głowica siłownika Ø35 (do tłoczyska Ø20) ²	RE2009004	2	2
	Głowica siłownika Ø40 (do tłoczyska Ø20) ³	RE2009006	2	2
8	Tuleja	⁴	2	2
9	Sworzeń sprężynujący 65 mm	RE0033014	4	-
	Sworzeń sprężynujący 75 mm	RE0033023	-	4
A	Tabliczka znamionowa			
B	Wygrawerowane informacje o typie i numer seryjny			

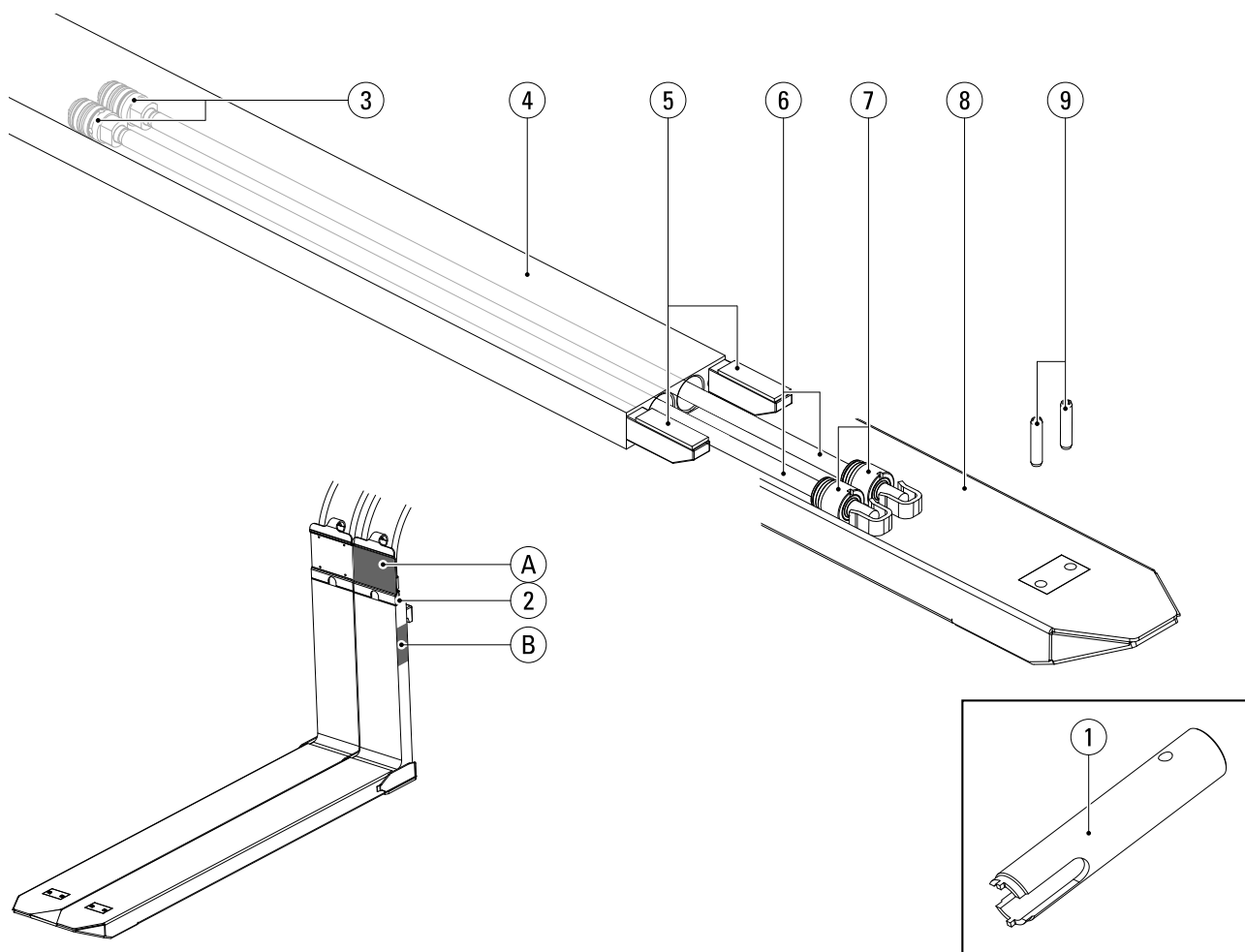
¹Dostępne oddzielnie u dostawcy wideł KOOI-REACHFORKS®. **Nie** dostarczane standardowo wraz z widłami KOOI-REACHFORKS®.

