



Schrootscharen van de Saber-reeks

MSD Saber-reeks

CE Bedienings- en
onderhoudshandleiding



CE

Onderdeelnummer 515966

WOORD VOORAF

Deze handleiding bevat informatie voor de veilige en correcte bediening en voor het juiste onderhoud van de MSD Mobiele Schrootschaar. Lees de volledige handleiding voor het eerste gebruik van het hulpstuk. Het is essentieel om te weten hoe het hulpstuk correct moet worden bediend en welke veiligheidsmaatregelen vereist zijn om eventuele beschadiging van de eigendom en lichamelijke letsels te voorkomen.

Het LaBounty-hulpstuk werd ontworpen en vervaardigd met hoogwaardig materiaal en kwaliteitsvol vakmanschap. De instructies in deze handleiding werden opgesteld om, bij correcte toepassing, een efficiënte en betrouwbare werking van het hulpstuk te garanderen. Door continue productontwikkeling en -verbetering kunnen er wijzigingen zijn ontstaan die nog niet in deze handleiding aan bod komen. Bij vragen over de bediening of het onderhoud van het hulpstuk, contacteer een LaBounty-verkoper voor de meest recente informatie.

BELANGRIJK

Deze handleiding moet altijd bij het hulpstuk blijven en moet op elk moment kunnen worden geraadpleegd door de operator.

VERVANGEN VAN DE HANDLEIDING

Bij beschadiging of verlies van deze handleiding of als er extra kopieën nodig zijn, contacteer dan onmiddellijk een erkende LaBounty-verkoper of download ter vervanging het pdf-bestand op www.stanleyinfrastructure.com.

REGISTRATIEFORMULIER

Het Garantieregistratieformulier moet door de verkoper of de klant worden ingevuld en teruggestuurd naar LaBounty, met vermelding van de inbedrijfstellingsdatum van de machine.

MOGELIJKE VARIATIES

LaBounty kan niet alle mogelijke situaties voorzien die eventueel gevaarlijk kunnen zijn, aangezien de vereisten en de uitrusting van de eigenaar kunnen variëren. Het kan dus zijn dat de waarschuwingen in dit document en op het product niet alles omvatten en je moet dus zelf nagaan of de procedure, de toepassing, de werkmethode of de bedieningstechniek veilig is voor jezelf en voor de anderen voordat je start met werken.

OFFICIËLE BEKENDMAKING

LaBounty behoudt zich het recht voor om op elk ogenblik wijzigingen en verbeteringen aan te brengen aan zijn producten en technische literatuur zonder officiële bekendmaking of openbare verplichting. LaBounty behoudt zich tevens het recht voor om op elk moment en naar eigen goeddunken te stoppen met de productie van een bepaald product.

GARANTIE

Enkel werken of reparaties die vooraf zijn goedgekeurd door de serviceafdeling van LaBounty komen in aanmerking voor terugbetaling onder garantie. Aanpassingen, wijzigingen of reparaties die worden uitgevoerd vóór goedkeuring door de serviceafdeling van LaBounty komen niet in aanmerking voor terugbetaling en doen zonder uitzondering de garantie teniet. Zie pagina 56 voor de garantieclaimprocedures. Foutief gebruik of foutief uitgevoerd onderhoud kan leiden tot intrekking van de garantie.

INHOUDSOPGAVE

WOORD VOORAF	2
VEILIGHEIDSSYMBOLLEN & -INSTRUCTIES	5
BEDRIJFSVEILIGHEID	6
CONFORMITEITSVERKLARING.....	12
STICKERS AANGEBRACHT OP HET HULPSTUK.....	13
SPECIFICATIES	15
MSD SABER SCHROOTSCHAAR KNIPMATERIAALGIDS	16
HULPSTUK - ONDERDELEN	17
HULPSTUK - VERKLARENDE WOORDENLIJST.....	18
DEBIET- EN DRUKVEREISTEN	21
DEBIET- EN DRUKVEREISTEN	21
PROCEDURE VOOR HET MONTEREN VAN DE SCHROOTSCHAAR..	22
PROCEDURE VOOR HET MONTEREN VAN DE SCHROOTSCHAAR.....	22
MET IN- OF UITGETROKKEN CILINDER	24
ALGEMENE REGELS VOOR EEN VEILIGE BEDIENING	25
BEDIENINGSMECHANISMEN VAN DE MOBIELE SCHAAR	26
installatie derde lid.....	26
BEDIENING	26
installatie tweede lid	27
ONDERHOUD	28
SMERING.....	29
VERWIJDEREN VAN HET BLAD	30
SPECIFICATIES DRAAIMOMENT BLADBOUT.....	31
BIJSTELLING EN ROTATIE VAN HET GELEIDINGSBLAD	32
PROCEDURE VOOR HET ROTEREN VAN HET KNIPBLAD	33
BIJSTELLING VAN HET KNIPBLAD.....	37
ALGEMENE RICHTLIJNEN VOOR OPBOUW EN VERHARDING	38
AANBEVELINGEN VOOR OPBOUW	39
AANBEVELINGEN VOOR VERHARDING	39
KRITIEKE ZONES VOOR SLIJTAGE	40
OPBOUW EN VERHARDING VAN DE BOVENBEK	42
VERVANGING VAN DE ONDERSTE SLIJTPLAAT	43
OPBOUW EN VERHARDING VAN DE ONDERBEK.....	44
HYDRAULISCH SCHEMA - STANDAARD ROTERENDE SCHAAR.....	47
HYDRAULISCH SCHEMA - STANDAARD NIET-ROTTERENDE SCHAAR.....	47
ONDERHOUD VAN STICKERS EN LABELS	48
BELANGRIJKSTE COMPONENTEN VAN TYPISCHE ROTATIESYSTEMEN.....	49

INHOUDSOPGAVE

ONDERHOUD VAN DE ROTATOR.....	49
DE ROTATOR.....	50
DRAAIMOMENT VAN DE BOUT.....	50
DRAAIMOMENTWAARDEN VOOR DE BOUTEN VAN DE DRAAITAFEL.....	50
HYDRAULISCHE VEREISTEN	51
VERDELER ROTATIEREGELKLEP.....	51
AFVOERLEIDING	51
BEPERKTE GARANTIE	52
PATENTEN	53

VEILIGHEIDSSYMBOLEN & -INSTRUCTIES



Dit is het veiligheidswaarschuwingssymbool. Het wordt gebruikt om te waarschuwen tegen mogelijk gevaar voor lichamelijk letsel. Volg nauwgezet alle instructies die volgen na dit symbool om eventuele lichamelijke verwondingen of de dood te voorkomen.



GEVAAR

Deze veiligheidswaarschuwing en het bijbehorende signaalwoord duiden op een imminent gevaarlijke situatie die, als ze niet wordt vermeden, leidt tot de dood of ernstig letsel veroorzaakt.



WAARSCHUWING

Deze veiligheidswaarschuwing en het bijbehorende signaalwoord duiden op een eventueel gevaarlijke situatie die, als ze niet wordt vermeden, kan leiden tot de dood of ernstig letsel kan veroorzaken.



PAS OP

Deze veiligheidswaarschuwing en het bijbehorende signaalwoord duiden op een eventueel gevaarlijke situatie die, als ze niet wordt vermeden, kan leiden tot lichte of matige verwondingen.



LET OP

Dit signaalwoord duidt op een situatie die, als ze niet wordt vermeden, leidt tot beschadiging van de uitrusting.

Houd altijd rekening met de veiligheidssymbolen. Deze zijn bedoeld om jouw veiligheid te vrijwaren en om de apparatuur te beschermen.



Jouw persoonlijke veiligheid en deze van de anderen staan in rechtstreeks verband met de manier waarop de uitrusting wordt bediend en onderhouden. Lees deze handleiding en alle andere veiligheidsinformatie die bij de basismachine zit en zorg ervoor dat je alle bedieningsmechanismen en -instructies begrijpt voordat je probeert om met deze uitrusting te werken. Het niet-toepassen van de veiligheidsmaatregelen kan lijden tot lichamelijk letsel, tot de dood of tot beschadiging van de eigendom.

Lees alle veiligheidsberichten van deze handleiding grondig en bestudeer ook de veiligheidssignalisatie op de uitrusting. Zorg ervoor dat de veiligheidssignalisatie altijd in goede staat is; vervang ontbrekende of beschadigde signalisatie.

LaBounty kan niet alle gevaarlijke situaties voorzien, daarom is de lijst van voorzorgsmaatregelen in deze handleiding en op de uitrusting niet exhaustief. Wanneer een procedure, een methode, een tool of een onderdeel niet specifiek aanbevolen is door LaBounty, moet je controleren of dit veilig is voor jou en de anderen en ook of de uitrusting niet zal worden beschadigd of onveilig worden gemaakt door toepassing of gebruik ervan.

De basisregels worden opgesomd in dit deel van de handleiding. Ze staan ook op verschillende plaatsen in de handleiding, samen met bijkomende specifieke regels voor veiligheid en bediening.

BEDRIJFSVEILIGHEID



GEVAAR

Wanneer de volgende waarschuwingen en instructies niet correct worden opgevolgd, kan dit leiden tot ernstige verwondingen of de dood.

Als het hulpstuk niet correct werkt, MOET je de machine stilleggen en de aangewezen procedures voor vergrendeling, verzegeling en reparatie uitvoeren.



GEVAAR: Het ontbreken van de juiste kappen kan leiden tot verwondingen of de dood. De uitrusting **NOOIT** gebruiken zonder dat de originele beveiligingen op hun plaats zitten. Als de ruit van de cabine ontbreekt of beschadigd is, contacteer dan de verkoper of de fabrikant om deze correct te laten vervangen.



Controleer of de cabine is uitgerust met de juiste beveiligingen voor LaBounty-toepassingen. De cabine moet bovendien voorzien worden van een goedgekeurde constructie voor bescherming tegen vallende voorwerpen (FOPS) als er materiaal wordt verwerkt. De FOPS moet conform de vereisten van de SAE-norm J1356 zijn. Het is tevens verplicht om de voorkant van de cabine te beschermen met een doorzichtig, splintervrij scherm. Contacteer de verkoper of de fabrikant van de basismachine voor meer informatie over de beschikbaarheid van FOPS. Het ontbreken van de juiste FOPS kan leiden tot verwondingen of de dood.

Verwijder alle personen en apparatuur uit het werk- en bewegingsgebied van de machine. **NOOIT** ladingen verplaatsen over mensen of apparatuur heen. Als je naar de werking van het hulpstuk kijkt, zorg er dan voor dat je je minstens op een veilige afstand van 22,9 meter (75 feet) bevindt.



GEVAAR: Nooit materiaal verplaatsen of knippen boven de cabine of boven personeel. NIET proberen om bros materiaal, zoals draagassen en spoorwegrails, te knippen. Bros materiaal moet worden gebroken of versplinterd in plaats van te worden geknipt. Het materiaal dat wordt verwerkt, kan een projectiel worden en verwondingen of de dood veroorzaken. **NOOIT** materiaal verwerken dat zich in een positie bevindt waardoor het voortgestuwd kan worden in de richting van de operator, andere werknemers, gebouwen of apparatuur.



GEVAAR: Wanneer deze tool bij het slopen wordt gebruikt op bepaalde materialen, kan er stof vrijkomen dat eventueel gevaarlijke bestanddelen bevat, zoals asbest, silica of lood. Het inademen van stof dat deze of andere gevaarlijke substanties bevat, kan ernstige verwondingen, kanker of de dood veroorzaken. Bescherm jezelf en de anderen rondom je. Analyseer en bestudeer de te knippen materialen. Volg nauwgezet de veiligheidsprocedures en handel in overeenkomst met de van toepassing zijnde nationale en regionale voorschriften of verordeningen van voorlopig recht inzake gezondheid en veiligheid, inclusief het veilig laten verwijderen van het materiaal door een bevoegd persoon indien dit nodig is.



BEDRIJFSVEILIGHEID



GEVAAR

Wanneer de volgende waarschuwingen en instructies niet correct worden opgevolgd, kan dit leiden tot ernstige verwondingen of de dood.

GEVAAR: NOOIT pennen verwijderen, tenzij het hulpstuk op de grond ligt en geblokkeerd is, want anders kan dit leiden tot ernstige verwondingen of de dood. Bij het verwijderen van een pen kunnen metalen schijfers of brokstukken loskomen. Gebruik een messing drevel om pennen te verwijderen en draag altijd beschermende kleding en oogbescherming.

GEVAAR: De machine niet inzetten in de buurt van elektriciteitsleidingen die onder spanning staan. Alle lokale, regionale/provinciale en federale voorschriften moeten vervuld zijn voordat je met gelijk wel onderdeel van de drager of het hulpstuk in de buurt mag komen van leidingen, bovengrondse of ondergrondse kabels of stroombronnen van welke aard ook. De stroom op hoogspanningsleidingen kan op een zekere afstand van de draad een lichtbrug vormen naar een nabijgelegen aarding. Houd alle delen van de machine minstens 16 m (50 feet) verwijderd van elektriciteitsleidingen.



GEVAAR: Vermijd kantelen. Door het hulpstuk wordt het hefvermogen van de basismachine gewijzigd. De graver NIET overladen, want dit kan leiden tot ernstige verwondingen. Het hefvermogen kan ook variëren als de machine niet waterpas staat. Hef de lasten in de aanbevolen standen voor een maximale stabiliteit. Gebruik het voor de graver aanbevolen tegengewicht.



Het hulpstuk NIET sluiten op een structuur en de graver NIET omkeren om te proberen materiaal te slopen.

BEDRIJFSVEILIGHEID



Lees deze handleiding en alle andere veiligheidsinformatie die bij de basismachine zit en zorg ervoor dat je alle bedieningsmechanismen en -instructies begrijpt voordat je probeert om met deze uitrusting te werken. Het niet-toepassen van de veiligheidsmaatregelen kan leiden tot lichamelijk letsel, tot de dood of tot beschadiging van de eigendom.



WAARSCHUWING

Wanneer de volgende waarschuwingen en instructies niet correct worden opgevolgd, kan dit leiden tot ernstige verwondingen of de dood.

Er mogen in geen enkel geval wijzigingen worden aangebracht aan de LaBounty-uitrusting zonder toestemming van de fabrikant.



De boom **ALTIJD** naar beneden brengen voordat je de cabine verlaat. Als er los van de grond moet worden gewerkt aan een hulpstuk, zorg er dan voor dat de machine en het hulpstuk degelijk ondersteund zijn. De machine **NIET** laten steunen op B-2-blokken, holle tegels of stutten die onder continue belasting kunnen afbrokkelen. Gebruik **GEEN** cilinder om het hulpstuk in de lucht te houden. Werk **NOOIT** onder een machine die alleen op een steunpoot rust.

VERMIJD elk contact van warme hydraulische olie met de huid, want dit kan ernstige brandwonden veroorzaken. Draag geschikte beschermende kleding en veiligheidsuitrusting. Kom **NIET** aan hydraulische leidingen of componenten wanneer druk vrijkomt, kan in de veroorzaken. Laat de druk leidingen loshaakt. Span alle je handen en je lichaam vloeistof onder hoge druk op te sporen. Als er vloeistof moet je onmiddellijk medi-



deze onder druk staan. Vloeistof die onder huid doordringen en ernstige verwondingen ontsnappen voordat je hydraulische of andere verbindingen aan voordat je druk zet. Houd verwijderd van pengaten en spuitmonden die uitstoten. Gebruik een stuk karton om lekken in de huid dringt, **ONGEACHT WELKE**, sche hulp zoeken.



WAARSCHUWING

Wanneer de volgende waarschuwingen en instructies niet correct worden opgevolgd, kan dit leiden tot ernstige verwondingen of de dood.



Voordat je het hulpstuk gaat gebruiken, moet je alle veiligheidsinstructies lezen en opvolgen. Deze staan vermeld in de bedienings- en onderhoudshoofdstukken van deze handleiding. Als je niet vertrouwd bent met bepaalde bedienings- of onderhoudsprocedures, vraag dan uitleg voordat je begint.

PERSOONLIJKE BESCHERMING

Draag bij het bekijken, bedienen en onderhouden van het hulpstuk altijd beschermende kleding en veiligheidsuitrusting, aangepast aan de werkomstandigheden. Het gaat hierbij onder meer om:

- nauwsluitende kleding
- oogbescherming
- veiligheidshelm
- schoenen met stalen tippen
- handschoenen
- gehoorbescherming
- ademhalingsbescherming



Blijf uit de buurt van alle eventuele klempunten, met inbegrip van de bewegende bovenkaak, de cilinderverbindingen, de koppelingen van de grijper of andere bewegende delen.

NIET lassen op structurele elementen tenzij dit specifiek is toegelaten door LaBounty. Als er zonder toestemming wordt gelast, vervalt de garantie. Niet-toegelaten lasprocedures kunnen tot structurele defecten of lichamelijke letsels leiden.

KEN JE UITRUSTING

Zorg ervoor dat je de capaciteiten, beperkingen en functies van zowel de drager als het hulpstuk kent. Controleer het hulpstuk en de drager voordat je begint te werken en start nooit met een hulpstuk dat niet correct werkt. Verwijder en vervang beschadigde of versleten onderdelen door stukken die aanbevolen zijn door LaBounty.



WAARSCHUWING

Wanneer de volgende waarschuwingen en instructies niet correct worden opgevolgd, kan dit leiden tot ernstige verwondingen of de dood.

VOORDAT JE BEGINT TE WERKEN

Waarschuw iedereen die in de zone aanwezig is dat je gaat beginnen werken. Bespreek de analyse van de arbeidsveiligheid met het personeel dat zich in de onmiddellijke omgeving bevindt van het uit te voeren werk.

Voer de stappen uit van het deel 'De uitrusting checken' van deze handleiding.

Kijk onder en rond de machine. Controleer of alle werknemers en alle apparatuur verwijderd zijn uit de werk- en bewegingszone van de installatie. Check de vrije ruimte in alle richtingen, ook boven je hoofd.

Ga goed zitten in de operatorstoel. Veiligheidsriemen zijn verplicht (gebruik ze!).

Begin pas te werken als je deze handleiding en de OEM-handleiding van de drager hebt gelezen en volledig hebt begrepen.



DE UITRUSTING CHECKEN

Controleer voor je start of de uitrusting in goede bedrijfstoestand is.

Check het volgende:

- Vetnippels Smeer de pomp op alle fittingplaatsen. (Zie pagina 33)

- Niveau hydraulische vloeistof. Voeg, indien nodig, hydraulische vloeistof toe.

- Hydraulische slangen en slangverbindingen op slijtage en lekken. Repareer of vervang beschadigde slangen of verbindingen.

- Goede werking van alle bedieningshendels.

- Rotatielager. Kijk of er geen bouten gelost of beschadigd zijn. Als er reparaties nodig zijn, contacteer het hiervoor bevoegde personeel.

- Smeer het rotatielager en het rondsel.

- Controleer of er penbevestigingsbouten gelost zijn of ontbreken.



WAARSCHUWING

Wanneer de volgende waarschuwingen en instructies niet correct worden opgevolgd, kan dit leiden tot ernstige verwondingen of de dood.

WERKZONE

Houd alle omstanders op een veilige afstand.

Zorg ervoor dat je het werkbereik en de capaciteit van de drager kent om kantelen te voorkomen.

Controleer het terrein:

- Vermijd een onstabiele of gladde bodem. Plaats de drager op een stevige ondergrond.
- Als er niet op een vlakke ondergrond kan worden gewerkt, plaats de drager zo dat deze het hulpstuk vooraan of achteraan kan gebruiken.
- Vermijd werken aan de zijkant van de drager.

DE UITRUSTING BEDIENEN

Deze uitrusting mag niet worden bediend als je onder invloed van drugs of alcohol bent. Dit geldt trouwens voor alle apparatuur.

Laat de uitrusting nooit onbewaakt achter als de motor nog draait en het hulpstuk in opgeheven stand staat.

De hoofdfunctie van de schrootschaar is het knippen van materiaal.

Zorg ervoor dat je de hefcapaciteit van de drager niet overschrijdt. Door toevoeging van een mobiel knipstuk veranderen de heffenmerken.

Werk niet met slecht onderhouden of defecte uitrustingen. Informeer de bevoegde instantie en begin NIET te werken voordat alles in orde is.

