



# Hydraulické nůžky řady Saber

Řada MSD Saber

Provozní a údržbová  
příručka CE



CE

Číslo dílu 515868

# KONTAKTNÍ ÚDAJE

## Adresa centrály

LaBounty, 1538 Highway 2, Two Harbors, MN 55616; Telefon: 218-834-2123 – 800-522-5059; Fax: 218-834-3879

## Montovaná přídatná zařízení – regionální manažeři pro Severní Ameriku

**John Portwood** – obchodní manažer pro Severní Ameriku – montovaná přídatná zařízení  
Mobil: 303-513-7595 | John.Portwood@sbcinc.com

**Randall Carmona** – regionální obchodní manažer pro severozápad Spojených států  
Mobil: 503-209-7943 | Fax: 503-786-5177 | Randall.Carmona@sbdinc.com

**Greg Goerke** – regionální obchodní manažer pro oblast Velkých jezer  
Mobil: 716-450-9465 | Fax: 716-488-2945 | Gregory.Goerke@sbdinc.com

**Scot Stein** – regionální obchodní manažer pro centrální oblast jihu Spojených států  
Mobil: 512-569-7503 | Scot.Stein@sbdinc.com

**Rob Murray** – regionální obchodní manažer pro středozápad Spojených států  
Mobil: 218-393-0979 | Rob.Murray@sbdinc.com

**Bob Stuppy** – regionální obchodní manažer pro západ Spojených států  
Mobil: 909-224-9304 | Fax: 866-716-9286 | Bob.Stuppy@sbdinc.com

**Dave Reed** – regionální obchodní manažer pro východní pobřeží Spojených států  
Mobil: 410-937-5304 | Dave.Reed@sbdinc.com

## Mezinárodní account manažeři

**Christophe Jarrin** – obchodní ředitel pro Evropu | Evropa  
(+33) 667 0535 24 | Christphe.Jarrin@sbdinc.com

**Dmitry Sosin** – obchodní ředitel pro Rusko, SNS, Pobaltí, Polsko a Skandinávii  
LaBounty (+7) 91 1819 03 48 | Dmitry.Sosin@sbdinc.com

**Kenan Cirak** – regionální obchodní ředitel pro Evropu  
Mobil (+49) 173 510 5381 | Kenan.Cirak@sbdinc.com

**Alex Kim** – obchodní manažer pro Asii  
Mobil +82-10-3230-9119 | Alex.Kim@sbdinc.com

**Alejandro Maero** – regionální obchodní manažer pro Jižní Ameriku  
Mob +54 9 3571 572043, Fax: +54 3571 472045 | Alejandro.Maero@sbdinc.com

**Flavia Garcia** – obchodní manažerka pro Latinskou Ameriku  
T +55 11 31497475 | Mob +55 11 966359033 | Flavia.Garcia@sbdinc.com

# KONTAKTNÍ ÚDAJE

## Zákaznický servis – LaBounty

### INTERNÍ PRODEJ A SLUŽBY

**Greg Connor** – manažer interního prodeje a služeb  
Telefon: 218-834-6722 | [Greg.Connor@sbdinc.com](mailto:Greg.Connor@sbdinc.com)

**Mike Dahlgren** – interní produktová podpora  
Telefon: 218-834-6715 | [Mike.Dahlgren@sbdinc.com](mailto:Mike.Dahlgren@sbdinc.com)

**Garry Wood** – interní produktová podpora  
Telefon: 218-834-6840 | [Garry.Wood@sbdinc.com](mailto:Garry.Wood@sbdinc.com)

**Jen Kunkel** – interní mezinárodní obchodní zástupkyně a manažerka prodeje dílů  
Přímá linka: 218-834-6803 | Telefon: 800-522-5059 | [Jennifer.Kunkel@sbdinc.com](mailto:Jennifer.Kunkel@sbdinc.com)

### Místní podpora a služby v Severní Americe

**Brian Hawn** – manažer místních technických služeb – centrální oblast severních Spojených států  
Mobil: 217-621-5596 | [Brian.Hawn@sbdinc.com](mailto:Brian.Hawn@sbdinc.com)

**John Coale** – severozápadní oblast  
Mobil: 410-776-4099 | Kancelář: 410-808-3956 | Fax: 866-644-5758 | [John.Coale@sbdinc.com](mailto:John.Coale@sbdinc.com)

**Brett Williams** – centrální oblast jihu Spojených států  
Mobil: 817-681-6691 | Kancelář: 218-834-6700 | Fax: 877-370-9504 | [Brett.Williams@sbdinc.com](mailto:Brett.Williams@sbdinc.com)

**Bobby Oldham** – jihovýchodní oblast Spojených států  
Mobil: 678-850-7923 | [bobby.oldham@sbdinc.com](mailto:bobby.oldham@sbdinc.com)

# ÚVOD

Tato příručka obsahuje informace o bezpečném a řádném provozu a údržbě mobilních nůžek MSD. Před spuštěním přídavného zařízení se seznámte s jejím kompletním obsahem. Znalost správných provozních postupů a bezpečnostních opatření souvisejících s přídavným zařízením pomáhá předcházet hmotným škodám a úrazům.

Přídavné zařízení značky LaBounty bylo navrženo a vyrobeno s důrazem na použití vysoce kvalitních materiálů a pečlivé zpracování. Pokyny uvedené v této příručce byly sestaveny tak, aby při jejich dodržování byl zajištěn efektivní a spolehlivý provoz přídavného zařízení. Následný vývoj produktů a jejich zlepšování může být příčinou úprav přídavného zařízení, které nejsou v této příručce uvedeny. V případě nejasností ohledně provozu nebo údržby přídavného zařízení se obraťte na prodejce značky LaBounty, který vám poskytne nejaktuálnější dostupné informace.

## NEPŘEHLÉDNĚTE

Tato uživatelská příručka musí být za všech okolností přiložena k přídavnému zařízení a musí být okamžitě dostupná pracovníkům obsluhy.

## VÝMĚNA UŽIVATELSKÉ PŘÍRUČKY

V případě poškození nebo ztráty této příručky, nebo požadavků na zaslání dalších kopií se neprodleně obraťte na libovolného autorizovaného prodejce společnosti LaBounty nebo si stáhněte pdf verzi příručky na adrese [www.stanleyhydraulics.com](http://www.stanleyhydraulics.com).

## REGISTRAČNÍ FORMULÁŘ

Záruční registrační formulář musí vyplnit prodejce nebo zákazník a vrátit ho společnosti LaBounty s uvedením data zahájení provozu stroje.

## MOŽNÉ ODCHYLKY

V důsledku odlišných požadavků vlastníků a nároků na zařízení nemůže společnost LaBounty předvídat veškeré možné okolnosti, které by mohly představovat potenciální riziko. Proto nelze varování uvedená v této příručce a související s produktem považovat za výlučná. Vlastník nebo provozovatel zařízení musí před zahájením provozu zajistit bezpečnost postupů, aplikace, pracovních metod nebo provozních podmínek pro veškeré relevantní osoby.

## ZVEŘEJNĚNÍ INFORMACÍ

Společnost LaBounty si vyhrazuje právo provádět jakékoli změny a vylepšení svých produktů a technických příruček bez předchozího upozornění nebo jakýchkoli závazků. Společnost LaBounty si dále vyhrazuje právo kdykoli ukončit výrobu jakéhokoli produktu dle vlastního uvážení.

## ZÁRUKA

Veškeré záruční činnosti nebo opravy podléhají předběžnému schválení servisního oddělení společnosti LaBounty. Veškeré změny, úpravy nebo opravy provedené před schválením ze strany servisního oddělení společnosti LaBounty bezpodmínečně ruší platnost záruky. Reklamační řád je uveden na straně 56. Nevhodný provoz nebo nevhodně provedená údržba bezpodmínečně ruší platnost záruky.

# OBSAH

|                       |   |
|-----------------------|---|
| Kontaktní údaje ..... | 2 |
| Úvod .....            | 4 |

## ZÁKLADNÍ BEZPEČNOSTNÍ INFORMACE

|                                                       |    |
|-------------------------------------------------------|----|
| Definice signálních slov (bezpečnostní symboly) ..... | 7  |
| Provozní bezpečnost .....                             | 8  |
| Prohlášení o shodě .....                              | 14 |
| Označení přídatného zařízení .....                    | 15 |

## ÚDAJE O PŘÍDATNÉM ZAŘÍZENÍ

|                                                            |    |
|------------------------------------------------------------|----|
| Specifikace .....                                          | 17 |
| Vlastnosti .....                                           | 17 |
| Průvodce hodnotami rozevření čelistí nůžek MSD Saber ..... | 18 |
| Přídatné zařízení – názvosloví .....                       | 19 |
| Přídatné zařízení – slovníček pojmů .....                  | 20 |
| Požadavky na průtok a tlak .....                           | 23 |

## MONTÁŽ

|                                        |    |
|----------------------------------------|----|
| Postup montáže nůžek .....             | 24 |
| Postup spouštění mobilních nůžek ..... | 26 |

## PROVOZ

|                                                   |    |
|---------------------------------------------------|----|
| Obecná pravidla bezpečného provozu zařízení ..... | 27 |
| Ovládání mobilních nůžek .....                    | 28 |

## ÚDRŽBA

|                                                       |    |
|-------------------------------------------------------|----|
| Plánovaná údržba .....                                | 30 |
| Mazání.....                                           | 31 |
| Demontáž čepele .....                                 | 32 |
| Specifikace utahovacích momentů šroubů.....           | 33 |
| Utahovací momenty šroubů čepele .....                 | 33 |
| Vymezení a obracení vodicí čepele .....               | 34 |
| Postup obrácení střížné čepele .....                  | 35 |
| Vymezení střížné čepele.....                          | 39 |
| Obecné pokyny pro navařování a povrchové kalení ..... | 40 |
| Doporučení pro navařování .....                       | 41 |
| Doporučení pro povrchové kalení .....                 | 41 |
| Kritické oblasti podléhající opotřebení.....          | 42 |
| Navařování a povrchové kalení horní čelisti.....      | 44 |
| Výměna spodní krycí desky.....                        | 45 |
| Navařování a povrchové kalení spodní čelisti .....    | 46 |
| Hydraulické schéma – běžné otočné nůžky .....         | 49 |
| Hydraulické schéma – běžné neotočné nůžky .....       | 49 |
| Údržba označení a značek .....                        | 50 |

## OTOČNÉ PROVEDENÍ – ÚDRŽBA

|                                                        |    |
|--------------------------------------------------------|----|
| Hlavní součásti typických otočných systémů .....       | 51 |
| Otočné provedení .....                                 | 52 |
| Utahovací momenty šroubů.....                          | 52 |
| Hodnoty utahovacích momentů šroubů otoče .....         | 52 |
| Hodnoty utahovacích momentů šroubů otočné sestavy..... | 52 |
| Hydraulické požadavky .....                            | 53 |
| Sestava ventilu regulujícího otáčení.....              | 53 |
| Drenáž skříně .....                                    | 53 |
| Omezená záruka .....                                   | 54 |
| Patenty .....                                          | 55 |

## BEZPEČNOSTNÍ SYMBOLY A POKYNY



Tento bezpečnostní symbol upozorňuje na potenciální riziko úrazu. Dodržujte veškeré bezpečnostní pokyny uvedené u tohoto symbolu. Zabráníte tak možným úrazům nebo smrtelným úrazům.



**NEBEZPEČÍ**

Tento bezpečnostní symbol v kombinaci se signálním slovem upozorňuje na bezprostřední nebezpečí vážného nebo smrtelného úrazu.



**VAROVÁNÍ**

Tento bezpečnostní symbol v kombinaci se signálním slovem upozorňuje na potenciální nebezpečí vážného nebo smrtelného úrazu.



**VÝSTRAHA**

Tento bezpečnostní symbol v kombinaci se signálním slovem upozorňuje na potenciální nebezpečí lehkého nebo středně těžkého úrazu.



**UPOZORNĚNÍ**

Toto signální slovo upozorňuje na možnost vzniku škody na zařízení.

Bezpečnostním symbolům věnujte pozornost za všech okolností. Jejich účelem je zajištění vaší bezpečnosti a ochrany zařízení.



Bezpečnost vás i ostatních pracovníků přímo souvisí se způsobem vaší práce a údržbou vašeho zařízení. Před použitím zařízení se důkladně seznámte s obsahem této příručky a zněním bezpečnostních pokynů souvisejících se základním strojem a ujistěte se, že jste správně pochopili funkce všech ovládacích prvků a provozní instrukce. Nedodržení bezpečnostních pokynů může způsobit úraz, smrt nebo hmotné škody.

Věnujte zvláštní pozornost veškerým bezpečnostním upozorněním v této příručce a na bezpečnostních značkách vašeho zařízení. Bezpečnostní značky udržujte v dobrém stavu, a pokud chybí nebo jsou poškozeny, vyměňte je.

Společnost LaBounty nemůže předvídat veškeré nebezpečné okolnosti, a proto nelze výčet bezpečnostních opatření uvedených v této příručce a na zařízení považovat za úplný. V případě použití postupu, způsobu, nástroje nebo dílu, který společnost LaBounty výslovně nedoporučuje, se přesvědčte, že je pro vás i ostatní pracovníky zcela bezpečný a při jeho použití nehrozí škody na zařízení nebo nebezpečná situace.

Základní pravidla shrnuje tato kapitola příručky. Na dalších místech příručky najdete kromě základních pravidel také doplňující konkrétní pravidla bezpečného provozu zařízení.

# PROVOZNÍ BEZPEČNOST



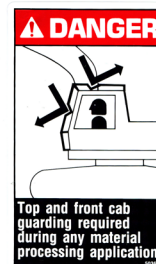
## NEBEZPEČÍ

V případě nedodržení níže uvedených varování a pokynů hrozí vážné nebo smrtelné úrazy.

Pokud přídavné zařízení nefunguje správně, je NUTNÉ stroj odstavit a dodržet předepsaný postup LOTO (zajištění a označení) a opravy.



**NEBEZPEČÍ:** Chybějící kryty mohou způsobit úrazy nebo smrt. **NIKDY** neprovozujte zařízení bez původních ochranných krytů. Pokud chybí nebo je poškozeno některé sklo kabiny, obraťte se na dodavatele nebo výrobce se žádostí o výměnu.



Kabina musí být vybavena ochrannými kryty vhodnými pro aplikace zařízení značky LaBounty. Dále je nutné, aby kabina byla při zpracování materiálů vybavena schválenou ochranou obsluhy proti padajícím předmětům. Ochrana musí splňovat požadavky normy SAE J1356. Dalším požadavkem je průhledné netříštivé čelní sklo kabiny. Další informace o dostupných prvcích ochrany obsluhy proti padajícím předmětům vám poskytne dodavatel nebo výrobce základního stroje. Chybějící prvky ochrany obsluhy proti padajícím předmětům mohou způsobit úrazy nebo smrt.

V oblasti provozu stroje a manipulace se strojem se nesmí nacházet žádné osoby ani zařízení. **NIKDY** nemanipuluje s břemeny nad osobami nebo zařízeními. Během dohledu nad provozem přídavného zařízení dodržujte bezpečný odstup alespoň 22,9 metru.



**NEBEZPEČÍ:** Nepřesouvejte ani nestříhejte materiál nad kabinou ani pracovníky obsluhy. **NEPOKOUŠEJTE SE** stříhat lámavé materiály, jako jsou nápravy nebo kolejnice. Lámavé materiály se namísto stříhu rozlomí nebo roztříští. Zpracovávaný materiál se může chovat jako střepina a způsobit úrazy nebo smrt. **NEZPRACOVÁVEJTE** žádné materiály, které by z jakékoli polohy mohly být vymrštěny směrem k obsluze, dalším pracovníkům, budovám nebo zařízením.



**NEBEZPEČÍ:** Použití tohoto zařízení k práci s některými materiály během demolic může zvyšovat prašnost pracovního prostředí a riziko vdechnutí nebezpečných látek, jako je azbest, křemík nebo olovo. Vdechnutí prachu obsahujícího tyto nebo jiné nebezpečné látky může způsobit vážné úrazy, rakovinu nebo smrt. Chraňte sebe i své kolegy. Seznamte se s vlastnostmi materiálů, které stříháte. Dodržujte předepsané bezpečnostní postupy a veškeré platné národní, místní nebo dočasné související předpisy BOZP, včetně těch, které upravují bezpečnou likvidaci materiálů kvalifikovanou osobou.



## PROVOZNÍ BEZPEČNOST



### NEBEZPEČÍ

V případě nedodržení níže uvedených varování a pokynů hrozí vážné nebo smrtelné úrazy.

**NEBEZPEČÍ: NIKDY** neodstraňujte žádné čepy, dokud není přídavné zařízení na zemi řádně zajištěno. V opačném případě hrozí vážné nebo smrtelné úrazy. Při úderu mohou ze spojovacího čepu odlétávat kovové špony nebo nečistoty. K vyrážení čepů používejte mosazný vyrážecí a vhodný pracovní oděv a ochranné brýle.

**NEBEZPEČÍ:** Stroj neprovozujte v blízkosti elektrických vedení pod napětím. Je nutné dodržovat veškeré místní i národní předpisy upravující práci s jakoukoli částí podvozku nebo přídavného zařízení v blízkosti rozvodných sítí, vzduchem vedených nebo podzemních kabelů nebo jakýchkoli zdrojů energie.

Proud ve vedení vysokého napětí může být zdrojem elektrických oblouků z drátu k zemi v jeho bezprostředním okolí. Veškeré části stroje se musí nacházet alespoň 16 m od elektrických vedení.



**NEBEZPEČÍ:** Předcházejte převrácení. Přídavné zařízení mění nosnost základního stroje. ZABRAŇTE přetížení bagru. V opačném případě hrozí vážné úrazy. Nosnost ovlivňuje také umístění základního stroje na nerovný podklad. Maximální stability dosáhnete při manipulaci s břemeny v doporučených polohách. Používejte doporučené protizávaží bagru.



Svírání konstrukcí přídavným zařízením a couvání s bagrem s cílem stržení konstrukce je ZAKÁZÁNO.

# PROVOZNÍ BEZPEČNOST



Před použitím zařízení se důkladně seznámte s obsahem této příručky a zněním bezpečnostních pokynů souvisejících se základním strojem a ujistěte se, že jste správně pochopili funkce všech ovládacích prvků a provozní instrukce. Nedodržení bezpečnostních pokynů může způsobit úraz, smrt nebo hmotné škody.



## VAROVÁNÍ

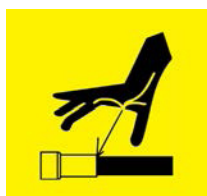
V případě nedodržení níže uvedených varování a pokynů hrozí vážné nebo smrtelné úrazy.

Za žádných okolností neprovádějte úpravy zařízení LaBounty bez povolení výrobce.



Před opuštěním kabiny **VŽDY** spusťte výložník na zem. Pokud je potřeba provádět práce na přídatném zařízení nad zemí, zajistěte stroj a přídatné zařízení vhodnými opěrami. **NEPODPÍREJTE** stroj struskovými nebo dutými cihlami ani jinými podpěrami, které by se pod trvalou zátěží mohly rozpadnout. **NESPOLÉHEJTE** se na to, že přídatné zařízení udrží nad zemí hydraulický válec. **NEPRACUJTE** pod strojem neseným pouze zvedákem.

**ZABRAŇTE** styku horkého hydraulického oleje s kůží, při kterém hrozí vážné popáleniny. Používejte vhodné ochranné oděvy a ochranné prostředky. **NEMANIPULUJTE** s hydraulickým vedením nebo jeho součástmi, pokud jsou pod tlakem. Unikající kapalina pod tlakem může proniknout kůží a způsobit vážné úrazy. Před odpojením odtlačujte hydraulický spoj. otáhněte všechny spoje. otvorů pro čepy ani paliny. Ke zjištění úniků **JAKÉKOLI** kapaliny do pomoci.



lícká nebo jiná vedení. Před natlakováním Rukama ani žádnou částí těla se nedotýkejte trysek, ze kterých unikají přetlakované kapoužívejte kousky kartonu. Při proniknutí kůže vyhledejte okamžitou zdravotnickou



## VAROVÁNÍ

V případě nedodržení níže uvedených varování a pokynů hrozí vážné nebo smrtelné úrazy.



Před zahájením provozu přídavného zařízení se seznámte s veškerými bezpečnostními pokyny uvedenými v kapitolách o provozu a údržbě této příručky a dodržujte je. Pokud vám některý postup provozu nebo údržby není jasný, v činnosti nepokračujte a požádejte o další pokyny.

## OSOBNÍ BEZPEČNOST

Při kontrolách, provozu nebo údržbě přídavného zařízení používejte vhodný ochranný oděv a ochranné prostředky dle aktuálních pracovních podmínek. Mezi takové ochranné prostředky patří, mimo jiné:

- přiléhavé pracovní oděvy
- ochrana očí
- přilba
- obuv s tvrdou špičkou
- rukavice
- ochrana sluchu
- respirátor



Nepřibližujte se k místům možného smáčknutí, mezi která patří pohyblivá horní čelist, spojení hydraulického válce, spoje lžice nebo dalších pohyblivých částí.

Bez výslovného povolení společnosti LaBounty **NENAVAŘUJTE** na konstrukční prvky žádné součásti. Jakékoli nepovolené navařování vede k zániku záruky a může způsobit vady konstrukce nebo úrazy.

## SEZNAMTE SE SE ZAŘÍZENÍM

Seznamte se s možnostmi, omezeními a funkcemi podvozku a přídavného zařízení.

Před zahájením provozu proveďte prohlídku přídavného zařízení a podvozku. Přídavné zařízení neprovozujte, pokud není v řádném provozuschopném stavu. Veškeré poškozené nebo opotřeбенé díly demontujte a nahraďte díly doporučenými společnostmi LaBounty.



## VAROVÁNÍ

V případě nedodržení níže uvedených varování a pokynů hrozí vážné nebo smrtelné úrazy.

### PŘED ZAHÁJENÍM PROVOZU

Upozorněte veškeré osoby v blízkosti stroje, že se chystáte zahájit jeho provoz. Provedte bezpečnostní školení a analýzu rizik se všemi pracovníky, kteří se pohybují v bezprostřední blízkosti prováděných prací.

Provedte jednotlivé kroky „Kontroly zařízení“ předepsané v této příručce.

Zkontrolujte prostor pod strojem a jeho okolí. Ujistěte se, že se v oblasti provozu a pohybu stroje nenacházejí žádní pracovníci ani žádná zařízení. Zkontrolujte bezpečné rozestupy ve všech směrech včetně nadhlavního prostoru.

V sedadle obsluhy sedte bezpečně. Povinně použijte bezpečnostní pásy!

Se zařízením nepracujte, pokud jste se předem důkladně neseznámili s obsahem této příručky a příručky od výrobce podvozku.