²Części z **lewego** zębu wideł

³Części z **prawego** zębu wideł.

⁴Nr artykułu zależy od konkretnego modelu. Podczas składania zamówienia prosimy podać numer seryjny.

Wykaz części zamiennych wideł RG8



Poz. N°	Opis	Artykuł N°	Liczba części dla danego zestawu i typu wideł			
			RG8-90	RG8-116	RG8-154	RG8-210
1	Klucz do głowic siłowników ¹	RE0058034	1 ¹	1 ¹	1 ¹	1 ¹
2	Złącze proste typu męskiego 12L	RE2017001	8	8	8	8
3	Tłok Ø30 (do tłoczyska Ø18) ²	RE2008009	2	2	-	-
	Tłok Ø30 (do tłoczyska Ø18) ²	RE2008010	2	2	-	-
	Tłok Ø35 (do tłoczyska Ø18) ³	RE2008011	2	2	-	-
	Tłok Ø35 (do tłoczyska Ø18) ³	RE2008012	2	2	-	-
	Tłok Ø35 (do tłoczyska Ø20) ²	RE2008011	-	-	2	2
	Tłok Ø35 (do tłoczyska Ø20) ²	RE2008012	-	-	2	2
	Tłok Ø40 (do tłoczyska Ø20) ³	RE2008014	-	-	2	2
	Tłok Ø40 (do tłoczyska Ø20) ³	RE2008015	-	-	2	2
4	Widły wewnętrzne	⁴	2	2	2	2
5	Taśma ścieralna AMPCO	RE0020001	8	8	8	8
6	Tłoczysko Ø18	⁴	8	8	-	-
	Tłoczysko Ø20	⁴	-	-	8	8

Wykaz części zamiennych do wideł RG8 (c.d.)

Poz. N°	Opis	Artykuł N°	Liczba części dla danego zestawu i typu wideł			
			RG8-90	RG8-116	RG8-154	RG8-210
7	Głowica siłownika Ø30 (do tłoczyska Ø18) ²	RE2009002	4	4	-	-
	Głowica siłownika Ø35 (do tłoczyska Ø18) ³	RE2009003	4	4	-	-
	Głowica siłownika Ø35 (do tłoczyska Ø20) ²	RE2009004	-	-	4	4
	Głowica siłownika Ø40 (do tłoczyska Ø20) ³	RE2009006	-	-	4	4
8	Tuleja	⁴	2	2	2	2
9	Sworzeń sprężynujący 55 mm	RE0033015	8	-	-	-
	Sworzeń sprężynujący 65 mm	RE0033014	-	8	8	-
	Sworzeń sprężynujący 75 mm	RE0033023	-	-	-	8
A	Tabliczka znamionowa					
B	Wygrawerowane informacje o typie i numer seryjny					

