



Scheren der Modellreihe Saber

Modellreihe MSD Saber

**CE-konformes Betriebs-
und Wartungshandbuch**



CE

Teilenummer 515965

VORWORT

Das vorliegende Handbuch enthält Angaben für den Betrieb und die Wartung von MSD Beweglichen Scheren unter sicheren und geregelten Bedingungen. Lesen Sie sich das Handbuch vollständig durch, ehe Sie das Anbaugerät erstmals in Betrieb nehmen. Es ist wichtig, dass Sie mit den korrekten Betriebsabläufen des Anbaugeräts sowie sämtlichen Sicherheitsvorkehrungen vertraut sind, um die Gefahr möglicher Sachbeschädigungen und Körperverletzungen abzuwenden.

Das von LaBounty gefertigte Anbaugerät wurde mit hochwertigen Werkstoffen und handwerklicher Sorgfalt hergestellt. Die im vorliegenden Handbuch gegebenen Anleitungen sollen dafür sorgen, dass bei deren ordnungsgemäßen Befolgung das Anbaugerät effiziente und zuverlässige Dienste leistet. Infolge der ständigen Weiterentwicklung des Produkts und der damit einhergehenden Verbesserungen kann es vorkommen, dass am Anbaugerät vorgenommene Änderungen im vorliegenden Handbuch noch nicht berücksichtigt sind. Bei hieraus resultierenden Unklarheiten hinsichtlich des Betriebs oder der Wartung fordern Sie bei einem LaBounty-Händler die neuesten verfügbaren Informationen an.

WICHTIG

Die vorliegende Betriebsanleitung in der Nähe des Anbaugeräts aufzubewahren, damit der Maschinenführer jederzeit darauf zugreifen kann.

AUSTAUSCH DES HANDBUCHS

Sollte das vorliegende Handbuch beschädigt werden, verloren gehen, oder sollten zusätzliche Exemplare benötigt werden, wenden Sie sich unverzüglich an einen autorisierten LaBounty-Händler oder downloaden Sie es als Datei im PDF-Format auf www.stanleyinfrastructure.com.

REGISTRIERUNGSFORMULAR

Das Garantieregistrierungsformular ist vom Händler oder Kunden auszufüllen und mit Angabe des Datums, zu dem die Maschine in Betrieb genommen worden ist, an LaBounty zurückzusenden.

MÖGLICHE ABWEICHUNGEN

Da sich die Anforderungen ebenso wie das Arbeitsgerät von Eigentümer zu Eigentümer unterscheiden, vermag LaBounty nicht jeglichen denkbaren Umstand vorherzusehen, von dem möglicherweise eine Gefahr ausgeht. Die in der vorliegenden Veröffentlichung sowie auf dem Produkt gegebenen Warnhinweise sind daher möglicherweise nicht erschöpfend, und Sie haben selbst dafür Sorge zu tragen, dass von Verfahrensvorschriften, Anwendung, Arbeitsmethoden und Vorgehensweise eine Gefahr weder für Sie selbst noch für andere ausgeht, ehe Sie das Anbaugerät in Betrieb setzen.

BEKANNTMACHUNG

LaBounty behält sich das Recht vor, an seinen Produkten und der technischen Dokumentation unangekündigt und ohne diesbezügliche Verpflichtung Änderungen und Verbesserungen vorzunehmen. LaBounty behält sich ebenso das Recht vor, die Fertigung irgendeines seiner Produkte jederzeit nach eigenem Ermessen einzustellen.

GEWÄHRLEISTUNG

Jegliche Arbeiten und Reparaturen, die Gegenstand von Gewährleistungsansprüchen sind, bedürfen der Vorabgenehmigung durch das LaBounty Service Department. Jegliche Umbauten, Änderungen und Reparaturen, die vor Erteilung der Genehmigung durch das LaBounty Service Department vorgenommen werden, führen kategorisch zum Erlöschen des Gewährleistungsanspruchs. Zum Verfahren bzgl. des Stellens von Gewährleistungsansprüchen vgl. S. 56. Unsachgemäßer Betrieb oder unzulänglich ausgeführte Wartung führen zum Erlöschen der Gewährleistung.

INHALTSVERZEICHNIS

Vorwort.....	4
--------------	---

SICHERHEITSFRAGEN

Zum Verständnis der Signalwörter (Sicherheitssymbole)	7
Betriebssicherheit.....	8
Konformitätserklärung	14
Aufkleber für Anbaugerät.....	15

ANGABEN ZUM ANBAUGERÄT

Technische Daten.....	17
Hauptmerkmale	17
Leitfaden zum Schneidvermögen der MSD-Saber-Scheren	18
Für Anbaugeräte verwendete Begriffe.....	19
Glossar der Elemente des Anbaugeräts.....	20
Anforderung an Volumenstrom und Druck	23

EINBAU

Anleitung zur Montage der Schere	24
Inbetriebnahme der mobilen Schere	26

BETRIEB

Grundregeln für einen sicheren Betrieb.....	27
Bedienelemente der mobilen Schere	28

INHALTSVERZEICHNIS

INSTANDHALTUNG

Planmäßige Instandhaltung	30
Schmierung	31
Entfernen des Messers	32
Angaben zum Anziehmoment der Messerbolzen	33
Anziehmomentwerte für Messerbolzen	33
Scheibenausgleich und Drehen des Führungsmessers	34
Vorgehensweise zum Drehen des Schneidmessers	35
Ausgleich des Schneidmessers mittels Scheiben	39
Allgemeine Richtlinien für Aufbau und Hartauftrag	40
Empfehlungen mit Bezug auf den Aufbau	41
Empfehlungen zum Hartauftrag	41
Kritische Verschleißbereiche	42
Aufbau und Beschichten mit Hartauftrag der oberen Schere	44
Austausch der unteren Verschleißplatte	45
Aufbau und Beschichten mit Hartauftrag der unteren Schere	46
Hydraulikdiagramm – Standard-Rotorscheren	49
Hydraulikdiagramm – Standard-Nichtrotorscheren	49
Instandhaltung von Aufklebern und Etiketten	50