### KONTROLA ZAŘÍZENÍ

Před použitím zařízení se ujistěte, že je v plně provozuschopném stavu.

Při kontrole věnujte pozornost následujícímu:

- Mazání veškerých uložení. Promažte veškerá uložení (viz strana 33).

- Množství hydraulické kapaliny. Dle potřeby doplňte hydraulickou kapalinu.

- Opotřebení hydraulických hadic a jejich spojů, včetně možných úniků. Opravte nebo vyměňte veškeré poškozené hadice nebo spoje.

- Plná funkčnost všech ovládacích pák.

- Otočové ložisko. Vizuální kontrola výskytu povolených nebo poškozených šroubů. Pokud je nutná oprava, obraťte se na kvalifikovaného pracovníka.

- Mazání otočového ložiska a pastorku.

- Kontrola na povolené nebo chybějící aretační šrouby čepů.





## VAROVÁNÍ

V případě nedodržení níže uvedených varování a pokynů hrozí vážné nebo smrtelné úrazy.

### PRACOVNÍ PROSTOR

Zajistěte, aby se veškeré nepovolané osoby pohybovaly v bezpečné vzdálenosti od stroje.

Seznamte se s provozními hodnotami a nosností podvozku a předcházejte jeho převrácení.

Zkontrolujte vlastnosti podkladu:

- Vyhýbejte se nestabilním nebo kluzkým povrchům. Podvozek musí být na pevném rovném povrchu.
- Pokud není možné zajistit rovný povrch, umístěte podvozek tak, aby bylo přídatné zařízení používáno v jeho přední nebo zadní části.
- Se zařízením nepracujte v bočních prostorech podvozku.

### PROVOZ ZAŘÍZENÍ

Toto ani jiná zařízení neprovozujte, pokud jste pod vlivem návykových látek nebo alkoholu.

Neponechávejte zařízení bez dozoru, pokud je spuštěný motor a přídatné zařízení je nad zemí.

Primární funkcí nůžek je stříhání materiálů.

Nepřekračujte nosnost podvozku. Po připojení mobilních nůžek se změní nosnost a další vlastnosti zařízení.

Nepoužívejte nedostatečně udržovaná nebo vadná zařízení. V případě jakýchkoli závad se obraťte na příslušnou osobu a zařízení NEPROVOZUJTE do úplného odstranění nedostatků.

# PROHLÁŠENÍ O SHODĚ



EC DECLARATION OF CONFORMITY  
EG KONFORMITÄTSEKHLARUNG  
DECLARATION CE DE CONFORMITE  
DECLARATION CE DE CONFORMIDAD  
DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA  
PROHLÁŠENÍ O SHODĚ ES

## STANLEY

Hydraulic Tools



We:

**LaBounty**

Wir:

**1538 Highway 2, Two Harbors, MN 55616, USA**

Je soussigné:

El abajo firmante:

Io sottoscritto:

My:

hereby declare that the machine specified hereunder:

bestätige hiermit, dass die nachfolgend beschriebene Maschine:

déclare que l'équipement visé ci-dessous:

Por la presente declaro que el equipo se especifica a continuación:

Dichiaro che le apparecchiature specificate di seguito:

timto prohlašujeme, že níže uvedené zařízení:

1. Category: **Excavator Mounted Mobile Shear**  
Kategorie:  
Catégorie:  
Categoria:  
Categoria:  
Kategorie:

2. Make/Marke/Marque/Marca/Marca/Model **LaBounty**

3. Type/Typ/Type/Tipo/Typo: **MSD7R, MSD800R, MSD1000R, MSD1500R, MSD2000R, MSD2250R, MSD2500R, MSD3000R, MSD4000R, MSD4500R, MSD7500R, MSD9500R**

4. Serial number of equipment:  
Seriennummer des Geräts:  
Numéro de série de l'équipement:  
Numero de serie del equipo:  
Matricola dell'attrezzatura:  
Výrobní číslo zařízení:

**SN: 6**

Has been manufactured in conformity with

Wurde hergestellt in Übereinstimmung mit

Est fabriqué conformément

Ha sido fabricado de acuerdo con

E' stata costruita in conformità con

Bylo vyrobeno v souladu s požadavky

| Directive/Standards<br>Richtlinie/Standards<br>Directives/Normes<br>Directriz/Los Normas<br>Direttiva/Norme<br>Směrnice/normy | No.<br>Nr<br>Numéro<br>No<br>n.<br>č. | Details:                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| EN<br>Machinery Directive                                                                                                     | 12100:2010<br>2006/42/EC:             | This Directive applies to Interchangeable Machinery. 'Interchangeable equipment' means a device which, after the putting into service of Machinery or of a tractor, is assembled with that machinery or tractor by the operator himself in order to change its function or attribute a new function. |

5. Special Provision: For compilation of the technical file the person listed under No. 6 is responsible.  
Spezielle Bestimmungen: Für die Zusammenstellung der technischen Unterlagen ist die unter Nr.6 genannte Person verantwortlich  
Dispositions particulières: Pour la compilation du dossier technique de la personne inscrite sous le n° 6 est responsable  
Provisiones especiales: Para la compilación del expediente técnico a la persona que aparece bajo el N° 6 es responsable  
Disposizioni speciali: Per la compilazione della scheda tecnica della persona elencato sotto No. 6 è responsabile  
Zvláštní ustanovení: Za sestavení technického listu odpovídá osoba uvedená v bodu č. 6.

6. Representative in the Union: **Patrick Vervier, Dubuis 17-19, rue Jules Berthonneau-BP 3406 41034 Blois Cedex, France.** Vertreter  
in der Union/Représentant dans l'union/Representante en la Union/Rappresentante presso l'Unione/Zástupce v Unii

Done at/Ort/Fait à/Dado en/Fatto a/Misto vystavení: **LaBounty, 1538 Highway 2, Two Harbors, Minnesota, USA 55616** Date/Datum/le/Fecha/

Data/Datum:

/ / 2016

Name and Signature/Name und Unterschrift/Signature/Firma/Firma/Jméno a podpis **Michael W. Kaczowski**



## OZNAČENÍ PŘÍDAVNÉHO ZAŘÍZENÍ



ZNAČKY LABOUNTY  
(NÁHRADNÍ ZNAČKY JSOU K DISPOZICI NA VYŽÁDÁNÍ)  
**OBRAZEK 1-1**



OZNAČENÍ MODELU  
**OBRAZEK 1-2**

### **SAFETY FIRST**

**Read the Safety, Operation and  
Maintenance Manual before  
operating or servicing the equipment.**

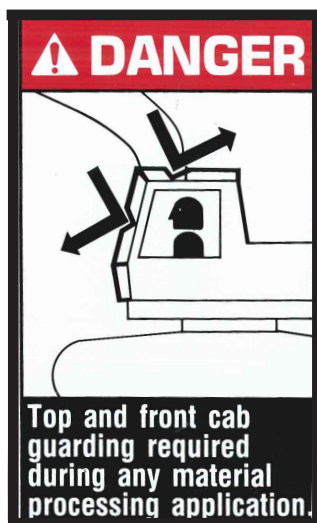
**Keep the manual with the attachment  
so it is available for reference.**

BEZPEČNOSTNÍ ŠTÍTEK „BEZPEČNOST PŘEDEVŠÍM“,  
ČÍSLO DÍLU 503590  
(PŘÍLOHA K PŘÍRUČKÁM)  
**OBRAZEK 1-3**

## OZNAČENÍ PŘÍDAVNÉHO ZAŘÍZENÍ



OZNAČENÍ MAZACÍHO BODU  
ČÍSLO DÍLU 116338  
**OBRAZEK 1-4**



PATENTOVÝ ŠTÍTEK  
ČÍSLO DÍLU 116404  
**OBRAZEK 1-5**



OZNAČENÍ BEZPEČNÉ VZDÁLENOSTI  
ČÍSLO DÍLU 116389  
**OBRAZEK 1-6**

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |  |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|
|  <p>1538 HIGHWAY 2<br/>TWO HARBORS, MN 55616<br/>tel 1-800-522-5059<br/>fax 1-218-834-3879<br/>www.stanleyhydraulic.com</p>  |  |
| Attachment Model:                                                                                                                                                                                                                                                                                 |  |
| Serial Number:                                                                                                                                                                                                                                                                                    |  |
| Year of Manufacture:                                                                                                                                                                                                                                                                              |  |
| Weight (lb./ kg):                                                                                                                                                                                                                                                                                 |  |
| Made in the U.S.A. with Global Materials                                                                                                                                                                                                                                                          |  |

ŠTÍTEK S VÝROBNÍM ČÍSLEM / ČÍSLEM MODELU  
ČÍSLO DÍLU 511045  
**OBRAZEK 1-7**

| U.S. PATENT NUMBERS                                                                                             |           | EPO PATENT NUMBERS |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------|--------------------|
| 5,474,242                                                                                                       | 7,240,869 | 435,702            |
| 5,531,007                                                                                                       | 7,487,930 | 737,107            |
| 5,992,023                                                                                                       | 7,578,461 | 1,682,299          |
| 7,322,273                                                                                                       | 7,832,130 | 1,789,225          |
| 8,146,256                                                                                                       | 8,104,384 |                    |
| <b>STANLEY LABOUNTY</b><br>1538 Highway 2<br>Two Harbors, MN 55616<br>FOREIGN PATENTS AND OTHER PATENTS PENDING |           |                    |
| 1-800-522-5059<br>www.stanleyhydraulic.com                                                                      |           |                    |
|                            |           |                    |
| 116404                                                                                                          |           |                    |

BEZPEČNOSTNÍ ZNAČKA  
ČÍSLO DÍLU 503647  
**OBRAZEK 1-8**

# TECHNICKÉ ÚDAJE



## ŘADA MSD SABER MOBILNÍ HYDRAULICKÉ NŮŽKY SPECIFIKACE



| MODEL<br>MSD | 1<br>HMOTNOST<br>BAGRU<br>2. ČLÁNEK<br>LB TUN |     | 1<br>HMOTNOST<br>BAGRU<br>3. ČLÁNEK<br>LB TUN |     | 2<br>HMOTNOST<br>PŘÍDAVNÉHO<br>ZAŘÍZENÍ<br>LB KG |        | ROZEVŘENÍ<br>ČELISTI<br>PALCŮ MM |      | HLOUBKA<br>ČELISTI<br>STOP MM |      | 3<br>DOSAH<br>STOP M |      |
|--------------|-----------------------------------------------|-----|-----------------------------------------------|-----|--------------------------------------------------|--------|----------------------------------|------|-------------------------------|------|----------------------|------|
|              | LB                                            | TUN | LB                                            | TUN | LB                                               | KG     | PALCŮ                            | MM   | STOP                          | MM   | STOP                 | M    |
| MSD 800R     | 18 000                                        | 9   | 26 000                                        | 12  | 2 750                                            | 1 250  | 15                               | 381  |                               |      |                      |      |
| MSD 1000R    | 23 000                                        | 10  | 40 000                                        | 18  | 4 400                                            | 2 000  | 19                               | 482  | 20                            | 508  | 9'10"                | 3,0  |
| MSD 1500     | 27 000                                        | 12  | 55 000                                        | 25  | 6 600                                            | 3 000  | 22                               | 559  | 25                            | 635  | 6'2"                 | 1,9  |
| MSD 1500R    | 40 000                                        | 18  | 66 000                                        | 30  | 7 100                                            | 3 227  | 22                               | 559  | 25                            | 635  | 9'3"                 | 2,8  |
| MSD 2000     | 50 000                                        | 23  | 70 000                                        | 32  | 8 500                                            | 3 863  | 29                               | 711  | 29                            | 737  | 8'8"                 | 2,6  |
| MSD 2000R    | 50 000                                        | 23  | 90 000                                        | 41  | 10 200                                           | 4 236  | 28                               | 711  | 29                            | 737  | 11'8"                | 3,5  |
| MSD 2250     | 44 000                                        | 20  | 88 000                                        | 40  | 10 500                                           | 4 800  | 30                               | 762  | 30                            | 762  | 8'                   | 2,4  |
| MSD 2250R    | 50 000                                        | 25  | 110 000                                       | 50  | 12 500                                           | 5 670  | 30                               | 762  | 30                            | 762  | 11'9"                | 3,6  |
| MSD 2500     | 90 000                                        | 41  | 90 000                                        | 41  | 11 600                                           | 5 273  | 32                               | 813  | 34                            | 864  | 10'7"                | 3,2  |
| MSD 2500R    | 70 000                                        | 32  | 110 000                                       | 50  | 14 500                                           | 6 591  | 32                               | 813  | 34                            | 864  | 12'6"                | 3,8  |
| MSD 3000     | 70 000                                        | 32  | 144 000                                       | 65  | 13 300                                           | 6 045  | 35                               | 889  | 38                            | 965  | 9'10"                | 3,0  |
| MSD 3000R    | 95 000                                        | 43  | 160 000                                       | 73  | 16 500                                           | 7 500  | 35                               | 889  | 38                            | 965  | 14'6"                | 4,4  |
| MSD 4000     | 75 000                                        | 34  | 150 000                                       | 68  | 16 500                                           | 7 500  | 40                               | 1016 | 44                            | 1117 | 15'                  | 4,6  |
| MSD 4000R    | 100 000                                       | 45  | 170 000                                       | 77  | 18 900                                           | 8 590  | 40                               | 1016 | 44                            | 1117 | 15'                  | 4,6  |
| MSD 4500     | 90 000                                        | 41  | 160 000                                       | 73  | 17 900                                           | 8 136  | 38,5                             | 978  | 43,5                          | 1105 | 10'4"                | 3,15 |
| MSD 4500R    | 110 000                                       | 50  | 185 000                                       | 84  | 20 500                                           | 9 318  | 38,5                             | 978  | 43,5                          | 1105 | 15'6"                | 4,7  |
| MSD 7500     | 135 000                                       | 61  | 220 000                                       | 100 | 25 500                                           | 11 590 | 43                               | 1092 | 45                            | 1143 | 11'10"               | 3,6  |
| MSD 7500R    | 160 000                                       | 73  | 275 000                                       | 125 | 29 500                                           | 13 409 | 43                               | 1092 | 45                            | 1143 | 15'7"                | 4,7  |
| MSD 9500     | 160 000                                       | 73  | 240 000                                       | 120 | 38 000                                           | 17 000 | 48                               | 1220 | 52                            | 1320 | 15'4"                | 4,6  |
| MSD 9500R    | 240 000                                       | 120 | Kontaktujte<br>výrobce.                       |     | 45 000                                           | 20 500 | 48                               | 1220 | 52                            | 1320 | 18'                  | 5,4  |

### 1

Doporučená hmotnost bagru vychází z běžné hmotnosti bagru a délky výložníku a/nebo ramena. Před prodejem musí veškerá provedení schválit společnost LaBounty.

### 2

Hmotnost přídavného zařízení může v závislosti na konfiguraci montážní konzoly kolísat v rozsahu +/-5 %. Využití šroubovacího upínacího oka válce přidá k výše uvedeným hodnotám dalších asi 250–300 kg.

### 3

Hodnoty dosahu u běžných vzdáleností od hrany výložníku/ramena základního stroje k hrotu nůžek. Skutečné hodnoty dosahu se mohou lišit. Pokud je hodnota dosahu klíčový parametr, požádejte společnost LaBounty o přesná čísla.

## HLAVNÍ PARAMETRY MOBILNÍCH HYDRAULICKÝCH NŮŽEK ŘADY MSD SABER

Konstrukce LaBounty s obráceným válcem / sníženým pláštěm umožňuje lepší výhled obsluhy a vyšší odolnost vůči extrémním podmínkám. Pevná kovaná pístní tyč je uvnitř zadní části násady plně chráněna. Válec je vyroben z oceli s vysokou pevností a je masivně opláštěn. Všechny modely řady Saber dokáží odolat provozním tlakům až 5500 psi.

**Oboustranný šroubovací hrot Saber** lze vyměnit za méně než 20 minut. Výsledkem je významná časová úspora při údržbě a odstávkách. Díky oboustrannému provedení se také snižují náklady na náhradní díly.

**Systém dvou kluzných kotoučů**, originál od společnosti LaBounty, zajišťuje hladký chod protilehlých a vychylovacích vodicích mechanismů horní čelisti po obou stranách nůžek, což zvyšuje životnost čelisti a čepele. Systém také pomáhá předcházet zablokování a zvyšuje produktivitu (modely 2000 a novější).

**Patentovaný vřetenový ventil s regulací zrychlení** pro kratší trvání provozních cyklů. Patentovaný vřetenový ventil s regulací zrychlení používaný společností LaBounty již mnohokrát prokázal svou vysokou spolehlivost a odolnost oproti konkurenci a ventilům kazetového typu.

# PRŮVODCE HODNOTAMI ROZEVŘENÍ ČELISTÍ NŮŽEK MSD SABER

## ŘADA MSD SABER MOBILNÍ HYDRAULICKÉ NŮŽKY PRŮVODCE HODNOTAMI ROZEVŘENÍ ČELISTÍ



ŘADA MSD SABER



MSD SABER~LUBE SERIES

### MĚKKÁ OCEL A BETON – AMERICKÉ MĚRNÉ JEDNOTKY (METRICKÁ SOUSTAVA)

| MODEL     | NOSNÍK I<br>PROFIL * | NOSNÍK H<br>PROFIL * | STĚNA **   | PEVNÁ<br>VÁLCOVÁ | PEVNÁ<br>ROVNÁ | TRUBKA *** | BETON **** |
|-----------|----------------------|----------------------|------------|------------------|----------------|------------|------------|
| MSD800R   | 10" (254)            | 8" (203)             | .38" (9,6) | 2,0" (51)        | 1,75" (44)     | 8" (203)   | 10" (254)  |
| MSD1000R  | 12" (305)            | 8" (203)             | .5" (13)   | 2,5" (63)        | 2" (51)        | 10" (254)  | 12" (305)  |
| MSD1500/R | 16" (406)            | 10" (254)            | .63" (16)  | 3" (76,19)       | 2,75" (70)     | 14" (355)  | 20" (508)  |
| MSD2000/R | 20" (508)            | 12" (305)            | .88" (22)  | 3,5" (89)        | 3,25" (82)     | 18" (457)  | 24" (609)  |
| MSD2250R  | 20" (508)            | 14" (355)            | 1,25" (30) | 4,5" (114)       | 4,25" (108)    | 18" (457)  | 26" (660)  |
| MSD2500/R | 24" (610)            | 13" (381)            | 1,13" (29) | 4,5" (114)       | 4,25" (108)    | 24" (610)  | 28" (711)  |
| MSD3000/R | 30" (762)            | 18" (457)            | 1,25" (32) | 5,00" (127)      | 4,75" (121)    | 26" (660)  | 32" (812)  |
| MSD4000/R | 34" (864)            | 22" (559)            | 1,38" (35) | 5,5" (140)       | 5,00" (127)    | 28" (711)  | 35" (889)  |
| MSD4500/R | 34" (864)            | 22" (559)            | 1,38" (35) | 5,5" (140)       | 5,00" (127)    | 28" (711)  | 35" (889)  |
| MSD7500/R | 38" (965)            | 27"                  | 1,5" (38)  | 6,5" (165)       | 6,00" (152)    | 32" (813)  | 38" (965)  |
| MSD9500/R | 44" (1160)           | 30"                  | 1,63" (41) | 7" (177)         | 6,50" (165)    | 38" (965)  | 42" (1066) |

Výše uvedené údaje odrážejí běžné hodnoty rozevření čelistí za normálního provozu a nemusejí odpovídat maximální velikosti všech stříhaných tvarů. Skutečné hodnoty se mohou lišit v závislosti na konstrukci daného materiálu, vlastnostech oceli, výkonu bagru, zkušenostech obsluhy atd. Maximální střížný výkon nůžek zajistíte řádnou údržbou.

\* Rozevření čelistí se u řady Lube při využití uzavřeného střížného cyklu ke stříhání nosníků, tyčí a trubek zvyšuje o 10 %.

\* Nosníky, které nelze v důsledku příliš velkých rozměrů nůžkami stříhat najednou, je ve většině případů možné jednoduše zpracovat nastřížením prutu a následným druhým konečným stříhem. Je nutné zohlednit skutečnost, že existuje mnoho různých typů nosníků a konstrukčních tvarů s různým uspořádáním prutů, přírub a rozdílnou tloušťkou stěny pásů, což může ovlivnit hodnoty rozevření čelistí.

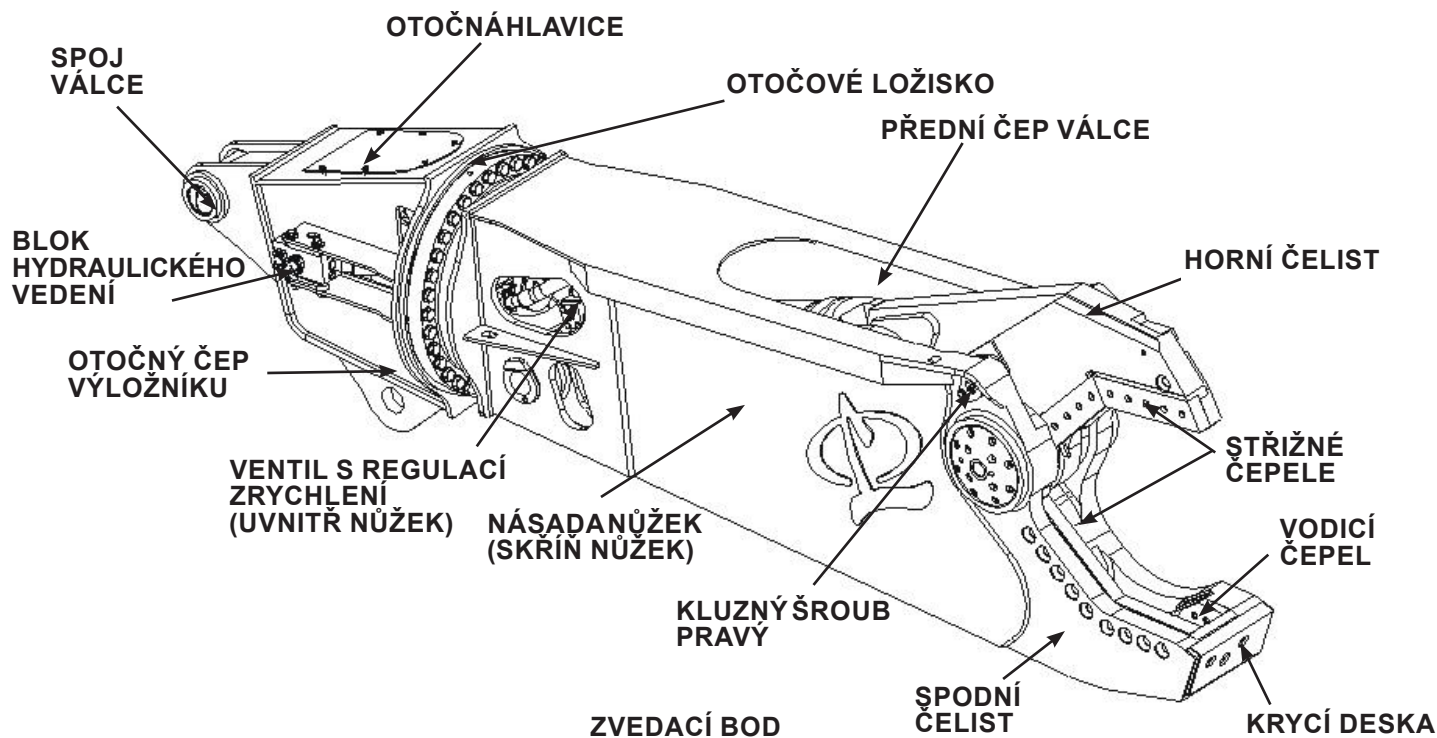
\*\* Hodnoty tloušťky stěny pásů odrážejí výkon nůžek při nastřížení stěn hrotem, které se využívá v řadě různých aplikací (demolice nádrží, zpracování kolejových vozidel, atd.).