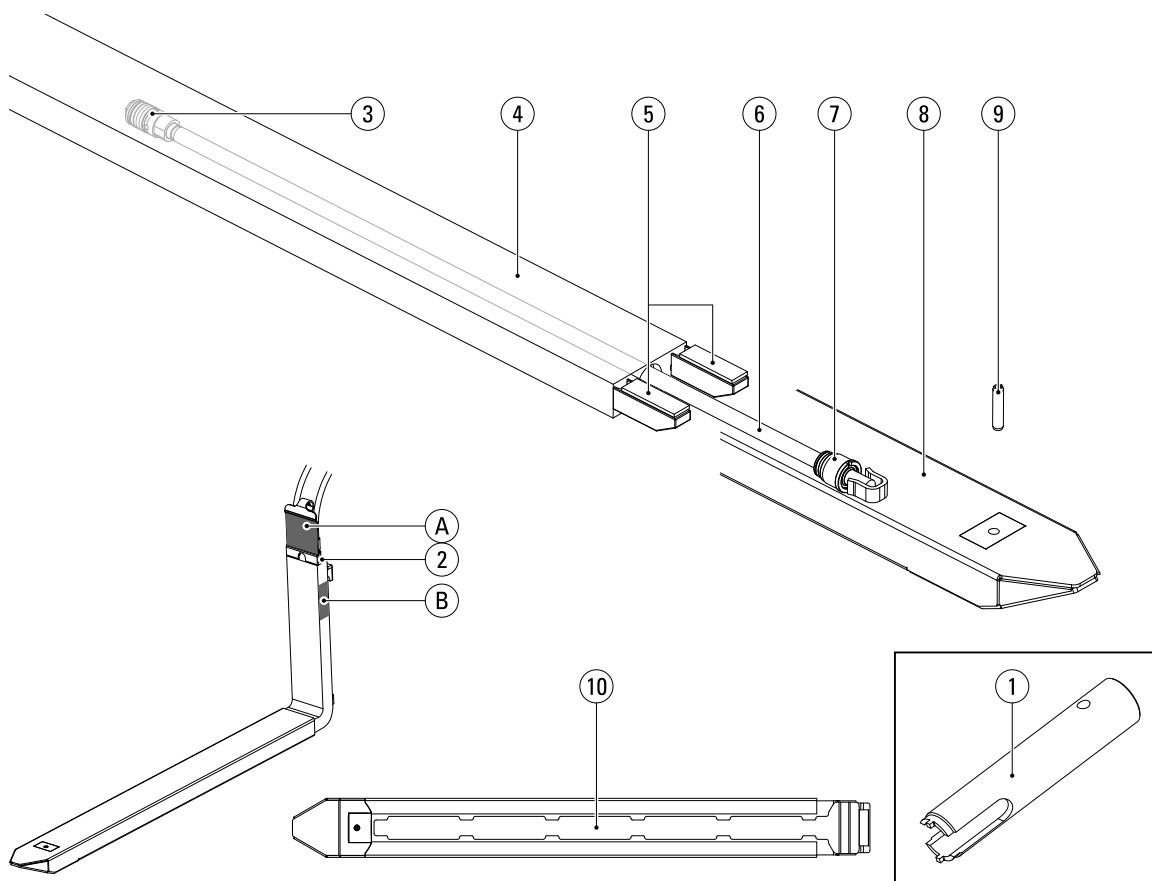
¹Dostępne oddzielnie u dostawcy wideł KOOI-REACHFORKS®. **Nie** dostarczane standardowo wraz z widłami KOOI-REACHFORKS®.

²Części z **lewego** zębu wideł

³Części z **prawego** zębu wideł.

⁴Nr artykułu zależy od konkretnego modelu. Podczas składania zamówienia prosimy podać numer seryjny.

Wykaz części zamiennych do wideł RGE2, RGEN2



Poz. №	Opis	Artykuł №	Liczba części dla danego zestawu i typu wideł			
			RGE2-20	RGE2-30	RGEN2-30	RGEN2-35
1	Klucz do głowic siłowników	RE0058034	1 ¹	1 ¹	1 ¹	1 ¹
2	Złącze proste typu męskiego 12L	RE2017001	4	4	4	4
3	Tłok Ø30 (do tłoczyska Ø18) ²	RE2008009	1	1	1	1
	Tłok Ø35 (do tłoczyska Ø18) ³	RE2008011	1	1	1	1
4	Widły wewnętrzne	⁴	2	2	2	2
5	Taśma ścierna PA6	RE0020000	4	4	4	4
6	Tłoczek Ø18	⁴	2	2	2	2
7	Głowica siłownika Ø30 (do tłoczyska Ø18) ²	RE2009002	1	1	1	1
	Głowica siłownika Ø35 (do tłoczyska Ø18) ³	RE2009003	1	1	1	1
8	Tuleja	⁴	2	2	2	2
9	Sworzeń sprężynujący 55 mm	RE0033015	2	2	-	-
	Sworzeń sprężynujący 65 mm	RE0033014	-	-	2	2
10	Płyta ścierna	⁴	2	2	2	2
A	Tabliczka znamionowa					
B	Wygrawerowane informacje o typie i numer seryjny					