WARTUNG DES DREHGELENKS

Hauptkomponenten eines üblichen Drehsystems	51
Das Drehgelenk	52
Bolzen-Anziehmoment	52
Anziehmomentwerte für Drehtischbolzen	52
Anziehmomentwerte für Bolzen der Rotorbaugruppe	52
Hydraulikseitige Anforderungen	53
Verteiler des Drehungsregelventils	53
Ableitung	53

Eingeschränkte Gewährleistung	54
Patente	55

SICHERHEITSSYMBOLS UND -HINWEISE



Dies ist das Sicherheitswarnsymbol. Es dient dazu, Sie auf mögliche Verletzungsgefahren hinzuweisen. Befolgen Sie alle mit diesem Symbol versehenen Sicherheitshinweise, um Verletzungen mit möglicherweise tödlichem Ausgang zu vermeiden.



GEFAHR

Dieses Sicherheitswarnsymbol und Signalwort weisen auf eine unmittelbare Gefährdung hin, die, wenn sie nicht verhütet wird, in jedem Falle schwere Körperverletzungen bis hin zum Tod zur Folge hat.



WARNUNG

Dieses Sicherheitswarnsymbol und Signalwort weisen auf eine mögliche Gefährdung hin, die, wenn sie nicht verhütet wird, schwere Körperverletzungen bis hin zum Tod zur Folge haben kann.



VORSICHT

Dieses Sicherheitswarnsymbol und Signalwort weisen auf eine mögliche Gefährdung hin, die, wenn sie nicht verhütet wird, leichte bis mittlere Körperverletzungen zur Folge haben kann.



HINWEIS

Dieses Signalwort weist auf eine Gefahr hin, die, wenn sie nicht verhütet wird, in jedem Falle Schäden am Arbeitsgerät zur Folge hat.

Sicherheitssymbole sind stets zu beachten. Sie dienen Ihrer Sicherheit und dem Schutz Ihres Arbeitsgeräts.



Sowohl Ihre eigene Sicherheit als auch die anderer ist unmittelbar davon abhängig, wie Sie Ihr Arbeitsgerät einsetzen und warten. Lesen Sie sich daher das vorliegende Handbuch sowie sonstige zusammen mit der Grundmaschine gegebene Sicherheitshinweise aufmerksam durch und vergewissern Sie sich, dass Sie alle Bedienelemente und Bedienungsanleitungen verstanden haben, bevor Sie versuchen, das Arbeitsgerät einzusetzen. Andernfalls besteht die Gefahr von Sach- und von Personenschäden, die bis zum Tod führen können.

Lesen Sie sich alle im vorliegenden Handbuch und auf den Sicherheitsschildern Ihres Arbeitsgeräts gegebenen Sicherheitshinweise aufmerksam durch. Sicherheitsschilder sind in einem gut lesbaren Zustand zu halten, fehlende oder beschädigte Schilder sind zu ersetzen.

Da LaBounty nicht alle gefahrenträchtigen Umstände vorhersehen kann, sind die im vorliegenden Handbuch und am Arbeitsgerät angegebenen Vorsichtsmaßnahmen nicht als erschöpfend zu verstehen. Bei Verfahren, Methoden, Werkzeugen und Teilen, die nicht ausdrücklich von LaBounty empfohlen werden, ist zu prüfen, dass deren Befolgung bzw. Betrieb eine Gefahr weder für Sie selbst noch für andere bedeutet und von Ihrer Entscheidung zu deren Umsetzung bzw. Einsatz weder das Risiko einer Beschädigung des Arbeitsgeräts noch eine Beeinträchtigung von dessen Sicherheit ausgeht.

Die Grundregeln sind in diesem Abschnitt des Handbuchs dargelegt. Sie erscheinen darüber hinaus an verschiedenen Stellen des Handbuchs zusammen mit zusätzlichen kontextabhängigen Sicherheits- und Betriebsvorschriften.

BETRIEBSSICHERHEIT



GEFAHR

Eine Gefahr schwerer, unter Umständen tödlicher Verletzungen besteht immer dann, wenn die folgenden Warnhinweise bzw. Anleitungen nicht sorgsam beachtet werden.

Sollte das Anbaugerät nicht ordnungsgemäß funktionieren, so ist es **ZWINGEND** außer Betrieb zu nehmen und vor der Inangriffnahme einer Reparatur ein geeignetes Verfahren zur Sicherung gegen eine versehentliche Wiederinbetriebsetzung anzuwenden.



GEFAHR: Das Fehlen vorgesehener Abdeckungen kann möglicherweise tödliche Verletzungen zur Folge haben. Arbeitsgerät **NIEMALS** ohne die an Ort und Stelle befindlichen Original-Schutzvorrichtungen einsetzen. Fehlt eine Glasscheibe des Fahrerhauses oder ist diese beschädigt, wenden Sie sich für geeigneten Ersatz an Ihren Händler oder an den Hersteller.



Vergewissern Sie sich, dass das Fahrerhaus mit den geeigneten, für LaBounty-Anwendungen vorgesehenen Schutzvorrichtungen versehen ist. Bei der Materialverarbeitung muss das Fahrerhaus darüber hinaus mit einer zugelassenen Struktur zum Schutz vor herabfallenden Gegenständen (*Falling Object Protection Structure, FOPS*) ausgestattet sein. Die FOPS muss die Vorgaben des SAE-Standards J1356 erfüllen. Erforderlich ist auch die Anbringung eines transparenten Splitterschutzes vor der Front des Fahrerhauses. Erkundigen Sie sich bei Ihrem Händler oder dem Hersteller Ihrer Grundmaschinenausrüstung nach weiteren Informationen zur Verfügbarkeit von FOPS. Das Fehlen einer geeigneten FOPS kann möglicherweise tödliche Verletzungen zur Folge haben.