\*\*\* Uvedené rozměry trubek platí pro trubky z měkké oceli Sch 40. Jiné materiály (nerezová ocel, litina atd.) a odlišné tloušťky stěn ovlivní hodnoty rozevření čelistí.

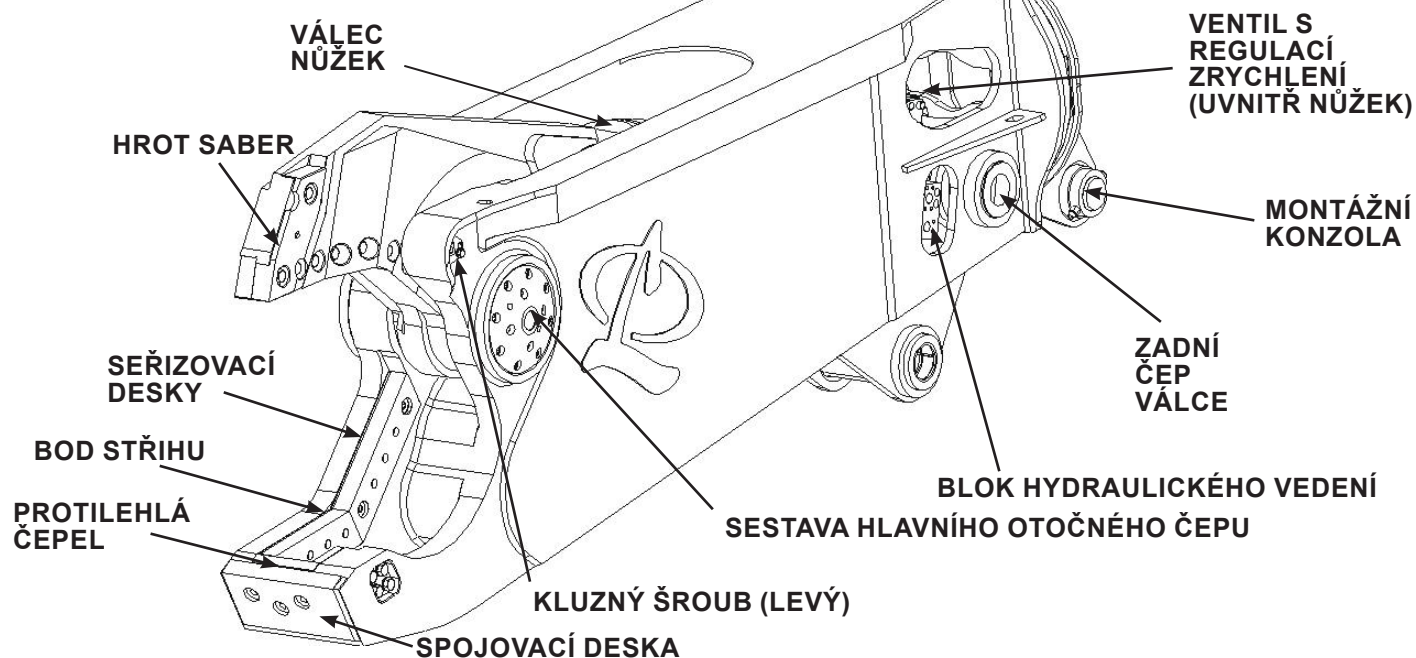
\*\*\*\* Uvedené hodnoty platí pro beton 3000–4000 psi. Skutečný výkon nůžek může kolísat v závislosti na druhu betonu, typu pohonu, rozměrech a uspořádání armatur, výkonu bagru, zkušenostech obsluhy, údržbě nůžek atd.

**Se žádostí o doporučení pro potřeby vaší konkrétní aplikace se prosím obraťte na obchodní oddělení společnosti LaBounty na tel. 800-522-5059.**

## OTOČNÉ PROVEDENÍ



## NEOTOČNÉ PROVEDENÍ



## PŘÍDAVNÉ ZAŘÍZENÍ – SLOVNÍČEK POJMŮ

|                                          |                                                                                                                                                                                                             |
|------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Seřizovací desky</b>                  | Zakázkově vyráběné desky, které přesně upraví polohu spodních střižných čepelí vůči horním čepelím.                                                                                                         |
| <b>Bod stříhu</b>                        | Místo styku primární a sekundární střižné čepele.                                                                                                                                                           |
| <b>Vůle čepelí</b>                       | Vůle mezi horní a spodní střižnou čepelí při svírání nůžek.                                                                                                                                                 |
| <b>Vymezovací podložky čepelí</b>        | Tenké kovové podložky používané k seřízení polohy spodní střižné čepele a udržování požadované vůle při svírání čepelí. Vůle čepelí nesmí být pomocí podložek vymezena na hodnotu větší než 3,3 mm.         |
| <b>Otočný čep výložníku</b>              | Část montážní konzoly nůžek, která se připojuje k okraji výložníku bagru (montáž na druhý článek).                                                                                                          |
| <b>Navařování</b>                        | Postup při svařování, během kterého je opotřeбенý základní materiál nahrazen novým kovem.                                                                                                                   |
| <b>Protilehlá čepel</b>                  | Vyměnitelná součást umístěná uvnitř spojovací desky spodní čepele.                                                                                                                                          |
| <b>Spojovací deska</b>                   | Deska umístěná v přední části spodní čepele, která spojuje obě poloviny spodní čepele. Vyžaduje pravidelné navařování a povrchové kalení.                                                                   |
| <b>Kombinovaný pojistný ventil</b>       | Hydraulická armatura používaná u otočného provedení nůžek, která reguluje hydraulický tlak přiváděný na otočnou sestavu.                                                                                    |
| <b>Střižné čepele</b>                    | Čepele horní a dolní čelisti nůžek, které při sevření stříhají materiál. Primární čepele jsou na horní a spodní čelisti umístěny nejbližší k čepu nůžek. Sekundární čepele jsou umístěny nejbližší k hrotu. |
| <b>Spoj válce</b>                        | Část montážní konzoly nůžek, která zajišťuje naklápění nůžek. Spoj válce se připojuje k válci v násadě bagru (montáž na druhý článek).                                                                      |
| <b>Koncový kryt</b>                      | Chrání sestavu hlavního otočného čepu a vymezuje vůle nůžek.                                                                                                                                                |
| <b>Regulační průtokový ventil</b>        | Hydraulická armatura využívaná u otočného provedení nůžek, která reguluje průtok hydraulické kapaliny z pohonu otáčení.                                                                                     |
| <b>Přední čep válce</b>                  | Čep pro připojení konce pláště válce nůžek k horní čelisti.                                                                                                                                                 |
| <b>Zrnitost materiálu</b>                | Odpovídá směru, ve kterém byl základní materiál původně válcován v ocelárně. Při povrchovém kalení jakékoli součásti nůžek je nutné svařovat ve směru zrn oceli.                                            |
| <b>Vodící čepel</b>                      | Vyměnitelná součást umístěná proti střižným čepelím spodní čelisti. Jejím účelem je součinnost s horní čelistí během střižného cyklu.                                                                       |
| <b>Vymezovací podložky vodící čepele</b> | Tenké kovové podložky určené k vymezení požadované vůle vodící čepele směrem ven.                                                                                                                           |
| <b>Vůle vodící čepele</b>                | Vůle mezi přední krycí deskou a vodící čepelí při pohybu horní čelisti směrem ke spodní čelisti v průběhu cyklu.                                                                                            |

## PŘÍDAVNÉ ZAŘÍZENÍ – SLOVNÍČEK POJMŮ (POKR.)

|                                    |                                                                                                                                                                                                                                          |
|------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Povrchové kalení</b>            | Svařovací proces určený k ochraně základního materiálu čelistí nůžek. Kalený povrch následně funguje jako krycí plocha.                                                                                                                  |
| <b>Vystředovací podložky</b>       | Tenké kovové kruhové podložky používané u sestavy hlavního otočného čepu nůžek LaBounty. Vystředovací podložky zajišťují zachování továrního nastavení horní čepele a dodržování tolerancí při svírání nůžek.                            |
| <b>Zvedací body</b>                | Malé otvory v horní části nůžek, které slouží k montáži a manipulaci s nůžkami. Jedná se o dva otvory poblíž přední částí nůžek a jedno oko v zadní části. Tyto body nesmí být nikdy využívány k vedení kabelů nůžek za účelem stříhání. |
| <b>Spodní čelist</b>               | Spodní pevná čelist nůžek. Spodní čelist je osazena spodními střížnými čepelemi, vodící čepelí a protilehlou čepelí.                                                                                                                     |
| <b>Spodní krycí desky</b>          | Vyměnitelné krycí desky odolné proti otěru, které chrání spojovací desku spodní čelisti.                                                                                                                                                 |
| <b>Hlavní ložisko</b>              | Tvrzená pouzdra, na kterých se během provozu otáčí hlavní hřídel nůžek.                                                                                                                                                                  |
| <b>Hlavní hřídel</b>               | Hřídel, na kterém se otáčí horní čelist, čímž je zajištěno stříhání pomocí přídatného zařízení.                                                                                                                                          |
| <b>Blok vedení</b>                 | Hydraulický blok, který zajišťuje průtok hydraulické kapaliny z bagru do válce nůžek a otočné sestavy.                                                                                                                                   |
| <b>Motor</b>                       | Hydraulická otočná součást, která pohání otočové ložisko nebo planetovou převodovku pohyblivých čelistí.                                                                                                                                 |
| <b>Montážní konzola</b>            | Konzola v zadní části nůžek, která slouží k jejich připojení k bagru. Při typické montáži na druhý článek se montážní konzola připojuje k hraně výložníku bagru a válci v jeho násadě pomocí čepů.                                       |
| <b>Planetová převodovka</b>        | Planetová převodovka otáčí skříň nůžek v součinnosti s hydraulickým motorem. Převodovka přímo pohání otočové ložisko otočného provedení nůžek (standardní součást větších modelů nůžek).                                                 |
| <b>Zadní čep válce</b>             | Čep, který spojuje konec tyče válce nůžek se zadní částí nůžek.                                                                                                                                                                          |
| <b>Otočná sestava</b>              | Hydraulická pohonná soustava, která umožňuje nepřetržité 360° otáčení nůžek. Tato funkce zajišťuje lepší polohování při práci s mobilními nůžkami.                                                                                       |
| <b>Hrot Saber</b>                  | Šroubovací, dvousměrně otočný, průbojný hrot / krycí deska na přední hraně horní čelisti.                                                                                                                                                |
| <b>Válec nůžek</b>                 | Hydraulický válec, který pohání nůžky při stříhání. Konec pláště válce se připojuje k horní čelisti nůžek a konec tyče se připojuje k zadním okům válce.                                                                                 |
| <b>Násada nůžek</b>                | Hlavní skříň nůžek, včetně spodní čelisti.                                                                                                                                                                                               |
| <b>Kluzný šroub</b>                | Polohovatelné součásti umístěné na obou stranách násady.                                                                                                                                                                                 |
| <b>Ventil s regulací rychlosti</b> | Regenerační hydraulický ventil montovaný na válci, který zvyšuje rychlost svírání nůžek (funkce vysouvání válce), když nůžky nejsou pod zatížením.                                                                                       |
| <b>Otočné vedení</b>               | Umožňuje nepřetržitý přívod hydraulické kapaliny do válce nůžek při jejich otáčení, aniž by došlo k zaplétání hadic.                                                                                                                     |

## PŘÍDAVNÉ ZAŘÍZENÍ – SLOVNÍČEK POJMŮ (POKR.)

|                                    |                                                                                                                                                                         |
|------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Přítlačná podložka</b>          | Součást sestavy hlavního otočného čepu umístěná uvnitř koncových krytů a sloužící k ochraně hlavního hřídele.                                                           |
| <b>Opěrná tyč</b>                  | Tyč, která se vysouvá středem sestavy hlavního otočného čepu a tuto sestavu z boku podpírá.                                                                             |
| <b>Hrdlo</b>                       | Oblast horní a spodní čelisti v blízkosti hlavního otočného čepu, kde jsou umístěny primární čepele.                                                                    |
| <b>Otočové ložisko</b>             | Ložisko (otočný věnec) používané u otočného provedení nůžek. Je montováno na násadě nůžek a poháněno hydraulickými prvky v horní hlavici nebo na montážní konzole.      |
| <b>Horní hlavice</b>               | Montážní konzolová část otočného provedení nůžek. Připojuje se k otočovému ložisku, které se montuje na zadní část násady nůžek.                                        |
| <b>Horní čelist</b>                | Pohyblivá čelist osazená střížnými čepelemi, která je zároveň krycí plochou kluzných kotoučů. Válec nůžek pohybuje horní čelistí a zajišťuje tak střížnou funkci nůžek. |
| <b>Díly podléhající opotřebení</b> | Zahrnují střížné čepele, vodící čepel a hrot Saber. Tyto díly lze snadno vyměnit při opravách součástí systému nůžek podléhajících opotřebení.                          |

# POŽADAVKY NA PRŮTOK A TLAK

## POŽADAVKY NA PRŮTOK A TLAK

V následující tabulce jsou uvedeny požadavky na průtok a tlak pro rozevírání a svírání mobilních nůžek řady MSD Saber. Vezměte prosím na vědomí, že všechny modely jsou vybaveny ventily s regulací rychlosti. Příslušné výpočty jsou pouze teoretické a skutečné doby trvání cyklů se mohou lišit v závislosti na účinnosti hydraulického systému konkrétního bagru, možných zpětných tlacích v systému, zkušenostech obsluhy atd. Doby trvání cyklu jsou vypočteny pro čelisti, které nezpracovávají žádný materiál. Doby trvání cyklu se mohou prodloužit v případě, že je nutné použít maximální střížnou sílu (nůžky přejdou do režimu „bez regulace rychlosti ventilem“).

| MODEL<br>NŮŽEK | DOPORUČENÝ<br>ROZSAH TLAKU      | POŽADOVANÝ TLAK GAL./MIN (L/MIN) PRO CYKLUS<br>V TRVÁNÍ 8, 10, 12 A 14 SEKUND |      |      |      |                |
|----------------|---------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------|------|------|------|----------------|
|                |                                 | 8 S                                                                           | 10 S | 12 S | 14 S | MAX.<br>PRŮTOK |
| MSD 7 (5,5")   | 3500–5500 PSI<br>(240–380 BARŮ) | 15                                                                            | 12   | 10   |      | 25 (95)        |
| MSD 7 (6,5")   | 2100–3500 PSI<br>(150–240 BARŮ) | 22                                                                            | 18   | 15   |      | 35 (130)       |
| MSD 800 (8,0") | 4001–5500 PSI<br>(276–379 BARŮ) | 40                                                                            | 32   | 27   |      | 65 (240)       |
| MSD 800 (9,0") | 3000–4000 PSI<br>(207–276 BARŮ) | 55                                                                            | 44   | 37   |      | 80 (300)       |
| MSD 1000       | 4000–5500 PSI<br>(275–380 BARŮ) | 50                                                                            | 40   | --   | --   | 80 (300)       |
| MSD 1500*      |                                 | 60                                                                            | 48   | 40   | --   | 110 (410)      |
| MSD 2000*      |                                 | 110                                                                           | 90   | 70   | 60   | 130 (490)      |
| MSD 2250       |                                 | 135                                                                           | 110  | 90   | 78   | 135 (511)      |
| MSD 2500*      |                                 | --                                                                            | 130  | 110  | 94   | 140 (530)      |
| MSD 3000*      |                                 | --                                                                            | 140  | 120  | 103  | 150 (560)      |
| MSD 4000*      |                                 | --                                                                            | 170  | 150  | 128  | 180 (680)      |
| MSD 4500*      |                                 | --                                                                            | 175  | 150  | 128  | 200 (750)      |
| MSD 7500*      |                                 | --                                                                            | 241  | 201  | 172  | 250 (950)      |
| MSD 9500*      |                                 | --                                                                            | --   | --   | 250  | 250 (950)      |

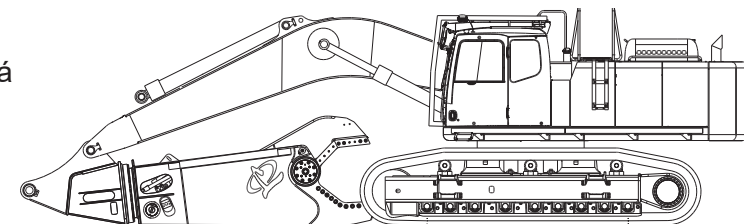
\* Platí pro mobilní nůžky s plně funkčním regeneračním ventilem.

## UPOZORNĚNÍ

- Okruh otáčení – 30–45 l/min při 2000–2500 PSI.
- Většinu modelů je nutné vybavit 1/2" drenáží skříně, která odvede přebytečnou kapalinu z hydraulického rotačního motoru do hydraulické nádrže bagru a zajistí ochranu před zpětným tlakem.
- Pro většinu montáží nůžek na druhý článek bagru je doporučeno použít součinnost čerpadel, případně dvojité čerpadlo.
- V důsledku zvýšení průtoku může být nutné použít objemnější hydraulické vedení nebo dvojité vedení do výložníku, které zajistí snížení zpětného tlaku pod 1500 psi, omezení množství vznikajícího tepla a maximální využití výkonu nůžek.

## POSTUP MONTÁŽE NŮŽEK

Postup je nutné přizpůsobit tomu, zda provádíte montáž na druhý nebo na třetí článek. Montáž na druhý článek znamená nahrazení násady bagru nůžkami, zatímco montáž na třetí článek znamená nahrazení lopaty nůžkami.



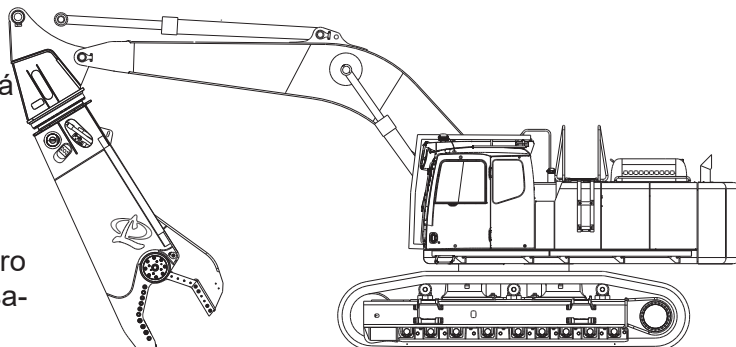
OBRÁZEK 3-1

1. Uložte nůžky na zem spodní částí vzhůru a podložte je tak, aby byly v rovině. Montáž provádějte na rovném pevném povrchu.
2. Při montáži na druhý článek demontujte násadu bagru dle postupu doporučeného výrobcem.
3. Při montáži na třetí článek demontujte lopatu nebo jiné přídatné zařízení dle postupu doporučeného výrobcem. Po odpojení zaslepte hydraulické hadice, aby nedošlo ke znečištění hydraulické soustavy.

## UPOZORNĚNÍ

Je možné, že při montáži na druhý článek bude potřeba zvednout zadní část nůžek do polohy, která umožní připojení otočného čepu výložníku.

4. Umístěte čelisti nůžek přední částí směrem k bagru a přesuňte bagr do polohy, ve které budou výložník nebo násada ustaveny v otočném čepu pro připojení výložníku nebo ve spoji pro připojení násady na montážní konzole nůžek (viz **obrázek 3-1**).
5. Při montáži na druhý článek připojte pomocí čepů a přes otočný čep nůžky k čepu výložníku bagru (druhý článek). Při montáži na třetí článek připojte konec násady ke spoji pro připojení násady prostřednictvím čepu dodávaného společností LaBounty.
6. Požádejte pracovníka obsluhy, aby pomalu zvedl nůžky do polohy, ve které bude dostatečná vůle k připojení zbývajících spojů na montážní konzole nůžek (viz **obrázek 3-2**).