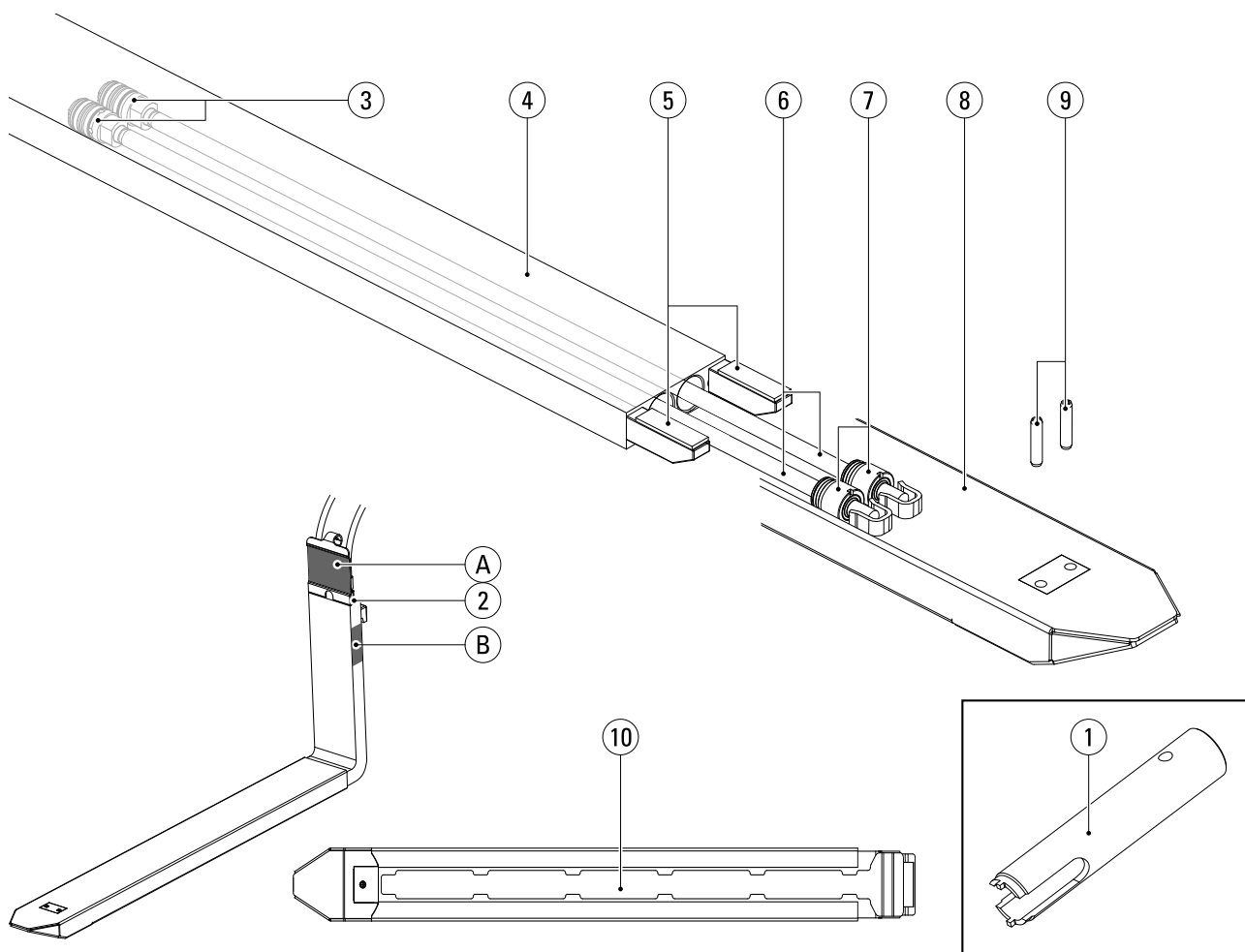
¹Dostępne oddzielnie u dostawcy wideł KOOI-REACHFORKS®. **Nie** dostarczane standardowo wraz z widłami KOOI-REACHFORKS®.