Den Arbeits- und den Bewegungsbereich der Maschine von Personen und Gerät räumen. Lasten **NIEMALS** über Personen oder Gerät hinweg bewegen. Beim Beobachten eines in Betrieb befindlichen Anbaugeräts ist ein Sicherheitsabstand von mindestens 23 Metern zu wahren.



GEFAHR: Material nicht über der Kabine oder über Personal hinweg bewegen oder zerteilen. **KEIN** sprödes Material wie Achsen oder Schienen zu durchtrennen versuchen. Sprödes Material kann brechen oder splintern anstatt abzuscheren. Das verarbeitete Material kann dabei zum Geschoss werden und möglicherweise tödliche Verletzungen verursachen. Material in **KEINER** Position verarbeiten, in der es in Richtung des Fahrerhauses, von Mitarbeitern, baulichen Einrichtungen oder Gerät geschleudert werden könnte.



GEFAHR: Beim Einsatz dieses Werkzeugs bei Abrissarbeiten können Stäube freigesetzt werden, die verschiedenerlei gefährliche Substanzen wie Asbest, Quarz oder Blei enthalten. Das Einatmen von Staub, der die genannten oder andere Stoffe enthält, hat unter Umständen schwere gesundheitliche Folgen, die bis hin zu Krebserkrankungen und zum Tod reichen können. Schützen Sie daher sowohl sich selbst als auch die Personen in Ihrer Umgebung. Ermitteln Sie im Vorfeld die Art der Stoffe, die Sie durchtrennen. Halten Sie die Sicherheitsvorschriften genau ein und befolgen Sie alle damit in Zusammenhang stehenden Arbeitsschutzbestimmungen, die auf Bundes- oder Landesebene gelten oder provisorisch festgelegt worden sind, einschließlich ggf. solcher zur sicheren Entsorgung solcher Stoffe durch eine hierfür qualifizierte Person.



BETRIEBSSICHERHEIT



GEFAHR

Eine Gefahr schwerer, unter Umständen tödlicher Verletzungen besteht immer dann, wenn die folgenden Warnhinweise bzw. Anleitungen nicht sorgsam beachtet werden.

GEFAHR: Stifte **NUR DANN** entfernen, wenn sich das Anbaugerät am Boden befindet und gesichert ist, da andernfalls schwere, möglicherweise tödliche Verletzungen drohen. Beim Eintreiben von Verbindungsstiften können Metallsplitter oder -trümmer wegfliegen. Verwenden Sie zum Eintreiben stets gewindelose Messingstifte, und tragen Sie stets Schutzkleidung und eine geeignete Schutzbrille.

GEFAHR: Maschine nicht in der Nähe stromführender Leitungen einsetzen. Sämtliche lokalen sowie auf Bundes- und Landesebene geltenden Voraussetzungen müssen erfüllt sein, bevor man sich mit irgendeinem Teil der Grundmaschine oder des Anbaugeräts an Hochspannungsleitungen (Frei- oder Erdleitungen) oder Spannungsquellen gleich welcher Art annähert. Aus Hochspannungsleitungen heraus kann es zu einem Bogenüberschlag über größere Entfernungen zur Erde kommen. Halten Sie sämtliche Teile der Maschine in einem Abstand von mindestens 16 m zu Hochspannungsleitungen.



GEFAHR: Seien Sie sich stets der Gefahr eines Umkippens bewusst. Durch das Anbaugerät verändert sich das Hebevermögen der Grundmaschine. VERMEIDEN SIE es, den Bagger zu überladen, da andernfalls schwere Verletzungen drohen. Das Hebevermögen ändert sich, wenn sich die Grundmaschine nicht auf waagrechtem Boden befindet. Tragen Sie zur Erzielung eines Höchstmaßes an Flexibilität Lasten nur an den empfohlenen Positionen. Verwenden Sie das für den Bagger empfohlene Gegengewicht.



Schließen Sie die Schere **KEINESFALLS** an baulichen Strukturen und versuchen Sie auch nicht, durch Rückwärtsfahren des Baggers Material damit herunterzuziehen.

BETRIEBSSICHERHEIT



Lesen Sie sich das vorliegende Handbuch sowie sonstige zusammen mit der Grundmaschine gegebene Sicherheitshinweise aufmerksam durch und vergewissern Sie sich, dass Sie alle Bedienelemente und Bedienungsanleitungen verstanden haben, bevor Sie versuchen, das Arbeitsgerät einzusetzen. Andernfalls besteht die Gefahr von Sach- und möglicherweise tödlichen Personenschäden.



WARNUNG

Werden die folgenden Warnhinweise bzw. Anleitungen nicht ordnungsgemäß beachtet, besteht die Gefahr schwerer, unter Umständen tödlicher Verletzungen.

Änderungen an Arbeitsgerät von LaBounty bedürfen stets der vorherigen Genehmigung durch den Hersteller.



Vor dem Verlassen des Fahrerhauses den Ausleger **STETS** auf den Boden absenken. Wenn es sich als erforderlich erweist, Arbeiten an einer Schere vorzunehmen, die nicht auf dem Boden ruht, so ist das Anbaugerät ebenso wie die Maschine, an der es befestigt ist, in sicherer Weise abzustützen. Maschine **KEINESFALLS** auf Formsteine aus Schlackenbeton, Hohlziegel oder Stempel stützen, die unter Dauerlast zusammenbrechen können. Zum Bewahren des Anbaugeräts in angehobenem Zustand **KEINESFALLS** auf einen Zylinder vertrauen. **KEINESFALLS** unter einer Maschine arbeiten, die lediglich von einem Wagenheber gestützt wird.