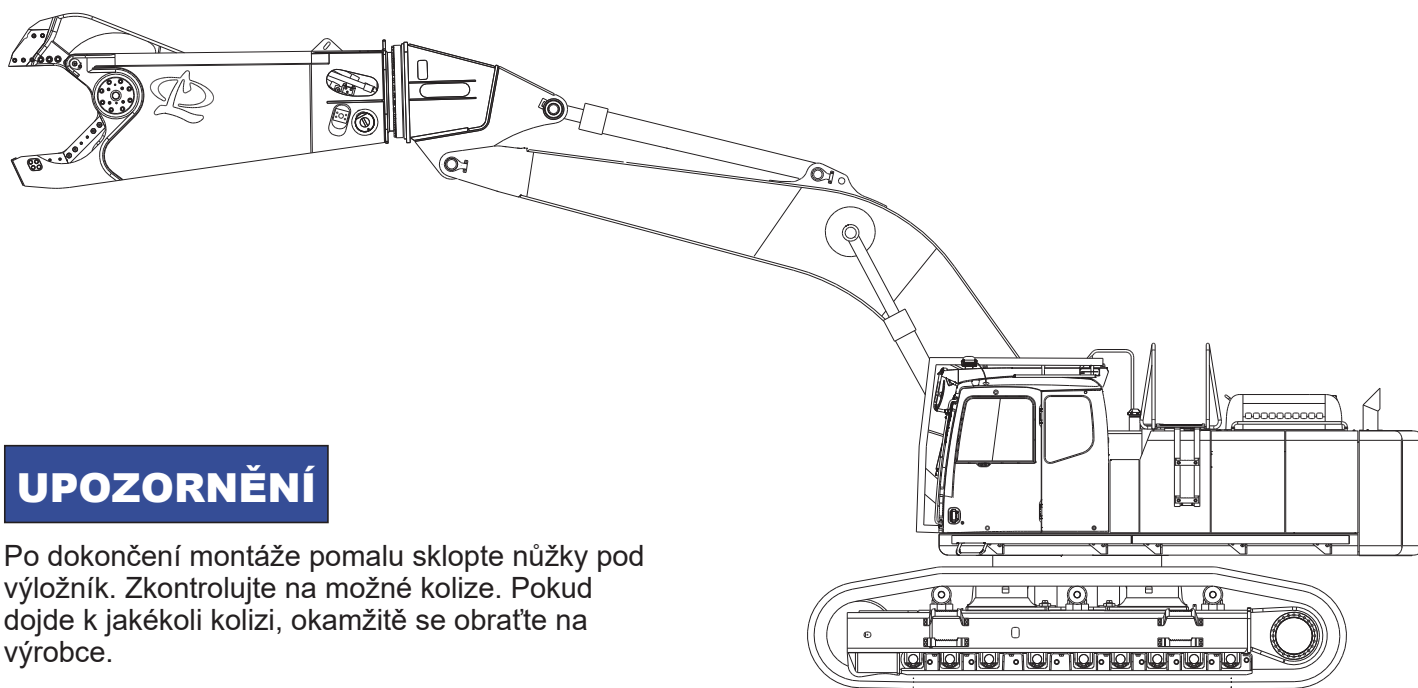


OBRÁZEK 3-2

# POSTUP MONTÁŽE NŮŽEK

## pokračování

7. Vysuňte tyč válce nebo spojovací článek lopaty a přesuňte je do polohy, která umožní dokončit připojení. Provedte montáž čepu dodávaného s nůžkami. Je možné, že ke správnému ustavení válce nebo spojovacího článku bude potřeba použít zvedací zařízení (nadzemní zvedák, vysokozdvižný vozík atd.).
8. Připojte hydraulické hadice k vedení na každé straně hlavice. Nezapomeňte okamžitě zaslepit všechny hydraulické hadice a spoje, aby nedošlo ke znečištění hydraulické soustavy. Dotáhněte šrouby správným utahovacím momentem (viz tabulka utahovacích momentů pro dělené příruby na straně 8-26).
9. U otočných provedení dodržujte níže uvedené postupy.
  - a. Po připojení hydraulického okruhu k bagru připojte k výložníku přídavná hydraulická vedení včetně dvou přívodů o průměru 1/2" (13 mm) a jedné drenáže skříně motoru o průměru 1/2" (13 mm). Tato vedení budou končit na hraně výložníku.
  - b. Připojte spojky výše uvedených vedení do hlavice nebo spojek na nůžkách. Přesné požadavky na průtok a tlak jsou uvedeny v katalogu dílů. V případě pochybností se obraťte na oddělení servisu (800-522-5059).
10. Před dalším postupem zkontrolujte dotažení a těsnost všech přírub i upínacích a spojovacích prvků.
11. Zvedněte výložník a pomalu vyzkoušejte otáčení nůžek a jejich rozevírání a svírání (viz **obrázek 3-3**). Zkontrolujte na možné úniky hydraulického oleje.



**OBRÁZEK 3-3**

## UPOZORNĚNÍ

Po dokončení montáže pomalu sklopte nůžky pod výložník. Zkontrolujte na možné kolize. Pokud dojde k jakékoli kolizi, okamžitě se obraťte na výrobce.

## POSTUP SPOUŠTĚNÍ MOBILNÍCH NŮŽEK

### POSTUP SPOUŠTĚNÍ MOBILNÍCH NŮŽEK

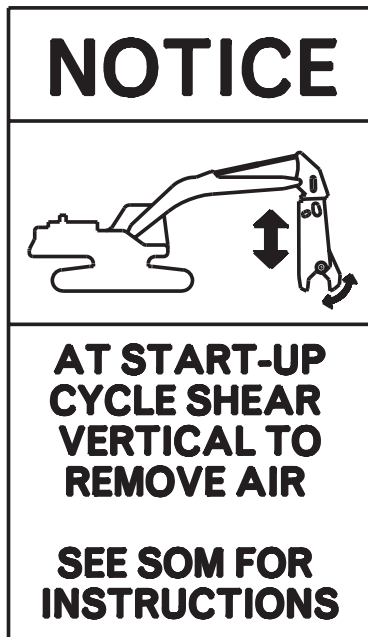
Před zahájením provozu nůžek je nutné odvzdušnit válec. Zavzdušnění systému může způsobit kavitační opotřebení, oxidaci oleje a nadměrné zahřívání. Tyto okolnosti mohou být příčinou vystříknutí hydraulického oleje, znečištění, hlučnosti, zpomalení chodu zařízení, zkrácení životnosti dílů nebo poškození válce. Uvedený postup je nutné provést po montáži, opravách hydrauliky nebo delším uskladnění nebo nečinnosti nůžek. Ujistěte se, že je válec nůžek zcela zatažený nebo vysunutý. V opačném případě ho mechanicky přesuňte do jedné z těchto poloh (povolte koncové záslepky nebo zátky na vedení nebo ve spojích, čímž zařízení odtlakujete do válce nůžek). Nůžky polohujte tak, aby byl válec co nejbližší vodorovné poloze. Bagr musí pracovat na volnoběh nebo lehce nad volnoběžnými otáčkami.

### PŘI ZATAŽENÍ NEBO VYSUNUTÍ VÁLCE

1. Pomalu plňte válec (nůžky v rozevřené nebo sevřené poloze), dokud neuslyšíte, že se provozní hluk bagru významně změnil, což značí, že válec je plný. **Zařízení neprovozujte za maximálního provozního tlaku stroje.**
2. Obrátte směr proudění oleje. Pomalu plňte válec (nůžky v sevřené poloze), dokud se tyč nevysune na přibližně 1/4 zdvihu.
3. Zcela zatáhněte tyč válce.
4. Opakujte kroky 2 a 3 a vysuňte tyč na přibližně 1/2 zdvihu, poté na 3/4 zdvihu, poté na plný zdvih.
5. Jakmile bude válec naplněn olejem, alespoň pětkrát zasuňte a vysuňte tyč válce v celé délce zdvihu. **Zařízení neprovozujte za maximálního provozního tlaku stroje.**

## UPOZORNĚNÍ

Zkontrolujte stav hydraulické kapaliny bagru a doplňte ji na požadovanou úroveň.



## OBEČNÁ PRAVIDLA BEZPEČNÉHO PROVOZU ZAŘÍZENÍ

1. Seznamte se s obsahem uživatelské příručky základního stroje, na kterém jsou nůžky montovány.
2. **ZJISTĚTE** výkon bagru a jeho přídatných zařízení. **ZABRAŇTE** přetížení bagru. V opačném případě hrozí vážné úrazy. Připojení zvedacího zařízení může změnit nosnost základního stroje.
3. Před jakoukoli manipulací s materiálem je kabinu bagru nutné vybavit konstrukcí na ochranu proti padajícím předmětům.
4. Nůžky jsou určeny ke zpracování materiálů. **NEPOUŽÍVEJTE** přídatné zařízení k odlišným účelům. Hrozí zánik platnosti záruky.
5. **NEPROVÁDĚJTE** dlouhotrvající činnosti s materiálem nadměrných velikostí a nesnažte se je v nůžkách sevřít působením svislých sil za pomoci bagru. Podobné postupy zkracují životnost nůžek, a proto je důrazně nedoporučujeme.
6. Pokud během zpracování materiálu dojde k zablokování nůžek, snižte množství zpracovávaného materiálu. Dlouhodobé přetížení nůžek a provoz bagru na plný výkon tlakové soustavy může být příčinou přehřívání a dalších nežádoucích účinků působících na nůžky a hydraulickou soustavu bagru.
7. Při každé příležitosti provádějte procvičení válce nůžek po celé délce zdvihu. Plné rozevření a sevření nůžek umožňuje cirkulaci většího množství hydraulické kapaliny systémem a pomáhá předcházet přehřívání.
8. Každý den provádějte kontrolu a mazání nůžek. Dotáhněte všechny povolené šrouby nebo spoje příslušným utahovacím momentem uvedeným v této příručce.
9. Dodržujte bezpečné rozestupy a předcházejte kolizím bagru s nůžkami nebo s materiálem sevřeným v čelistích nůžek.
10. **NENECHÁVEJTE** nůžky ve zvednuté poloze ani s nimi nemanipulujte nad osobami, vozidly s osádkou nebo budovami.
11. Při práci ve stísněných prostorech věnujte pozornost přečnivajícím součástem, jako jsou tyče válců a hadice, které mohou způsobit škody.
12. Mezi nůžkami a jakýmkoli elektrickým vedením v jejich blízkosti udržujte bezpečný rozstup alespoň 5 m.
13. **VŽDY** spusťte nůžky na zem a vypněte základní stroj předtím, než ho ponecháte bez dozoru.

14. **NESVÍREJTE** konstrukce přídatným zařízením a necouvejte s bagrem s cílem stržení konstrukce. Tento postup je nejen nebezpečný, ale vysoce pravděpodobně povede také k poškození bagru a nůžek.
15. Předcházejte kolizím výložníku nebo nůžek, především při práci s omezeným výhledem nebo uvnitř budov. Během provozu, přepravy a manipulace s bagrem vždy počítejte s výškou a dosahem nůžek.
16. Se strojem manipulujte pouze za účelem jeho přemístění do vhodné polohy. **NEPOUŽÍVEJTE** nůžky jako sbíječku nebo bourací kouli.
17. Při provozu a přepravě stroje nebo manipulaci se strojem předcházejte kolizím ramena výložníku nebo násady nůžek se vzdušnými překážkami.
18. **NEUPRAVUJTE** výrobní nastavení hydrauliky nůžek a neodchylujte se od specifikací výrobce bagru. Hrozí zánik platnosti záruky.
19. **NESTŘÍHEJTE** ocel s vysokou tažností, jako jsou kolejnice, ocelové pružiny, nápravy a některé typy drátů. V opačném případě hrozí poškození čepele, hrotu Saber a/nebo horní hlavice. Tyto typy materiálů se při zpracování lámou a jejich střeptiny mohou způsobit úrazy nebo smrt.
20. Aby nedošlo k ohnutí horní čelisti, **NEPOKOUŠEJTE** se stříhat materiál zachycený ve spodní čelisti.
21. Před stříháním tenkých materiálů se ujistěte, že jsou střížné čepele ostré a správně seřizené. V opačném případě může dojít k zachycení materiálu mezi střížnými čepemi.
22. Zvedací oka slouží k přepravě a montáži. Nejsou určena k zavěšení stroje za účelem provádění prací.
23. Funkce otáčení nůžek slouží výhradně k jejich polohování.
- NEPOUŽÍVEJTE** ji k ohýbání, lámání nebo páčení.
24. **NEVYUŽÍVEJTE** výkonu bagru k zasunutí nůžek do nahromaděných sutin.
25. **NEVYUŽÍVEJTE** výkonu ani hmotnosti bagru na některém konci přídatného zařízení k pokusům o vyproštění zablokovaných nůžek nebo stříhání příliš objemných materiálů.

## OVLÁDÁNÍ MOBILNÍCH NŮŽEK

Mobilní nůžky se mohou pohybovat ve čtyřech základních směrech, a pokud jsou vybaveny otočným mechanismem, umožňují také otáčení. Ovládací prvky mobilních nůžek se v některých detailech mohou lišit v závislosti na typu základního stroje a způsobu montáže (na druhý nebo třetí článek). Systémy pro rozevírání/svíráání nůžek a jejich otáčení jsou přizpůsobeny provedení každého konkrétního stroje. Před zahájením provozu požádejte autorizovaného prodejce nebo montážního technika o předvedení ovládacích funkcí nůžek. Funkce při typické montáži nůžek na třetí článek jsou popsány níže (viz **obrázek 4-1**) a na straně 4–5 (montáž na druhý článek).

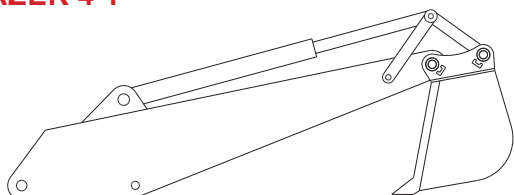
### **VAROVÁNÍ**

Před zahájením provozu se ujistěte, že znáte umístění ovládacích prvků všech pohybů nůžek. Procvičte si ovládání stroje a jeho jednotlivé pohyby dle popisu v oddílu Seznámení s ovládáním nůžek v této kapitole.

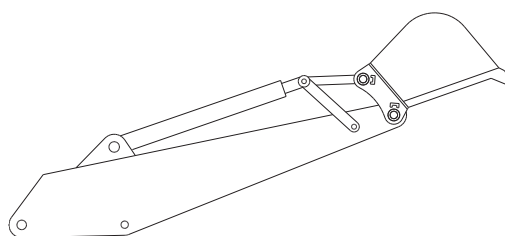
## MONTÁŽ NA TŘETÍ ČLÁNEK

Nahrazení lopaty nůžkami

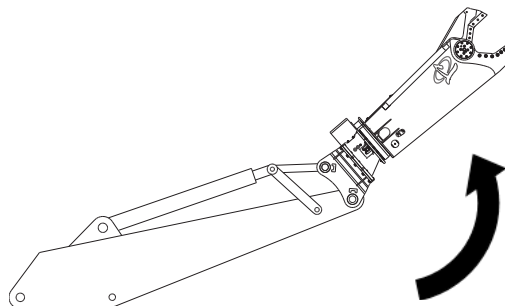
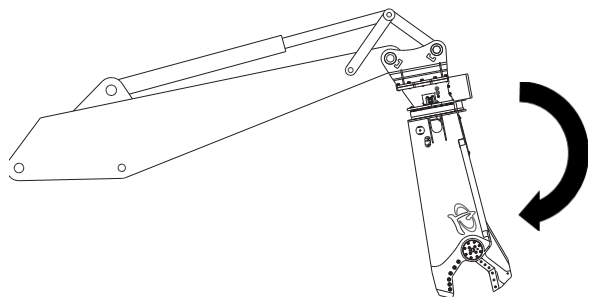
**OBRÁZEK 4-1**



**SKLOPENÍ lopaty = nůžky DOLŮ**



**VYSYPÁNÍ lopaty = nůžky NAHORU**



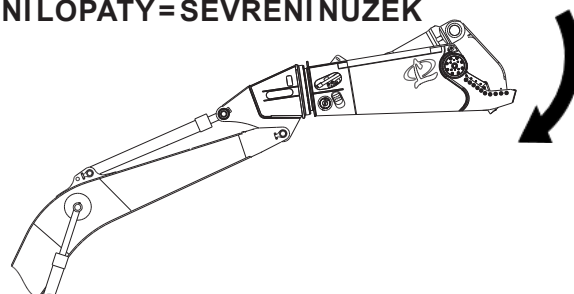
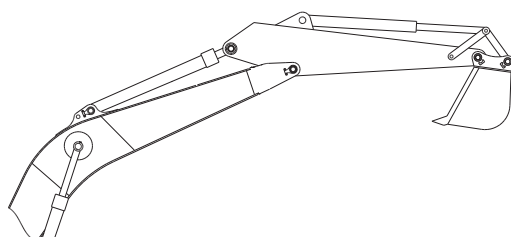
## OVLÁDÁNÍ MOBILNÍCH NŮŽEK (POKRAČOVÁNÍ)

### MONTÁŽ NA DRUHÝ ČLÁNEK

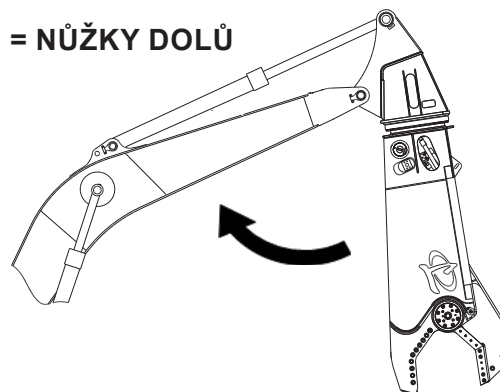
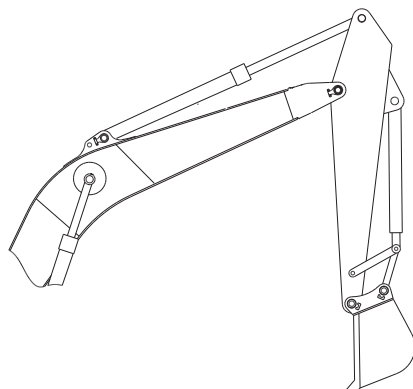
Nahrazení násady nůžkami

**OBRÁZEK 4-2**

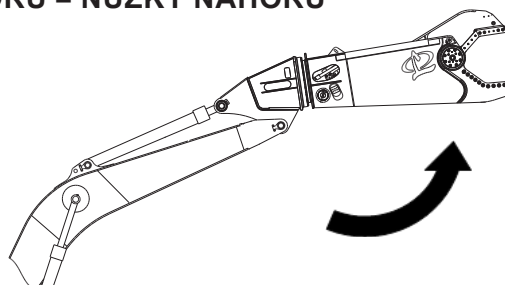
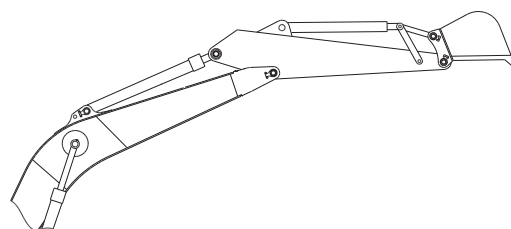
**SKLOPENÍ LOPATY = SEVŘENÍ NŮŽEK**



**RAMENO DOLŮ = NŮŽKY DOLŮ**



**RAMENO NAHORU = NŮŽKY NAHORU**

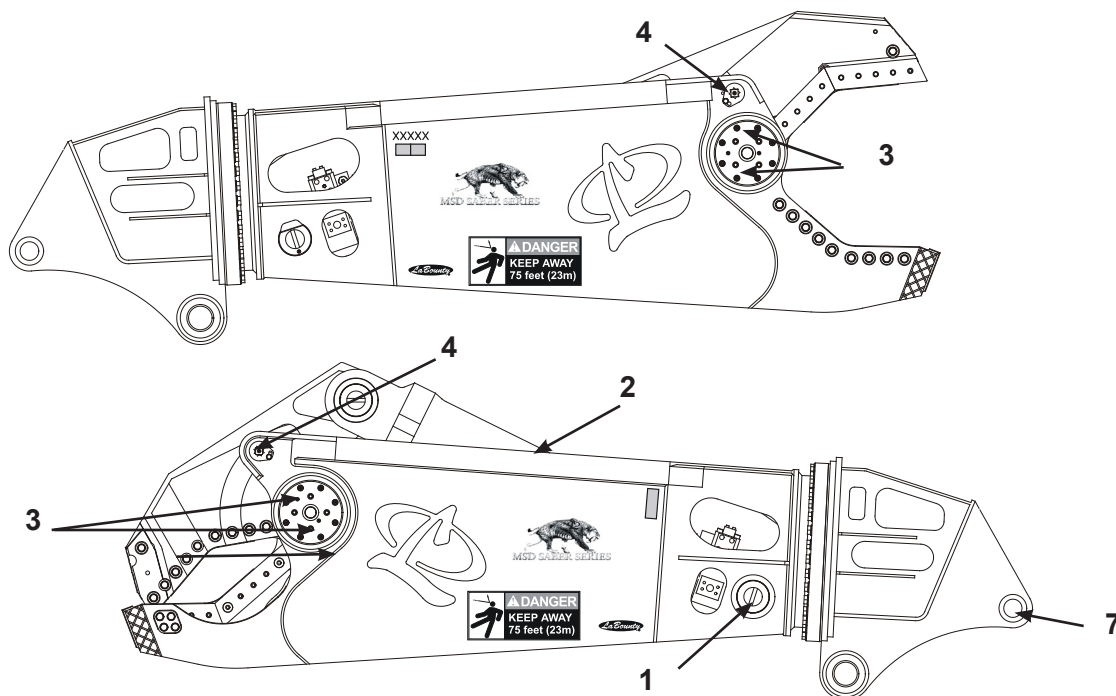


# ÚDRŽBA

| POSTUPY PŘI SERVISU A ÚDRŽBĚ                                                                                                                                   | 8 HODIN | 80 HODIN | 2000 HODIN |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------|----------|------------|
| Proveďte vizuální kontrolu nůžek na možná poškození.                                                                                                           | •       |          |            |
| Zkontrolujte veškeré bezpečnostní značky.                                                                                                                      | •       |          |            |
| Zkontrolujte ochranu kabiny bagru.                                                                                                                             | •       |          |            |
| Ujistěte se, že jsou všechny varovné systémy bagru funkční.                                                                                                    | •       |          |            |
| Promažte obě strany sestavy hlavního otočného čepu (2× na každé straně).                                                                                       | •       |          |            |
| Promažte sestavy koncových kluzných kotoučů (na každé straně).                                                                                                 | •       |          |            |
| Promažte konec předního čepu válce.                                                                                                                            | •       |          |            |
| Promažte konec zadního čepu válce.                                                                                                                             | •       |          |            |
| Promažte spoj otočného čepu výložníku na montážní konzole.                                                                                                     | •       |          |            |
| Promažte spoj válce na montážní konzole.                                                                                                                       | •       |          |            |
| Prohlédněte hlavy a závlačky čepů.                                                                                                                             | •       |          |            |
| Zkontrolujte všechny šrouby a jejich dotažení nebo možná poškození.                                                                                            | •       |          |            |
| Zkontrolujte vůli mezi kluzným kotoučem / zadní krycí deskou, a pokud je vůle větší než 0,25 mm, vyhledejte příslušný postup v příručce.                       | •       |          |            |
| Zkontrolujte vůli mezi vodicí čepelí / hrotem Saber, a pokud je vůle větší než 0,75 mm, vyhledejte příslušný postup v příručce.                                | •       |          |            |
| Zkontrolujte vůli střížné čepele, a pokud je vůle větší než 0,75 mm, vyhledejte příslušný postup v příručce.                                                   | •       |          |            |
| Zkontrolujte hrot Saber a jeho správné ustavení v horní čelisti.                                                                                               | •       |          |            |
| Zkontrolujte protilehlou čepel a její dotažení nebo možná poškození.                                                                                           | •       |          |            |
| Zkontrolujte hadice na opotřebení a nebezpečí možného protržení.                                                                                               | •       |          |            |
| Zkontrolujte válec na možné úniky.                                                                                                                             | •       |          |            |
| <b>U otočného provedení:</b>                                                                                                                                   | •       |          |            |
| Promažte otočové ložisko.                                                                                                                                      | •       |          |            |
| Zkontrolujte otočné hadice (a jejich spojky) na opotřebení, úniky a nebezpečí možného protržení.                                                               | •       |          |            |
| Zkontrolujte šrouby otočné sestavy.                                                                                                                            | •       |          |            |
| Zkontrolujte všechny šrouby určené k montáži otočového ložiska na horní hlavici a nůžky, dle potřeby šrouby vyměňte.                                           |         | •        |            |
| Obraťte nebo vyměňte střížné čepele, hrot Saber a vodicí čepele.                                                                                               |         | •        |            |
| Zkontrolujte kluzný šroub na opotřebení a dle potřeby ho vyměňte.                                                                                              |         | •        |            |
| Zkontrolujte horní čelist: zkontrolujte oblasti okolo hran čepelí, na kterých bylo provedeno navařování a povrchové kalení. Dle potřeby navařte nový materiál. |         | •        |            |
| Dle potřeby vyměňte krycí desky na spodní čelisti.                                                                                                             |         | •        |            |
| Zkontrolujte dělené příruby a uložení na možné vůle a dle potřeby je dotáhněte.                                                                                |         | •        |            |
| Zkontrolujte a proveďte údržbu ochranného pásu spodní sekundární čepele nebo navařeného pásu.                                                                  |         | •        |            |
| Vyměňte těsnění válců nůžek (včetně pojistného kroužku Nylock).                                                                                                |         |          | •          |
| Vyměňte těsnění otočných vedení (pokud jsou součástí zařízení).                                                                                                |         |          | •          |

## MAZÁNÍ

Pravidelné mazání je mimořádně důležité pro řádný provoz a dlouhou životnost přídatného zařízení. Ventil s funkcí regulace rychlosti zkracuje dobu trvání střížného cyklu a zajišťuje častější rozevírání a svírání nůžek. Proto je v porovnání s požadavky platnými pro starší modely nutné zajistit častější mazání nůžek. Používejte prémiové mazivo č. 2EP nebo ekvivalentní a promazávejte všechny mazací body po každých 4 hodinách provozu. Umístění maznic jsou uvedena na obrázku 5-1 a na přídatném zařízení jsou označena značkou „MAZÁNÍ“. Promazte veškerá uložení na sestavě hlavního otočného čepu při rozevřených čelistech nůžek A ZNOVU po sevření čelistí nůžek, aby bylo zajištěno rovnoměrné promazání v celé sestavě otočného čepu.