²Części z **lewego** zębu wideł

³Części z **prawego** zębu wideł.

⁴Nr artykułu zależny od konkretnego modelu. Podczas składania zamówienia prosimy podać numer seryjny.

Wykaz części zamiennych wideł RGE4



Poz. N°	Opis	Artykuł N°	Liczba części dla danego zestawu i typu wideł			
			RGE4-25	RGE4-35	RGE4-45	RGE4-58
1	Klucz do głowic siłowników	RE0058034	1 ¹	1 ¹	1 ¹	1 ¹
2	Złącze proste typu męskiego 12L	RE2017001	4	4	4	4
3	Tłok Ø30 (do tłoczyska Ø18) ²	RE2008009	1	1	1	1
	Tłok Ø30 (do tłoczyska Ø18) ²	RE2008010	1	1	1	1
	Tłok Ø35 (do tłoczyska Ø18) ³	RE2008011	1	1	1	1
	Tłok Ø35 (do tłoczyska Ø18) ³	RE2008012	1	1	1	1
4	Widły wewnętrzne	⁴	2	2	2	2
5	Taśma ścieralna PA6	RE0020000	4	4	-	-
	Taśma ścieralna AMPCO	RE0020001	-	-	4	4
6	Tłoczysko Ø18	⁴	4	4	4	4
7	Głowica siłownika Ø30 (do tłoczyska Ø18) ²	RE2009002	2	2	2	2
	Głowica siłownika Ø35 (do tłoczyska Ø18) ³	RE2009003	2	2	2	2
8	Tuleja	⁴	2	2	2	2
9	Sworzeń sprężynujący 55 mm	RE0033015	4	4	4	-
	Sworzeń sprężynujący 65 mm	RE0033014	-	-	-	4
10	Płyta ścieralna	⁴	2	2	2	2
A	Tabliczka znamionowa					

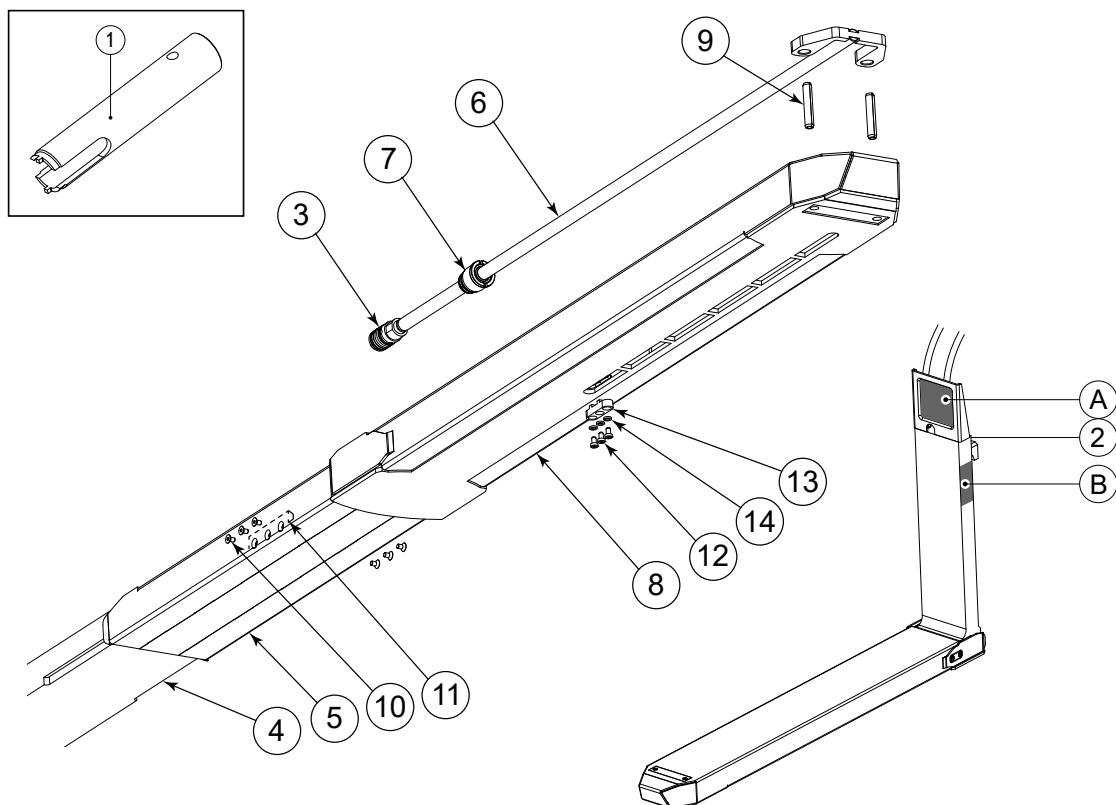
¹Dostępne oddzielnie u dostawcy wideł KOOI-REACHFORKS®. **Nie** dostarczane standardowo wraz z widłami KOOI-REACHFORKS®.