KEINESFALLS heißes Hydrauliköl in Kontakt mit der Haut gelangen lassen, da in einem solchen Falle schwere Verbrennungen drohen. Geeignete Schutzkleidung und Schutzausrüstung tragen. Unter Druck stehende Hydraulikleitungen und Komponenten **KEINESFALLS** manipulieren. Unter Druck stehende Flüssigkeit kann beim Austreten in die Haut eindringen und erhebliche Verletzungen verursachen. Ziehen Sie alle Anschlüsse fest danach erneut mit Druck beaufschlagen. Stiftlöchern und Düsen fernhalten, aus hohem Druck austreten. Suchen Sie mithilfe nach Lecks. Nach **JEDLICHEM** Eintritt von unverzüglich medizinischen Rat suchen.

Legen Sie sonstige Leitungen an, bevor Sie das System Hände und Körper von denen Flüssigkeiten unter eines Stücks Karton Flüssigkeit in die Haut





WARNUNG

Werden die folgenden Warnhinweise bzw. Anleitungen nicht ordnungsgemäß beachtet, besteht die Gefahr schwerer, unter Umständen tödlicher Verletzungen.



Bevor Sie mit dem Anbaugerät arbeiten, lesen und befolgen Sie sämtliche in den Abschnitten des vorliegenden Handbuchs zu Betrieb und Wartung gegebenen Sicherheitshinweise. Sollten Sie mit irgendeinem Betriebs- oder Wartungsverfahren nicht hinreichend vertraut sein, suchen Sie Anleitung, ehe Sie beginnen.

PERSÖNLICHE SICHERHEIT

Tragen Sie beim Inspizieren, Betreiben und Warten des Anbaugeräts stets den jeweiligen Arbeitsbedingungen entsprechende Schutzkleidung und Sicherheitsvorrichtungen. Hierzu zählen unter anderem:

- Eng anliegende Kleidung
- Augenschutz
- Baustellenhelm
- Stahlkappenschuhe
- Schutzhandschuhe
- Gehörschutz
- Atemschutz



Halten Sie Abstand zu möglichen Quetschpunkten wie etwa der sich bewegenden oberen Klaue, den Zylinderverbindungen, Löffelgestängen und sonstigen beweglichen Teilen.

Schweißarbeiten an Strukturelementen dürfen **AUSSCHLIESSLICH** mit spezifischer Genehmigung seitens LaBounty durchgeführt werden. Eigenmächtig durchgeführte Schweißarbeiten und angebrachte Schweißpunkte führen zum Verlust der Gewährleistung, können zu Strukturversagen führen oder Körperverletzungen nach sich ziehen.

MACHEN SIE SICH MIT IHREM ARBEITSGERÄT VERTRAUT

Beschäftigen Sie sich eingehend mit dem Leistungsvermögen, den Begrenzungen und Funktionen sowohl des Anbaugeräts als auch der Grundmaschine.

Kontrollieren Sie vor jeder Inbetriebsetzung Grundmaschine und Anbaugerät und setzen Sie kein Anbaugerät ein, das sich nicht in einem ordnungsgemäßen Betriebszustand befindet. Entfernen Sie beschädigte oder verschlissene Teile und ersetzen Sie diese durch von LaBounty empfohlene Teile.



WARNUNG

Werden die folgenden Warnhinweise bzw. Anleitungen nicht ordnungsgemäß beachtet, besteht die Gefahr schwerer, unter Umständen tödlicher Verletzungen.

VOR DEM INBETRIEBSETZEN

Machen Sie alle übrigen sich im Arbeitsbereich aufhaltenden Personen auf die unmittelbar bevorstehende Inbetriebnahme aufmerksam. Gehen Sie gemeinsam mit allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern, die sich in unmittelbarer Nähe der anstehenden Arbeiten aufhalten, die Arbeitssicherheitsanalyse (JSA) durch.

Führen Sie die im vorliegenden Handbuch dargelegten Schritte zur Prüfung des Arbeitsgeräts durch.

Werfen Sie einen Blick unter die Maschine und auf die Bereiche seitlich davon. Vergewissern Sie sich, dass der Betriebs- und Bewegungsbereich des Arbeitsgeräts frei von Mitarbeitern und Gerät ist. Kontrollieren Sie die lichte Weite in alle Richtungen, einschließlich des Freiraums nach oben.

Achten Sie darauf, im Sitz des Maschinenführers richtig Platz zu nehmen. Sicherheitsgurte sind vorgeschrieben (Legen Sie diese auch an!).

Setzen Sie das Anbaugerät erst dann praktisch ein, nachdem Sie das vorliegende Handbuch und das Handbuch des Herstellers zu Ihrer Grundmaschine aufmerksam durchgelesen und vollständig verstanden haben.



KONTROLLIEREN SIE DAS ARBEITSGERÄT

Vergewissern Sie sich vor jeder Verwendung des Arbeitsgeräts von dessen einwandfreiem technischen Zustand.

Kontrollieren Sie dabei die folgenden Elemente:

- Schmiernippel. Versorgen Sie alle Schmierstellen mit der Fettpumpe (vgl. S. 33).

- Hydraulikflüssigkeitsstand. Hydraulikflüssigkeit im erforderlichen Umfang nachfüllen.

- Hydraulikschläuche und Schlauchanschlüsse auf Verschleiß und Undichtigkeiten. Beschädigte Schläuche und Anschlüsse reparieren oder ersetzen.

- Sämtliche Bedienhebel auf korrekte Funktion.

- Drehlager. Auf lose oder beschädigte Bolzen sichtprüfen. Sollte eine Reparatur erforderlich sein, wenden Sie sich an qualifiziertes Personal.

- Drehlager und Zahnradgetriebe schmieren.

- Auf lose oder fehlende Stifthaltebolzen kontrollieren.