**OBRÁZEK 5-1**

**OTOČNÁ PROVEDENÍ JEDNOTLIVÝCH MODELŮ SE LIŠÍ. BĚHEM MAZÁNÍ PŘÍDAVNÉHO ZAŘÍZENÍ SE ŘÍDTE OZNAČENÍMI MAZACÍCH BODŮ.**

### UMÍSTĚNÍ NA PŘÍDAVNÉM ZAŘÍZENÍ

1. Zadní spoj válce
2. Přední spoj válce
3. Hlavní otočný čep čelisti (2 maznice na každé straně)
  - a. Čelist rozevřena
  - b. Čelist sevřena
4. Kluzný šroub
  - a. Levá strana
  - b. Pravá strana
5. Otočové ložisko (pouze u otočných provedení)

### MNOŽSTVÍ MAZIVA

- 6 dávek (0,3 oz nebo 8 g)
- 6 dávek (0,3 oz nebo 8 g)
- 6 dávek (0,3 oz nebo 8 g)
- 6 dávek (0,3 oz nebo 8 g)
- 6 dávek (0,3 oz nebo 8 g)
- 6 dávek do každé maznice
- 6 dávek do každé maznice
- 6 dávek do každé maznice

### UMÍSTĚNÍ NA KONZOLE

6. Spoj otočného čepu výložníku – viz údržbová příručka od výrobce bagru.
7. Spojovací článek (montáž na třetí článek) nebo spoj otočného čepu válce (montáž na druhý článek)

## DEMONTÁŽ ČEPELE

V případě nesprávné demontáže čepelí nůžek nebo nevhodné manipulace s čepelími hrozí úrazy a hmotné škody. Za účelem zajištění vlastní bezpečnosti a předcházení škodám na nůžkách se seznamte s níže uvedenými pokyny k demontáži čepelí z jejich uložení a souvisejícími bezpečnostními pokyny.

### ⚠ VÝSTRAHA

**Předcházejte úrazům – během údržby přídavného zařízení vždy používejte osobní ochranné pracovní prostředky. Mezi osobní ochranné pracovní prostředky patří ochrana očí, ochranná přilba, pracovní obuv s tvrdou špičkou a ochrana sluchu.**

### ⚠ VAROVÁNÍ

**Před vyjmutím montážních šroubů čepel podepřete a zajistěte. Po vyjmutí šroubů hrozí pád čepele a vážné úrazy.**

1. Povolte všechny šrouby čepelí, ale ponechte je v montážní poloze na čepeli.
2. Čepele lze v uložení uvolnit bez větší námahy. Po povolení je čepele nutné řádně podepřít a zajistit, a až potom lze vyjmout jejich montážní šrouby.
3. Pokud se čepele z uložení neuvolní, poklepejte na jejich čela měkkým kladivem, aby mezi čepelí a uložení vznikla mezera. Následně vsuňte mezi horní část čepele a uložení páčidlo a uvolněte čepel s jeho pomocí.

### ⚠ VAROVÁNÍ

**Je zakázáno vyrážet čepele jakýmkoli ostrými ocelovými předměty. Čepel by se mohla odlupovat a způsobit vážné úrazy.**

4. Pokud se čepel nepodaří vypáčit, přiložte k hlavě jednoho z montážních šroubů dřevěný špalek a vyrazte čelist silným úderem kladiva na špalek (viz **obrázek 5-6**). Při vyrážení je nutné, aby byl vyrážený šroub zašroubován alespoň na 13 mm délky závitu. Zabrání tak poškození závitu.

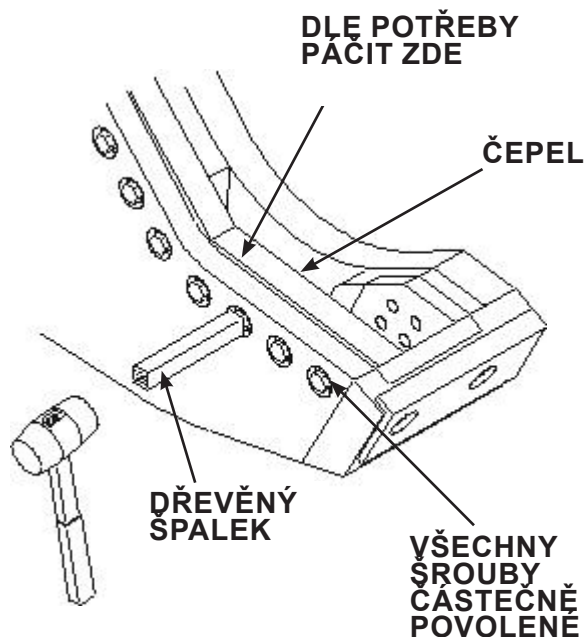
5. Pokud nedokážete čepele uvolnit pomocí žádného z výše popsaných postupů, požádejte prosím o pomoc svého prodejce značky LaBounty. Nabízíme také sady náhradních čepelí. Při žádosti o zaslání sady náhradních čepelí je vhodné mít k dispozici výrobní číslo vašich nůžek, které nám pomůže vyřídit vaši žádost rychleji.

### UPOZORNĚNÍ

Pokud k demontáži používáte kladivo nebo jiný tvrdý předmět, nikdy nevyrázejte montážní šrouby čepel přímo (tj. bez použití dřevěného špalku). Hrozí poškození závitu šroubů.

### UPOZORNĚNÍ

**Kompletní sady čepelí objednávejte u oddělení zákaznických služeb společnosti LaBounty na tel. 800-522-5059. Při objednávce je vhodné mít k dispozici výrobní číslo vašich nůžek, které nám pomůže vyřídit vaši žádost rychleji.**



**OBRÁZEK 5-6**

## SPECIFIKACE UTAHOVACÍCH MOMENTŮ ŠROUBŮ

Správné utahovací momenty montážních šroubu nůžek značky LaBounty jsou klíčové pro životnost nůžek a součástí čepelí. Dodržování utahovacích momentů v souladu s technickou specifikací uvedenou v této příručce pomáhá předcházet uvolnění čepelí a možnému poškození jejich uložení.

Čepele nůžek LaBounty lze obrátit a využít tak jejich všech čtyř hran (viz **obrázek 5-7** se zobrazením součástí typické sady náhradní čepelí). Montážní šrouby a podložky čepelí lze typicky používat po dobu životnosti příslušné sady čepelí. Vzhledem ke klíčové roli těchto upínacích prvků (šroubů a podložek) vyžaduje společnost LaBounty výměnu celé sady čepelí, včetně upínacích prvků.

Pokud při obracení čepelí používáte její stávající upínací prvky, vždy je zkontrolujte na jakékoli vady nebo poškození a dle potřeby vyměňte. Pokud dojde k prodloužení šroubu nebo zkroutení podložky, bude složité nebo dokonce nemožné dosáhnout utahovacího momentu předepsaného pro upnutí čepelí v uložení.

Předepsané hodnoty utahovacích momentů pro montážní šrouby čepelí jsou uvedeny níže. Tyto hodnoty platí pouze pro montážní šrouby čepelí.

## UTAHOVACÍ MOMENTY ŠROUBŮ ČEPELE TŘÍDA 10.9

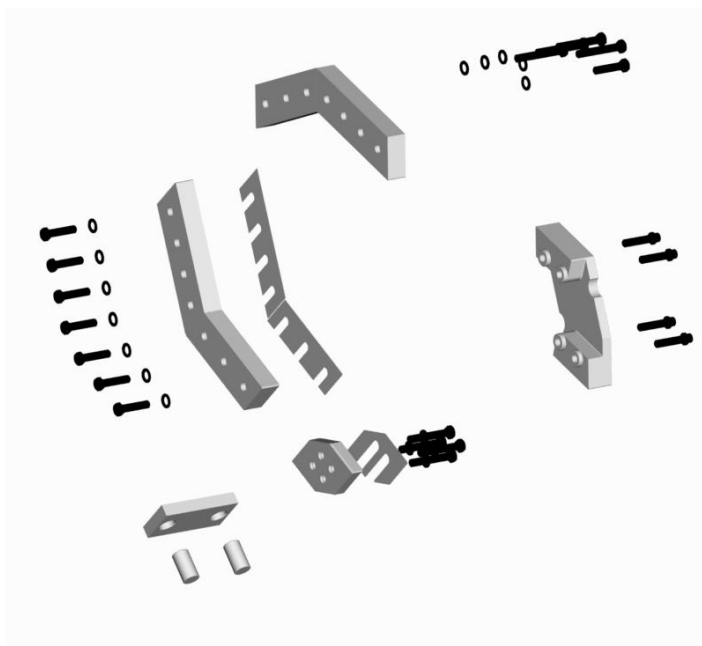
| ROZMĚR | STOP-LB | N-M  |
|--------|---------|------|
| M20    | 500     | 678  |
| M24    | 900     | 1220 |
| M30    | 1200    | 1627 |

## POSTUP MONTÁŽE

Vaše nové nůžky Saber mají na hrotu Saber Tip™ výčnělek, který zapadá do sekundární čepelí na horní čelisti. Je tak zajištěna rovnoměrná podpora a distribuce zátěže v uložení čepelí při nastřížení materiálu, které střížný hrot nedokáže zpracovat najednou.

## UPOZORNĚNÍ

Starší modely čepelí mají válcové zahlbouní a výměnné kolíky, které plní stejnou funkci jako novější provedení hrotu se čtyřmi šrouby.



**OBRÁZEK 5-7**

## VYMEZENÍ A OBRACENÍ VODICÍ ČEPELE

Vůle vodicí čepele je další položka postupu seřízení, která zajišťuje vyrovnaní čepelí nůžek a jejich řádný provoz. Tuto vůli je denně nutné kontrolovat.

1. Sevřete nůžky tak, aby hrot Saber na horní čelisti začal míjet vodicí čepel (viz **obrázek 5-8**). Ke kontrole vůle použijte spárovou měрку a výsledek měření zapište. Postupně svírejte nůžky a kontrolujte vůli v různých bodech podél povrchu hrotu Saber.
2. Najděte nejmenší vůli u hrotu Saber a příslušný bod označte. Vůle v tomto bodu by neměla přesáhnout 0,76 mm. Pokud je vůle větší, bude nutné podložit vodicí čepel.
3. Vymezovací podložky vodicí čepele se dodávají s novými nůžkami. Sada podložek obsahuje čtyři podložky o tloušťce 0,61 mm a jednu podložku o tloušťce 3 mm.
4. Počet podložek, které je nutné použít, lze zjistit odečtením požadované vůle 0,25 mm od nejmenší vůle zjištěné v předchozích krocích. Viz příklad vpravo na této stránce.

### VAROVÁNÍ

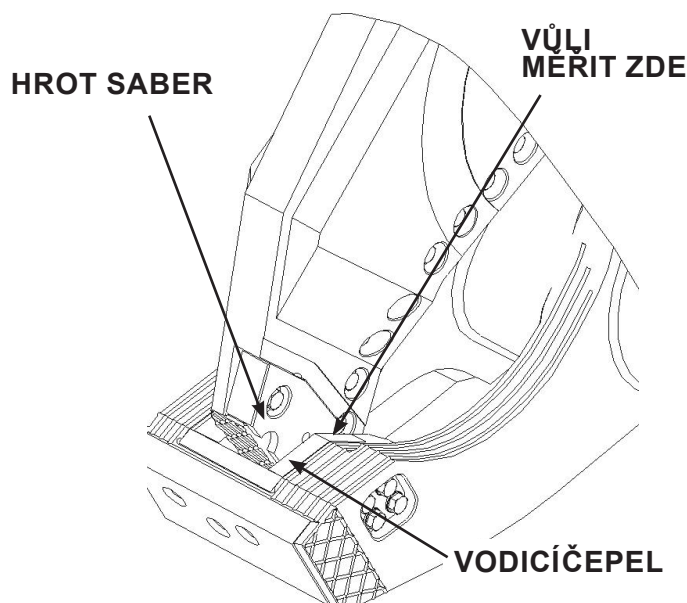
Neprovádějte kontrolu vůlí, pokud jsou nůžky v pohybu. Během svírání čelistí se k nůžkám nepřibližujte. V opačném případě hrozí vážné úrazy.

### VÝSTRAHA

Během údržby čepelí vždy používejte pracovní rukavice.

### UPOZORNĚNÍ

- Pokud není možné uvolnit čepel z uložení, postupujte podle pokynů uvedených v oddílu Demontáž čepele v této kapitole.
- Pokud byly nůžky v provozu více než 80 hodin od posledního obrácení čepelí, doporučuje se obrátit všechny čepele okamžitě. Postupujte podle pokynů na této a dalších stránkách.



**OBRÁZEK 5-8**

#### Příklad:

Zjištěné vůle:

0,89 mm

1,02 mm

1,14 mm

Nejmenší vůle = 0,89 mm

Odečíst požadovanou vůli - 0,25 mm

Rozměr podložení = 0,63 mm

V tomto případě je vhodné použít jednu vymezovací podložku o tloušťce 0,61 mm, která zajistí dosažení požadované vůle vodicí čepele.

## VYMEZENÍ A OBRACENÍ VODICÍ ČEPELE pokračování

5. Před podložením čepele povolte montážní šrouby vodicí čepele a posuňte vodicí čepel tak, aby bylo možné vložit podložky mezi uložení čepele a vodicí čepel. Pokud použijete všech pět podložek, a vůle je přesto stále větší než 0,76 mm, je nutné obrátit nebo vyměnit vodicí čepel.

6. Vodicí čepel je možné jednou obrátit a využít tak celé čelo čepele k prodloužení její životnosti. Pokud je nutné obrátit čepel, vyjměte ji, obraťte (přední hranu dozadu) a vložte ji zpět do uložení. Po celou dobu životnosti čepele používejte stejné čelo. Vymezte správnou vůli vodicí čepele pomocí podložek dle výše popsaného postupu. Pokud je celé čelo čepele opotřebované a neumožňuje další podložení, je nutné vyměnit ho za nové.

7. Pokud je vůle u nové vodicí čepele podložené kompletní sadou podložek větší než 0,76 mm, je nutné vyměnit hrot Saber. Viz oddíl Obrácení střížné čepele v této kapitole.

### **VAROVÁNÍ**

Při provádění údržby čepelí vždy používejte vhodné ochranné prostředky. Mezi tyto prostředky patří ochrana očí, ochranná přilba, pracovní obuv s tvrdou špičkou a ochrana sluchu. Při broušení používejte schválený respirátor.

## POSTUP OBRÁCENÍ STŘIŽNÉ ČEPELE

Správné obrácení a seřízení střížných čepelí je velmi důležité pro zajištění vysokého výkonu a dlouhé životnosti nůžek. Doporučuje se obracet čepele po každých 80 provozních hodinách. Pravidelné obrácení čepelí pomáhá zajistit rovnoměrné opotřebení a dodržení vůlí čepelí, což umožňuje snadné podložení vymezovacími podložkami. Pravidelná údržba čepelí je mimořádně důležitá při zpracovávání tenkých materiálů. Zpracování tenkých nebo neželezných materiálů si může vyžádat častější otáčení a seřizování střížných čepelí. Při zpracování objemnějších materiálů není časté obrácení a seřizování střížných čepelí tak důležité, ale pomáhá prodloužit životnost čepelí. Správný postup obrácení střížných čepelí je popsán níže:

1. Při demontáži čepele z horní čelisti postupujte podle pokynů uvedených v oddílu Demontáž čepele v této kapitole. Pečlivě sledujte původní umístění všech demontovaných dílů. Zajistíte tak správnou zpětnou montáž.

2. Po vyjmutí čepelí začistěte jejich hrany malou brusku. Odstraňte ostré špony a vyhladte nerovnosti. Stejným způsobem začistěte uložení čepelí a odstraňte veškeré nečistoty a špony.

### **UPOZORNĚNÍ**

Aby byla zajištěna optimální výkonnost hrotu Saber a aby na sebe styčné plochy po přišroubování dokonale dosedaly, je po každé změně polohy čepele nutné použít novou horní sekundární čepel. Postupujte následovně: Použijte první hranu nové čelisti (všechny čepele nové) a obraťte všechny čepele v jejich původním umístění předkem dozadu. Použijte druhou hranu a poté odstraňte spodní primární čepel. Přesuňte horní sekundární čepel do spodní primární polohy a namontujte novou čepel do horní sekundární polohy. Vzájemně zaměňte horní primární a spodní sekundární díl. Dále postupujte ve stejném pořadí, odstraňte spodní primární díl a namontujte nový horní sekundární díl při vzájemné záměně poloh každé čepele. Výsledkem je optimální výkon hrotu Saber za cenu jedné nové horní sekundární čepele (při použití dvou hran). Viz **obrázek 5-9** a **5-10** na straně 5-18.

## OBRÁCENÍ STŘIŽNÉ ČEPELE

### pokračování

Základní sada příslušenství každých nových nůžek obsahuje dvě náhradní čepele. Tyto čepele uschovejte pro účely druhého obrácení hran a výměny čepelí. Při prvním obrácení budete potřebovat pouze původní čtyři čepele. Při druhém použijete nové čepele.

### ⚠ VÝSTRAHA

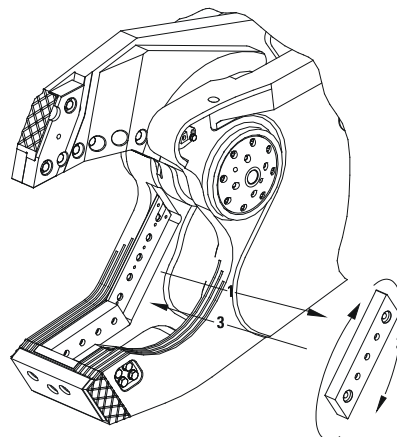
**Pokud budete tyto pokyny přesně dodržovat a při každé objednávce nové sady čtyř čepelí odložíte dvě čepele pro potřeby druhého obrácení, budou při každé druhé záměně čepelí do horních uložení čepelí namontovány dvě nové čepele. NIKDY NEOBRACEJTE POUŽITÉ SPODNÍ ČEPELE DO HORNÍCH ULOŽENÍ ČEPELÍ.**

### UPOZORNĚNÍ

Pokud jsou hrany čepelí zaoblené na poloměr 6 mm nebo vyšší, nůžky nepoužívejte. Provoz se silně opotřeбенými čepelími výrazně snižuje výkon nůžek a v konečném důsledku může způsobit poškození jejich konstrukce nebo hydrauliky.

1. Viz **obrázek 5-9**. Obráťte původní čepel předkem dozadu a každou čepel vraťte do původního uložení. Výsledkem postupu je obrácení hrany první čepele.
2. Viz **obrázek 5-10**. Při druhém obrácení hrany čepele (hrany zaoblené na poloměr 6 mm) odstraňte a zlikvidujte spodní čepele. Poté demontujte dvě horní čepele, obraťte je předkem dozadu a namontujte je do spodních uložení. Do volných horních uložení nyní namontujte dvě nové čepele.
3. Při každém obrácení nebo výměně hran střížných čepelí se přesvědčte, že všechny čepele přesně dosedají a použijte novou sadu montážních šroubů čepelí, které dotáhněte utahovacími momenty dle Přehledu utahovacích momentů nemazaných šroubů v této kapitole. Vždy používejte šrouby stejné velikosti a třídy. Při objednávce náhradních šroubů od vašeho autorizovaného prodejce značky LaBounty použijte Katalog dílů.
4. Údržbu protilehlé čepele a vodicí čepele je nutné provádět během obrácení spodních čepelí. Pečlivě sledujte původní umístění všech dílů. Usnadněte si tak jejich zpětnou montáž.

## OBRÁCENÍ PRVNÍ A TŘETÍ HRANY ČEPELE

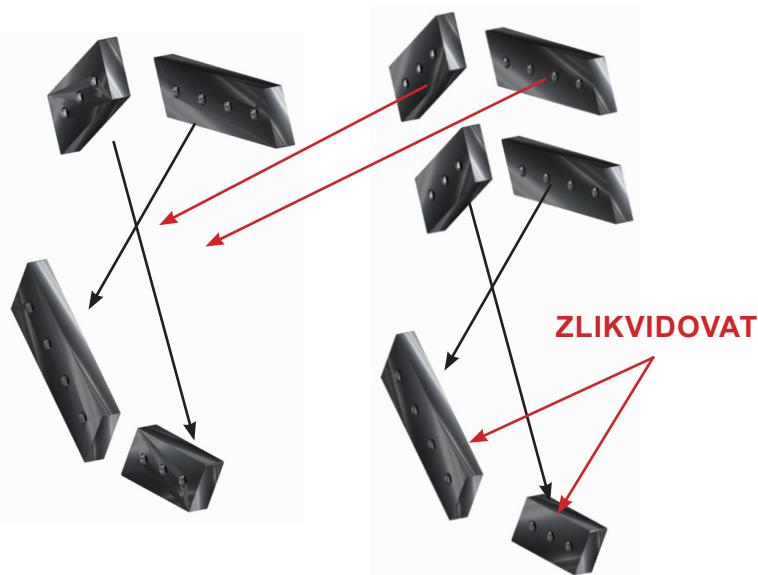


1. Demontujte všechny čepele.
2. Obráťte je předkem dozadu.
3. Namontujte zpět do stejných uložení.
4. Výměnu hrotu Saber proveďte dle požadavků.