CONFORMITEITSVERKLARING



EC DECLARATION OF CONFORMITY
EG KONFORMITEITSVERKLARING
DECLARATION DE CONFORMITÉ CE
DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE
DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITÀ
EG-CONFORMITEITSVERKLARING

STANLEY.

Hydraulic Tools



We: **Stanley Hydraulic Tools/LaBounty**
Wit: **1538 Highway 2, Two Harbors, MN 55616, USA**
Namen van de: **El ingeniero:**
In de naam van: **El ingeniero:**
Weg:

I hereby declare that the machine specified hereunder:
hereby declare that the machine specified hereunder:
hereby declare that the machine specified hereunder:
hereby declare that the machine specified hereunder:
hereby declare that the machine specified hereunder:
hereby declare that the machine specified hereunder:

1. Category: **Excavator Mounted Mobile Slicer**

Category:
Category:
Category:
Category:
Category:

2. Make/Model/Type/Serial Number: **LaBounty / Stanley**

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

4. Serial number of equipment:
Serial number of equipment:
Número de serie de la máquina:
Número de serie de la máquina:
Número de serie de la máquina:
Serial number of equipment:

SN: 0

Has been manufactured in conformity with
is manufactured in conformity with
A été fabriqué conformément aux dispositions de la directive:
Ha sido fabricada de acuerdo con
È stata costruita in conformità con
vervaardigd werd in overeenkomst met

Director/Directeur Richest/Richest Director/Directeur Director/Directeur Director/Directeur Director/Directeur	Nr. Nr. Número Nº N. N.	Details:
EN Machinery Directive	12002010 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 associated with that machinery or tractor by the operator himself in order to change its function or attitude as a result of use.

5. Special Provisions: For completion of the technical file the person listed under No. 6 is responsible.
Special Provisions: For the completion of the technical file the person listed under No. 6 is responsible.
Disposiciones especiales: Para la compilación del expediente técnico, la persona que aparece bajo el N° 6 es responsable.
Disposizioni speciali: Per la compilazione della scheda tecnica è responsabile la persona elencata al punto n. 6.
Speciale bepalingen: De onder nr. 6 vermelde persoon is verantwoordelijk voor het samenstellen van het technische dossier.
6. Representative in the Union: **Politec Vertrie, Stanley Distrib, 17-18, rue Jules Burthuis, BP 2400 41000 Blois Cedex, France.**
Vertrader in de Unie/Representant in de Unie/Representante en el Estado/Representante: **politec Vertrie, Stanley Distrib, 17-18, rue Jules Burthuis, BP 2400 41000 Blois Cedex, France.**

Date of Issue/Date of Issue/Date of Issue: **Stanley Hydraulic Tools/LaBounty, 1538 Highway 2, Two Harbors, Minnesota, USA 55616**

Date/Date/Date/Date/Date/Date: **1 / 1 / 2016**
Name and Signature/Name and Signature/Name and Signature: **Michael W. Knepp**

Michael W. Knepp

Position/Position/Position/Position/Position/Position: **Operations Manager**



STICKERS AANGEBRACHT OP HET HULPSTUK



MERKSTICKERS LABOUNTY
(VERVANGSTICKERS BESCHIKBAAR OP AANVRAAG)
FIGUUR 1-1



STICKER MODEL
FIGUUR 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.**

STICKER VEILIGHEID VOOROP ONDERDEELNUMMER 503590
(INBEGREPEN BIJ DE HANDLEIDINGEN)
FIGUUR 1-3

STICKERS AANGEBRACHT OP HET HULPSTUK



STICKER SMERING
ONDERDEELNUMMER 116338
FIGUUR 1-4



STICKER PATENT
ONDERDEELNUMMER 116404
FIGUUR 1-5



STICKER VEILIGE KIJKAFSTAND
ONDERDEELNUMMER 116389
FIGUUR 1-6

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

PLAATJE MODEL/SERIENUMMER
ONDERDEELNUMMER 511045
FIGUUR 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	
STANLEY LABOUNTY 1538 Highway 2 Two Harbors, MN 55616 1-800-522-5059 www.stanleyhydraulic.com FOREIGN PATENTS AND OTHER PATENTS PENDING		
		116404

STICKER VEILIGHEID
ONDERDEELNUMMER 503647
FIGUUR 1-8

SPECIFICATIES



REEKS MSD SABER MOBIELE SCHROOTSCHAAR SPECIFICATIES



MODEL MSD	1 GEWICHT GRAVER 2DE LID		1 GEWICHT GRAVER 3DE LID		2 GEWICHT HULPSTUK		BEKOPENING		BEKDIEPTE		3 BEREIK	
	LBS	M TON	LBS	M TON	LBS	KG	IN	MM	FT	MM	FT	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	Raadpleeg fabrikant		45.000	20.500	48	1220	52	1320	18'	5,4

1

Het aanbevolen gravergewicht is gebaseerd op standaardgravergewichten en standaardlengtes van boom en/of arm. Alle toepassingen moeten voorafgaand aan de verkoop worden goedgekeurd door Stanley LaBounty.

2

Het gewicht van het hulpstuk kan +/-5% variëren, afhankelijk van de configuratie van de montagesteun. De opgeschroefde cilinderlipoptie verhoogt de bovenvermelde gewichten met ongeveer 500-600 lbs.

3

Bereikcijfers voor typische afstand van het uiteinde van de boom/arm van de basismachine tot het uiteinde van de schaar. Het werkelijke bereik kan variëren. Bij een kritiek bereik, contacteer Stanley LaBounty voor exacte cijfers.

REEKS MSD SABER MOBIELE SCHROOTSCHAAR - BELANGRIJKSTE KENMERKEN

LaBounty-schrootscharen met omgekeerd ingebouwde cilinder/gereduceerde kaphoogte staan borg voor een betere zichtbaarheid en kunnen worden gebruikt in extreme omgevingen. De gesmede, massieve cilinderstang zit volledig beschermd in het frame, aan de achterkant. De cilindertrommel is gemaakt van staal met hoge sterkte en is voorzien van een stevige wand. Alle modellen van de Saber-reeks zijn bestand tegen een bedrijfsdruk van 5500 psi.

180° omkeerbare, opgeschroefde Saber Tip kan in minder dan 20 minuten worden vervangen. Het resultaat is een aanzienlijke vermindering van de onderhouds- en uitvaltijd. Door de omkeerbaarheid is de investering in onderdelen bovendien tot het uiterste benut.

Dubbel glijd/schuifpucksysteem: origineel ontwerp van LaBounty dat gebruik maakt van tegenwerkende en compenserende geleidermechanismen voor de bovenkaak aan beide zijden van de schaar, waardoor de levensduur van de bovenkaak en het blad wordt verlengd. Door dit systeem blokkeert de schaar ook minder vaak en neemt de productiviteit toe (modellen 2000 en hoger).

Gepatenteerde snelheidsklep spoeltype voor snellere cycli. De gedeponeerde snelheidsklep spoeltype die door LaBounty wordt gebruikt, blijkt de betrouwbaarste en meest duurzame klep op de markt te zijn - veel beter dan patroonkleppen.



MSD SABER SCHROOTSCHAAR KNIPMATERIAALGIDS

REEKS MSD SABER MOBIELE SCHROOTSCHAAR KNIPMATERIAALGIDS



REEKS MSD SABER



ZACHT STAAL EN BETON - NORM VS (METRIEK)

MODEL	I-BALK*	H-BALK*	PLAAT**	MASSIEF ROND	MASSIEF VIERKANT	BUIS***	BETON****
MSD800R	10" (254)	8" (203)	0,38" (9,6)	2,0" (51)	1,75" (44)	8" (203)	10" (254)
MSD1000R	12" (305)	8" (203)	0,5" (13)	2,5" (63)	2" (51)	10" (254)	12" (305)
MSD1500/R	16" (406)	10" (254)	0,63" (16)	3" (76,19)	2,75" (70)	14" (355)	20" (508)
MSD2000/R	20" (508)	12" (305)	0,88" (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)

De bovenstaande gegevens zijn representatief voor een normale hoeveelheid materiaal bij normaal gebruik. Het kan dus zijn dat deze niet de maximale grootte van elke knipbare vorm dekken. Het effectieve resultaat kan variëren afhankelijk van de betreffende materiaalconstructie, de staaleigenschappen, de graverprestaties, de bekwaamheid van de operator enz. De schaar moet correct worden onderhouden om maximale knipprestaties te garanderen.

* Behoeftte aan lube-olie stijgt met 10% in de bijgevoegde knipcyclus van balken, staven en buizen.

* Balken die groter zijn dan deze die de schaar in één keer kan knippen, kunnen in de meeste gevallen gemakkelijk worden verwerkt door het hart bij de eerste knip te doorboren en het werk te voltooien met een tweede knip. Houd er rekening mee dat er veel verschillende soorten balken en structurele vormen zijn met diverse kernen, flenzen en plaatdiktes die deze cijfers kunnen beïnvloeden.

**De maten voor de plaatdiktes geven de capaciteit weer van de schaar om platen bij de tip te snijden, wat in vele toepassingen voorkomt (verwerken van tanks, motorrijtuigen enz.).

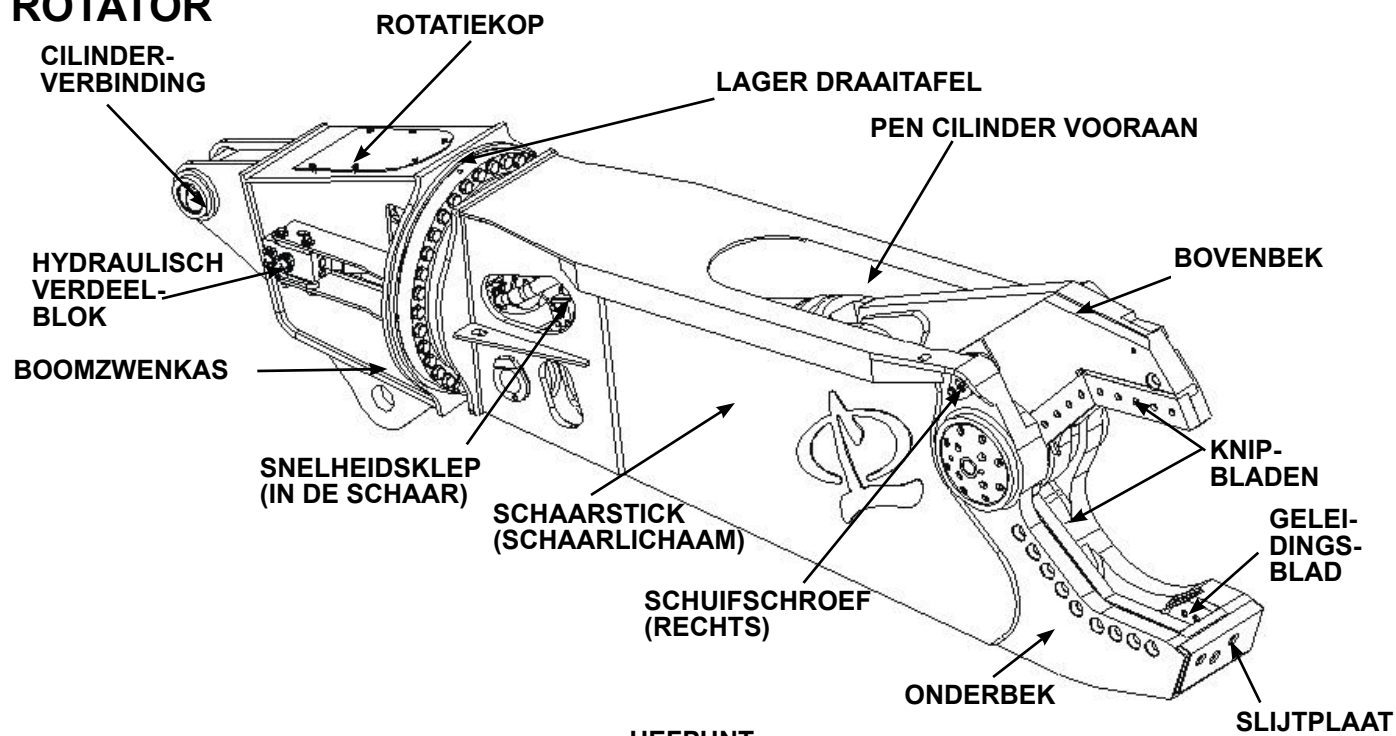
***De vermelde buisafmetingen zijn inclusief pijpwanddikte 40, zachte stalen buizen. Andere materialen (roestvrij staal, gietstukken enz.) en andere wanddiktes hebben een invloed op deze cijfers.

****De vermelde cijfers gelden voor beton 3000-4000psi. De eigenlijke capaciteit van de schaar kan variëren in functie van de toestand van het beton, het soort aggregaat, de grootte van het betonstaal en de afstand, de prestaties van de graver, de bekwaamheid van de operator, het onderhoud van de schaar enz.

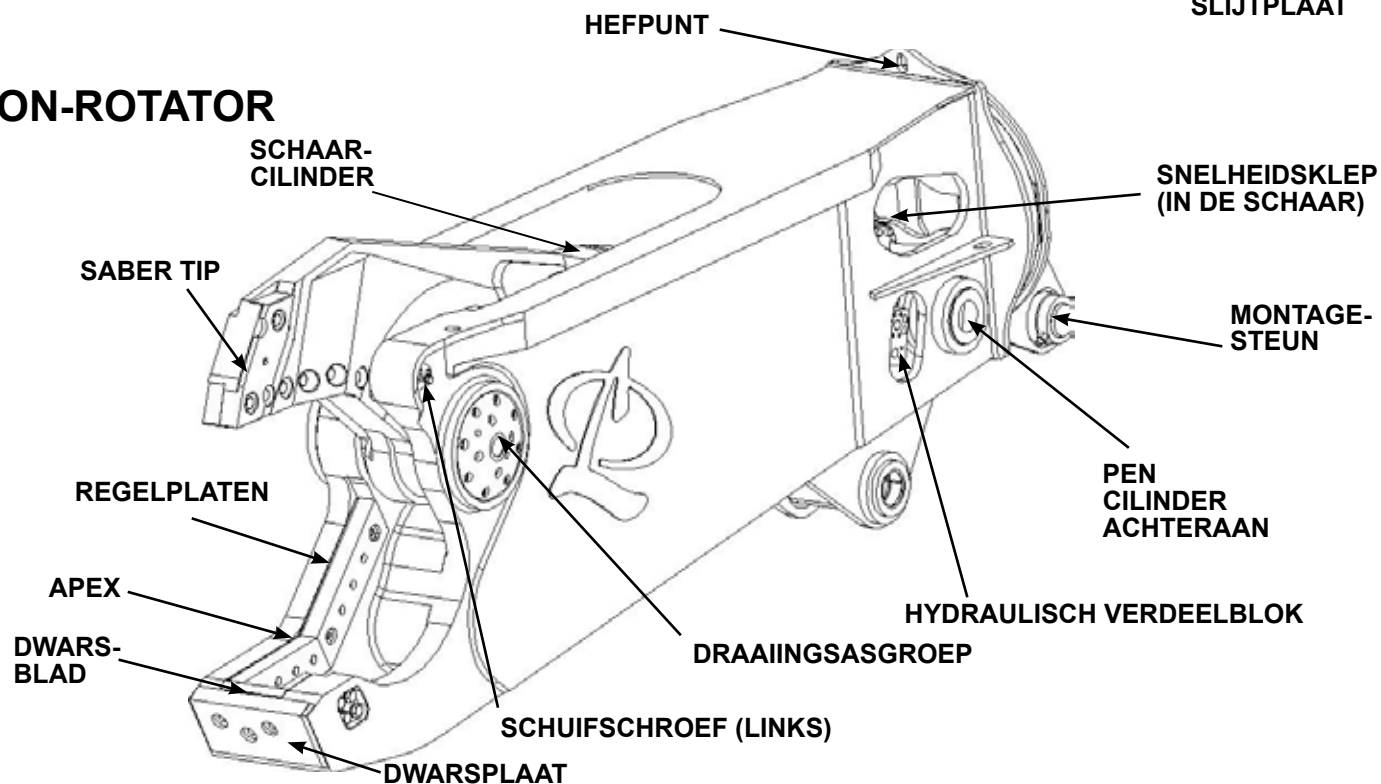
Contacteer de interne verkoopdienst van LaBounty (800-522-5059) voor aanbevelingen inzake de specifieke behoeften van jouw toepassing.

HULPSTUK - ONDERDELEN

ROTATOR



NON-ROTATOR



HULPSTUK - VERKLARENDE WOORDENLIJST

Regelplaten	Volgens de wensen van de klant gemaakte platen die ervoor zorgen dat de onderste knipbladen perfect afgesteld worden op de bovenste bladen.
Apex	Het punt waar de primaire en secundaire knipbladen samenkomen.
Bladspleet	De spleet tussen de bovenste en onderste knipbladen als deze elkaar overlappen.
Vulplaatjes blad	Dunne metalen vulplaatjes die worden gebruikt om de positie van de onderste knipbladen zo in te stellen dat de bladspleet overal juist is. De bladen mogen nooit meer dan 3,3 mm (0,13") worden opgevuld.
Boomzwenkas	Deel van de montagesteun van de schaar dat vastzit op de tip van de graverboom (montage tweede lid).
Opbouw	Lasproces waarbij afgesleten moedermateriaal wordt vervangen door nieuw metaal.
Dwarsblad	Een vervangbare component die zich aan de binnenkant van de onderste dwarsplaat van de schaar bevindt.
Dwarsplaat	Plaats aan de voorkant van de onderbek van de schaar die de twee helften van deze onderbek verbindt. Moet regelmatig worden opgebouwd en verhard.
Kruiselingse overdrukkelep	Hydraulische component die in een roterende schaar wordt gebruikt om de hoeveelheid hydraulische druk, die naar de rotatieopstelling wordt gestuurd, te beperken.
Knipbladen	De bladen in de boven- en onderbek van de schaar die materiaal knippen als ze elkaar overlappen. De primaire bladen zijn deze die zich in de boven- en onderbek het dichtste bij de schaarpen bevinden. De secundaire bladen zijn deze die zich het dichtste bij de tip bevinden.
Cilinderverbinding	Deel van de montagesteun van de schaar dat als scharnier dient voor de omklapfunctie van de schaar. De cilinderverbinding hangt vast aan de stickcilinder van de graver (montage tweede lid).
Eindkap	Beschermt en regelt de spleten van de draaiingsasgroep van de schaar.
Debietregelklep	Hydraulische component die in een roterende schaar wordt gebruikt om de hydraulische vloeistof vanuit de rotatiemotor te doseren.
Pen cilinder vooraan	De pen die het uiteinde van de cilindertrommel van de schaar verbindt met de bovenbek.
Materiaalkorrel	De richting waarin het moedermateriaal initieel werd gerold in de staalfabriek. Bij het verharderen van delen van de schaar is het belangrijk dat je met de korrel van het staal mee last.
Geleidingsblad	Een vervangbare component die zich tegenover de knipbladen in de onderbek bevindt. Dit blad moet de bovenbek ondersteunen tijdens de knipcyclus.
Vulplaatjes geleidingsblad	Dunne metalen vulplaatjes die worden gebruikt om het geleidingsblad zo af te stellen dat de geleidingsbladspleet overal juist is.
Geleidingsbladspleet	De spleet die ontstaat tussen de frontale slijtplaat en de geleidingsplaat wanneer de bovenbek in de onderbek gaat.
Verharderen	Lasproces om het moedermateriaal van de schaarkaken te beschermen. De verharding doet dienst als slijtvlak.