WARNUNG

Werden die folgenden Warnhinweise bzw. Anleitungen nicht ordnungsgemäß beachtet, besteht die Gefahr schwerer, unter Umständen tödlicher Verletzungen.

ARBEITSBEREICH

Achten Sie darauf, dass alle an den Arbeiten Unbeteiligten sich in einem sicheren Abstand zu diesen aufhalten.

Informieren Sie sich über die Arbeitsbereiche und das Leistungsvermögen der Grundmaschine, um der Gefahr eines Umkippens zu entgehen.

Kontrollieren Sie die Bodenverhältnisse:

- Vermeiden Sie instabile oder rutschige Bereiche. Setzen Sie die Grundmaschine auf festen, ebenen Grund.
- Steht kein ebener Untergrund zur Verfügung, positionieren Sie die Grundmaschine so, dass das Anbaugerät davor oder dahinter betrieben wird.
- Arbeiten seitlich davon sind zu vermeiden.

BETREIBEN DES ARBEITSGERÄTS

Bedienen Sie weder dieses noch anderes Arbeitsgerät unter dem Einfluss von Drogen oder Alkohol.

Lassen Sie eine in Betrieb befindliche Maschine oder ein angehobenes Anbaugerät niemals unbeaufsichtigt.

Die Hauptfunktion der Schere besteht darin, Material zu durchtrennen.

Die Hebekapazität des Grundgeräts darf nicht überschritten werden. Durch den Anbau einer mobilen Schere verändern sich die Hebeeigenschaften.

Kein unzulänglich gewartetes oder anderweitig fehlerhaftes Arbeitsgerät einsetzen. Verständigen Sie die zuständige Stelle und verwenden Sie das Arbeitsgerät ERST NACH erfolgter Reparatur erneut.

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG



EC DECLARATION OF CONFORMITY
EG KONFORMITÄTSERKLÄRUNG
DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE
DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE
DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITÀ



We: **LaBounty**
Wir: **1538 Highway 2, Two Harbors, MN 55616, USA**
Nous soussignés :
El abajo firmante:
Io sottoscritto:

hereby declare that the machine specified hereunder:
bestätigen hiermit, dass die nachfolgend beschriebene Maschine:
déclarons que l'équipement désigné ci-après :
Por la presente declaro que el equipo que se especifica a continuación:
Dichiaro che le apparecchiature specificate di seguito:

1. Category: **Excavator Mounted Mobile Shear**
Kategorie:
Catégorie :
Categoría:
Categoria:
2. Make/Marke/Marque/Marca/Marca **LaBounty**
3. Type/Typ/Type/Tipo/Tipo: **MSD7R, MSD800R, MSD1000R, MSD1500R, MSD2000R, MSD2250R, MSD2500R, MSD3000R, MSD4000R, MSD4500R, MSD7500R, MSD9500R**
4. Serial number of equipment:
Seriennummer des Geräts:
Numéro de série de l'équipement :
Número de serie del equipo
Matricola dell'attrezzatura:
- SN: 6

Has been manufactured in conformity with
in Übereinstimmung hergestellt wurde mit
A été fabriqué conformément aux directives/normes suivantes :
Ha sido fabricado de acuerdo con
È stata costruita in conformità con

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

5. Special Provision: For compilation of the technical file the person listed under No. 6 is responsible.
Spezielle Bestimmungen: Für die Zusammenstellung der technischen Unterlagen ist die unter Nr. 6 genannte Person verantwortlich
Dispositions particulières : La personne inscrite sous le n° 6 est responsable de la compilation du dossier technique.
Disposición especial: 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.
6. Representative in the Union: **Patrick Vervier, Dubuis 17-19, rue Jules Berthonneau-BP 3406 41034 Blois Cedex, France.**
Vertreter in der Union/Représentant dans l'Union/Representante en el Sindicato/Rappresentante presso l'Unione

Done at/Ort/Fait à/Hecho en/Fatto a: **LaBounty, 1538 Highway 2, Two Harbors, Minnesota, USA 55616**

Date/Datum/Le/Fecha/Data:

___/___/2016

Name and Signature/Name und Unterschrift/Nom et signature/Nombre y firma/Nome e firma

Michael W. Kaczrowski

Position/Position/Fonction/Cargo/Posizione

Operations Manager



AUFKLEBER FÜR ANBAUGERÄT



MARKENAUFKLEBER LABOUNTY.
(ERSATZAUFKLEBER AUF ANFRAGE ERHÄLTlich)
ABBILDUNG 1-1



MODELLAUFKLEBER
ABBILDUNG 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.**

AUFKLEBER „SAFETY FIRST“ TEILE-NR. 503590
(IM LIEFERUMFANG DER HANDBÜCHER)
ABBILDUNG 1-3

AUFKLEBER FÜR ANBAUGERÄT



FETT-AUFKLEBER
TEILE-NR. 116338
ABBILDUNG 1-4



PATENT-SCHILD
TEILE-NR. 116404
ABBILDUNG 1-5



AUFKLEBER ZUM SICHEREN
BETRACHTUNGSABSTAND
TEILE-NR. 116389
ABBILDUNG 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	

SCHILD MIT MODELL-/SERIENNUMMER
TEILE-NR. 511045
ABBILDUNG 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 FOREIGN PATENTS AND OTHER PATENTS PENDING		
1-800-522-5059 www.stanleyhydraulic.com		
		
116404		

SICHERHEITSAUFKLEBER
TEILE-NR. 503647
ABBILDUNG 1-8

TECHNISCHE DATEN



MODELLREIHE MSD SABER MOBILE SCHEREN TECHNISCHE ANGABEN



MODELL MSD	1 BAGGERGEWICHT 2. GLIED		1 BAGGERGEWICHT 3. GLIED		2 GEWICHT DES ANBAUGERÄTS		KLAUENÖFFNUNG		KLAUENTIEFE		3 REICHWEITE	
	LBS.	TONNEN	LBS.	TONNEN	LBS.	KG	ZOLL	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	Im Werk erfragen		45 000	20 500	48	1220	52	1320	18'	5,4

1

Baggergewichtempfehlung beruht auf Standard-Baggergewichten und -Ausleger- und/oder -Armlängen. Sämtliche Anwendungen bedürfen der vor dem Kauf erteilten Zustimmung durch Stanley LaBounty.