**OBRÁZEK 5-9**

## OBRÁCENÍ DRUHÉ HRANY ČEPELE

### NOVÉ ČEPELE



1. Zlikvidujte spodní čepele.
2. Namontujte horní čepele do uložení pro spodní čepele.
3. Do horních uložení namontujte dvě nové čepele.

**OBRÁZEK 5-10**

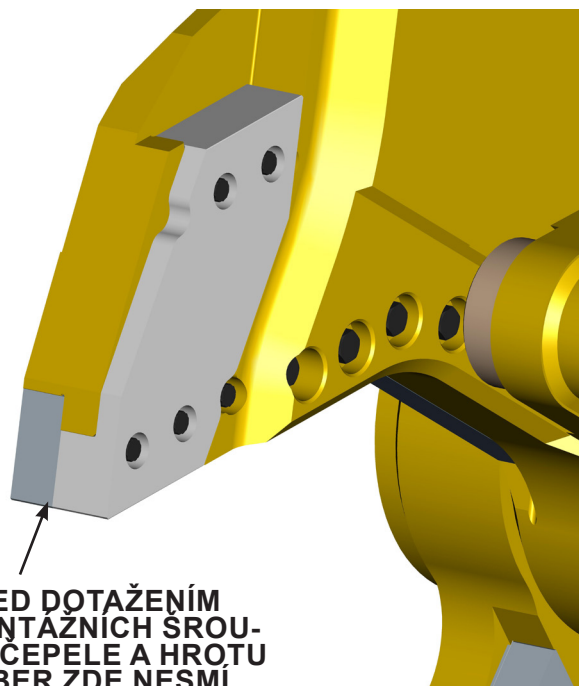
## OBRÁCENÍ STŘIŽNÉ ČEPELE

pokračování

### UPOZORNĚNÍ

Otvory v přední části spojovací desky lze využít k vyjmutí protilehlé čepele z jejího uložení. Směrem nahoru proti čepeli zasuněte do těchto otvorů průbojník nebo čep z měkkého kovu. Uvolněte čepel úderem kladívka na průbojník.

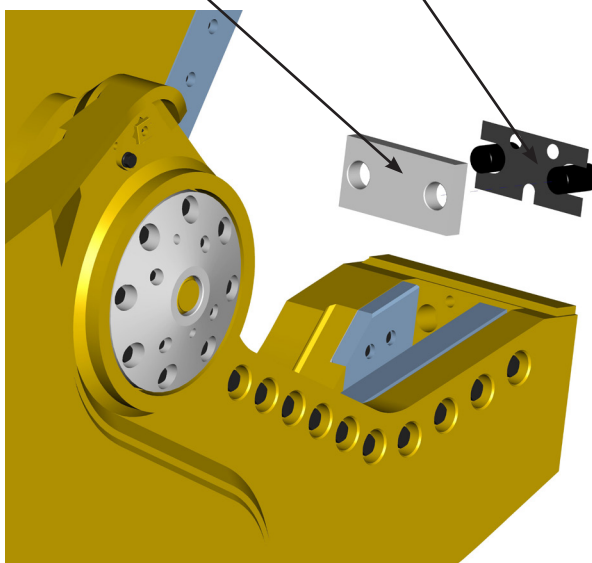
6. K začištění hran čepelí použijte malou brusku. Odstraňte ostré špony a vyhladte nerovnosti. Stejným způsobem začistěte uložení čepelí a odstraňte veškeré nečistoty a špony.
7. Protilehlou čepel lze jednou obrátit a prodloužit tak její životnost. Pokud nebyla stávající protilehlá čepel již jednou obrácena, obraťte ji předkem dozadu a namontujte ji zpět do jejího uložení. Pokud byla stávající protilehlá čepel již jednou obrácena, bude nutné ji vyměnit.
8. Pokud je demontovaná protilehlá čepel podložená, nezapomeňte při zpětné montáži nainstalovat vymežovací podložky zpět (**viz obrázek 5-12**). Veškeré poškozené podložky vyměňte. Těsné dosednutí čepele zajistíte poklepáním na její čelo pomocí měkkého kladiva.
9. Stejně jako protilehlá čepel umožňuje i vodící čepel jedno obrácení, což prodlužuje její životnost. Pokud nebyla stávající vodící čepel již jednou obrácena, obraťte ji předkem dozadu a namontujte ji zpět do jejího uložení. Před výměnou používejte pouze jedno čelo vodící čepele.



**PŘED DOTAŽENÍM  
MONTÁŽNÍCH ŠROUBŮ  
ČEPELE A HROTU  
SABER ZDE NESMÍ  
BYT VŮLE.**

**OBRÁZEK 5-11**

PROTILEHLÁ ČEPEL    PODLOŽKY PROTILEHLÉ ČEPELE



**OBRÁZEK 5-12**

## OBRÁCENÍ STŘIŽNÉ ČEPELE

### pokračování

**10.** Po obrácení nebo výměně ustavte vodicí čepel zpět do jejího uložení bez vymezovacích podložek. Použijte novou sadu montážních šroubů vodicí čepel a zlehka je dotáhněte. **Zatím je nedotahujte předepsaným utahovacím momentem.** Přesvědčte se, že čepel přesně dosedá.

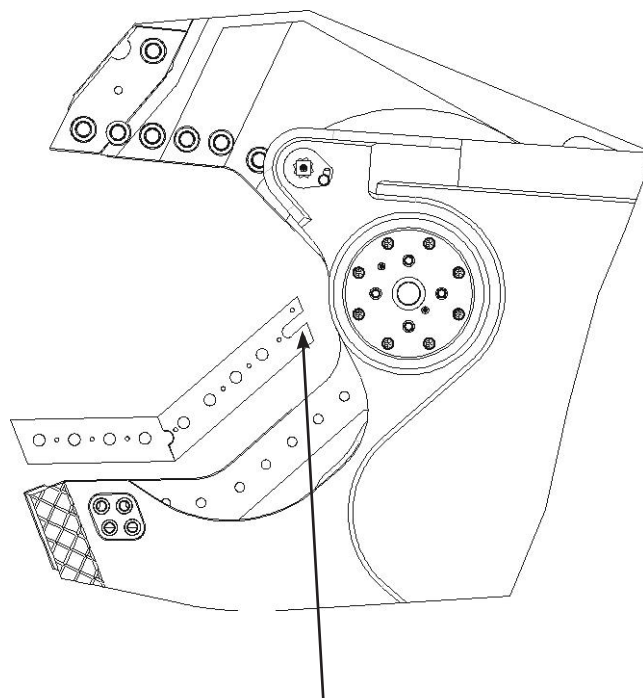
**11.** Obrátte spodní střížné čepel dle nákresů postupu obrácení čepelí na straně 5-18.

**12.** Přesvědčte se, že seřizovací deska je správně namontovaná zpět, a poté ustavte čepel do jejich uložení bez vymezovacích podložek. Použijte novou sadu montážních šroubů a zlehka je dotáhněte. **Zatím je nedotahujte předepsaným utahovacím momentem.** Přesvědčte se, že čepel přesně dosedají.

### UPOZORNĚNÍ

Seřizovací deska za spodními střížnými čepelí musí být správně namontována zpět, aby byla zajištěna správná poloha čepelí. Konec s výřezem na seřizovací desce musí směřovat k hrdlu (obrázek 5-13).

**13.** Vodicí čepel a spodní střížné čepel jsou nyní připraveny k podložení. **NEPROVOZUJTE** nůžky bez podložení vodicí čepel a střížných čepelí a zajištění požadovaných vůlí čepelí.



**VÝŘEZ SEŘIZOVACÍ DESKY SMĚRUJE K HRDLU NŮŽEK**

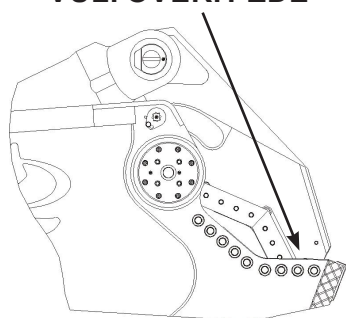
**OBRÁZEK 5-13**

## VYMEZENÍ STŘIŽNÉ ČEPELE

Po obrácení čepelí postupujte dle níže uvedených pokynů a vymezte požadovanou vůli čepole. Vymezení vůle pomocí podložek je nutné, pokud je vůle větší než 0,75 mm. Při většině aplikací je nutné udržovat vůli v rozsahu 0,25 až 0,50 mm. **Přesná hodnota vůle platná pro vaše nůžky je uvedena v tabulce níže.** V případě, že především při zpracování tenkých materiálů dochází k častému zachycení materiálu, lze vůli snížit na 0,13 mm pomocí vymezovacích podložek. Podložte pouze spodní čepole.

1. Pro potřeby kontroly vůle čepole sevřete nůžky tak, aby se sekundární čepole horní a spodní čelisti začaly míjet (viz **obrázek 5-18**). Začněte vymezovacími podložkami o největší tloušťce a zkontrolujte, kolik podložek lze vsunout mezi čepole. Výsledek si zaznamenejte. Další možností kontroly vůle čepole je použití spárové měrky. Výsledek si zaznamenejte.
2. Celá sada vymezovacích příložek přidá 3,2 mm. Pokud lze mezi čepole vsunout všechny vymezovací podložky, je nutné vyměnit čepole. Spodní čepole nepodkládejte o více než 3,2 mm. Hrozí poškození konstrukce nůžek.
3. Pokračujte ve svírání nůžek, aby se primární čepole začaly míjet (viz **obrázek 5-19**). Znovu zkontrolujte, kolik podložek lze vsunout mezi čepole (nebo použijte spárovou měrku). Tuto vůli si také zaznamenejte. Pokud byly čepole obráceny v požadovaných intervalech, měla by vůle být stejná po celé délce čepelí. Pokud vůle není stejná, obraťte se na svého prodejce značky LaBounty.
4. Po kontrole a zapsání vůlí rozevřete nůžky. Podložte spodní čepole stejným počtem podložek, jaký jste dokázali mezi čepole vsunout předtím.
5. Před instalací podložek povolte montážní šrouby spodní čepole a čepel mírně povytáhněte. Vsuňte podložky mezi spodní čepole a stávající seřizovací desku. Lehce dotáhněte montážní šrouby čepole.
6. Nůžky pomalu zcela sevřete. Zkontrolujte vůli ve čtyřech různých bodech a přesvědčte se, že je v rozsahu 0,25 až 0,50 mm. Pokud je vůle příliš malá, bude zřejmě nutné odstranit některou podložku.
7. Jakmile dosáhnete správné vůle, dotáhněte montážní šrouby čepole požadovaným utahovacím momentem. Požadované hodnoty utahovacích momentů jsou uvedeny v Přehledu utahovacích momentů nemazaných šroubů v této kapitole.

### VŮLI OVĚŘIT ZDE

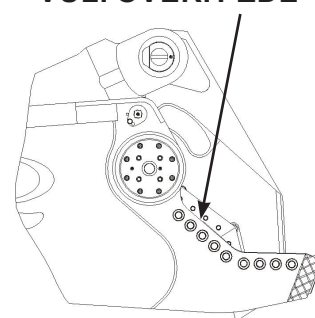


PRIMÁRNÍ ČEPELE

**OBRÁZEK 5-18**

| MODEL NŮŽEK | VŮLE ČEPELE |
|-------------|-------------|
| MSD1000     | 0,25 mm     |
| MSD1500     | 0,25 mm     |
| MSD2000     | 0,25 mm     |
| MSD2250     | 0,25 mm     |
| MSD2500     | 0,25 mm     |
| MSD3000     | 0,25 mm     |
| MSD4000     | 0,51 mm     |
| MSD4500     | 0,51 mm     |
| MSD7500     | 1,02 mm     |
| MSD9500     | 1,52 mm     |

### VŮLI OVĚŘIT ZDE



SEKUNDÁRNÍ ČEPELE

**OBRÁZEK 5-19**

## VAROVÁNÍ

Pohybujících se nůžek se nedotýkejte. Před kontrolou vůle čepole zajistěte nůžky proti pohybu. V opačném případě hrozí vážné úrazy.

## OBEČNÉ POKYNY PRO NAVAŘOVÁNÍ A POVRCHOVÉ KALENÍ

Ocel používaná k výrobě nůžek LaBounty Saber Series™ je pevnější a odolnější než kdy předtím. Její údržbě je přesto nutné věnovat zvláštní pozornost. Důsledně dodržujte pokyny pro předehřev a dohřev. Seznamte se s níže uvedenými pokyny k navařování a povrchovému kalení součástí nůžek. Podrobné pokyny k údržbě konkrétních dílů nůžek najdete na následujících stránkách.

### PŘEDEHŘEV

Předehřejte celou okolní oblast na alespoň 100 °C, abyste ze základního materiálu odstranili vlhkost.

#### UPOZORNĚNÍ

Před JAKÝMKOLI tepelným zpracováním ocelových součástí nůžek včetně svařování, řezání plamenem nebo plazmového řezání předehřejte oblast ve vzdálenosti 150 mm od zpracovávaného místa na alespoň 200 °C, maximálně však na 230 °C. Mezi výše uvedené činnosti patří i přidávání nebo odstraňování zvedacích ok.

Předehřev musí být rovnoměrný v celé tloušťce materiálu a musí být udržován po celou dobu svařování. Předcházejte opakovanému ohřevu a velkým výkyvům teploty. Předehřev lze zajistit namířením hořáku na danou oblast a použitím izotermického materiálu.

### DOHŘEV

Pokud teplota ve vzdálenosti do 150 mm od svařované oblasti klesne pod 200 °C, je nutné provést dohřev na 200 °C a zakrýt danou oblast izotermickým materiálem, který zajistí pomalé ochlazování na teplotu okolí. Navařování a povrchové kalení si naplánujte na konec dne nebo na dobu, kdy bude možné vyčkat, než svařované oblasti před dalším provozem nůžek vychladnou.

## MANIPULACE SE SVAŘOVACÍMI MATERIÁLY A JEJICH SKLADOVÁNÍ

Důsledně dodržujte pokyny k manipulaci a skladování od výrobce materiálu. Zajistěte ochranu elektrod a drátů před vlhkostí. Vlhkost může být příčinou praskání a porézности svaru a základního kovu pod svarem.

### KVALITA SVARU

Důraz na kvalitu a důslednost mohou významně ovlivnit životnost nůžek. Společnost La-Bounty důrazně doporučuje, aby svářečské práce prováděli pouze kvalifikovaní svářeči s příslušným osvědčením. Spotřební a základní materiály udržujte v čistotě, suchu, zabraňte jejich styku s mazivy, nátěrovými hmotami, prachem a jinými látkami, které by mohly nepříznivě ovlivnit kvalitu svaru.

#### UPOZORNĚNÍ

Důsledně dodržujte pokyny pro předehřev a dohřev. Jejich nedodržení může způsobit zánik platnosti záruky.

#### UPOZORNĚNÍ

Použití nevhodných materiálů pro navařování a povrchové kalení může způsobit předčasné opotřebení a zvýšit riziko praskání, což vede k zániku platnosti záruky.

### DOPORUČENÍ PRO NAVAROVÁNÍ

Viz níže seznam klasifikací AWS pro výběr materiálu vhodného k navařování na nůžky LaBounty. Produkty svařování s uvedenou klasifikací splňují kombinované požadavky na pevnost, odolnost a tažnost závazné pro aplikace zařízení značky LaBounty.

#### **Obloukové svařování kovovou elektrodou v ochranné atmosféře – obalené elektrody**

- E7018
- E8018-C 3

#### **Obloukové svařování tavící se elektrodou v inertním plynu – drátové elektrody**

- ER 70S-6

#### **Obloukové svařování tavící se elektrodou v inertním plynu – elektrody v aktivním plynu**

- E71 T- 1
- E71T-1M
- E80T1-Ni1
- E80T1-Ni1M
- Innershield NR-233

#### **Obloukové svařování tavící se elektrodou v inertním plynu – elektrody plněné kovovým práškem**

- E70C-6M
- E80C-Ni1

Pomoc s výběrem produktů splňujících tyto klasifikace AWS vám mohou poskytnout dodavatelé produktů pro svařování.

### DOPORUČENÍ PRO POVRCHOVÉ KALENÍ

Společnost LaBounty doporučuje použít k povrchovému kalení tyče Amalloy 814H nebo ekvivalentní. K povrchovému kalení je nutné použít materiál s obsahem chromu nižším než 10 % a velmi vysokou rázovou odolností, která zabrání praskání. V případě otázek ohledně výběru materiálu vhodného k povrchovému kalení se prosím obraťte na oddělení zákaznických služeb společnosti LaBounty.

Nedodržení pokynů k povrchovému kalení může zkrátit platnost záruky poskytované na přídatné zařízení. Povrchové kalení by mělo být prováděno přímo na navařených plochách a částech. Navařování zajišťuje vázání nebo podklad pro povrchové kalení, což snižuje pravděpodobnost praskání povrchově kalených oblastí.

Kontaktní údaje:

**Amalloy Welding and Industrial Supply**

Telefon: 800-735-3040 (bezplatná linka)

Fax: 763-753-8263

Webová stránka: [amalloy.com](http://amalloy.com)

### UPOZORNĚNÍ

K povrchovému kalení NEPOUŽÍVEJTE tyče z nerezové oceli. Hrozí praskání materiálu a vážná poškození konstrukce čelistí vašich nůžek.

## KRITICKÉ OBLASTI PODLÉHAJÍCÍ OPOTŘEBENÍ

### UPOZORNĚNÍ

Oblast znázorněnou na **obrázku 5-20** je nutné denně kontrolovat a sledovat opotřebení šrafovaní téměř až na základní kov. S veškerými dotazy ohledně těchto informací se prosím obraťte na servisní oddělení společnosti LaBounty na telefonu (218)-834-6901.

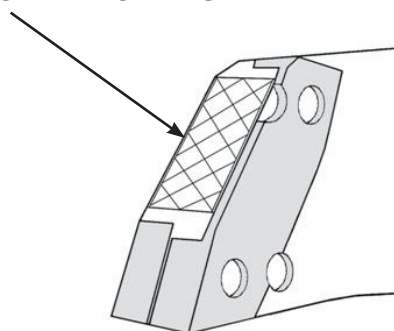
Věnujte zvýšenou pozornost povrchovému kalení šrafované oblasti. Tuto oblast je nutné denně kontrolovat. V případě jejího opotřebení téměř až na základní kov tuto oblast vyčistěte drátěným kartáčem, předehejte na 200 °C a navařte do šablony nové svarové housenky pomocí svařovací tyče E-7018 nebo drátu řady E-70. Po navaření svarových housenek proveďte povrchové kalení struktury. Výše uvedený postup doporučujeme provést vždy pouze jednou. Po svařování zakryjte horní čelist izotermickým materiálem a nechte pomalu vychladnout. Povrchové kalení provádějte v horní části jednotlivých housenek. **NEPROVÁDĚJTE POVRCHOVÉ KALENÍ ZÁKLADNÍHO MATERIÁLU.** U každé navařené housenky je důležité použít pneumatický výklep strusky, který zajistí snížení namáhání zpracovávané oblasti.

Pokud je z provozních důvodů vzor šrafované oblasti vydřený do základního kovu horní čelisti nůžek, lze jako vodítko pro vytvoření správného profilu navařování před novým povrchovým kalením použít hrot Saber. Pokud je hrana hrotu Saber opotřebovaná, bude nutné hrot demontovat, obrátit k nové přední hraně a přišroubovat. Povrch čela horní čelisti je nutné navařit (pomocí svařovací tyče E-7018 nebo drátu řady E-70, po předehevu) tak, aby byl jeho profil v rovině s hranou nového hrotu Saber. V závislosti na modelu musí být tento povrch v rovině s hranou hrotu Saber do 1,59 mm nad hranou. Po navaření povrchu a zarovnání do profilu lze provést povrchové kalení šrafované oblasti. U vzoru povrchově kalené šrafované oblasti použijte rozestup 5,08 cm, jak ukazuje **obrázek 5-20**.

### UPOZORNĚNÍ

Doporučená svařovací tyč pro povrchové kalení v dané aplikaci: Amalloy 814-H

ŠRAFOVANÁ OBLAST



OBRÁZEK 5-20

## KRITICKÉ OBLASTI PODLÉHAJÍCÍ OPOTŘEBENÍ

pokračování

## POVRCHOVÉ KALENÍ ŠRAFOVANÉ OBLASTI

Viz obrázek 5-21.

**A.** V některých aplikacích lze u této oblasti provést navařování s cílem zvýšení odolnosti proti opotřebení. Okraj zpracovávané oblasti je nutné zarovnat a zajistit jeho plynulý přechod.

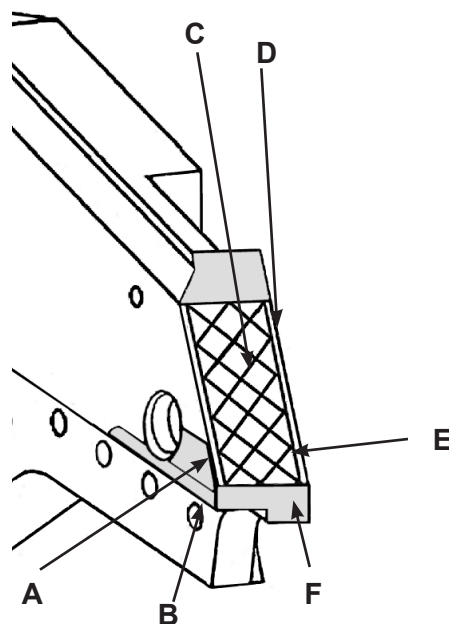
**B.** V této kritické oblasti je nutné udržovat dostatek navařeného materiálu. Navařená oblast musí být v rovině s horní hranou čepele. Použijte drát řady E-7018 nebo E-70.

**C.** V této oblasti je nutné udržovat potřebný profil a navařený materiál. Zajistěte plynulý přechod spodní hrany. U této oblasti je nutné předcházet opotřebení protější hrany hrotu Saber umístěné přímo za oblastí.