HULPSTUK - VERKLARENDE WOORDENLIJST (VERVOLG)

Vulplaatjes naaf	Dunne metalen, cirkelvormige vulplaatjes die worden gebruikt in de draaiingsasgroep van LaBounty-scharen. De naafvulstukken vrijwaren de fabrieksinstelling van de bovenbek voor de tolerantie bij het sluiten van de bladen.
Hefpunten	Kleine gaten in de top van de schaar, te gebruiken bij het monteren of transporteren van de schaar. Er zijn twee gaten vlak bij de voorkant van de schaar en een oog aan de achterkant. Deze punten mogen niet worden gebruikt om de schaar aan een kabel op te hangen en dan te knippen.
Onderbek	De onderste stationaire kaak van de schaar. De onderbek bevat de onderste knipbladen, het geleidingsblad en het dwarsblad.
Onderste slijtplaten	Vervangbare, schuurbestendige slijtplaten die de dwarsplaat van de onderbek beschermen.
Hoofdlager	Verharde lagerschaal waarop de hoofdschacht van de schaar draait tijdens het gebruik.
Hoofdschacht	De schacht waarop de bovenbek zwaait om de knipfunctie uit te voeren.
Verdeelblok	Hydraulisch blok dat het hydraulisch debiet van de graver naar de schaarcilinder en de rotatieopstelling regelt.
Motor	Hydraulische rotatiecomponent die het lager van de draaitafel of de planetaire tandwielkast op draaiende scharen aandrijft.
Montagesteun	De steun aan de achterkant van de schaar waarmee deze kan worden vastgemaakt op de graver. Voor een typische montage tweede lid wordt de montagesteun vastgepend op de tip van de graverboom en de stickcilinder.
Planetaire tandwielkast	De planetaire tandwielkast zorgt voor de rotatie van het schaarlichaam met hydraulische motor. De tandwielkast zorgt voor de rechtstreekse aandrijving van het lager van de draaitafel van de roterende schaar (standaarduitrusting op grotere scharen).
Pin cilinder achteraan	Pen die het stanguiteinde van de schaarcilinder verbindt met de achterkant van de schaar.
Rotatieopstelling	Hydraulische aandrijfeenheid die het de schaar mogelijk maakt om continu 360° te draaien. Deze optie biedt meer positioneermogelijkheden bij het werken met de mobiele schaar.
Saber Tip	Opgeschroefde, bidirectionele en vervangbare snijtip/slijtplaat die zich bevindt aan de voorkant van de bovenkaak.
Schaarcilinder	Hydraulische cilinder die de knipactie van de schaar voedt. Het trommeluiteinde van de cilinder wordt verbonden met de bovenkaak van de schaar en het stanguiteinde met de cilinderlippen achteraan.
Schaarstick	Het eigenlijke lichaam van de schaar dat de onderbek bevat.
Schuifschroef	Regelbare componenten die langs beide kanten van de stick zijn geïnstalleerd.
Snelheidsklep	Regeneratieve hydraulische klep die op de cilinder is gemonteerd en die de sluitsnelheid van de schaar (cilinderuittrekfunctie) versnelt als de schaar niet belast is.
Scharnierverdeler	Verzekert een continu hydraulisch debiet naar de schaarcilinder tijdens het roteren van de schaar zonder getordeerde slangen.

HULPSTUK - VERKLARENDE WOORDENLIJST (VERVOLG)

Drukkring	Component van de draaiingsasgroep die zich in de eindkappen bevindt en die dient als slijtstuk voor de hoofdschacht.
Trekstang	Stang die zich uitstrekt door het midden van de draaiingsasgroep en die laterale steun verleent aan deze groep.
Hals	Zone van zowel de boven- als onderkaak die zich vlak bij de draaiingsas bevindt en waar de primaire bladen zijn geplaatst.
Draaitafellager	Lager (zwenkring) gebruikt in roterende scharen. Wordt gemonteerd op de schaarstick en wordt aangedreven door hydraulische componenten in de bovenkop of de montagesteun.
Bovenkop	Deel van de montagesteun bij roterende scharen. Zit vast aan het draaitafellager dat op zijn beurt vastzit aan de schaarstick.
Bovenbek	Beweegbare kaak van de schaar die de knipbladen bevat en ook de slijtzone voor de glijpucks. De schaarcilinder zorgt voor het scharnieren van de bovenbek om zo de knipfunctie van de schaar uit te voeren.
Slijtstukken	Deze omvatten de knipbladen, het geleidingsblad, het dwarsblad en de Saber Tip. Deze stukken kunnen gemakkelijk worden vervangen om de systeemslijtzones van de schaarkaken op te frissen.

DEBIET- EN DRUKVEREISTEN

DEBIET- EN DRUKVEREISTEN

De volgende tabel bevat de debiet- en drukvereisten voor de open- en sluitfunctie van de mobiele scharen van de MSD Saber-reeks. Let op: alle modellen bevatten snelheidskleppen. Houd er tevens rekening mee dat deze berekeningen louter theoretisch zijn en dat de effectieve cyclustijden dus kunnen variëren in functie van het specifieke hydraulische rendement van de graver, mogelijke tegendruk in het systeem, de bekwaamheid van de operator enz. Deze cyclustijden zijn berekend voor een schaar zonder materiaal in de bek. De cyclustijden zullen langer zijn als de maximale schaarkracht moet worden ingezet (de schaar verlaat de 'snelheidsklepmodus').

MODEL SCHAAR	AANBEVOLEN DRUKBEREIK	VEREIST DEBIET GPM (LPM) VOOR CYCLUSTIJDEN VAN 8, 10, 12 EN 14 SECONDEN				
		8 SEC.	10 SEC.	12 SEC.	14 SEC.	MAX. DEBIET
MSD 7 (5,5")	3500-5500 PSI (240-380 BAR)	15	12	10		25 (95)
MSD 7 (6,5")	2100-3500 PSI (150-240BAR)	22	18	15		35 (130)
MSD 800 (8,0")	4001-5500 PSI (276-379BAR)	40	32	27		65 (240)
MSD 800 (9,0")	3000-4000 PSI (207-276BAR)	55	44	37		80 (300)
MSD 1000	4000 - 5500 PSI (275-380 BAR)	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)

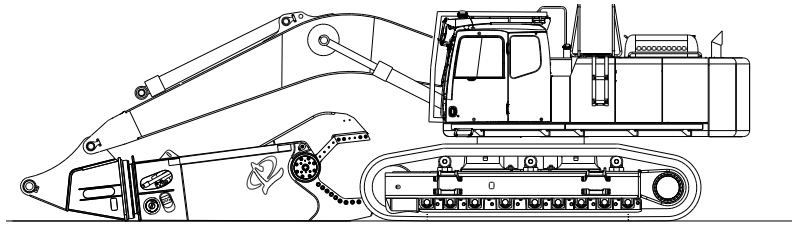
* Duidt op een mobiele schaar met correct werkende regeneratieve klep.

LET OP

- Rotatiecircuit - 8-12 GPM @ 2000 - 2500 PSI.
- Een afvoerleiding van 1/2" van de hydraulische rotatiemotor naar de hydraulische tank van de graver is op de meeste modellen vereist om de tegendruk vrij te laten.
- Pompsommering of dubbel pompdebiet is aangeraden voor het monteren van de schaar als tweede lid op de meeste gravers.
- Door de debietverhoging kan het nodig zijn om grotere hydraulische leidingen of dubbele leidingen toe te voegen tegen de boom om de tegendruk onder 1500 psi te houden, de verhitting te beperken en de schaarprestaties te maximaliseren.

PROCEDURE VOOR HET MONTEREN VAN DE SCHROOTSCHAAR

Controleer of het gaat om de installatie van een tweede of een derde lid. Bij installatie van een tweede lid vervangt de schaar de graverstick; bij installatie van een derde lid komt de schaar in de plaats van de grijper.

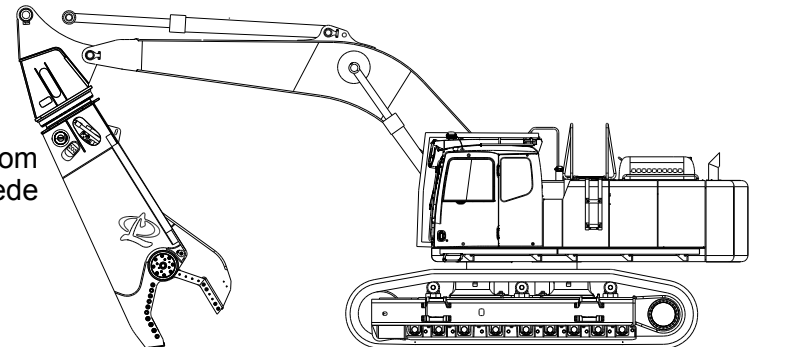


FIGUUR 3-1

1. Plaats de schaar ondersteboven op de grond en blokkeer ze om ze waterpas te houden. Zoek een vlakke, harde ondergrond voor de installatie.
2. Bij installatie van een tweede lid moet je de graverstick verwijderen. Volg hiervoor de door de fabrikant aanbevolen procedure.
3. Bij installatie van een derde lid moet je de grijper of een ander hulpstuk verwijderen. Volg hiervoor de door de fabrikant aanbevolen procedure. Om te voorkomen dat het hydraulische systeem vervuild raakt, stop je de hydraulische slang dicht als deze is losgekoppeld.

LET OP

Het kan zijn dat je de achterkant van de schaar in positie moet heffen om de zwenkassen van de boom te kunnen installeren bij de montage van een tweede lid.



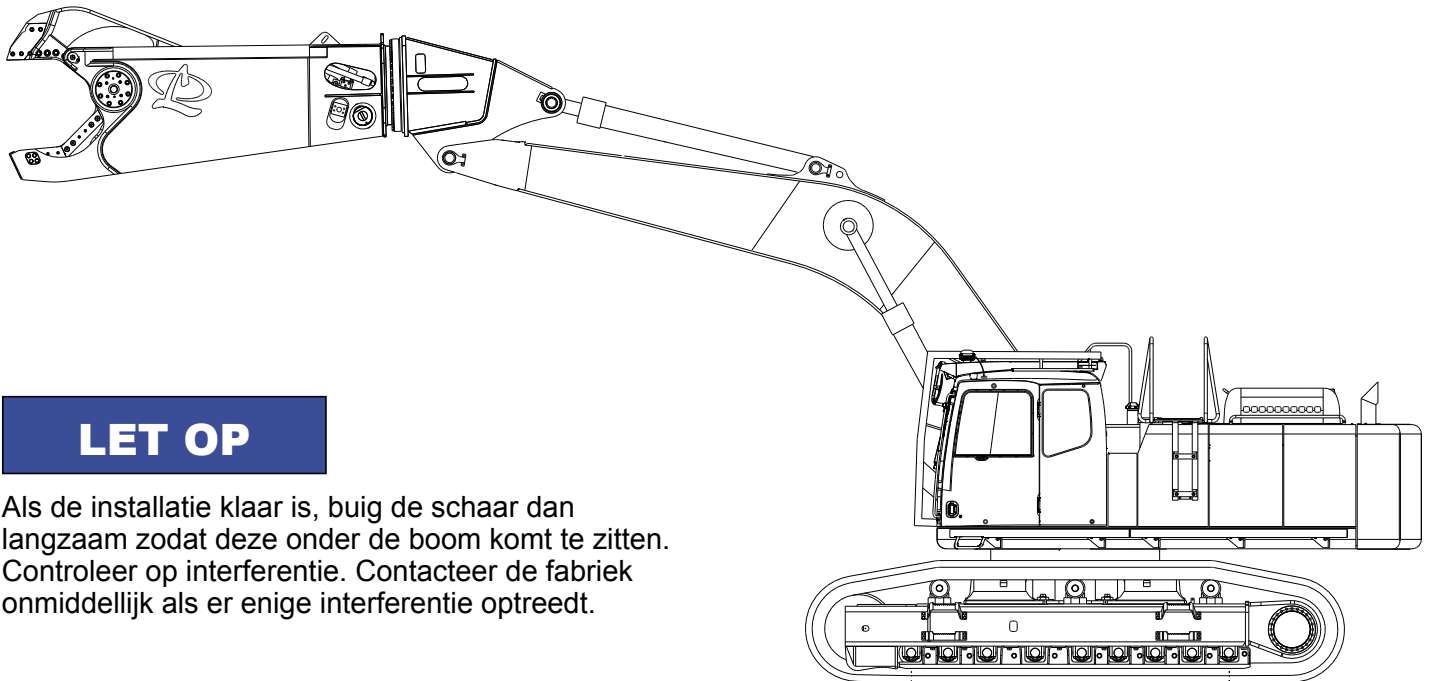
FIGUUR 3-2

4. Met de kaken van de schaar gericht naar de graver, zet je deze laatste in positie. Let erop dat de graverboom of -stick hierbij uitgelijnd wordt in de boomzwenkas of de stickverbinding van de schaarsteun (zie **figuur 3-1**).
5. Bij de montage van een tweede lid klem je de zwenkas van de schaarboom in de graverboom vast met behulp van de graverboompennen (tweede lid). Bij montage van een derde lid klem je de sticktip in de stickverbinding vast met behulp van de door LaBounty geleverde pen.
6. Vraag aan de operator om de schaar langzaam omhoog te brengen totdat er genoeg ruimte is om de andere verbinding van de montagesteun van de schaar vast te pennen (zie **figuur 3-2**).

PROCEDURE VOOR HET MONTEREN VAN DE SCHROOTSCHAAR

vervolg

7. Trek de cilinderstang of grijperkoppeling uit en zet deze in de positie die nodig is om de verbinding vast te pennen. Installeer de voor de schaar bijgeleverde pen. Het kan zijn dat je een hefinrichting (takel, vorkheftruck enz.) nodig hebt om de cilinder of de koppeling correct te positioneren.
8. Verbind de hydraulische slangen met de verdeler aan beide zijden van de kop. Denk eraan om alle hydraulische slangen en fittings onmiddellijk af te dekken om te voorkomen dat het hydraulische systeem vervuild raakt. Draai de bouten aan met het juist draaimoment (zie de draaimomenttabellen voor splitflensfittingen op pagina 8-26).
9. Voor roterende modellen gelden de procedures hierna.
 - a. Na de installatie van een hydraulisch circuit op de graver moet je bijkomende hydraulische leidingen leggen naar de boom - het gaat hierbij om twee toevoerleidingen met een diameter van 13 mm (1/2") en een afvoerleiding met een diameter van 13 mm (1/2"). Deze lopen tot aan het einde van de boom.
 - b. Installeer springleidingen van de hoger gelegen hydraulische leidingen naar het schot van de schaar of de verdelerfittings. Raadpleeg de onderdelencatalogus voor de specifieke debiet- en drukvereisten; bij twijfel, contacteer Service (800-522-5059).
10. Controleer of alle kragen, bevestigingen en andere verbindingshardware veilig zijn voordat je naar de volgende stap gaat.
11. Hef de boom omhoog en probeer de rotatie- en open/sluit-functie van de schaar langzaam uit (zie **figuur 3-3**). Kijk of er hydraulische olie lekt.



LET OP

Als de installatie klaar is, buig de schaar dan langzaam zodat deze onder de boom komt te zitten. Controleer op interferentie. Contacteer de fabriek onmiddellijk als er enige interferentie optreedt.

FIGUUR 3-3

PROCEDURE VOOR HET OPSTARTEN VAN DE MOBIELE SCHROOTSCHAAR

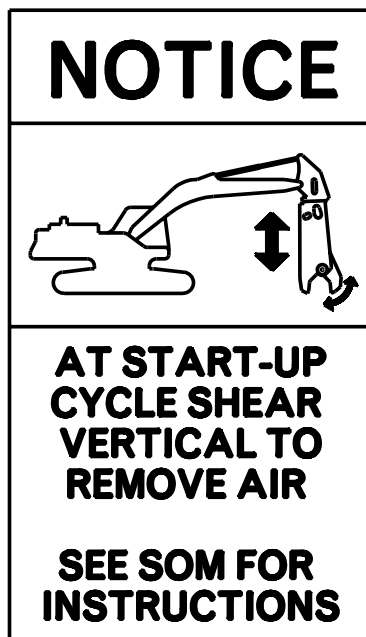
Alle lucht moet uit de cilinder worden gezogen voordat je de schaar mag gaan gebruiken. Lucht die achterblijft in het systeem leidt tot cavitatie, oxidatie van de olie en oververhitting. Een dergelijke situatie bevordert het ontbinden van de hydraulische olie en veroorzaakt vervuiling en lawaai. Ook wordt hierdoor de werking vertraagd en de levensduur van de componenten ingekort. Beschadiging van de cilinder is eveneens mogelijk. Deze procedure moet worden uitgevoerd bij installatie, na het uitvoeren van hydraulische reparaties of wanneer de schaar voor een lange tijd werd opgeslagen en niet werd gebruikt. Controleer of de schaarcilinder volledig in- of uitgetrokken is - indien niet, plaats deze dan mechanisch in een van beide posities (de eindstoppen of -kappen op de verdeler of de fittings losmaken om de luchtdruk naar de schaarcilinder te laten ontsnappen). Plaats de schaar zodanig dat de cilinder zo horizontaal mogelijk staat. Stel de graver in op stationair toerental of lichtjes boven deze snelheid.

MET IN- OF UITGETROKKEN CILINDER

1. Vul de cilinder traag (open of sluit de schaar) totdat je een duidelijke toonwijziging opmerkt bij de graver; dit betekent dat de cilinder vol is. **Laat de machine niet werken bij volledige bedrijfsdruk.**
2. Verander de richting van de oliestroom; vul de cilinder traag (sluit de schaar) totdat de stang uitgetrokken is tot ongeveer 1/4 slag.
3. Trek de cilinderstang terug helemaal in.
4. Herhaal stap 2 en 3 en trek de stang uit tot ongeveer 1/2 slag, dan tot 3/4 slag en uiteindelijk tot volle slag.
5. Als de cilinder helemaal gevuld is met olie, beweeg dan de cilinderstang langzaam achteruit en vooruit. Doe dit minstens vijf keer tot volledige slag. **Laat de machine niet werken bij volledige bedrijfsdruk.**

LET OP

Check de hydraulische vloeistof van de graver en vul deze bij tot op het aangewezen niveau.



ALGEMENE REGELS VOOR EEN VEILIGE BEDIENING

1. Lees de bedieningshandleiding van de basismachine waarop de schaar is gemonteerd.
2. Zorg ervoor dat je de capaciteit van de graver en van de hulpstukken **KENT**. De machine **NIET** overladen, want dit kan leiden tot ernstige verwondingen. Door het hulpstuk kan het hefvermogen van de basismachine veranderd zijn.
3. Voor alle toepassingen van materiaalverwerking moet er een constructie voor bescherming tegen vallende voorwerpen (FOPS) worden geïnstalleerd rond de cabine van de graver.
4. De schaar is bedoeld voor het verwerken van materiaal. Gebruik het hulpstuk **NIET** voor andere doeleinden, want hierdoor kan de garantie vervallen.
5. Er mag ook **NIET** continu te groot materiaal worden verwerkt door dit met de neerwaartse kracht van de graver in de schaarhals te duwen. Deze manier van werken is nadelig voor de levensduur van de schaar en is ten stelligste af te raden.
6. Als de schaar tijdens het verwerken blijft steken, verminder dan de hoeveelheid materiaal dat tegelijk wordt verknipt. Door de schaar continu te overladen en de graver te laten werken onder volledige systeemdruk, kan er oververhitting ontstaan die een ongunstig effect heeft op het hulpstuk en het hydraulische systeem van de graver.
7. Als het mogelijk is, laat de schaarcilinder dan tijdens de verwerking een volledige cyclus doorlopen. Door het volledig openen en sluiten van de schaar loopt er meer hydraulische vloeistof door het systeem en wordt oververhitting voorkomen.
8. Controleer en smeer de schaar dagelijks. Draai losse bouten en bevestigingen vast met het juiste draaimoment, zoals aangegeven in deze handleiding.
9. Bewaar een veilige afstand en vermijd elk contact tussen de graver en de schaar of het materiaal dat in de bek van de schaar zit.
10. Laat de schaar **NOOIT** zweven of over mensen, bemande voertuigen of gebouwen gaan.
11. Als er in besloten ruimten wordt gewerkt, houd dan de blootliggende delen, zoals cilinderstangen en slangen, nauwlettend in het oog om beschadiging te voorkomen.
12. Zorg voor een afstand van minstens 5 meter (15 feet) tussen de schaar en de nabijliggende elektrische leidingen.
13. Breng de schaar **ALTIJD** naar de grond en zet de basismachine af als je de uitrusting onbewaakt achterlaat.
14. Sluit de schaar **NIET** op een structuur en probeer **NIET** om materiaal te slopen door de graver om te keren. Dit is niet alleen gevaarlijk, maar zal waarschijnlijk ook schade berokkenen aan de graver en de schaar.
15. Vermijd botsingen van de boom of de schaar, vooral als je werkt met beperkte zichtbaarheid of in gebouwen. Zorg ervoor dat je de hoogte en het bereik van de schaar kent tijdens de werking, het transport en bij het zwaaien van de graver.
16. Zwaai alleen met de machine om deze te positioneren. Gebruik de schaar **NIET** als hamerboor en ook niet als sloopkogel.
17. Vermijd contact tussen de boomarm of de schaarstick en bovenliggende obstakels tijdens het bedienen, het verplaatsen of het slepen van de machine.
18. Wijzig de in de fabriek vooringestelde hydraulica van de schaar **NIET** en wijk ook **NIET** af van de specificaties van de fabrikant van de graver. Anders kan de garantie vervallen.
19. Gebruik de schaar **NIET** voor het knippen van hoogwaardig staal zoals spoorwegrails, verendaal, assen en bepaalde types van draad, want hierdoor kan het blad, de Saber Tip en/of het bovenste gedeelte worden beschadigd. Dit soort materiaal breekt bij het verwerken en kan zo een projectiel worden dat ernstige verwondingen of de dood kan veroorzaken.
20. Om te voorkomen dat de bovenbek ombuigt mag je **NIET** proberen om materiaal te knippen dat vastzit doorheen de onderkaak.
21. Voordat je probeert om dun materiaal te knippen, moet je controleren of de bladen van de schaar scherp zijn en afgesteld zijn voor dit soort werk. Anders kan dit materiaal geblokkeerd raken in de schaarbladen.
22. De hefogen dienen voor transport en installatie. Ze zijn niet bedoeld om te worden gebruikt voor toepassingen hangend aan een kabel.
23. De rotatiefunctie van de schaar is enkel bedoeld voor plaatsbepaling. Gebruik deze **NIET** om materiaal te buigen, te breken of open te wrikken.
24. De kracht van de graver mag **NIET** worden gebruikt om de schaar in een hoop materiaal te duwen.
25. Het is **NIET** toegelaten om de kracht of het gewicht van de graver aan te wenden om aan een van de uiteinden van de bovenbek de schaar te deblokkeren of materiaal te knippen dat te groot is voor de schaar.