2

Die Gewichte der Anbaugeräte können je nach Halterungskonfiguration um $\pm 5\%$ schwanken. Die optionalen angeschraubten Zylinderösen fügen den vorgenannten Gewichten ca. 227-272 kg hinzu.

3

Angaben zur Reichweite für einen typischen Abstand von Ausleger-/Arm- spitze der Grundmaschine zur Spitze der Schere. Die tatsächliche Reichweite kann hiervon abweichen. Ist die Reichweite von kritischer Bedeutung, können Sie präzise Werte telefonisch bei Stanley LaBounty erfragen.

HAUPTMERKMALE DER MSD-SABER-MODELLREIHE MOBILE SCHEREN

LaBounty-Eigenkonstruktion eines Umkehrzylinders/Verringerte Bedeckungshöhe bedeutet bessere Sichtbarkeit und das Vermögen, auch extremen Umgebungsbedingungen zu widerstehen. Die geschmiedete, massive Zylinderstange ist im Innern des hinteren Bereichs des Stiels umfassend geschützt. Der dickwandige Zylindermantel besteht aus hochfestem Stahl. Sämtliche mobilen Scheren der Saber-Modellreihe sind so konstruiert, dass sie einem Betriebsdruck von bis zu 5500 psi (rund 380 bar) standhalten.

Das **umkehrbare angeschraubte Saber Tip** lässt sich in weniger als 20 Minuten wechseln. Dies bedeutet eine deutliche Verkürzung der Wartung und der erforderlichen Stillstandszeit. Durch die Umkehrbarkeit wird zugleich der Investitionsnutzen der Teile maximiert.

Das **doppelte Gleitscheibensystem**, eine Eigenentwicklung von LaBounty, macht sich entgegengesetzte und versetzte Führungsmechanismen für die obere Klaue zu beiden Seiten der Schere zunutze, wodurch sich die Lebensdauer von oberer Klaue und Messer verlängern. Das System sorgt zugleich für eine verminderte Häufigkeit von Blockaden und für eine Steigerung der Produktivität (ab Modelljahr 2000).

Patentiertes Schnellaufventil in Schieberausführung für kürzeste Zyklendauern. Das eine Eigenentwicklung darstellende Schnellaufventil in Schieberausführung, das von LaBounty verwendet wird, hat sich als das zuverlässigste und langlebigste Ventil auf dem Markt erwiesen, das Steckerventile in dieser Hinsicht um ein Vielfaches übertrifft.



LEITFADEN ZUM SCHNEIDVERMÖGEN DER MSD-SABER-SCHEREN

MODELLREIHE MSD SABER MOBILE SCHEREN LEITFADEN ZUM SCHNEIDVERMÖGEN



MODELLREIHE MSD SABER



FLUSSSTAHL UND BETON – ANGABEN IN ZOLL/MILLIMETERN

MODELL	I-TRÄGER*	DOPPEL-T-TRÄGER*	GROBBLECH**	RUNDER VOLLKÖRPER	QUADRATISCHER VOLLKÖRPER	ROHR***	BETON****
MSD800R	10" (254 mm)	8" (203 mm)	0,38" (9,6 mm)	2,0" (51 mm)	1,75" (44 mm)	8" (203 mm)	10" (254 mm)
MSD1000R	12" (305 mm)	8" (203 mm)	0,5" (13 mm)	2,5" (63 mm)	2" (51 mm)	10" (254 mm)	12" (305 mm)
MSD1500/R	16" (406 mm)	10" (254 mm)	0,63" (16 mm)	3" (76,19 mm)	2,75" (70 mm)	14" (355 mm)	20" (508 mm)
MSD2000/R	20" (508 mm)	12" (305 mm)	0,88" (22 mm)	3,5" (89 mm)	3,25" (82 mm)	18" (457 mm)	24" (609 mm)
MSD2250R	20" (508 mm)	14" (355 mm)	1,25" (30 mm)	4,5" (114 mm)	4,25" (108 mm)	18" (457 mm)	26" (660 mm)
MSD2500/R	24" (610 mm)	13" (381 mm)	1,13" (29 mm)	4,5" (114 mm)	4,25" (108 mm)	24" (610 mm)	28" (711 mm)
MSD3000/R	30" (762 mm)	18" (457 mm)	1,25" (32 mm)	5,00" (127 mm)	4,75" (121 mm)	26" (660 mm)	32" (812 mm)
MSD4000/R	34" (864 mm)	22" (559 mm)	1,38" (35 mm)	5,5" (140 mm)	5,00" (127 mm)	28" (711 mm)	35" (889 mm)
MSD4500/R	34" (864 mm)	22" (559 mm)	1,38" (35 mm)	5,5" (140 mm)	5,00" (127 mm)	28" (711 mm)	35" (889 mm)
MSD7500/R	38" (965 mm)	27" (686 mm)	1,5" (38 mm)	6,5" (165 mm)	6,00" (152 mm)	32" (813 mm)	38" (965 mm)
MSD9500/R	44" (1 160 mm)	30" (686 mm)	1,63" (41 mm)	7" (177 mm)	6,50" (165 mm)	38" (965 mm)	42" (1066 mm)

Die aufgeführten Daten geben das normale Schneidvermögen bei normalem Gebrauch wieder und entsprechen nicht unbedingt der maximalen Stärke jeder Elements, das sich damit schneiden lässt. Die tatsächlichen Werte können je nach der gegebenen Materialkonstruktion, den Stahleigenschaften, der Baggerleistung, der Qualifikation des Maschinenführers usw. von den genannten Werten abweichen. Die Erzielung der maximalen Schneidleistung setzt eine ordnungsgemäße Wartung voraus.