**D.** Použijte drát řady E-7018 nebo E-70. Po povrchovém kalení musí po obou stranách hrany zůstat volný prostor o rozměru 1,59 mm. Neprovádějte povrchové kalení samotné hrany.

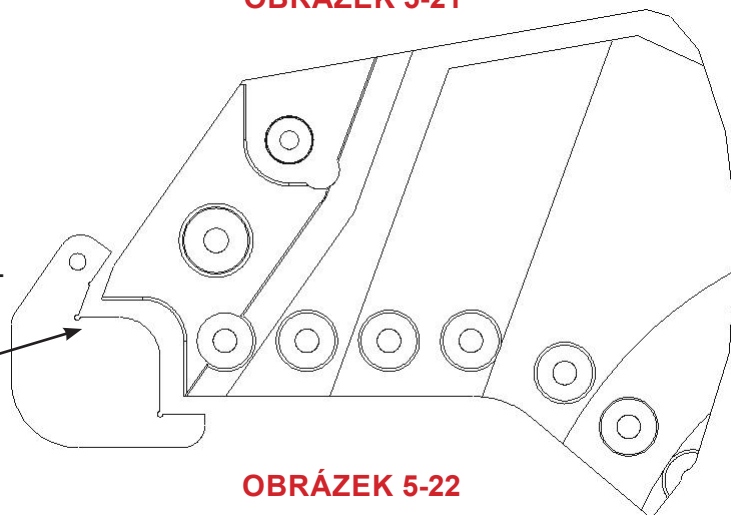
**E.** Naneste vzor šrafované oblasti v rozestupech 5,08 cm.

**F.** Navařte tuto oblast tak, aby spodní hrana přečnívala přes okraj čepele o 1,59 mm. Horní hranu je nutné zarovnat a zajistit její plynulý přechod. Použijte drát řady E-7018 nebo E-70.



**OBRAZEK 5-21**

NAVAŘOVACÍ  
ŠABLONA



**OBRAZEK 5-22**

## UPOZORNĚNÍ

Povrchové kalení provádějte v horní části housenek **NEPROVÁDĚJTE POVRCHOVÉ KALENÍ ZÁKLADNÍHO MATERIÁLU**. U každé navařené housenky je důležité použít pneumatický výklep strusky, který zajistí snížení namáhání zpracovávané oblasti.

## UPOZORNĚNÍ

- **Obrázek 5-22** není v měřítku. Byl zvětšen pro ilustrační potřeby.
- Povrchové kalení provádějte v horní části housenek. **NEPLATÍ** pro všechny postupy navařování a svařování, použijte svařovací tyč E-7018 nebo drát řady E-70 a dodržujte svařovací postupy uvedené na stránkách 5-19 až 5-20 této příručky.
- K profilaci horní čelisti používejte navařovací šablonu dodávanou v údržbové sadě.
- Pokud není možné obnovit profil pouzdra hrotu pomocí svařování a broušení, obraťte se prosím na servisní oddělení společnosti LaBounty: (800) 522-5059. K dispozici je nástroj k broušení hrotu, který dle šablony obnoví uložení do výrobního stavu.

## NAVAŘOVÁNÍ A POVRCHOVÉ KALENÍ HORNÍ ČELISTI

1. Navařte housenku z tyče na povrchové kalení na každou podkladovou housenku. U každé navařené housenky je důležité použít pneumatický výklep strusky, který zajistí snížení namáhání svaru.
2. Požadované množství navařovaného materiálu lze určit přiložením pravítka k uložení čepelí napříč čepelí. Opakujte kroky 4 a 5 a navařte do této oblasti dostatek materiálu, aby byla v rovině s čepelí (viz **obrázek 5-23**).
3. Dle potřeby navařte materiál podél horní a přední hrany uložení sekundární čepel v rovině s čepelí (viz **obrázek 5-24**). Čepel nesmí v této oblasti přecházet přes hranu uložení.
4. Před povrchovým kalením podél horních čepelí vytvořte šablonu pomocí tří nebo čtyř housenek navařovaného materiálu. Tyto housenky by od zadního okraje hrotu Saber zhruba ke středu primární čepel měly být rovnoběžné s čepelí (viz **obrázek 5-25**).

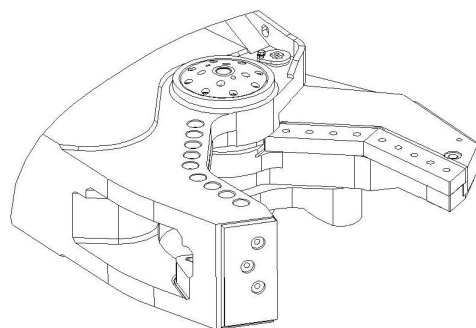
### UPOZORNĚNÍ

- Vnější housenky ukončete alespoň 6 mm za uložení čepel a vnějšími hranami.
- Konce svarů musí být umístěny střídavě a nesmí se nacházet blízko otvorů pro montážní šrouby čepel.
- Pomocí brusky zarovnejte okraje všech svarů k základnímu materiálu. Stopy broušení musí mít stejný směr jako zrna.
- Bruska nesmí na koncích svarů vytvářet zářezy.

5. Povrchové kalení provádějte v horní části jednotlivých housenek. Neprovádějte povrchové kalení základního materiálu. U každé navařené housenky je důležité použít pneumatický výklep strusky, který zajistí snížení namáhání zpracovávané oblasti.

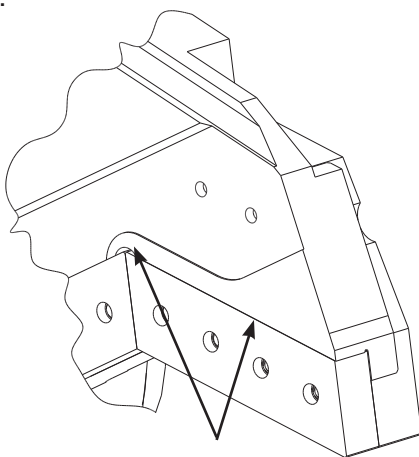
6. Pokud teplota ve vzdálenosti 150 mm od zpracovávané oblasti klesne během svařování pod 200 °C, proveďte dohřev oblasti na 200 °C.

7. Zakryjte svařovanou oblast izotermickým materiálem a nechte ji pomalu vychladnout na teplotu okolí. Nůžky nepoužívejte do úplného vychladnutí.



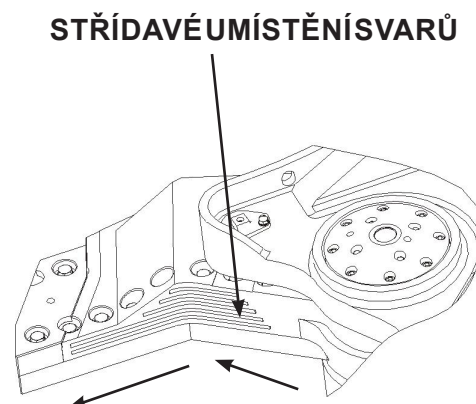
NAVAŘENÝ MATERIÁL  
V ROVINĚ S ČEPELEMI

OBRÁZEK 5-23



NAVAŘENÝ MATERIÁL  
V ROVINĚ S ČEPELI

OBRÁZEK 5-24



STŘÍDAVÉ UMÍSTĚNÍ SVARŮ

SMĚR ZRN

OBRÁZEK 5-25

## VÝMĚNA SPODNÍ KRYCÍ DESKY

Spodní krycí desky chrání spojovací desku před nadměrným opotřebením. Tyto desky kontrolujte každých 80 hodin a vyměňte je dříve než začne hrozit opotřebení spojovací desky. Při výměně spodních krycích desek postupujte podle následujících pokynů:

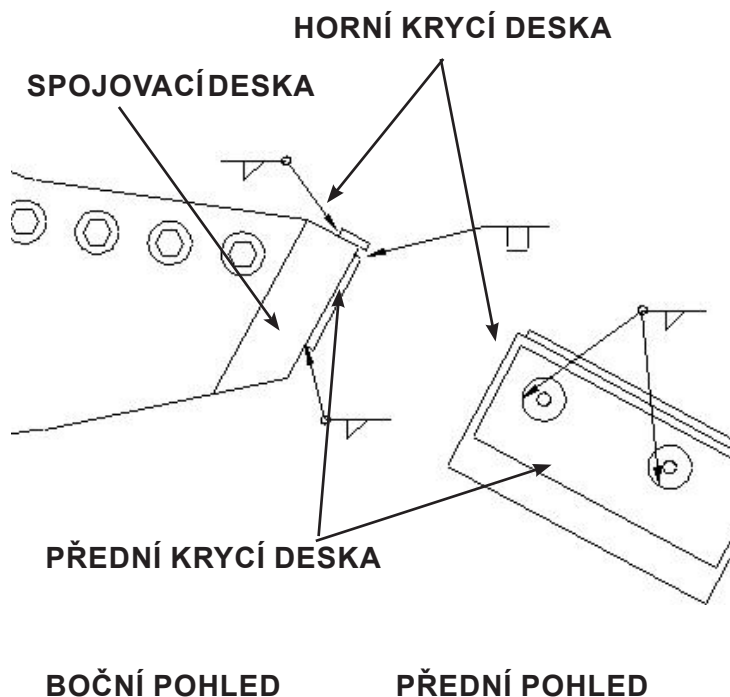
1. Předehřejte zpracovávanou oblast na 100 °C, abyste odstranili vlhkost. Předehřejte oblast spodních krycích desek o velikosti 150 mm na alespoň 200 °C, nejvýše však na 230 °C. Tento teplotní rozsah udržujte během celého postupu. Tavné tyče vám dodá společnost LaBounty.
2. Odřízněte původní krycí desky a zcela je odstraňte z čelní desky.
3. Pomocí brusky povrch zcela zarovnejte a odstraňte z něj veškeré zbytky svarů a uhlíku. Dle potřeby navažte materiál na hrany spojovací desky před montáží nových krycích desek. Viz pokyny k navařování materiálu na spodní čelist v této kapitole.
4. Ustavte novou přední krycí desku tak, aby byla vůči šířce spojovací desky vystředěná. Otvory v krycí desce musí být vyrovnané s otvory v čelní desce. Tímto postupem vznikne mezi horní částí krycí desky a horní částí čelní desky mezera, která bude později zavařena (viz **obrázek 5-35**). Upevněte krycí desku v poloze a proveďte nový předehřev 200 °C. Přivařte spínacím svarem.

## UPOZORNĚNÍ

Během svařování pravidelně kontrolujte teplotu. Dodržujte rozsah 200–230 °C. Nepřekračujte 230 °C.

## VAROVÁNÍ

Spodní čelist je během svařování nutné uzemnit, aby nedošlo k úrazu elektrickým proudem.



**OBRÁZEK 5-35**

### VÝMĚNA SPODNÍ KRYCÍ DESKY pokračování

5. Ustavte novou horní krycí desku tak, aby také byla vůči šířce spojovací desky vystředěná. Tato krycí deska může přecházet přes přední hranu spojovací desky, aby byla v rovině s čelem přední krycí desky. Upevněte krycí desku v poloze, proveďte nový předehřev 200 °C a přivařte spínacím svařem.
6. Použijte doporučenou svařovací tyč pro navařování a vyplňte oblast mezi krycími deskami. Poté udělejte koutový svar o rozměru asi 10 mm na všech ostatních stranách kolem krycích desek. Koutový svar udělejte také okolo vnitřku otvorů v přední části. Snižujte namáhání svarů výklepem. Svary zarovnejte broušením.
7. Pokud teplota ve vzdálenosti 150 mm od zpracovávané oblasti klesne během svařování pod 200 °C, proveďte dohřev oblasti na 200 °C.
8. Zakryjte svařovanou oblast izotermickým materiálem a nechte ji pomalu vychladnout na teplotu okolí. Nůžky nepoužívejte do úplného vychladnutí.

### NAVAŘOVÁNÍ A POVRCHOVÉ KALENÍ SPODNÍ ČELISTI

Pro zajištění výkonnosti a dlouhé životnosti je nutné, aby všechny hrany spodní čelisti byly v rovině s čepelí. Spodní čelist kontrolujte každých 80 hodin a dle potřeby provádějte její údržbu. Veškerou údržbu čepelí je nutné provést před navařováním a povrchovým kalením spodní čelisti. Údržbu doporučujeme provádět na konci pracovního dne, aby byl zajištěn dostatek času na ochlazení nůžek před jejich opětovným uvedením do provozu.

1. Broušením odstraňte veškerý povrchově kalený materiál až na základní kov. Navařování neprovádějte na povrchově kalené plochy.
2. Ze zpracovávané oblasti odstraňte veškeré nečistoty a maziva.
3. Požadované množství materiálu k navaření na spojovací desku určete pomocí pravítka. Pokud jsou spodní krycí desky na čelní desce opotřebené, je nyní nutné provést jejich výměnu (viz pokyny na předchozí stránce).
4. Přiložte pravítko přes horní část čepelí a stanovte požadavky na navařování na horní část spodní čelisti. Všechny hrany musí být v rovině.
5. Předehřejte zpracovávanou oblast v okolí hrotu na 100 °C, abyste odstranili vlhkost. Předehřejte oblast o velikosti 150 mm v okolí svaru na alespoň 200 °C, nejvýše však na 230 °C. Tento teplotní rozsah udržujte během celého postupu.

### **VAROVÁNÍ**

**Spodní čelist je během svařování nutné uzemnit, aby nedošlo k úrazu elektrickým proudem nebo vzniku elektrického oblouku přes válec nebo součásti hlavního otočného čepu.**

## NAVAŘOVÁNÍ A POVRCHOVÉ KALENÍ SPODNÍ ČELISTI

### pokračování

6. Na opotřebené oblasti postupně navařte souběžné pásy materiálu ve směru zrn základního materiálu (viz Všeobecná pravidla pro navařování a povrchové kalení). Ke snížení namáhání v oblasti svarů a odstranění strusky použijte pneumatický výklep strusky. Všechny hrany zbruste na 90°.

### UPOZORNĚNÍ

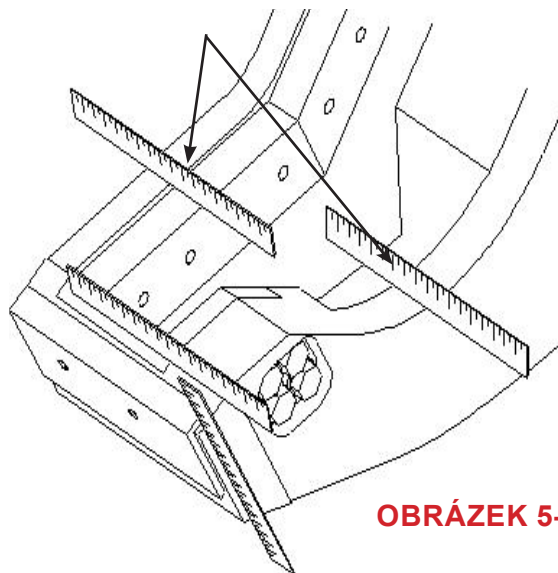
Během svařování pravidelně kontrolujte teplotu. Dodržujte rozsah 200–230 °C. Nepřekračujte 230 °C.

7. Dle potřeby navařte materiál pod hranu sekundární čepel tak, aby byla v rovině s čepelí (viz **obrázek 5-37**). Čepel nesmí v této oblasti přechýlávat přes hranu uložení.

8. Před povrchovým kalením horních částí spodní čelisti vytvořte šablonu pomocí tří nebo čtyř housenek navařeného materiálu. Tyto housenky vedte rovnoběžně s čepelí od zadního okraje čelní desky přibližně ke středu primární čepel. Stejně postupujte na straně vodící čepel. Vytvoříte tak šablonu pro povrchové kalení, která zároveň poslouží jako podklad.

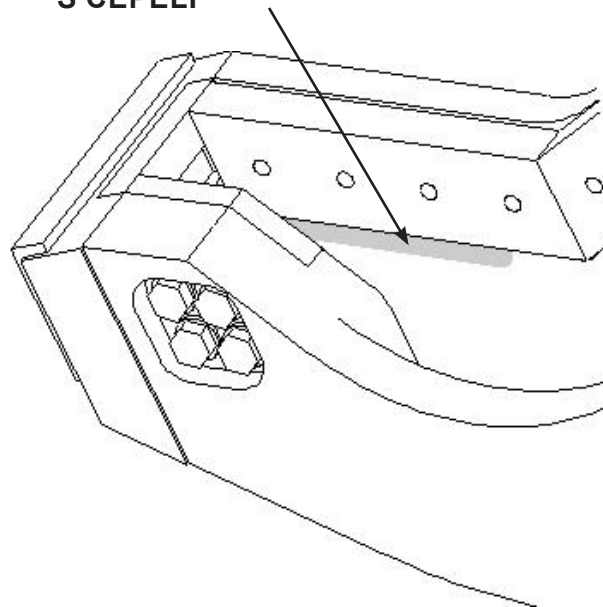
9. Navařte housenku z tyče na povrchové kalení na každou podkladovou housenku. **NEPROVÁDĚJTE** povrchové kalení základního materiálu. U každé navařené housenky je důležité použít pneumatický výklep strusky, který zajistí snížení namáhání zpracovávané oblasti.

### NA POVRCHY PŘILOŽTE PRAVÍTKO



OBRÁZEK 5-36

### NAVAŘENÝ MATERIÁL V ROVINĚ S ČEPELÍ



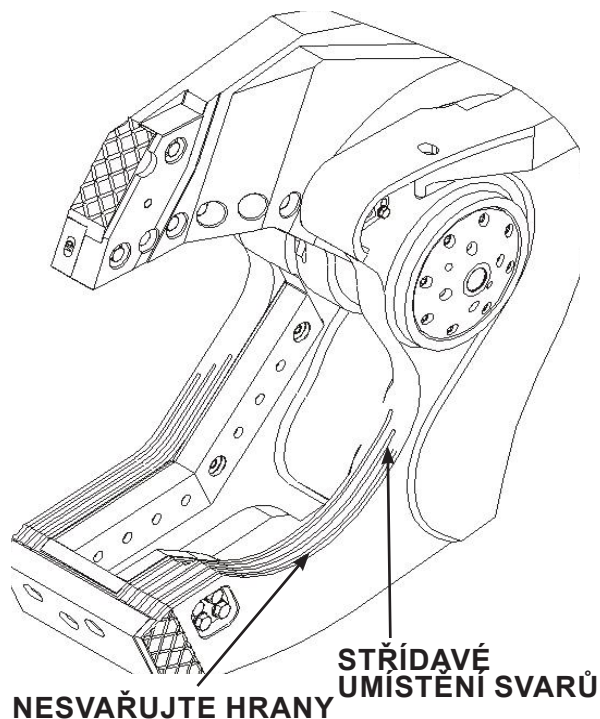
OBRÁZEK 5-37

## NAVAŘOVÁNÍ A POVRCHOVÉ KALENÍ SPODNÍ ČELISTI

pokračování

### UPOZORNĚNÍ

- Vnější housenky ukončete alespoň 6 mm za uložením čepele a vnějšími hranami.
- Konce svarů musí být umístěny střídavě a nesmí se nacházet blízko otvorů pro montážní šrouby čepele. Viz **obrázek 5-38**.
- Pomocí brusky zarovnejte okraje všech svarů k základnímu materiálu. Stopy broušení musí mít stejný směr jako zrna.
- Bruska nesmí na koncích svarů vytvářet zářezy.



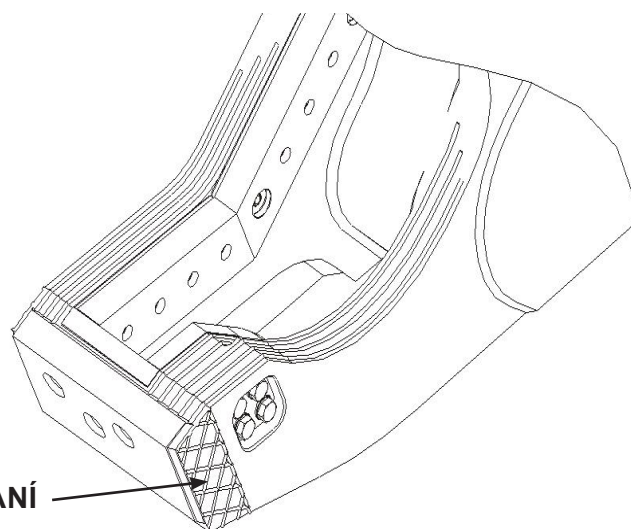
STŘÍDAVÉ UMÍSTĚNÍ SVARŮ

**OBRÁZEK 5-38**

**10.** Stejný postup použijte k povrchovému kalení bočních částí čelní desky. Vytvořte 45° šablonu ve tvaru diamantu o velikosti asi 38 mm (viz **obrázek 5-39**). Znovu použijte navařovací tyč k vytvoření šablony a na povrchu použijte tyč na povrchové kalení. Ke snížení namáhání v oblasti svarů a odstranění strusky použijte pneumatický výklep strusky.

**11.** Pokud teplota ve vzdálenosti 150 mm od zpracovávané oblasti klesne během svařování pod 200 °C, proveďte dohřev oblasti na 200 °C.