BEDIENING

BEDIENINGSMECHANISMEN VAN DE MOBIELE SCHAAR

Er zijn vier basisbewegingen voor een mobiele schaar, plus een rotatiefunctie als het hulpstuk is uitgerust met de rotatieoptie. De bedieningsmechanismen van de mobiele schaar kunnen lichtjes variëren afhankelijk van het type basismachine en van de montage van de schaar als tweede of derde lid. De open/sluit- en rotatiesystemen van de schaar worden aan elke machine aangepast. Bespreek de werking van de schaar samen met een erkend verkoper of de installateur voordat je deze gaat gebruiken. De functies voor een typische installatie van de schaar als derde lid worden hierna getoond (zie **figuur 4-1**) en op pagina 4-5 (installatie tweede lid).

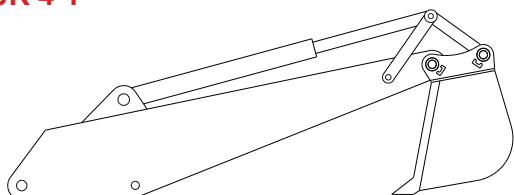
⚠ WAARSCHUWING

Kijk welk bedieningsmechanisme bij welke beweging van de schaar hoort voordat je begint te werken. Oefen de bewegingen van de machine zoals beschreven in de instructies die in dit hoofdstuk worden gegeven om voeling te krijgen met de schaar.

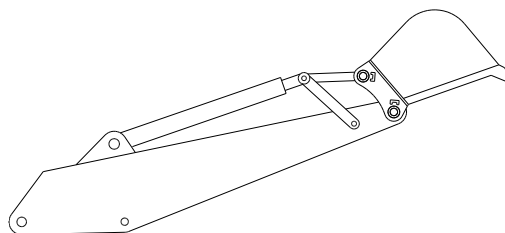
INSTALLATIE DERDE LID

Schaar vervangt grijper

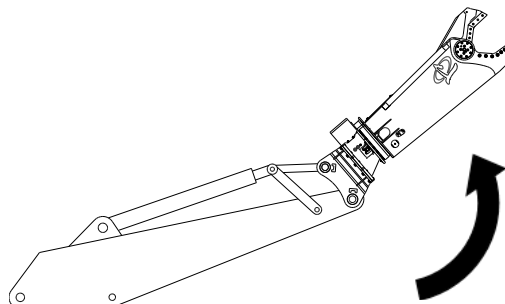
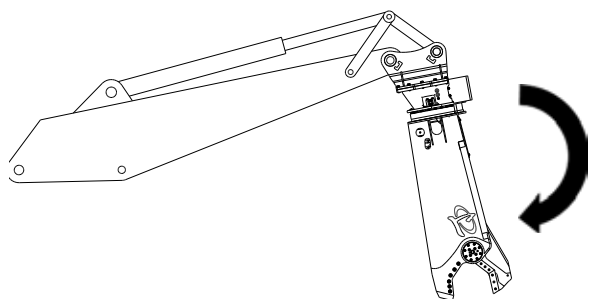
FIGUUR 4-1



Grijper KRULT OP = schaar IN



Grijper DUMPT = schaar UIT



BEDIENING

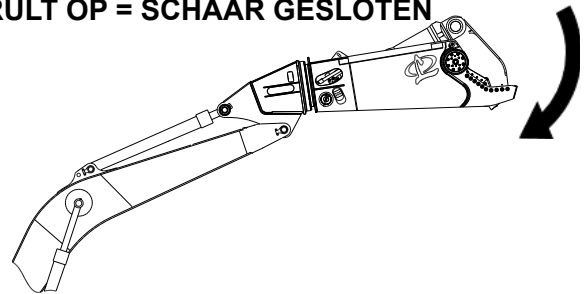
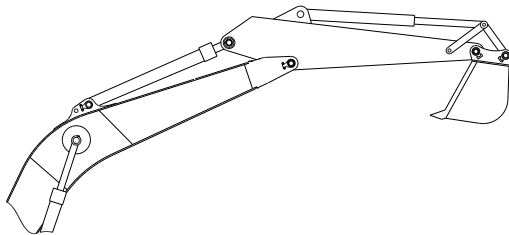
BEDIENINGSMECHANISMEN VAN DE MOBIELE SCHAAR (VERVOLG)

INSTALLATIE TWEEDE LID

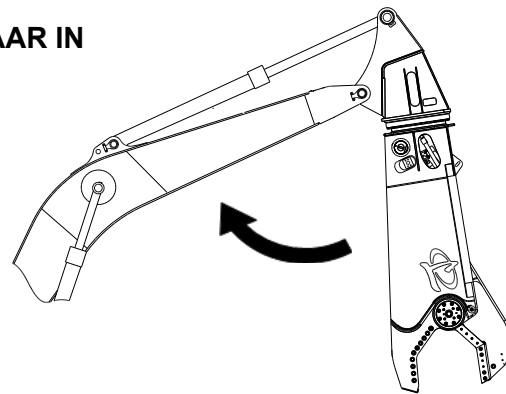
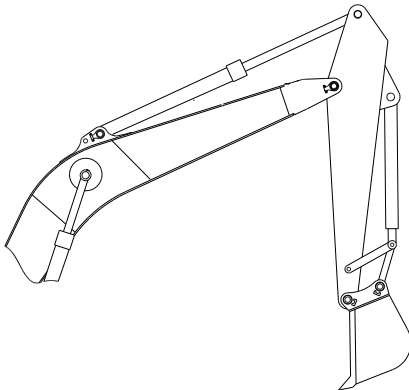
Schaar vervangt stick

FIGUUR 4-2

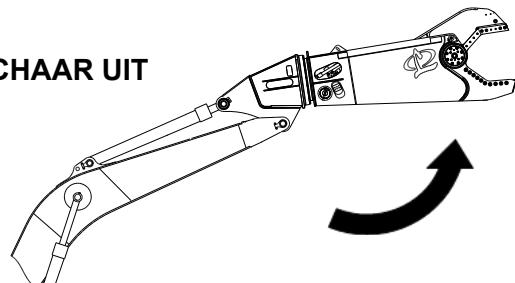
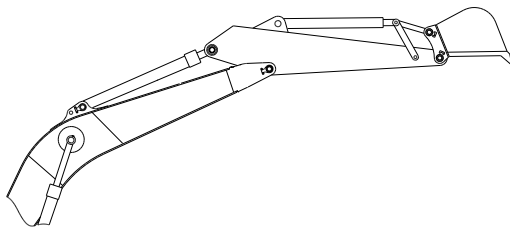
GRIJPER KRULT OP = SCHAAR GESLOTEN



ARM IN = SCHAAR IN



ARM UIT = SCHAAR UIT

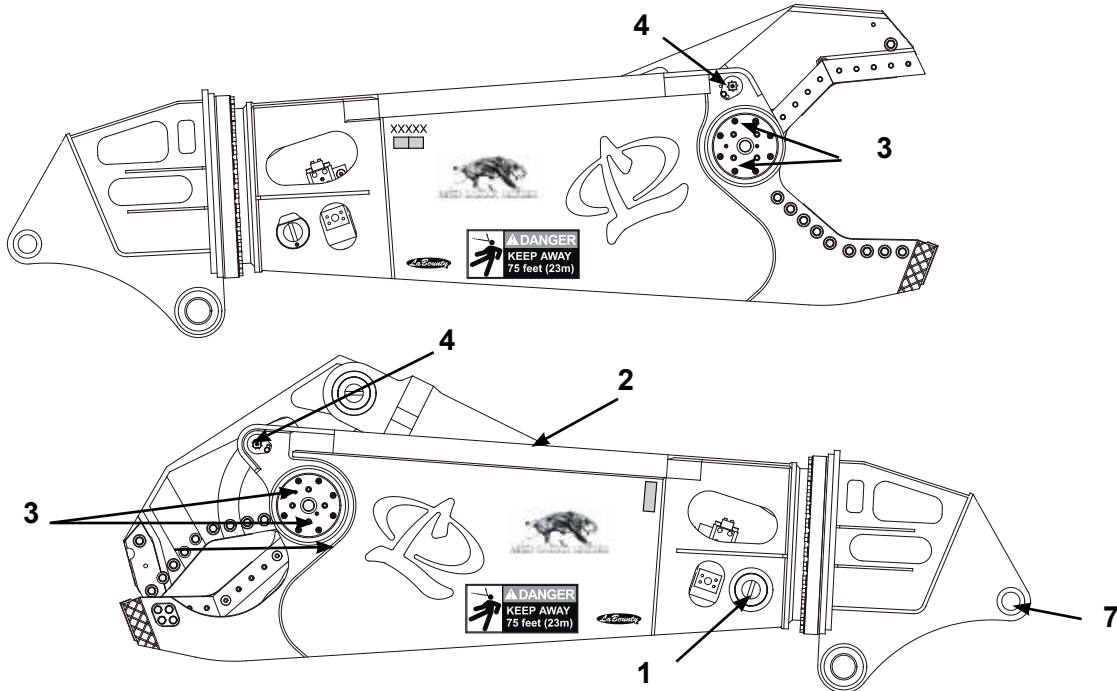


ONDERHOUD

SERVICE- EN ONDERHOUDSPROCEDURES	8 UREN	80 UREN	2000 UREN
Voer een visuele inspectie uit van de schaar om beschadigingen vast te stellen.	•		
Controleer alle veiligheidsstickers.	•		
Controleer de cabinebescherming op de graver.	•		
Bevestig dat alle waarschuwingssystemen voor de graver operationeel zijn.	•		
Smeer elke kant van de draaiingsasgroep (2 aan elke zijde).	•		
Smeer het uiteinde van de glijpuckeenheden (elke kant).	•		
Smeer het uiteinde van de pen van de cilinder vooraan.	•		
Smeer het uiteinde van de pen van de cilinder achteraan.	•		
Smeer de boomzwenkasverbinding van de montagesteun.	•		
Smeer de cilinderverbinding van de montagesteun.	•		
Controleer de penkoppen en de penhouders.	•		
Controleer of er geen bouten gelost zijn en check ze op beschadigingen.	•		
Controleer de spleet tussen glijpuck/achterkant slijtplaat; raadpleeg de handleiding als de spleet groter is dan 0,25mm (0,010").	•		
Controleer de spleet tussen geleidingsblad/Saber Tip; raadpleeg de handleiding als de spleet groter is dan 0,75mm (0,030").	•		
Controleer de knipbladspleet; raadpleeg de handleiding als de spleet groter is dan 0,75mm (0,030").	•		
Controleer de Saber Tip; kijk of deze juist past in de bovenkaak.	•		
Controleer of het dwarsblad loszit of beschadigd is.	•		
Controleer de slangen op slijtage en eventuele fouten.	•		
Controleer de cilinder op lekken.	•		
Als er een rotator aanwezig is:	•		
Smeer het draaitafellager.	•		
Controleer de rotatieslangen (en slangverbindingen) op slijtage, lekken en eventuele fouten.	•		
Controleer de bouten van de rotatieopstelling.	•		
Controleer alle bouten die het draaitafellager verbinden met de bovenkop en de schaar; vervang ze indien nodig.		•	
Draai of vervang de knipbladen, de Saber Tip, de dwars- en geleidingsbladen.		•	
Controleer de schuifschroef op slijtage; vervang deze indien nodig.		•	
Controleer de bovenbek van de schaar: controleer de opbouw en de verharding rond de bladkanten; dik deze op indien nodig.		•	
Vervang de slijtplaten van de onderbek indien nodig.		•	
Controleer of de splitflenzen en pakkingen loszitten; zet ze vast indien nodig.		•	
Controleer de secundaire bladbuffer onderaan of de opbouwstrip en voer het nodige onderhoud uit.		•	
Vervang de afdichtingen van de schaarcilinders (ook de Nylock-borgveer).			•
Vervang de afdichtingen van de scharnierveder (indien uitgerust).			•

SMERING

Voor een goede werking en een lange levensduur moet het hulpstuk regelmatig worden gesmeerd. Door de snelheidsklepfunctie wordt de cyclustijd van de schaar opgedreven en kan de schaar doorheen de dag vaker worden geopend en gesloten. Dit betekent dat de schaar vaker moet worden gesmeerd dan het geval was bij oudere modellen. Gebruik premium smeervet nr. 2EP of een gelijkwaardig vet en smeer alle punten om de 4 bedrijfsuren. De plaatsen van de vetnippels zijn aangegeven op figuur 5-1 en worden ook aangeduid met 'GREASE'-stickers op het hulpstuk zelf. Smeer alle fittings van de draaiingsasgroep met de bek van de schaar open EN met de bek van de schaar dicht om het vet gelijk te verdelen over de draaiingsasgroep.



FIGUUR 5-1

DE VORM VAN DE ROTATOR VERSCHILT VAN MODEL TOT MODEL. LEP OP DE STICKERS VOOR SMERING ALS JE HET HULPSTUK GAAT SMEREN.

PLAATS OP HET HULPSTUK

1. Verbinding cilinder achteraan
2. Verbinding cilinder vooraan
3. Draaiingsas kaak (2 zerks aan elke kant)
 - a. Kaak open
 - b. Kaak gesloten
4. Schuifschroef
 - a. Linkerkant
 - b. Rechterkant
5. Draaitafellager (enkel rotators)

AANTAL SHOTS

- 6 (0,3 oz of 8g)
- 6 (0,3 oz of 8g)
- 6 (0,3 oz of 8g)
- 6 (0,3 oz of 8g)
- 6 (0,3 oz of 8g)

- 6 bij elke vetnippel
- 6 bij elke vetnippel
- 6 bij elke vetnippel

PLAATS OP STEUN

6. Scharnierverbinding boom - raadpleeg de onderhoudshandleiding van de graver
7. Koppelingsverbinding (montage 3de lid) of cilinderasverbinding (montage 2de lid)

ONDERHOUD

VERWIJDEREN VAN HET BLAD

Het verwijderen en hanteren van schaarbladen kan gevaarlijk zijn als dit niet op de juiste manier gebeurt. Lees de volgende waarschuwingen en instructies voor het verwijderen van een blad uit de zitting om je eigen veiligheid te vrijwaren en om beschadiging van de schaar te voorkomen.

PAS OP

Om verwondingen te voorkomen moet je tijdens het onderhoud van het hulpstuk altijd veiligheidsuitrusting dragen. Met veiligheidsuitrusting wordt het volgende bedoeld: oogbescherming, veiligheidshelm, schoenen met stalen tippen, werkhandschoenen en gehoorbescherming.

WAARSCHUWING

Controleer of het blad goed is ondersteund voordat je de bouten eruit verwijderd. Als de bouten eruit zijn, kan het blad vallen en zo ernstige verwondingen veroorzaken.

1. Draai alle bouten van het blad los, maar laat deze gedeeltelijk met de schroefdraad in het blad zitten.
2. De bladen komen gemakkelijk uit de zittingen los. Als de bladen los zijn, zorg er dan voor dat ze goed ondersteund zijn voordat je de bouten verwijderd.
3. Als de bladen niet los zijn, klop dan met een zachte hamer op het oppervlak van het blad om de hechting tussen het blad en de zitting los te maken. Steek een koevoet tussen de top van het blad en de bladzitting om het blad los te maken.

WAARSCHUWING

Sla nooit met hard stalen gereedschap op het blad. Er kunnen splinters loskomen van het blad en deze kunnen ernstige verwondingen veroorzaken.

4. Als het blad nog steeds vastzit in de zitting, plaats dan een houten blok of een soortgelijk voorwerp tegen de kop van een van de bouten en sla erop met een hamer (zie **figuur 5-6**). De bout waarop je slaat moet tot op 13 mm (1/2") losgeschroefd zijn om beschadiging van de schroefdraad te voorkomen.

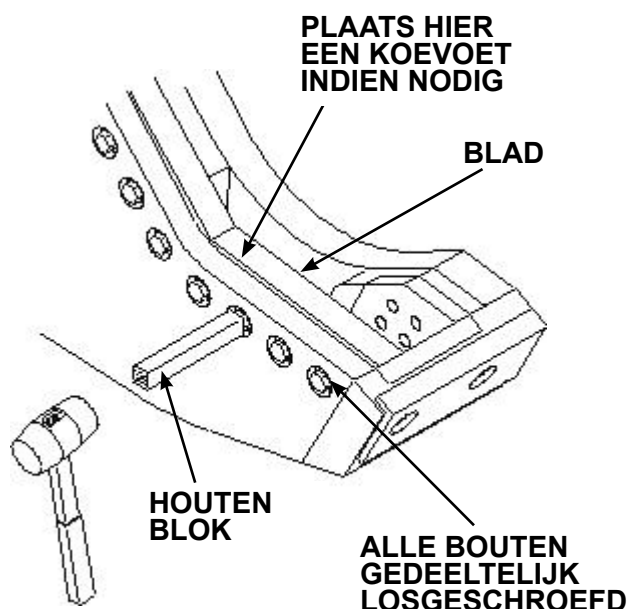
5. Als je er niet in slaagt om de bladen op deze manier los te maken, contacteer dan de verkoper van LaBounty voor bijstand. Er zijn vervangkits voor de bladen beschikbaar. Om je de beste service te bieden, vragen we om het serienummer van de schaar bij de hand te hebben als je belt voor een vervangkit.

LET OP

Sla nooit rechtstreeks met een hamer of een ander hard voorwerp op de bouten van het blad. Hierdoor kan de schroefdraad van de bouten worden beschadigd.

LET OP

voor een vervangingsbladenset, bel naar de klantendienst van LaBounty: 800-522-5059. Gelieve het serienummer van de schaar bij de hand te hebben als je belt, zodat wij je onmiddellijk kunnen voorthelpen.



FIGUUR 5-6

SPECIFICATIES DRAAIMOMENT BLADBOUT

Het toepassen van het juiste draaimoment voor de bouten van het blad van de LaBounty-schaar is cruciaal voor het verlengen van de levensduur van de schaar en de bladcomponenten. Door het aanhouden van het juiste draaimoment conform de specificaties van deze handleiding vermijd je dat de bladen loskomen en voorkom je ook eventuele beschadiging van de bladzittingen.