* Das Schneidvermögen der Modellreihe Lube liegt beim beschriebenen Schneidzyklus von Trägern, Stangen und Rohren 10 % über den angegebenen Werten.

* Träger, die die Schere nicht in einem Schnitt zu bearbeiten vermag, lassen sich in den meisten Fällen mühelos durchtrennen, indem man den Steg mit einem ersten Schnitt anschneidet und den Schnitt in einem zweiten Arbeitsgang vollendet. Beachten Sie, dass eine Vielzahl unterschiedlicher Formen von Trägern und Formstählen existiert, deren Stege, Flansche und Grobbleche unterschiedliche Dicken aufweisen, die sich auf das angegebene Schneidvermögen auswirken können.

** Die Angaben zur Dicke des Grobblechs spiegeln das Vermögen der Schere wider, dieses an der Spitze zu durchtrennen, wie dies eine Vielzahl von Anwendungen erfordert (Verarbeitung von Tanks, von Schienenfahrzeugen usw.).

***Die angegebenen Rohrmaße schließen Schedule-40-Rohre aus Flussstahl ein. Das angegebene Schneidvermögen wird von weiteren vorhandenen Werkstoffen (Edelstahl, Gusslegierungen usw.) und der jeweiligen Wanddicke beeinflusst.

****Die angegebenen Werte beziehen sich auf Beton einer Druckfestigkeit von 200-275 bar. Das effektive Schneidvermögen richtet sich nach dem Zustand des Betons, der Art des Zuschlags, der Größe der Armierungseisen und deren Abstand voneinander, der Baggerleistung, der Sachkunde des Maschinenführers, der Wartung der Schere usw.

Beratung zu Ihren spezifischen Anwendungserfordernissen erhalten Sie beim LaBounty Inside Sales Department unter der Nummer +1 800-522-5059.

ROTORSCHERE



GLOSSAR DER ELEMENTE DES ANBAUGERÄTS

Justierplatten	Nach Maß gefertigte Platten, welche die unteren Schneidmesser exakt auf die oberen Messer abstimmen.
Scheitel	Die Stelle, an der das primäre und das sekundäre Schneidmesser aufeinandertreffen.
Messerspalt	Der Spalt zwischen oberem und unterem Messer, wenn sich diese aneinander vorbeibewegen.
Messerscheiben	Dünne metallische Ausgleichsscheiben zur Anpassung der Position der unteren Schneidmesser zur Bewahrung eines geeigneten Messerspalts. Die Messer sollten nie weiter als 0,13" (3,3 mm) mit Ausgleichsscheiben herausgefahren werden.
Drehgelenk des Auslegers	Teil der Scherenhalterung, mit dem diese an der Spitze des Auslegers befestigt ist (Montage als zweites Glied).
Aufbau	Schweißverfahren, bei dem verschlissenes Bestandsmaterial durch neues Metall ersetzt wird.
Quermesser	Eine austauschbare Komponente an der Innenseite der unteren Querplatte der Schere.
Querplatte	An der Vorderseite der unteren Schere angeordnete Platte, welche die beiden Hälften der unteren Schere zusammenhält. Bedarf eines regelmäßigen Aufbaus und Hartauftrags.
Kurzschlussventil	Eine in Rotorscheren verwendete Hydraulikkomponente, welche den auf die Rotorbaugruppe einwirkenden hydraulischen Druck begrenzt.
Schneidmesser	Die Messer in der oberen und der unteren Scherklaue, die beim Schließen das Material durchtrennen. Bei den Primärmessern handelt es sich um jene in der oberen und in der unteren Klaue, die dem Scherenstift am nächsten liegen. Die Sekundärmesser wiederum sind der Spitze am nächsten gelegen.
Zylinderverbindung	Teil der Schermontagehalterung, das das Gelenk für die Kippfunktion der Schere bildet. Die Zylinderverbindung ist am Stielzylinder des Baggers befestigt (Montage als zweites Glied).
Abschlusskappe	Zum Schutz und zur Einstellung der Hauptdrehgelenkblock-Spalten der Schere.
Volumenstromregelventil	Eine in einer Rotorschere verwendete Hydraulikkomponente, welche die Hydraulikflüssigkeit vom Drehmotor dosiert.
Vorderer Zylinderstift	Der Stift, über den das mantelseitige Ende des Scherenzylinders an der oberen Schere befestigt ist.
Walzrichtung des Materials	Die Richtung, in die das Ausgangsmaterial im Walzwerk ursprünglich aufgerollt worden war. Dies ist beim Versehen von Teilen der Schere mit einem Hartauftrag überaus wichtig, damit die Schweißrichtung mit der Walzrichtung übereinstimmt.
Führungsmesser	Eine gegenüber den Schneidmessern an der unteren Schere angeordnete, austauschbare Komponente, deren Aufgabe darin besteht, die obere Schere beim Schneidzyklus zu stützen.
Führungsmesserscheiben	Dünne Metallscheiben zur Justierung des Führungsmessers zwecks Bewahrung eines geeigneten Führungsmesserspalts.

GLOSSAR DER ELEMENTE DES ANBAUGERÄTS (FORTS.)