²Części z **lewego** zębu wideł

³Części z **prawego** zębu wideł.

⁴Nr artykułu zależy od konkretnego modelu. Podczas składania zamówienia prosimy podać numer seryjny.

Wykaz części zamiennych do wideł TRG2



Poz. №	Opis	Artykuł №	Liczba części dla danego zestawu i typu wideł
			TRG2-30
1	Klucz do głowic siłowników	M00019010	1 ¹
2	Złącze proste typu męskiego 12L	RE2017001	4
3	Tłok Ø30 (do tłoczyska Ø18) ²	RE2008009	1
	Tłok Ø35 (do tłoczyska Ø18) ³	RE2008011	1
4	Widły wewnętrzne	4	2
5	Tuleja wewnętrzna	4	2
6	Tłoczysko Ø18	4	2
7	Głowica siłownika Ø30 (do tłoczyska Ø18) ²	RE2009002	1
	Głowica siłownika Ø35 (do tłoczyska Ø18) ³	RE2009003	1
8	Tuleja zewnętrzna	4	2
9	Sworzeń sprężynujący 65 mm	RE0033014	4
10	Wkręt	07470 M6x10	12
11	Ogranicznik tulei wewnętrznej	M00009777	4
12	Wkręt	M00024309	6
13	Ogranicznik tulei zewnętrznej	10125213	2
14	Pierścień ustalający Nord-Lock NL6	M00016890	6
A	Tabliczka znamionowa		
B	Wygrawerowane informacje o typie i numer seryjny		

¹Dostępne oddzielnie u dostawcy wideł KOOL-REACHFORKS®. **Nie** dostarczane standardowo wraz z widłami KOOL-REACHFORKS®. ²Części z **lewego** zębu wideł. ³Części z **prawego** zębu wideł. ⁴Nr artykułu zależny od konkretnego modelu. Podczas składania zamówienia prosimy podać numer seryjny.

Produkcja i standardy bezpieczeństwa

Firma Meijer Handling Solutions wymaga od swoich wyrobów spełniania najwyższych wymogów jakościowych. Jesteśmy to w stanie zapewnić tylko przez spełnianie wszystkich stosownych międzynarodowych norm i przepisów:

ISO 9001

Systemy zarządzania jakością - wymogi.

ISO 13284

Przedłużacze wideł i widły teleskopowe. Charakterystyka techniczna i wymagania wytrzymałościowe (współczynnik bezpieczeństwa 3 w każdych okolicznościach).

ISO 2328

Zęby wideł typu hakowego i karetki. Wymiary montażowe.

ISO 4406

Siłowniki hydrauliczne – Ciecze – Metoda kodowania poziomu zanieczyszczeń w postaci cząstek stałych

ISO 3834-2

Wymagania jakościowe dotyczące spawania. Spawanie materiałów metalowych.

CE

Europejska dyrektywa maszynowa 2006/42/WE



Meijer Handling Solutions B.V.

Oudebildtdijk 894

9079 NG St. Jacobiparochie

Netherlands

Website: www.meijer-handling-solutions.com

Telephone: +31 (0)518 492929

Telefax: +31 (0)518 492915

E-mail: info@meijer-group.com