De bladen van de LaBounty-schaar kunnen worden geroteerd, waardoor het mogelijk wordt om de vier kanten te gebruiken (zie **figuur 5-7** voor de componenten van een typische bladvervangkit). De bouten en sluitringen gaan normaal gezien de hele levensduur van de bijbehorende bladenset mee. Door de kritische aard van deze bevestigingen eist LaBounty dat de bladbevestigingen (bouten en sluitringen) worden vervangen bij elke nieuwe set bladen.

Bij gebruik van de aanwezige bladbevestigingen tijdens bladrotaties moet je de hardware altijd controleren op onvolkomenheden of schade en deze vervangen indien nodig. Uitgerekte bouten of gedraaide sluitringen maken het moeilijk of onmogelijk om het juiste draaimoment toe te passen en zo het blad veilig vast te zetten in de zitting.

De juiste draaimomentwaarden voor de bladbouten volgen hierna. Deze waarden gelden alleen voor de bouten van het blad.

DRAAIMOMENTWAARDEN VOOR BLADBOUTEN

KLASSE 10.9

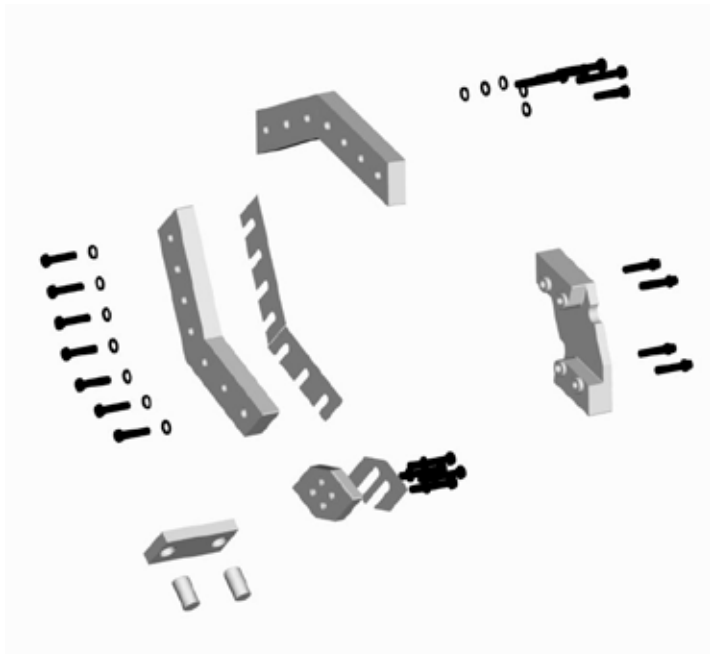
GROOTTE	FT-LBS	N-M
M20	500	678
M24	900	1220
M30	1200	1627

MONTAGEPROCEDURE

Jouw nieuwe Saber-schaar heeft een verhoogd vlak op de Saber Tip™ dat past in het secundaire blad van de bovenkaak. Dit helpt bij het gelijkmatig ondersteunen en belasten van de bladzittingen als er items worden gesneden die zich niet volledig uitstrekken over de snijtip.

LET OP

De vorige bladmodellen zijn voorzien van een verzonking en verwijderbare deuvels om dezelfde functie uit te voeren als deze van de nieuwe tipvorm met vier bouten.



FIGUUR 5-7

BIJSTELLING EN ROTATIE VAN HET GELEIDINGSBLAD

Door het instellen van de geleidingsbladspleet blijven de schaarbladen uitgelijnd en wordt ook de goede werking van de schaar gevrijwaard. Deze instelling moet dagelijks worden gecontroleerd.

1. Sluit de schaar totdat de Saber Tip op de bovenbek voorbij het geleidingsblad is (zie **figuur 5-8**). Gebruik een gleufmaat om de spleet te checken en noteer deze. Sluit de schaar stapsgewijs en controleer de spleet op verschillende plaatsen langs het oppervlak van de Saber Tip.
2. Zoek de kleinste spleet langs de Saber Tip en markeer deze. De spleet op deze plaats mag niet groter zijn dan 0,76 mm (0,030"). Bij een grotere spleet moet het geleidingsblad worden bijgesteld.
3. Bij elke nieuwe schaar worden vulplaatjes voor het geleidingsblad geleverd. De opvulkit bevat vier vulplaatjes met een dikte van 0,61 mm (0,024") en een vulplaatje met een dikte van 3 mm (0,12").
4. Om het aantal te gebruiken vulplaatjes te bepalen, trek je de gewenste spleet van 0,25 mm (0,010") af van de kleinste spleet die eerder werd genoteerd. Zie het voorbeeld aan de rechterkant van deze pagina.

⚠ WAARSCHUWING

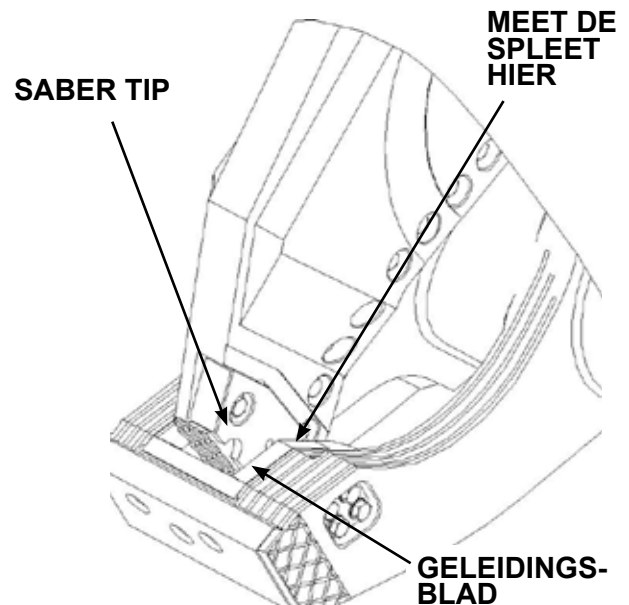
De spleten nooit controleren als de schaar in beweging is. Blijf op een afstand als de schaar dichtgaat, want anders zou je ernstig gewond kunnen raken.

⚠ PAS OP

Draag altijd handschoenen bij het onderhoud van de bladen.

LET OP

- Als het geleidingsblad vastzit in de zitting, raadpleeg dan de procedure voor het verwijderen van de bladen in dit hoofdstuk.
- Als de schaar meer dan 80 uur werd gebruikt sinds de laatste bladrotatie, is het aanbevolen om nu alle bladen te draaien. Volg de instructies op deze pagina en de volgende pagina's.



FIGUUR 5-8

Voorbeeld:

Genoteerde spleten:

0,89 mm (0,035")

1,02 mm (0,040")

1,14 mm (0,045")

Kleinste spleet = 0,89 mm (0,035")

Min de gewenste spleet - 0,25 mm (0,010")

Dikte vulplaatje = 0,63 mm (0,025")

In dit voorbeeld moet een vulplaatje van 0,61 mm (0,024") worden gebruikt om de gewenste geleidingsbladspleet te verkrijgen.

BIJSTELLING EN ROTATIE VAN HET GELEIDINGSBLAD **vervolg**

5. Om het blad van vulplaatjes te voorzien, moet je de bouten van het geleidingsblad losmaken en het geleidingsblad vervolgens ver genoeg naar buiten trekken om de vulplaatjes te kunnen invoegen tussen de bladzitting en het geleidingsblad. Als de vijf vulplaatjes gebruikt zijn en de spleet nog steeds groter is dan 0,76 mm (0,030"), moet het geleidingsblad gedraaid of vervangen worden.

6. Het geleidingsblad kan éénmaal worden gedraaid zodat het hele oppervlak van het blad kan worden gebruikt met het oog op een langere levensduur. Als het blad moet worden gedraaid, neem het dan uit, keer het om en plaats het terug in de zitting. Hetzelfde oppervlak dient gebruikt te worden gedurende de hele levensduur van het blad. Voer de bovenstaande stappen uit om het geleidingsblad af te stellen op de juiste spleet. Als het volledige oppervlak van het blad afgesleten is en niet meer kan worden bijgesteld, moet het worden vervangen door een nieuw.

7. Als bij een nieuw geleidingsblad en een volledige set vulplaatjes de spleet nog steeds groter is dan 0,76 mm (0,030"), moet de Saber Tip worden vervangen. Zie het punt over het roteren van het knipblad in dit hoofdstuk.

WAARSCHUWING

Draag altijd aangepaste veiligheidsuitrusting bij het uitvoeren van onderhoud aan de bladen. Met veiligheidsuitrusting wordt het volgende bedoeld: oogbescherming, veiligheidshelm, schoenen met stalen tippen, werkhandschoenen en gehoorbescherming. Draag een goedgekeurd stofmasker bij het slijpen.

PROCEDURE VOOR HET ROTEREN VAN HET KNIPBLAD

Het juist roteren en afstellen van de knipbladen is heel belangrijk voor de optimale werking en een langere levensduur van de schaar. Het is aanbevolen om de bladen te roteren na 80 bedrijfsuren. Door regelmatige rotatie blijven de bladen en de bladspleten gelijk, wat het mogelijk maakt om de bladen correct bij te stellen. Regelmatig onderhoud van de bladen is vooral belangrijk bij het verwerken van dun materiaal. Bij het verwerken van dun of non-ferromateriaal kan het nodig zijn dat de knipbladen vaker worden geroteerd en bijgesteld. Het frequent roteren en afstellen van de knipbladen is niet zo kritiek bij het verwerken van groter materiaal, maar de levensduur van de bladen zal hierdoor wel worden verlengd. Volg de instructies hierna om de knipbladen correct te roteren:

1. Zie de instructies voor het verwijderen van de bladen in dit punt om de bladen van de bovenbek te verwijderen. Zorg ervoor dat je alle verwijderde delen goed bijhoudt en dat je noteert van waar ze komen. Dit is nadien belangrijk om het geheel opnieuw te installeren.
2. Gebruik een kleine slijpmachine om de kanten van de verwijderde bladen proper te maken. Verwijder scherpe bramen en vlak onregelmatigheden af. Reinig de bladzittingen op dezelfde manier, verwijder puin en bramen.

LET OP

Voor een optimale werking van de Saber Tip en om er zeker van te zijn dat de twee vlakken die aan elkaar worden gezet effen zijn, moet het bovenste secundaire blad bij wijziging van de bladpositie altijd worden vernieuwd. Ga hiervoor als volgt te werk: Gebruik de eerste kant van de nieuwe schaar (alle bladen zijn nieuw), keer alle bladen om in de originele positie. Gebruik de tweede kant en verwijder dan het onderste primaire blad. Verplaats het bovenste secundaire blad naar de laagste primaire positie en installeer een nieuw blad in de bovenste secundaire positie. Wissel de posities van het bovenste primaire en het onderste secundaire blad om. Zet deze sequentie voort: verwijder het onderste primaire blad en installeer een nieuw bovenste secundair blad bij elke omwisseling van de bladpositie. Het resultaat is een optimale werking van de Saber Tip met als eenmalige kost de aanschaf van een bijkomend bovenste secundair blad (nadat twee kanten zijn gebruikt). Zie **figuur 5-9** en **5-10** op pagina 5-18.

ROTERTEN VAN HET KNIPBLAD

vervolg

De startkit voor elke nieuwe schaar bevat twee extra bladen. Houd deze bladen voor de tweede keer dat je de kanten draait en de bladen vervangt. Voor de eerste rotatie heb je alleen de vier originele bladen nodig; de tweede keer gebruik je de nieuwe bladen.

⚠ PAS OP

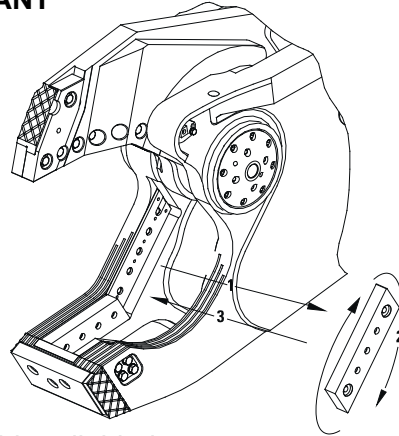
Als je deze richtlijnen correct toepast, kun je bij het bestellen van een nieuwe set van vier bladen telkens twee bladen aan de kant zetten voor een tweede rotatie - bij elke secundaire bladrotatie worden er twee nieuwe bladen geplaatst in de bovenste bladzittingen. NOOIT GEBRUIKTE ONDERSTE BLADEN ROTERTEN IN DE BOVENSTE BLADZITTINGEN.

LET OP

Werk niet met een schaar waarvan de kanten van de bladen afgerond zijn tot 6 mm (1/4") straal of meer. Als je de schaar gebruikt met slecht afgesleten bladen, kunnen de prestaties van de schaar aanzienlijk verminderen en kan er ook structurele of hydraulische schade aan de schaar worden toegebracht.

1. Zie **figuur 5-9**. Keer elk origineel blad om en plaats het terug in zijn originele zitting. Als dit gedaan is, heb je de procedure voor de eerste rotatie van de bladkant uitgevoerd.
2. Zie **figuur 5-10**. Voor de tweede rotatie van de bladkant (als de kanten afgerond zijn tot 6 mm of 1/4" straal) moet je de onderste bladen uitnemen en verwijderen. Neem vervolgens de twee bovenste bladen uit, keer ze om en installeer ze in de onderste zittingen. Installeer dan twee nieuwe bladen in de vrijgekomen bovenste zittingen.
3. Als je de kanten van een knipblad draait of vervangt, moet je steeds controleren of alle bladen goed vastzitten in de zittingen en moet je een nieuwe set bladbouten gebruiken en deze aandraaien conform de grafiek voor het droog aandraaien van bouten in dit hoofdstuk. Gebruik altijd bouten van dezelfde grootte en klasse. Raadpleeg de onderdelencatalogus om vervangbouten te bestellen bij een erkende LaBounty-verkoper.
4. Wanneer de onderste bladen worden gedraaid, is er onderhoud nodig voor het dwarsblad en het geleidingsblad. Houd de verwijderde delen goed bij en noteer waar ze zaten om de herinstallatie te vergemakkelijken.

EERSTE EN DERDE ROTATIE VAN DE BLADKANT



1. Verwijder elk blad.
2. Keer het om.
3. Herinstalleer het in dezelfde zitting.
4. Vervang de Saber Tip indien nodig.

FIGUUR 5-9

TWEDE ROTATIE VAN DE BLADKANT

NIEUWE BLADEN



1. Gooi de onderste bladen weg.
2. Roteer de bovenste bladen naar de onderste bladzittingen.
3. Installeer twee nieuwe bladen in de bovenste zittingen.

FIGUUR 5-10

ROTEREN VAN HET KNIPBLAD

vervolg

LET OP

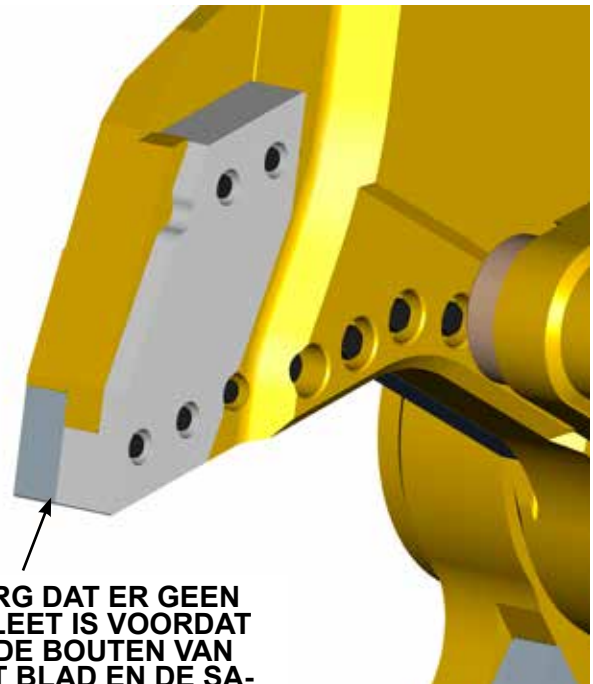
De gaten in de voorkant van het dwarsblad kunnen worden gebruikt om het dwarsblad uit de zitting te halen. Plaats een zachte metalen pons of pen in deze gaten en tegen het blad. Klop met een hamer op de pons om het blad te laten loskomen.

6. Gebruik een kleine slijpmachine om de kanten van het blad proper te maken. Verwijder scherpe bramen en vlak onregelmatigheden af. Reinig de bladzittingen op dezelfde manier, verwijder puin en bramen.

7. Het dwarsblad kan éénmaal worden geroteerd om de levensduur ervan te verlengen. Als het huidige dwarsblad nog niet geroteerd werd, keer het dan om en plaats het terug in de zitting. Als het dwarsblad al éénmaal werd geroteerd, moet het worden vervangen.

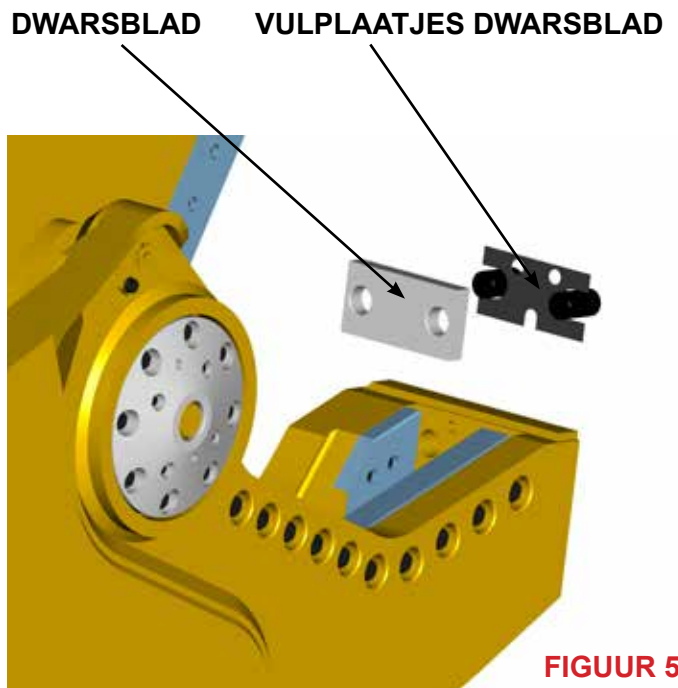
8. Als er zich vulplaatjes bevonden achter het verwijderde dwarsblad, moeten deze samen met het blad worden geherinstalleerd (zie **figuur 5-12**). Vervang beschadigde vulplaatjes. Klop met een zachte hamer op het oppervlak van het blad om er zeker van te zijn dat het goed vastzit.

9. Net zoals het dwarsblad kan ook het geleidingsblad éénmaal worden geroteerd om de levensduur ervan te verlengen. Als het huidige geleidingsblad nog niet geroteerd werd, keer het dan om en plaats het terug in de zitting. Gebruik slechts een oppervlak van het geleidingsblad en vervang het dan.



**ZORG DAT ER GEEN
SPLEET IS VOORDAT
JE DE BOUTEN VAN
HET BLAD EN DE SA-
BER TIP AANDRAAIT**

FIGUUR 5-11



FIGUUR 5-12

ROTTEREN VAN HET KNIPBLAD

vervolg

10. Plaats het geleidingsblad na rotatie of vervanging terug in zijn zitting, zonder vulplaatjes. Gebruik een nieuwe set geleidingsbladbouten en draai deze vast totdat ze goed aansluiten. **Pas het draaimoment nog niet toe op de bouten.** Controleer of het blad goed vastzit.

11. Roteer de onderste knipbladen conform de diagrammen met de rotatiesequenties voor de bladen op pagina 5-18.

12. Controleer of de regelplaat correct is geïnstalleerd en plaats dan de bladen in hun juiste positie, zonder vulplaatjes. Gebruik een nieuwe set bladbouten en draai deze vast totdat ze goed aansluiten.