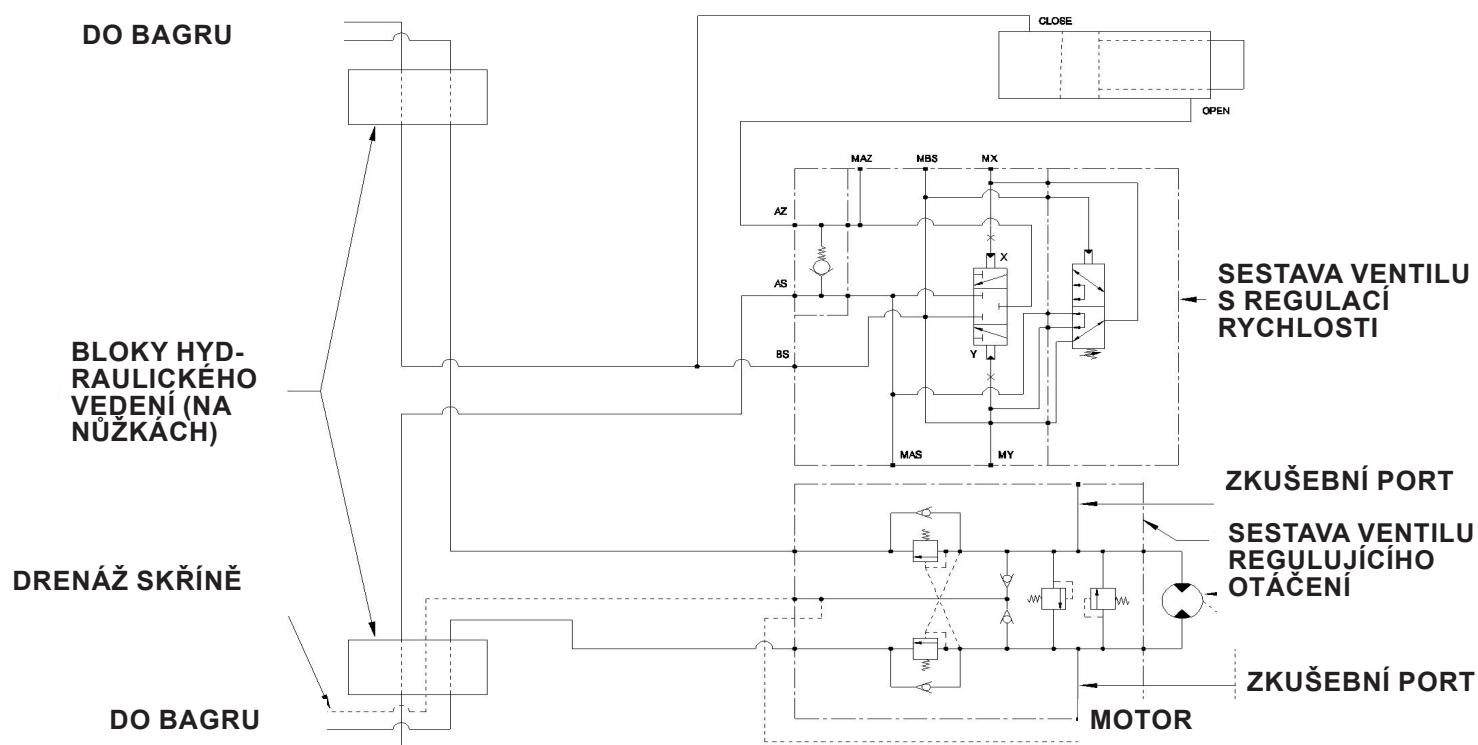
**12.** Zakryjte svařovanou oblast izotermickým materiálem a nechte ji pomalu vychladnout na teplotu okolí. Nůžky nepoužívejte do úplného vychladnutí.



ŠRAFOVÁNÍ

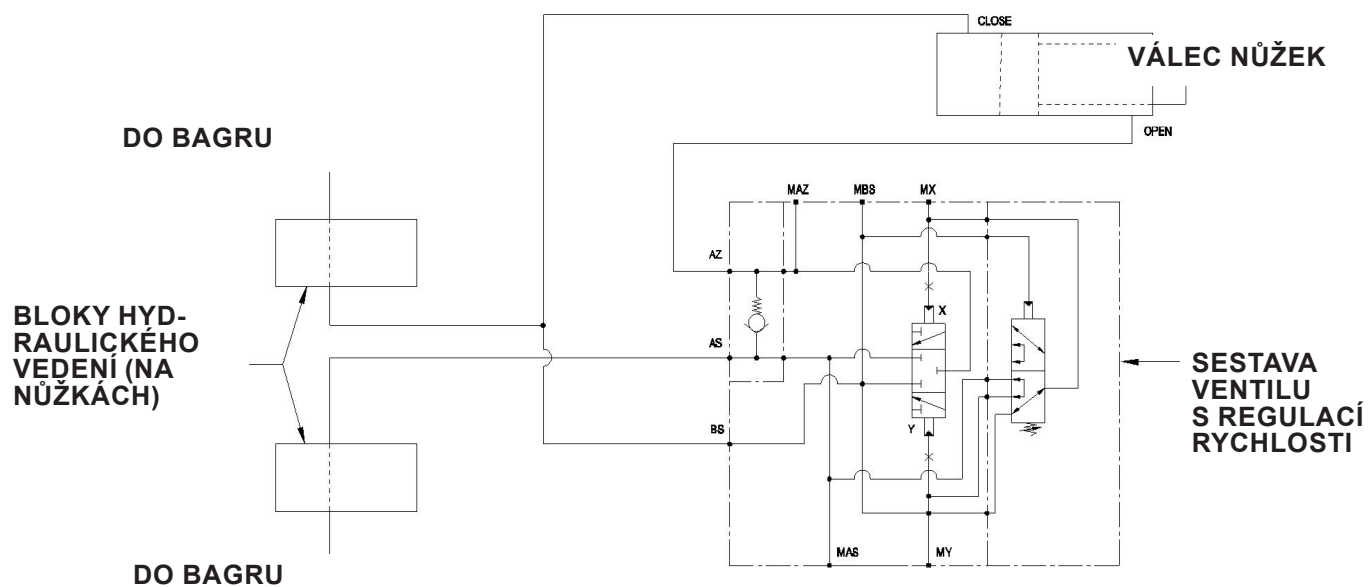
**OBRÁZEK 5-39**

## HYDRAULICKÉ SCHÉMA – BĚŽNÉ OTOČNÉ NŮŽKY



OBRÁZEK 5-44

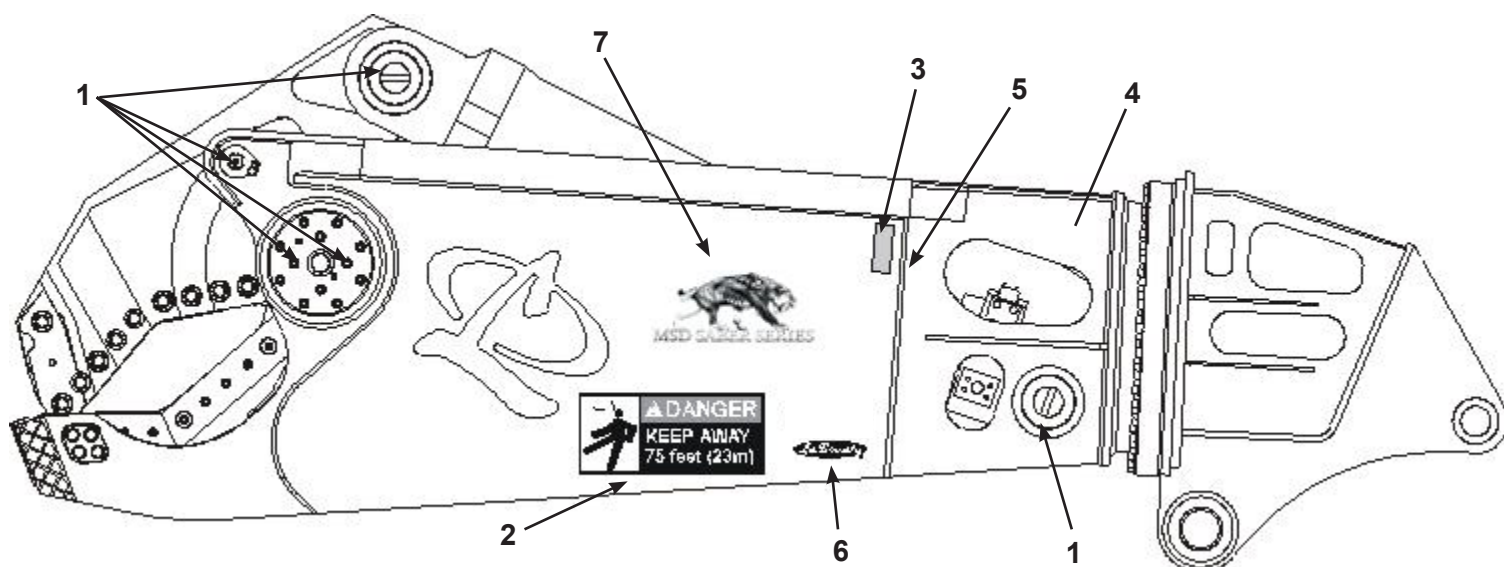
## HYDRAULICKÉ SCHÉMA – BĚŽNÉ NEOTOČNÉ NŮŽKY



OBRÁZEK 5-45

## ÚDRŽBA OZNAČENÍ A ZNAČEK

Zajistěte rozmístění veškerých bezpečnostních značek a jejich dobrou viditelnost (viz **obrázek 5-54**). Náhradní značky vám poskytne prodejce společnosti LaBounty. Na vyžádání jsou k dispozici kompletní sady značek.

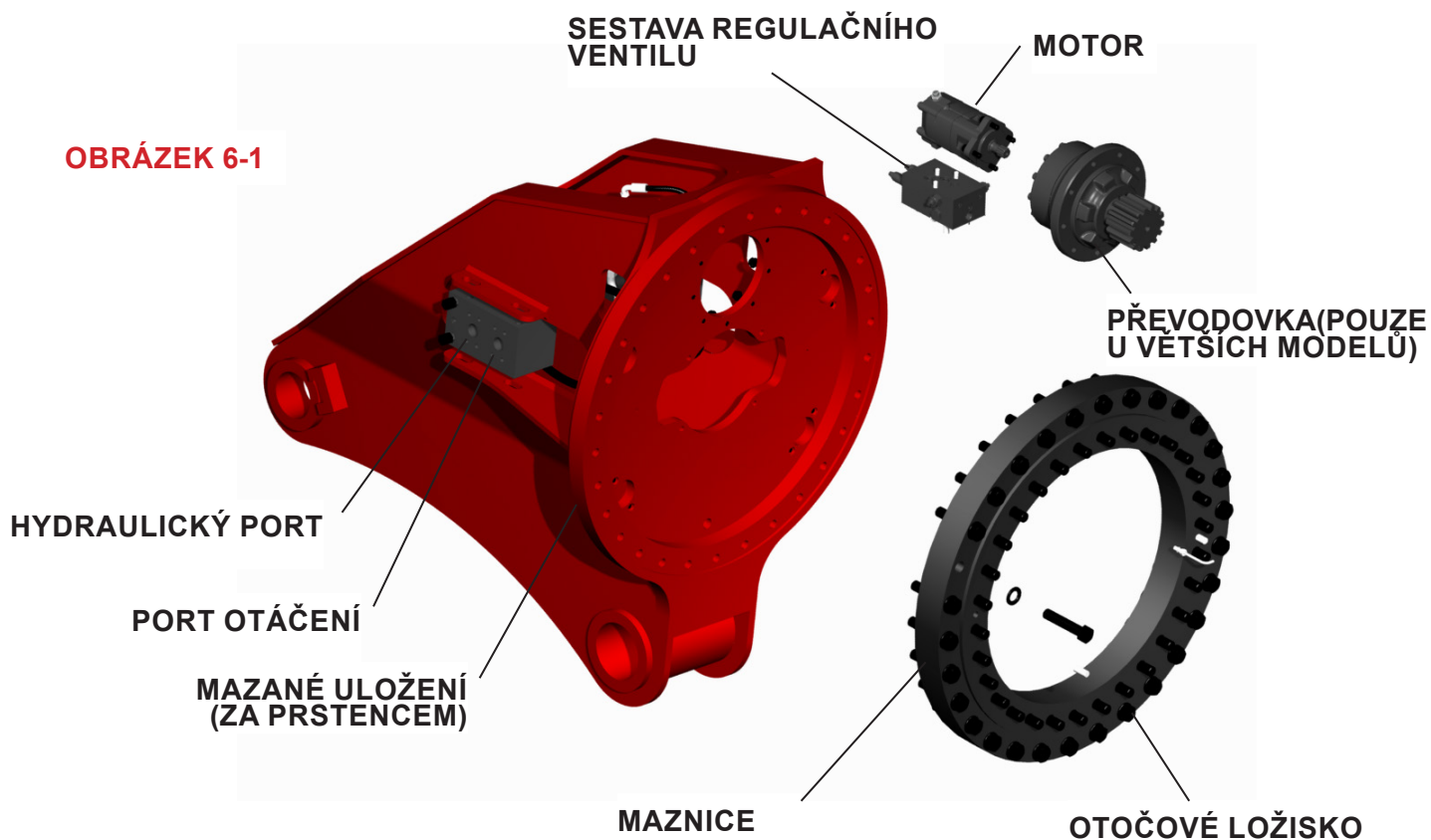


**OBRÁZEK 5-54**

| POLOŽKA | SOUČÁST ČÍSLO | POPIS                                                                          |
|---------|---------------|--------------------------------------------------------------------------------|
| 1       | 116388        | Mazací štítek – jeden u každého mazaného spoje                                 |
| 2       | 116389        | Značka NEBEZPEČÍ – na obou stranách (Bezpečný odstup během provozu – 23 metrů) |
| 3       | 503647        | Značka NEBEZPEČÍ – na obou stranách (Povinné horní a přední kryty kabiny)      |
| 4       | 511045        | Typový štítek s výrobním číslem – pouze na pravé straně                        |
| 5       | 116404        | Označení LaBounty – na obou stranách směrem k zadní části nůžek                |
| 6       | DLE MODELU    | Označení LaBounty – na obou stranách směrem k zadní části nůžek                |
| 7       | DLE MODELU    | Označení modelu – na obou stranách                                             |

### HLAVNÍ SOUČÁSTI TYPICKÝCH OTOČNÝCH SYSTÉMŮ

Typická montáž na druhý článek přes sestavu horní hlavice (viz **obrázek 6-1** níže) s vnitřní poháněnou otočí, převodovkou a běžným otáčením.



## OTOČNÉ PROVEDENÍ

Otočné provedení umožňuje nepřetržité obousměrné otáčení nůžek o 360 stupňů a zajišťuje snadné a přesné zpracování ze všech úhlů. Hydraulický okruh otáčení se skládá z hydraulického motoru přímo nebo přes planetovou převodovku pohánějícího otočové ložisko. Je nutné provádět pravidelnou údržbu systému, která zajistí jeho dlouhou životnost a vysoký výkon. Požadavky na údržbu otočného mechanismu jsou uvedeny na následujících stranách.

## UTAHOVACÍ MOMENTY ŠROUBŮ

Upínací šrouby otočového ložiska jsou klíčovým prvkem konstrukce. Šrouby je nutné zkontrolovat po prvních osmi hodinách provozu a poté každý týden. Poškozené upínací prvky je vždy nutné nahradit prvky o stejných rozměrech a vlastnostech. Pokud jsou šrouby po provozu povolené, nikdy je před výměnou znovu nedotahujte více než jednou. Přesné informace o výměně vám poskytne servisní oddělení společnosti LaBounty.

## HODNOTY UTAHOVACÍCH MOMENTŮ ŠROUBŮ OTOČNÉ

| ROZ-<br>MĚR | TŘÍDA  | STOP-LB | N-M  |
|-------------|--------|---------|------|
| M20         | 10,9   | 435     | 590  |
| M20         | 12,9   | 523     | 710  |
| M24         | 10,9   | 752     | 1020 |
| M24         | 12,9   | 900     | 1220 |
| M30         | 10,9   | 1511    | 2049 |
| M30         | 12,9   | 1800    | 2450 |
| 1,00"       | L-9    | 900     | 1220 |
| 1,50"       | ZN-L-9 | 2600    | 3520 |

### VAROVÁNÍ

Šrouby a matice je vždy nutné nahradit upínacími prvky stejných rozměrů a třídy. Nekvalitní upínací prvky mohou způsobit vážné nebo smrtelné úrazy a škody na zařízení.

### UPOZORNĚNÍ

- Používání otočného mechanismu v rozporu se zamýšleným účelem může způsobit zánik záruky.
- Pro přístup k upínacím šroubům nůžek, otočového ložiska a otočné hlavice může být nutné otočit nůžky do vhodné polohy.
- K dotažení šroubu dané velikosti, třídy a typu použijte správný utahovací moment.

## HODNOTY UTAHOVACÍCH MOMENTŮ ŠROUBŮ OTOČNÉ SESTAVY

| ROZ-<br>MĚR | TŘÍDA | STOP-LB | N-M |
|-------------|-------|---------|-----|
| M10         | 12,9  | 49      | 67  |
| M12         | 10,9  | 71      | 96  |
| M16         | 10,9  | 173     | 235 |
| M20         | 10,9  | 335     | 454 |
| .38"        | Gr.8  | 44      | 60  |
| .50"        | Gr.8  | 106     | 209 |
| .75"        | Gr.8  | 380     | 515 |

### HYDRAULICKÉ POŽADAVKY

Provoz otočného mechanismu otočných lůžek vyžaduje použití přídavného hydraulického okruhu. Tento hydraulický okruh musí pracovat se středním tlakem (138–172 BARŮ) a nízkým průtokem (30–39 L/MIN). Požadavky na minimální a maximální tlak a průtok se mohou lišit v závislosti na modelu nůžek. Příslušné požadavky jsou uvedeny na listu Požadavky na montáž hydraulických součástí v katalogu dílů nůžek. Vedení pro ovládání otočných prvků může být různé v závislosti na typu rotačního systému a konkrétních požadavcích okruhu otočné soustavy. Postupy seřízení ventilu regulujícího otáčení jsou uvedeny na následujících stranách.

### SESTAVA VENTILU REGULUJÍCÍHO OTÁČENÍ

V závislosti na modelu nůžek je zařízení vybaveno jedním nebo dvěma ventily regulujícími otáčení. Sestava ventilu regulujícího otáčení zajišťuje ochranu proti přetížení. Systém ovládá zatížení otočného mechanismu pomocí dvou kombinovaných pojistných ventilů a dvou brzdových ventilů. Kombinované pojistné ventily a brzdové ventily jsou nastaveny z výroby a nevyžadují další zásahy. S těmito ventily nijak nemanipulujte. Pokud si v souvislosti s nedostatečným výkonem otočného mechanismu myslíte, že došlo k poruše, proveďte tlakovou zkoušku. Diagnostické vstupy vyžadující spojky nebo měřicí přístroje řady Parker PD jsou umístěny přímo v sestavě a umožňují využití kontrolního tlaku. Správný postup této kontroly vám na vyžádání sdělí servisní oddělení společnosti LaBounty.

### DRENÁŽ SKŘÍNĚ

Ve skříni hydraulického motoru může v důsledku dávkování průtoku z motoru docházet ke vzniku zpětného tlaku. Proto je nutné vybavit zařízení drenáží skříně. V závislosti na modelu může mít tento port podobu sružené hlavice umístěné na bočnici horní hlavice nebo bude umístěn na desce hydraulických ventilů. K tomuto portu připojte 1/2" hydraulické vedení, které dále vedte přímo do nádrže přes filtr zpětného vedení nebo nezávislý filtr. Maximální přípustný zpětný tlak v tomto vedení nesmí překročit 300 PSI.

### UPOZORNĚNÍ

Zařízení je nutné vybavit drenáží skříně, aby nedošlo k poruše těsnění skříně nebo motoru. Některé menší modely nůžek nejsou vybaveny drenáží skříně. V případě nejasností zkontrolujte seznam dílů vašeho zařízení nebo se obraťte na servisní oddělení společnosti LaBounty (800-522-5059).

## OMEZENÁ ZÁRUKA

### NOVÉ PŘÍDAVNÉ ZAŘÍZENÍ

Společnost LaBounty ručí za vady materiálu nebo zpracování po dobu 12 měsíců od data prvního použití, pronájmu nebo prodeje, nebo 1500 hodin provozu, podle toho, která okolnost nastane jako první.

#### Vluky

- Tato omezená záruka se nevztahuje na upravené nebo použité produkty nebo dodatečné servisní zásahy.
- Poškození produktu v důsledku úprav, nesprávné údržby, servisních zásahů prováděných nepovolanými osobami, zneužití, nesprávného použití nebo znečištění základního stroje nespádají do rozsahu této záruky.
- Tato omezená záruka je výlučnou zárukou poskytovanou na zařízení. Společnost LaBounty nečiní žádná výslovná nebo předpokládaná prohlášení ohledně prodejnosti nebo vhodnosti zařízení ke konkrétnímu účelu.
- Zástupci společnosti LaBounty nejsou oprávněni činit jakákoli prohlášení mimo rozsah zde uvedených prohlášení.

#### Výhradní způsob nápravy

Výhradním způsobem odstranění vad materiálu nebo zpracování produktů, u kterých společnost LaBounty takové vady odhalí, je oprava nebo výměna dle uvážení společnosti LaBounty. Nárok na záruční opravu nebo výměnou se řídí následujícím reklamačním řádem:

1. Veškerým reklamacím musí být servisním oddělením společnosti LaBounty přiděleno číslo reklamace.
2. Vracené produkty musí být označeny továrním přijímacím štítkem (Return Goods Authorization – RGA).
3. Vracené produkty, u kterých společnost LaBounty odhalí vady, budou bez poplatku FOB (vyplaceně loď) na straně distributora/zákazníka vyměněny nebo opraveny nebo zaúčtovány proti zůstatku na účtu.
4. Kvalifikovaná oprava může být provedena v provozovně společnosti LaBounty nebo autorizovaného prodejce společnosti LaBounty. Cena práce bude uhrazena dle vzorce stanoveného společností LaBounty.

Společnost LaBounty neodpovídá za náhodné nebo následné náklady ani ztráty vzniklé na produktu, kupujícímu nebo uživateli.

#### Omezená záruka

Jako potvrzení platnosti omezené záruky je společnosti LaBounty nutné vrátit vyplněný záruční list a předávací protokol. Zakázaný způsob provozu a/nebo neoprávněné zásahy do zařízení nebo montáž nepovolených prvků ruší platnost této záruky. Viz provozní, údržbová a bezpečnostní příručka.

#### Kontaktní údaje

V případě dotazů ohledně záruky se obraťte na svého prodejce značky LaBounty nebo přímo na společnost LaBounty. Veškeré žádosti o informace, servis nebo náhradní díly musí obsahovat číslo modelu a výrobní číslo. Informace o nejbližším prodejci značky LaBounty vám poskytneme:

LaBounty  
1538 Highway 2  
Two Harbors, MN 55616-8015 USA  
Telefon: (218) 834-2123 nebo (800) 522-5059  
FAX: (218) 834-3879  
E-mail: labounty@stanleyworks.com

## PATENTY

### DUŠEVNÍ VLASTNICTVÍ – ÚDAJE O PATENTECH

Tento produkt je chráněn jedním nebo více následujícími patenty.

#### ČÍSLA PATENTŮ V USA:

|           |           |
|-----------|-----------|
| 5,474,242 | 7,240,869 |
| 5,531,007 | 7,487,930 |
| 5,992,023 | 7,578,461 |
| 7,322,273 | 7,832,130 |
| 8,146,256 | 8,104,384 |

#### Číslo patentů EP

|           |
|-----------|
| 435 702   |
| 737 107   |
| 1 682 299 |
| 1 789 225 |



**LaBounty**  
**1538 Highway 2**  
**Two Harbors, Minnesota 55616-8015**  
**USA**  
**Telefon: (218) 834-2123**  
**Fax: (218) 834-3879**  
**11-2017 - V2**

Další kopie této příručky vám na vyžádání poskytne váš prodejce nebo oddělení prodeje dílů společnosti LaBounty. Žádost o zaslání provozní a údržbové příručky CE musí obsahovat číslo modelu přídatného zařízení a výrobní číslo.