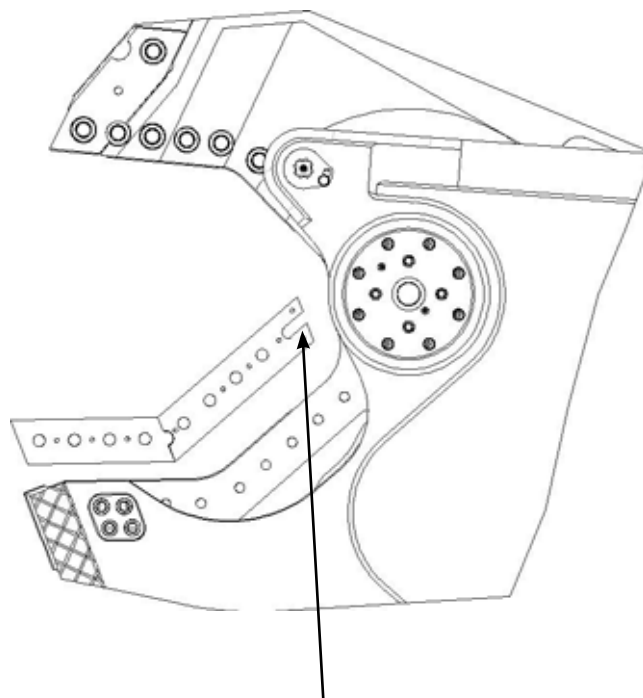
Pas het draaimoment nog niet toe op de bouten. Controleer of de bladen goed vastzitten.

LET OP

De regelplaat achter de onderste knipbladen moet juist geïnstalleerd zijn om de bladen te kunnen uitlijnen. Het getande uiteinde van de regelplaat moet naar de hals gericht zijn (**figuur 5-13**).

13. Het geleidingsblad en de onderste knipbladen kunnen nu worden voorzien van vulplaatjes.

GEBRUIK de schaar pas als het geleidingsblad en de knipbladen voorzien zijn van de vulplaatjes die nodig zijn voor het creëren van de juiste bladspleten.



INKEPING REGELPLAAT GERICHT NAAR DE HALS VAN DE SCHAAAR

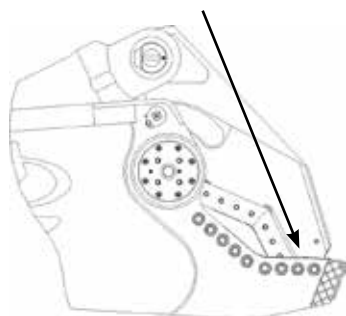
FIGUUR 5-13

BIJSTELLING VAN HET KNIPBLAD

Volg na het roteren van het blad de volgende instructies om de juiste bladspleet in te stellen. Er moet worden opgevuld als de spleet groter is dan 0,75 mm (0,030"). Voor de meeste schaartoeepassingen wordt een spleet van 0,25 tot 0,50 mm (0,010 tot 0,020") gebruikt, **maar raadpleeg de volgende tabel voor de voor jouw schaar specifieke spleet**. De spleet mag worden verkleind tot 0,13 mm (0,005") als het blokkeren een probleem vormt, vooral bij het verwerken van dun materiaal. Plaats enkel vulplaatjes bij de onderste bladen.

1. Om de bladspleet te controleren sluit je de schaar totdat de secundaire bladen van de boven- en onderbek elkaar beginnen te overlappen (zie figuur 5-18). Start met de dikste vulplaatjes en zie hoeveel hiervan tussen de bladen kunnen worden geplaatst; noteer dit aantal. Je kunt ook een gleufmaat gebruiken om de spleet te checken; vergeet niet deze te noteren.
2. De hele set vulplaatjes samen is 3,2 mm (0,125") dik. Als alle vulplaatjes tussen de bladen kunnen worden geplaatst, zijn deze bladen toe aan vervanging. Het is niet toegelaten om de onderste bladen met meer dan 3,2 mm (0,125") te compenseren. Dit kan structurele schade berokkenen aan de schaar.
3. Sluit de schaar verder totdat de primaire bladen elkaar beginnen te overlappen (zie figuur 5-19). Controleer ook nu hoeveel vulplaatjes er kunnen worden ingevoegd tussen de bladen (of gebruik een gleufmaat). Noteer ook deze spleet. Als de bladen correct en met het juiste interval werden geroteerd, is de bladspleet gelijk over de hele breedte van de bladen. Als de spleet niet overal gelijk is, contacteer dan de LaBounty-verkoper.
4. Als de bladspleet gecontroleerd en genoteerd is, mag je de schaar openen. Voorzie de onderste bladen van hetzelfde aantal vulplaatjes als eerder werd gebruikt om de bladen bij te stellen.
5. Om de vulplaatjes in te voegen, moet je de bouten van de onderste bladen losdraaien en de bladen zelf lichtjes uitschuiven. Plaats de vulplaatjes tussen de onderste bladen en de reeds aanwezige regelplaat. Draai de bladbouten aan totdat ze goed aansluiten.
6. Laat de schaar langzaam de cyclus doorlopen totdat ze volledig gesloten is. Controleer de spleet op verschillende plaatsen om te zien of deze overal tussen 0,25 en 0,50 mm (0,010" en 0,020") ligt. Als de spleet te klein is, kan het nodig zijn dat je een vulplaatje verwijdt.
7. Als de spleet goed is, pas dan het juiste draaimoment toe op de bladbouten. Raadpleeg de grafieken voor het droog aandraaien van bouten voor het juiste aandraaimoment.

CONTROLEER DE SPLEET HIER

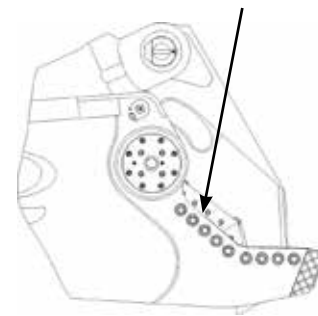


PRIMAIRE BLADEN

FIGUUR 5-18

MODEL SCHAAR	BLADSPLEET
MSD800	0,010"
MSD1000	0,010"
MSD1500	0,010"
MSD2000	0,010"
MSD2250	0,010"
MSD2500	0,010"
MSD3000	0,010"
MSD4000	0,020"
MSD4500	0,020"
MSD7500	0,040"
MSD9500	0,060"

CONTROLEER DE SPLEET HIER



SECUNDAIRE BLADEN

FIGUUR 5-19



WAARSCHUWING

Houd je handen weg van de bewegende schaar. De schaar mag niet bewegen tijdens het controleren van de bladspleten; dit kan anders ernstige verwondingen veroorzaken.

ALGEMENE RICHTLIJNEN VOOR OPBOUW EN VERHARDING

Het staal dat wordt gebruikt voor de LaBounty-schaar van de Saber™-reeks is sterker en duurzamer dan ooit. Niettemin vergt dit staal speciale aandacht tijdens het onderhoud. Let vooral op de instructies inzake voor- en naverwarming en volg deze nauwgezet. Bekijk de volgende richtlijnen voor opbouw en verharding van de schaar. Op de pagina's hierna vind je gedetailleerde aanwijzingen voor het onderhoud van specifieke zones van de schaar.

VOORVERWARMING

Verwarm het totale omliggende gebied tot minstens 100°C (200°F) om vocht te verwijderen van het basismateriaal.

LET OP

Voor uitvoering van OM HET EVEN WELK thermisch proces op het staal van de schaar, met inbegrip van lassen, puntlassen, brandsnijden en boogsnijden met perslucht, moet de zone tot 150 mm (6") van het lokale gebied verhit worden tot minimum 200°C (400°F) en maximum 230°C (450°F). Dit impliceert het toevoegen en verwijderen van hefogen.

De voorverwarming moet gelijk zijn voor de volledige dikte van het materiaal en moet worden aangehouden totdat alle lasactiviteiten zijn voltooid. Vermijd cyclisch verhitten en grote temperatuurschommelingen. Het voorverwarmen mag gebeuren met plaatselijke gasbranders of thermische verwarmingsbanden.

NAVERWARMING

Als de voorverwarming gezakt is onder 200°C (400°F) binnen 150 mm (6") van de laszone, moet je naverwarmen tot 200°C (400°F) en de zone in hittedekens wikkelen zodat deze traag kan afkoelen tot de omgevingstemperatuur. Plan het opbouwen en verharden aan het einde van de dag of als er voldoende tijd is om de gelaste zones te laten afkoelen voordat de schaar opnieuw moet worden ingezet.

BEHANDELING EN OPSLAG VAN LASMATERIAAL

Pas de door de lasfabrikant opgestelde instructies voor behandeling en opslag nauwgezet toe. Zorg ervoor dat de elektrodes en de draad vochtvrij zijn. Vocht kan leiden tot barsten in en poreusheid van de las en het basismateriaal onder de las.

LASKWALITEIT

De laskwaliteit en de aandacht voor detail bij het lassen kunnen de levensduur van de schaar aanzienlijk beïnvloeden. LaBounty raadt ten stelligste aan om dit werk alleen te laten uitvoeren door gekwalificeerde en hiervoor bevoegde lassers. Zorg ervoor dat het lasmateriaal proper, droog en vrij is van vet, verf, vuil of een andere vreemde stof die de las kan beschadigen; dit geldt ook voor het basismateriaal.

LET OP

De instructies inzake voor- en naverwarming moeten strikt worden gevolgd. Wanneer dit niet gebeurt, kan dit ertoe leiden dat de garantie vervalt.

LET OP

Het gebruik van ongeschikte producten voor opbouw en verharding kan leiden tot vroegtijdige slijtage of tot een groot risico op barsten en hierdoor kan ook de garantie vervallen.

AANBEVELINGEN VOOR OPBOUW

Raadpleeg de lijst met AWS-klassen om een geschikt opbouw materiaal voor de LaBounty-schaar te kiezen. De lasproducten binnen deze klassen vervullen de gecombineerde eisen voor sterkte, taaiheid en koude vervormbaarheid die essentieel zijn voor LaBounty-toepassingen.

Lassen met beklede elektrode - Staafelektrodes

- E7018
- E8018-C 3

MIG/MAG-lassen - Massieve draadelektrodes

- ER 70S-6

MIG/MAG-lassen - Gevulde draadelektrodes

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

MIG/MAG-lassen - Gesinterde elektrode

- E70C-6M
- E80C-Ni1

Lasleveranciers kunnen helpen bij het bepalen van producten die conform deze AWS-klassen zijn.

AANBEVELINGEN VOOR VERHARDING

Voor het verharden beveelt LaBounty de Amalloy 814H-soldeerstaaf of gelijkwaardig aan. Het is belangrijk om steeds een verhardend lasmateriaal te gebruiken met een chroomgehalte van minder dan 0,10 procent en een hoge schokweerstandklasse om barsten te voorkomen. Als je vragen hebt over het te gebruiken verhardingsmateriaal, contacteer dan de klantendienst van LaBounty.

Het niet-toepassen van de verhardingsaanbevelingen van LaBounty kan de garantie van het hulpstuk in het gedrang brengen. Het verharden moet onmiddellijk gebeuren op de opbouwlassen. De opbouw dient als hechting of onderlaag voor de verharding en vermindert het risico op barsten van de verharding.

Contactinformatie voor
Amalloy Welding and Industrial Supply
Telefoon: 800-735-3040 (gratis nummer)
Fax: 763-753-8263
Website: amalloy.com

LET OP

Gebruik GEEN roestvrije verhardingsstaven. Dit zorgt voor barsten in het basismetaal, wat kan leiden tot een structureel defect van de schaarkaken.

KRITIEKE ZONES VOOR SLIJTAGE

LET OP

De zone getoond in **figuur 5-20** moet dagelijks worden gecontroleerd en vereist onderhoud als het kruisarceringspatroon bijna afgesleten is tot op het oppervlak van het basismateriaal. Als je vragen hebt over deze informatie, contacteer dan de serviceafdeling van LaBounty op het nummer (218)-834-6901.

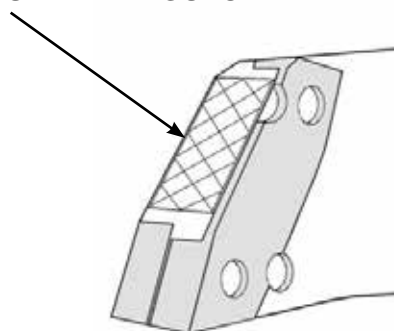
Speciale aandacht vereist voor de verharding met 'kruisarcering'. Deze zone moet dagelijks worden gecontroleerd. Als de kruisarcering bijna volledig afgesleten is tot op het oppervlak van het basismetaal, maak dan het oppervlak proper met een staalborstel, verwarm voor tot 200°C (400°F) en leg een nieuwe onderlaaglas volgens het patroon, met een lasstaaf E-7018 of een lasdraad uit de reeks E-70. Verhard vervolgens het met een onderlaaglas herstellde patroon. Het is aanbevolen om maar één verhardingslas toe te passen. Na het lassen moet je de bovenstaande zone omwikkelen met een hittedeken zodat deze traag kan afkoelen. Leg verharding aan op elke onderlaaglas. **NOOIT RECHTSTREEKS VERHARDING AANBRENGEN OP HET MOEDERMATERIAAL.** Het is belangrijk om een pneumatisch aangedreven slak peening uit te voeren op elke lasnaad om de spanning vrij te laten.

Als door productoverwegingen de kruisarcering afgesleten is tot in het basismateriaal van de bovenkaak van de schaar, kan de Saber Tip worden gebruikt als geleiding voor opbouw tot het juiste profiel voorafgaand aan het aanbrengen van de nieuwe verharding. Als de kant van de Saber Tip afgesleten is, zal de tip moeten worden verwijderd en zal er moeten worden gedraaid naar de nieuwe voorkant die dan vervolgens moet worden vastgeschroefd. Het oppervlak van het bovenste schaarvlak moet worden opgebouwd (met lasstaaf E-7018 of een lasdraad van de reeks E-70, conform de voorverwarmingsprocedures) om qua profiel overeen te komen met de nieuwe Saber Tip-kant. Afhankelijk van het model moet dit oppervlak in lijn komen te liggen met de Saber Tip-kant tot 1/16" boven de kant. Zodra het oppervlak opgebouwd is en overeenkomt met het profiel, kan het patroon van de verharding met kruisarcering worden aangebracht. Gebruik 1½" afstand in het verhardingspatroon met kruisarcering, zie **figuur 5-20**.

LET OP

Voor deze toepassing aanbevolen verhardingslasstaaf:
Amalloy 814-H

KRUISARCERINGSZONE



FIGUUR 5-20

KRITIEKE ZONES VOOR SLIJTAGE vervolg VERHARDING MET KRUISARCERING

Zie **figuur 5-21**.

A. Bij sommige toepassingen kan deze zone worden opgebouwd voor extra slijtvastheid. Laat de bovenkant van de lassing geleidelijk smaller worden en samensmelten.

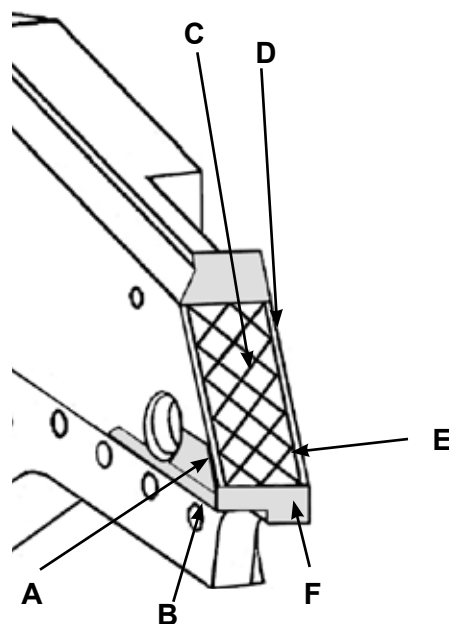
B. Behoud de opbouw in deze kritieke zone. De op te bouwen zone moet in lijn liggen met de bovenkant van het blad. Gebruik een draad uit de reeks E-7018 of E-70.

C. Behoud het profiel en de opbouw in deze zone. Laat de onderkant samensmelten. Deze zone moet worden onderhouden om slijtage te voorkomen aan de omgekeerde kant van de Saber Tip die er vlak achter ligt.

D. Gebruik een draad uit de reeks E-7018 of E-70. Breng verharding aan, op een afstand van 1/16" vanaf beide zijanten. Breng de verharding nooit rechtstreeks aan op een kant.

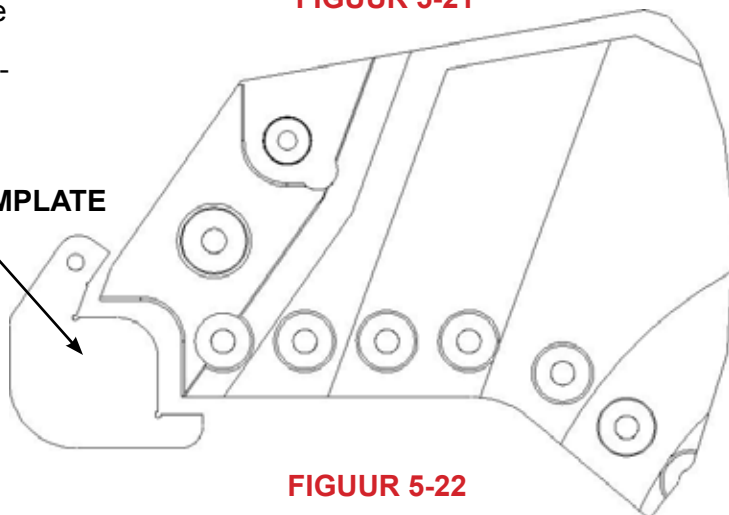
E. Breng de kruisarcering aan met een tussenruimte van 1,50".

F. Bouw deze zone zo op dat de onderkant 1/16" uitsteekt boven het uiteinde van het blad. Laat de bovenkant geleidelijk smaller worden en samensmelten; gebruik een draad uit de reeks E-7018 of E-70.



FIGUUR 5-21

OPBOUWTEMPLATE



FIGUUR 5-22

LET OP

Breng verharding aan op de onderlaaglassen
**NOOIT RECHTSTREEKS VERHARDING
AANBRENGEN OP HET MOEDERMATERIAAL.**
Het is belangrijk om een pneumatisch aangedreven
slak peening uit te voeren op elke lasnaad om de
spanning vrij te laten.

LET OP

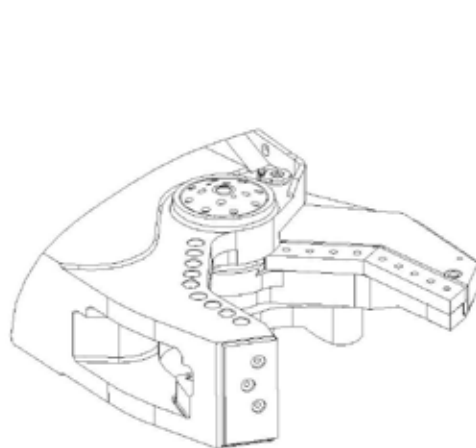
- **Figuur 5-22** is niet op schaal; deze werd vergroot voor een betere weergave.
- Breng verharding aan op de onderlaaglassen. **NIET TOEPASSEN** voor alle opbouw- en lasprocedures; gebruik een lasstaaf E-7018 of een draad uit de reeks E-70 en volg de lasprocedures die beschreven zijn op pagina 5-19 en 5-20 van deze handleiding.
- Gebruik de opbouwtemplate uit de onderhoudskit om het bovenstaande weer te geven.
- Als het door las- en slijpwerken onmogelijk is om het profiel van het tipvak te herstellen, contacteer dan de serviceafdeling van LaBounty: (800) 522-5059. Voor de tip is er een slijptool die een template volgt die de zitting herstelt volgens de fabrieksspecificaties.

OPBOUW EN VERHARDING VAN DE BOVENBEK

1. Breng een verhardingslas aan op elk van de onderlaaglassen. Het is belangrijk om een pneumatisch aangedreven slak peening uit te voeren op elke lasnaad om de spanning vrij te laten.
2. Om te bepalen hoeveel opbouw er nodig is langs de bladzittingen, moet je een waterpas op de bladen leggen. Herhaal stap 4 en 5 om deze zone op te bouwen in lijn met het blad (zie **figuur 5-23**).
3. Bouw indien nodig op langs de boven- en voorkant van de secundaire bladzitting, in lijn met het blad (zie **figuur 5-24**). In deze zone mag het blad niet uitsteken boven de rand van de zitting.
4. Om de zone langs de bovenbladen te verharden, breng je het patroon met drie of vier opbouwlassen aan. Deze lassen moeten parallel lopen met de bladen, van achter de Saber Tip tot ongeveer het midden van het primaire blad (zie **figuur 5-25**).

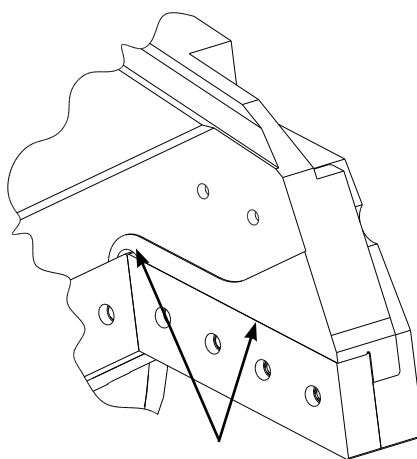
LET OP

- Houd de buitenlassen minstens 6 mm (1/4") verwijderd van de bladzitting en de buitenranden.
 - Laat de uiteinden van de lassen verspringen en zorg ervoor dat geen enkele las eindigt naast een bladboutgat.
 - Gebruik een slijpmachine om de uiteinden van de lassen taps te laten toelopen naar het basismateriaal. Het slijpbeeld moet de korrel volgen.
 - Zorg ervoor dat de uiteinden van de las niet worden ingekarteld door de slijpmachine.
5. Leg verharding aan op elke onderlaaglas. Nooit rechtstreeks verharding aanbrengen op het moedermateriaal. Het is belangrijk om een pneumatisch aangedreven slak peening uit te voeren op elke lasnaad om de spanning vrij te laten.
 6. Als de temperatuur binnen 150 mm (6") van de laszone zakt onder 200°C (400°F) tijdens het lasproces, moet je deze zone naverwarmen tot 200°C (400°F).
 7. Wikkel er een hittedeken rond en laat de laszone langzaam afkoelen tot de omgevingstemperatuur is bereikt. De schaar mag pas opnieuw worden gebruikt na volledige afkoeling.



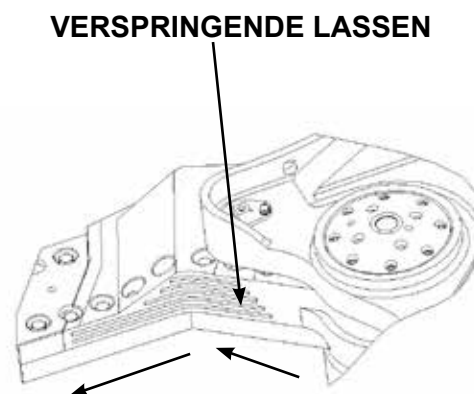
**OPBOUWZONE IN LIJN
MET DE BLADEN**

FIGUUR 5-23



**OPBOUWZONE IN LIJN
MET HET BLAD**

FIGUUR 5-24



KORRELRICHTING

FIGUUR 5-25

VERVANGING VAN DE ONDERSTE SLIJTPLAAT

De onderste slijtplaten beschermen de onderste dwarsplaat tegen buitensporige slijtage. Controleer deze platen om de 80 uur en vervang ze voordat de dwarsplaat dreigt blootgesteld te worden aan slijtage. Volg de instructies hierna om de onderste slijtplaten te vervangen.

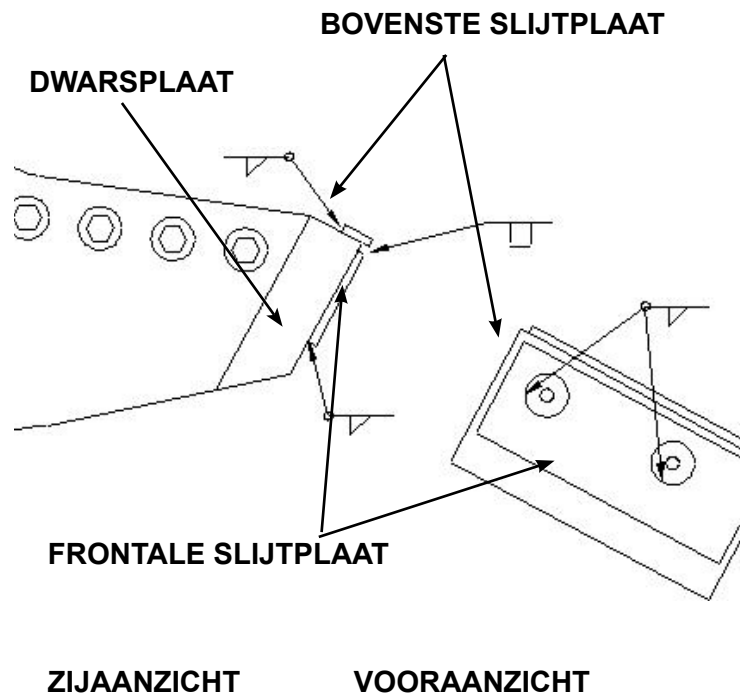
1. Verwarm de omliggende zone voor tot ongeveer 100°C (200°F) om vocht te verwijderen. Verwarm de zone binnen 150 mm (6") van de onderste slijtplaten voor tot minimum 200°C (400°F) en maximum 230°C (450°F). Zorg dat de temperatuur binnen dit bereik blijft gedurende het hele proces. Er zijn temperatuur/smeltsticks beschikbaar bij LaBounty.
2. Pas boogsnijden met perslucht toe op de oude slijtplaten om deze volledig uit de neusplaat te verwijderen.
3. Gebruik een slijpmachine om alle las- en carbonresten te verwijderen en het oppervlak glad te maken. Als het nodig is, kun je de kanten van de dwarsplaat eerst opbouwen voordat je de nieuwe slijtplaten monteert. Raadpleeg de instructies voor het opbouwen van de onderbek in dit hoofdstuk.
4. Plaats de nieuwe, frontale slijtplaat zo dat deze gecentreerd wordt over de breedte van de dwarsplaat. De gaten in de slijtplaat moeten worden uitgelijnd met de gaten in de neusplaat. Zo moet er een spleet ontstaan tussen de bovenkant van de slijtplaat en de bovenkant van de neusplaat; deze wordt later opgevuld met lassen (zie **figuur 5-35**). Klem de slijtplaat vast in de juiste positie, drijf de voorverwarming terug op tot 200°C (400°F). Puntlassing op de juiste plaats.

LET OP

Controleer regelmatig de temperatuur tijdens deze procedure. Zorg dat deze in het bereik van 200-230°C (400-450°F) blijft. De temperatuur mag niet hoger worden dan 230°C (450°F).

⚠ WAARSCHUWING

Bij het lassen op de onderbek moet deze worden geaard om elektrische schokken te vermijden.



FIGUUR 5-35

VERVANGING VAN DE ONDERSTE SLIJTPLAAT vervolg

5. Plaats de nieuwe, bovenste slijtplaat zo dat deze gecentreerd wordt over de breedte van de dwarsplaat. Deze slijtplaat moet over de voorkant van de dwarsplaat hangen om in lijn te liggen met het vlak van de frontale slijtplaat. Klem de slijtplaat vast in de juiste positie, drijf de voorverwarming terug op tot 200°C (400°F) en voer puntlassing uit op de juiste plaats.
6. Gebruik de aanbevolen opbouwlasstaaf om de zone tussen de slijtplaten op te vullen. Breng dan een lasnaad aan van ongeveer 10 mm (3/8") op alle overblijvende kanten rondom de slijtplaten. Breng ook een lasnaad aan rond de binnenkant van de gaten vooraan. Spanningsvermindering op elke las door peening. Slijt de lasnaden glad.
7. Als de temperatuur binnen 150 mm (6") van de laszone zakt onder 200°C (400°F) tijdens het lasproces, moet je deze zone naverwarmen tot 200°C (400°F).
8. Wikkel er een hittedeken rond en laat de laszone langzaam afkoelen tot de omgevingstemperatuur is bereikt. De schaar mag pas opnieuw worden gebruikt na volledige afkoeling.

OPBOUW EN VERHARDING VAN DE ONDERBEK

Voor maximale prestaties en een lange levensduur moeten alle kanten van de onderbek glad worden gehouden en in lijn liggen met de bladen. Controleer de onderbek om de 80 uur en voer onderhoud uit indien nodig. Het bladonderhoud moet volledig uitgevoerd zijn voordat je kunt starten met de opbouw en de verharding van de onderbek. Het is aanbevolen om dit onderhoud aan het einde van de dag uit te voeren zodat de schaar volledig is afgekoeld voordat ze opnieuw moet worden gebruikt.

1. Verwijder alle bestaande verharding door deze af te slijpen tot op het basismetaal. Niet lassen bovenop de bestaande verharding.
2. Verwijder alle vuil en vet uit de te onderhouden zone.
3. Gebruik een waterpas om te bepalen hoeveel opbouw er nodig is op de dwarsplaat. Als de onderste slijtplaten op de neusplaat afgesleten zijn, moeten deze nu worden vervangen (zie de vorige pagina's voor instructies).
4. Gebruik de waterpas op de top van de bladen om de opbouwvereisten op de bovenkant van de onderbek te bepalen. Alle kanten moeten glad zijn.
5. Verwarm de zone rond de tip voor tot ongeveer 100°C (200°F) om vocht te verwijderen. Verwarm de zone binnen 150 mm (6") van de lasplaats voor tot minimum 200°C (400°F) en maximum 230°C (450°F). Zorg dat de temperatuur binnen dit bereik blijft gedurende het hele proces.

WAARSCHUWING

Bij het lassen op de onderbek moet deze worden geaard om elektrische schokken te vermijden en ook om vonken te voorkomen, in de cilinder en de componenten van de draaiingsas.

OPBOUW EN VERHARDING VAN DE ONDERBEK vervolg

6. Breng opbouw aan op de afgesleten zones met afzonderlijke lassen, naast elkaar, in de richting van de korrel van het basismateriaal (zie de algemene regels voor opbouw en verharding). Voer een pneumatisch aangedreven slak peening uit op elke lasnaad om de spanning vrij te laten en de slakken te verwijderen. Slijp alle kanten tot 90°.

LET OP

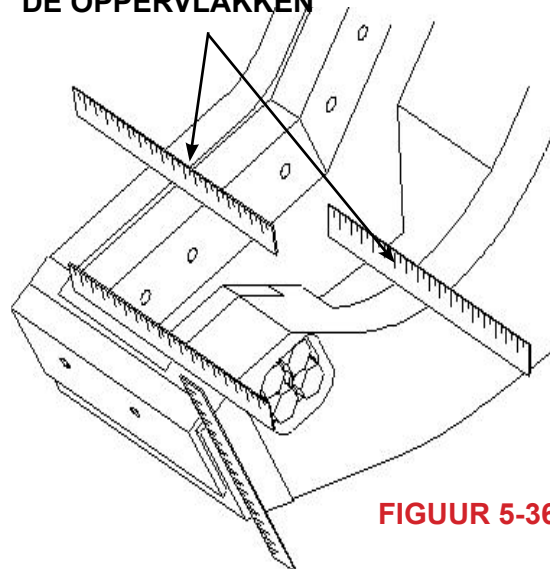
Controleer regelmatig de temperatuur tijdens deze procedure. Zorg dat deze in het bereik van 200-230°C (400-450°F) blijft. De temperatuur mag niet hoger worden dan 230°C (450°F).

7. Bouw indien nodig de zone onder de kant van het secundaire blad op zodat deze in lijn komt te liggen met het blad (zie **figuur 5-37**). In deze zone mag het blad niet uitsteken boven de rand van de zitting.

8. Om de bovenkanten van de onderbek te verharderen, breng je het patroon met drie of vier opbouwlassen aan. Deze lasnaden moeten parallel lopen met de bladen vanaf de achterkant van de neusplaat tot ongeveer het midden van het primaire blad. Doe dit ook op het geleidingsblad. Dit vormt het verhardingspatroon en zal dienen als onderlaag.

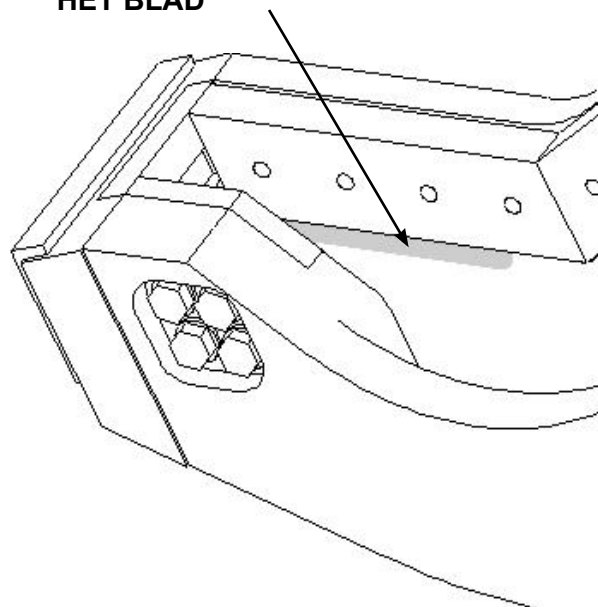
9. Breng een verhardingslas aan op elk van de onderlaaglassen. **NOOIT** rechtstreeks verharding aanbrengen op het moedermateriaal. Het is belangrijk om een pneumatisch aangedreven slak peening uit te voeren op elke lasnaad om de spanning vrij te laten.

GEBRUIK EEN WATERPAS OP DE OPPERVLAKKEN



FIGUUR 5-36

OPBOUWZONE IN LIJN MET HET BLAD



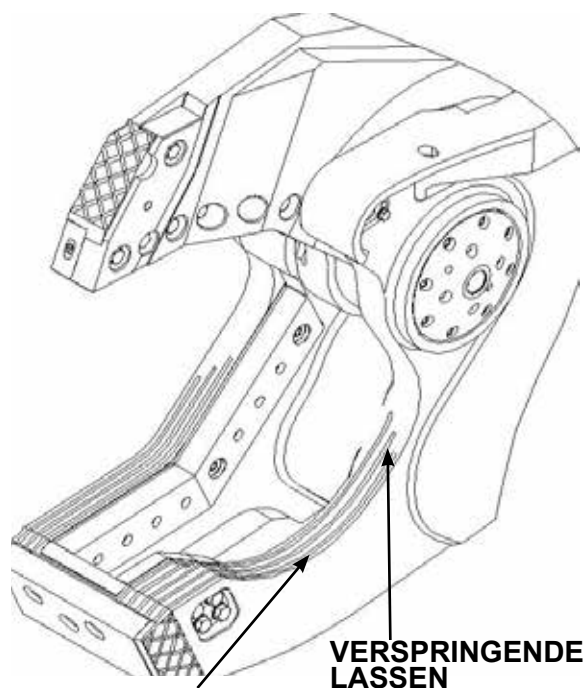
FIGUUR 5-37

OPBOUW EN VERHARDING VAN DE ONDERBEK

vervolg

LET OP

- Houd de buitenlassen minstens 6 mm (1/4") verwijderd van de bladzitting en de buitenranden.
- Laat de uiteinden van de lassen verspringen en zorg ervoor dat geen enkele las eindigt naast een bladboutgat. Zie **figuur 5-38**.
- Gebruik een slijpmachine om de uiteinden van de lassen taps te laten toelopen naar het basismateriaal. Het slijpbeeld moet de korrel volgen.
- Zorg ervoor dat de uiteinden van de las niet worden ingekarteld door de slijpmachine.



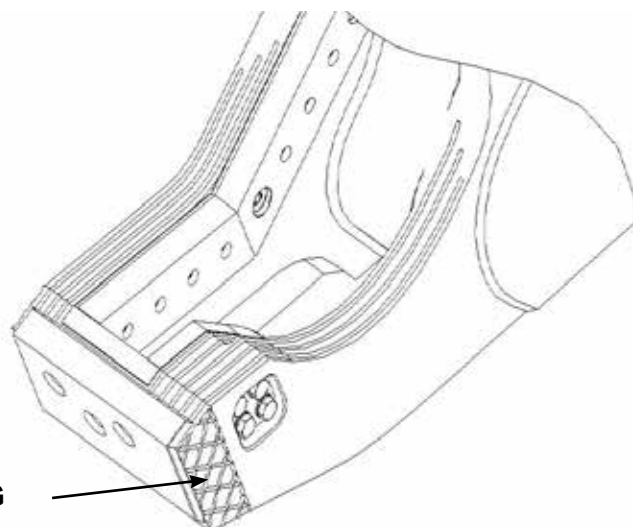
DE KANTEN NIET LASSEN

FIGUUR 5-38

10. Gebruik een gelijkaardige techniek om de kanten van de neusplaat te verharden. Maak een 45° diamantpatroon van ongeveer 38 mm (1-1/2") (zie **figuur 5-39**). Gebruik ook hier de opbouwstaaf om het patroon aan te brengen en gebruik de verhardingsstaaf er bovenop. Voer een pneumatisch aangedreven slak peening uit op elke lasnaad om de spanning vrij te laten en de slakken te verwijderen.

11. Als de temperatuur binnen 150 mm (6") van de laszone zakt onder 200°C (400°F) tijdens het lasproces, moet je deze zone naverwarmen tot 200°C (400°F).

12. Wikkel er een hittedeken rond en laat de laszone langzaam afkoelen tot de omgevingstemperatuur is bereikt. De schaar mag pas opnieuw worden gebruikt na volledige afkoeling.

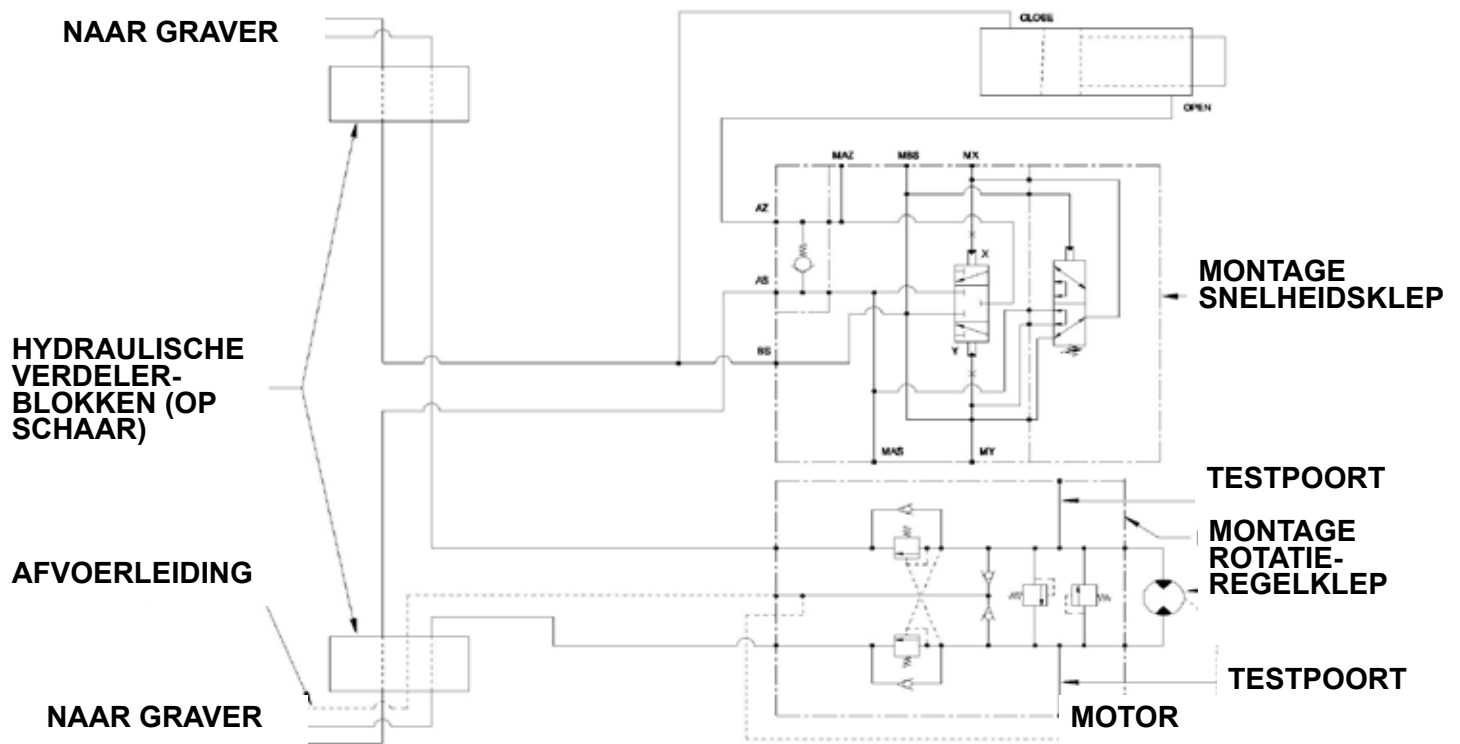


PATROON MET KRUISARCERING

FIGUUR 5-39

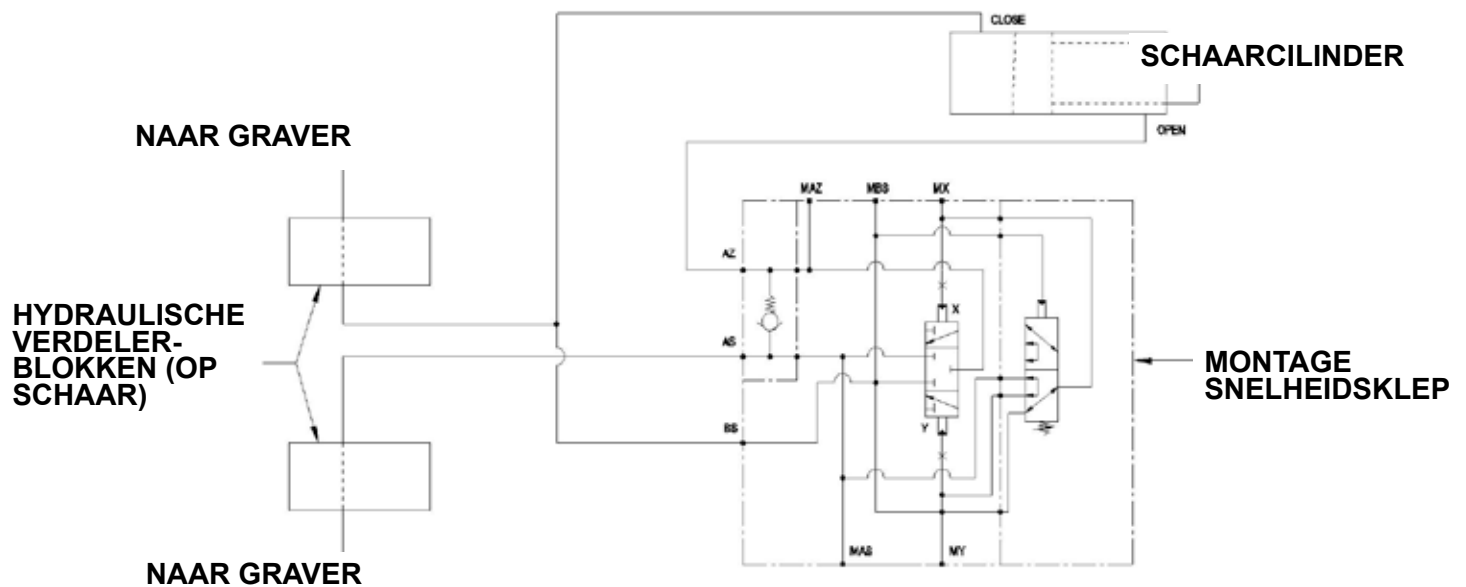
ONDERHOUD

HYDRAULISCH SCHEMA - STANDAARD ROTERENDE SCHAAR



FIGUUR 5-44

HYDRAULISCH SCHEMA - STANDAARD NIET-ROTENDE SCHAAR

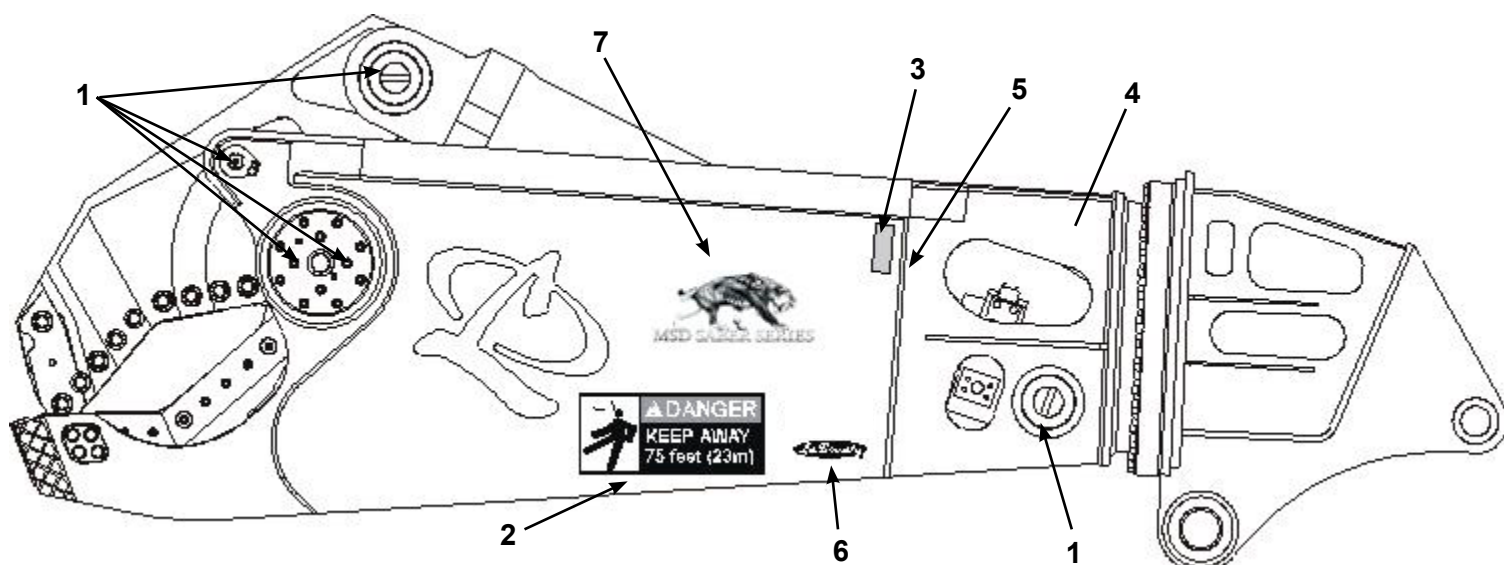


FIGUUR 5-45

ONDERHOUD

ONDERHOUD VAN STICKERS EN LABELS

Controleer of alle veiligheidsstickers aangebracht en zichtbaar zijn (zie **figuur 5-54**). Vervangstickers beschikbaar bij de LaBounty-verkoper. Volledige kits voor het aanbrengen van labels verkrijgbaar op aanvraag.



FIGUUR 5-54

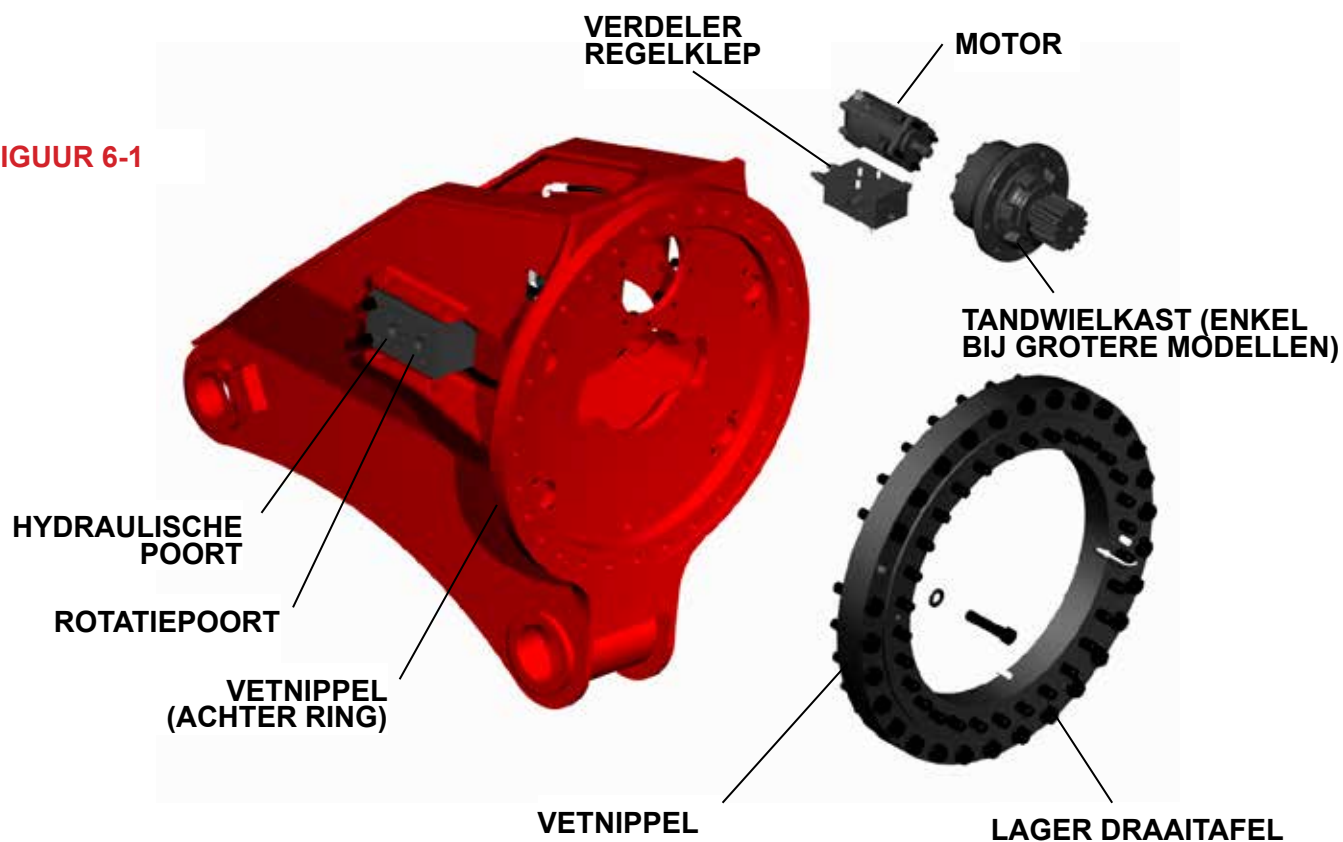
ITEM	ONDERDEELNUMMER	BESCHRIJVING
1	116388	Sticker voor smering - een bij elke vetnippel
2	116389	Sticker voor aanduiding van GEVAAR - aan beide kanten (blijf op een afstand van ongeveer 23 m of 75 feet als de schaar werkt)
3	503647	Sticker voor aanduiding van GEVAAR - aan beide kanten (bescherming boven- en voorkant cabine vereist)
4	511045	Plaatje met model- en serienummer - enkel aan de rechterkant
5	116404	LaBounty-stickers - aan beide kanten, gericht naar de achterkant van de schaar
6	PER MODEL	LaBounty-stickers - aan beide kanten, gericht naar de achterkant van de schaar
7	PER MODEL	Modelstickers - aan beide kanten

ONDERHOUD VAN DE ROTATOR

BELANGRIJKSTE COMPONENTEN VAN TYPISCHE ROTATIESYSTEMEN

Typische montage van het tweede lid bovenkop (zie **figuur 6-1** hierna), met een interne aandrijfrotator, een tandwielkast en standaardrotatie.

FIGUUR 6-1



ONDERHOUD VAN DE ROTATOR

DE ROTATOR

Dankzij de rotator kan de schaar continu 360° draaien in beide richtingen en zo vanuit alle hoeken gemakkelijk en doeltreffend werken. Het hydraulische rotatiecircuit bestaat uit een hydraulische motor die een draaitafellager aandrijft, rechtstreeks of via een planetaire tandwielkast. Voor een lange levensduur en goede prestaties moet dit systeem regelmatig worden onderhouden. De onderhoudsvereisten voor de rotator staan vermeld op de volgende pagina's.

DRAAIMOMENT VAN DE BOUT

De bouten die het draaitafellager verbinden vormen een kritieke, structurele zone. De bouten moeten worden gecontroleerd na de eerste acht bedrijfsuren en daarna wekelijks. Beschadigde bevestigingen moeten altijd worden vervangen door bevestigingen van dezelfde grootte en dezelfde kwaliteit. Als na gebruik de bouten gelost zijn, mogen ze slechts één keer opnieuw worden aangedraaid en dan moeten ze worden vervangen. Contacteer de serviceafdeling van LaBounty voor specifieke informatie over het vervangen van de bouten.

DRAAIMOMENTWAARDEN VOOR DE BOUTEN VAN DE DRAAITAFEL

GROOTTE	KLASSE	FT-LBS	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

WAARSCHUWING

Vervang bouten en moeren altijd door bevestigingen van dezelfde grootte en dezelfde klasse. Bevestigingen van mindere kwaliteit kunnen het gebeven en zo leiden tot verwondingen of tot de dood en de apparatuur beschadigen.

LET OP

- Als de rotatiefunctie wordt gebruikt voor een ander doel, dan kan dit leiden tot beschadiging van de rotatiecomponenten en hierdoor kan de garantie op de schaar vervallen.
- Het is mogelijk dat de schaar moet worden gedraaid om aan alle bouten te raken die de schaar, het draaitafellager en de rotatiekop verbinden.
- Zorg ervoor dat je de juiste draaimomentwaarde gebruikt voor de grootte, de klasse en het type van de bout.

DRAAIMOMENTWAARDEN VOOR DE BOUTEN VAN DE ROTATIEOPSTELLING

GROOTTE	KLASSE	FT-LBS	N-M
M10	12,9	49	67
M12	10,9	71	96
M16	10,9	173	235
M20	10,9	335	454
0,38"	Gr.8	44	60
0,50"	Gr.8	106	209
0,75"	Gr.8	380	515

ONDERHOUD VAN DE ROTATOR

HYDRAULISCHE VEREISTEN

De roterende schaar heeft een bijkomend hydraulisch circuit nodig om de rotator te bedienen. Dit moet een hydraulisch circuit zijn met middelmatige druk (2000 - 2500 PSI/138 - 172 BAR) en laag debiet (8 - 10 GPM/30 - 39 LPM). Er zijn minimale en maximale druk- en debietvereisten die afhankelijk van het schaarmodel kunnen variëren. Deze vereisten staan vermeld op het vereistenblad van de hydraulische installatie in de onderdelenencatalogus van de schaar. De verdeler voor de rotatieregelklep kan variëren in functie van het type rotatiesysteem en de specifieke vereisten voor het rotatiecircuit. Op de volgende pagina's vind je procedures voor het afstellen van de rotatieregelklep.

VERDELER ROTATIEREGELKLEP

Afhankelijk van het model wordt de schaar uitgerust met een of twee rotatieregelkleppen. De verdeler voor de rotatieregelklep zorgt voor beveiliging tegen overbelasting en biedt een belastingsverdeelsysteem voor de rotator met twee kruiselingse overdrukkleppen en twee remkleppen. De kruiselingse overdrukkleppen en remkleppen worden vooringesteld in de fabriek en moeten niet worden afgesteld. Blijf van deze kleppen af. Bij een vermoedelijke storing als gevolg van gebrekkige prestaties in de rotator moet de druk worden gecontroleerd. Er worden diagnoseverbindingen (die een koppeling of een kaliber van de Parker PD-reeks vereisen) voorzien in de verdeler om de druk te kunnen meten. Contacteer de serviceafdeling van LaBounty voor de juiste procedure om deze controle uit te voeren.

AFVOERLEIDING

Er is een afvoerleiding vereist omdat er tegendruk kan ontstaan in de hydraulische motorbehuizing als resultaat van een meetstroom uit de motor. Afhankelijk van het schaarmodel is deze poort een schot in de zijplaat van de bovenkop of bevindt deze zich in het hydraulische poortblok. Een 1/2" hydraulische leiding moet met deze poort worden verbonden en rechtstreeks worden teruggevoerd naar de tank via een retourleidingfilter of een eigen filter. De maximaal toegelaten tegendruk in deze leiding mag niet hoger zijn dan 300 PSI.

LET OP

De afvoerleiding moet aangesloten zijn om breuken in de afdichting van de behuizing of de motor te voorkomen. Sommige kleinere scharen hebben geen afvoerleiding. Controleer de onderdelenlijst of contacteer LaBounty Service bij vragen (800-522-5059).

BEPERKTE GARANTIE

NIEUW HULPSTUK

LaBounty garandeert zijn producten tegen materiaal- en fabricagefouten gedurende een periode van 12 maanden te beginnen vanaf de datum van de eerste inbedrijfstelling, huur of verkoop, of gedurende 1500 bedrijfsuren, naargelang wat zich het eerste voordoet.

Beperkingen

- Het repareren van geherfabriceerde of gebruikte producten of diensten wordt niet gedekt door deze Beperkte garantie.
- Producten die door het aanbrengen van wijzigingen, door onjuist onderhoud, onbevoegde service, misbruik, verkeerd gebruik of vervuiling beschadigd zijn, vallen niet onder de garantie.
- Deze Beperkte garantie is exclusief. LaBounty legt geen enkele expliciete of impliciete verklaring af met betrekking tot de verkoopbaarheid of de geschiktheid van een product voor een specifiek doel.
- Vertegenwoordigers van LaBounty zijn geenszins bevoegd om andere verklaringen te geven dan deze die hier zijn vermeld.

Enige verplichting

Als LaBounty vaststelt dat een product materiaal- of fabricagefouten bevat, is de enige mogelijke oplossing het repareren of het vervangen ervan, naar keuze van LaBounty. De volgende procedure is van toepassing op een reparatie of vervanging onder garantie:

1. Voor alle garantieclaims is een claimnummer van de serviceafdeling van LaBounty vereist.
2. Teruggestuurde producten moeten voorzien zijn van een door de fabriek toegekend label voor retourautorisatie.
3. Teruggestuurde producten die volgens LaBounty defect zijn, worden vervangen of gerepareerd zonder FOB distributeur/klant of worden bijgeschreven op het tegoed van de klant.
4. Goedgekeurde reparaties kunnen gebeuren in de fabriek van LaBounty of bij een erkend LaBounty-verkoper. De kosten voor het werk dat nodig is voor het uitvoeren van reparaties onder garantie worden berekend volgens een door LaBounty bepaalde formule.

LaBounty is niet aansprakelijk voor bijkomende of secundaire kosten of verliezen die veroorzaakt zijn door het product of die gemaakt zijn door de koper of de gebruiker.

Beperkte garantie

Om de Beperkte garantie te bekrachtigen moet er een volledig ingevuld garantiecertificaat en een inspectieverslag van de levering worden teruggestuurd naar LaBounty. Deze Beperkte garantie vervalt bij niet-toegestaan gebruik en/of ongeoorloofde afstellingen of montages. Raadpleeg de bedienings- onderhouds- en veiligheidshandleiding.

Contactinformatie

Bij vragen over de garantie, contacteer de LaBounty-verkoper of LaBounty zelf. Aanvragen voor informatie, service of vervangstukken moeten steeds het model- en het serienummer bevatten. Voor de dichtstbijzijnde verkoper van LaBounty, contacteer:

LaBounty
1538 Highway 2
Two Harbors, Minnesota 55616-8015 USA
Telefoon: (218) 834-2123 of (800) 522-5059
FAX: (218) 834-3879
E-mail: labounty@stanleyworks.com
Website: www.stanleyinfrastructure.com

PATENTEN

INFORMATIE INTELLECTUELE EIGENDOM - PATENT

Dit product is gedekt door een of meer van de volgende patenten.

PATENTNUMMERS VS:

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

Patentnummers EPO:

435.702
737.107
1.682.299
1.789.225



LaBounty
1538 Highway 2
Two Harbors, Minnesota 55616-8015
USA
Telefoon: (218) 834-2123
Fax: (218) 834-3879
4-2024 - V3

Voor extra kopieën van deze handleiding, contacteer je verkoper of de onderdelenafdeling van LaBounty. Voor het aanvragen van een CE Bedienings- en onderhoudshandleiding moet je het modelnummer en het serienummer van het hulpstuk toevoegen.