Führungsmesserspalt	Der Spalt zwischen der vorderen Verschleißplatte und dem Führungsmesser beim zyklischen Bewegen der oberen Schere gegenüber der unteren.
Hartauftrag	Schweißverfahren zum Schutz des Grundwerkstoffs der Scherenklauen. Der Hartauftrag fungiert als Verschleißschicht.
Nabenscheiben	Dünne runde Metallscheiben, die im Hauptdrehgelenkblock der LaBounty-Scheren zum Einsatz gelangen. Mithilfe der Nabenscheiben erfolgt im Werk die Anpassung der oberen Schere zur Minimierung der Messertoleranzen.
Hebeösen	Kleine Öffnungen im oberen Bereich der Schere zur Verwendung bei der Montage und beim Transport. Zwei Öffnungen befinden sich nahe der Vorderseite der Schere und eine Öse an der Rückseite. Diese Ösen dürfen niemals zum Aufhängen der Schere an Kabeln zu Schneidzwecken verwendet werden.
Untere Schere	Die untere, stationäre Klaue der Schere. Die untere Schere enthält die unteren Schneidmesser, das Führungsmesser und das Quermesser.
Untere Verschleißplatten	Austauschbare, abriebbeständige Verschleißplatten zum Schutz der Querplatte der unteren Schere.
Hauptlager	Gehärtete Buchsen, in denen sich die Hauptwelle der Schere im Betrieb dreht.
Hauptwelle	Die Welle, auf der sich die obere Schere dreht, sodass das Anbaugerät seine Schneidwirkung entfalten kann.
Hydraulikblock	Block, der die Hydraulikflüssigkeit des Baggers zum Scherenzylinder und zur Rotorbaugruppe lenkt.
Motor	Hydraulische Drehkomponente, die das Drehtellerlager oder das Planetengetriebe bei Rotorschern antreibt.
Halterung	Die an der Rückseite der Schere angebrachte Halterung, über die die Schere am Bagger montiert ist. Bei einer Montage als zweites Glied ruhen die Stifte der Halterung in der Spitze des Auslegers und im Stielzylinder.
Planetengetriebe	Das durch einen Hydraulikmotor angetriebene Planetengetriebe sorgt für die Drehung des Scherenkörpers. Das Getriebe treibt das Drehtischlager der Rotorschere unmittelbar an (bei größeren Scheren als Standardausrüstung vorhanden).
Hinterer Zylinderstift	Der Stift, über den das stabseitige Ende des Scherenzylinders mit der Rückseite der Schere verbunden ist.
Rotorbaugruppe	Hydraulikantrieb-Baugruppe, mit der sich die Schere vollständig um 360° drehen lässt. Diese Option sorgt beim Arbeiten mit der mobilen Schere für eine höhere Positionierungsgenauigkeit.
Saber Tip™	Angeschraubte, in zwei Richtungen rastbare Vortriebsspitze/Verschleißplatte, angebracht an der Vorderkante der oberen Klaue.
Scherenzylinder	Hydraulikzylinder, der Schneidbewegung der Schere mit der dafür erforderlichen Energie versorgt. Das mantelseitige Ende des Zylinders ist an der oberen Klaue der Schere, das stabseitige Ende an den hinteren Zylinderösen befestigt.

GLOSSAR DER ELEMENTE DES ANBAUGERÄTS (FORTS.)

Scherenstiel	Der Hauptkorpus der Schere, der die untere Schere enthält.
Gleitspindel	Einstellbare Komponenten, die durch beide Seiten des Stiels hindurch montiert sind.
Schnellaufventil	Am Zylinder befestigtes rekuperatives Hydraulikventil, das die Schließgeschwindigkeit der Schere (Zylinderausfahrfunktion) erhöht, wenn an der Schere keine Last anliegt.
Schwenkverteiler	Ermöglicht einen kontinuierlichen Fluss von Hydraulikflüssigkeit zum Scherenzylinder beim Drehvorgang, ohne dabei die Schläuche zu verdrehen.
Druckscheibe	Im Innern der Endkappen als Verschleißteil der Hauptwelle angeordnete Komponente des Hauptdrehgelenkblocks.
Spurstange	Stange, die durch den Mittelpunkt des Hauptdrehgelenkblocks hindurch verläuft und für zusätzliche seitliche Stützung des Drehgelenkblocks sorgt.
Kehle	Bereich sowohl der oberen als auch der unteren Klaue nahe des Hauptdrehgelenks, an dem sich die Primärmesser befinden.
Drehtischlager	Bei Rotorschern verwendetes Lager (Kugeldrehkranz). Es wird am Scherenstiel befestigt und von Hydraulikkomponenten im oberen Kopf oder in der Halterung angetrieben.
Oberer Kopf	Halterungsabschnitt einer Rotorschere. Befestigt am Drehtischlager, das wiederum an der Rückseite des Scherenstiels befestigt ist.
Obere Schere	Bewegliche Klaue der Schere, die Schneidmesser und den Verschleißbereich für die Gleitscheiben enthält. Der Scherenzylinder bildet das Gelenk der oberen Schere für den Schneidvorgang.
Verschleißteile	Bestehend aus Schneidmesser, Führungsmesser, Quermesser und Saber Tip™. Diese Teile lassen sich zur Erneuerung der Systemverschleißbereiche der Scherklaue leicht ersetzen.

ANFORDERUNG AN VOLUMENSTROM UND DRUCK

ANFORDERUNG AN VOLUMENSTROM UND DRUCK

Aus der folgenden Tabelle gehen die Anforderungen der Modellreihe MSD Saber Series Mobile Scheren in Bezug auf Volumenstrom und Druck für die Öffnen- und Schließen-Funktion hervor. Beachten Sie, dass alle Modelle Schnellaufventile enthalten; beachten Sie ebenso, dass diese Berechnungen theoretischer Natur sind und dass die tatsächlichen Zykluszeiten je nach hydraulischem Wirkungsgrad des jeweiligen Baggers, des möglichen Gegendrucks innerhalb des Systems, der Sachkunde des Maschinenführers usw. hiervon abweichen können. Die Berechnung dieser Zykluszeiten erfolgt ohne in den Klauen vorhandenes Material. Die Zykluszeiten fallen länger aus, wenn maximale Scherkraft benötigt wird (die Schere verlässt dabei den „Schnellaufventilmodus“).

SCHEREN-MODELL	EMPFOHLENER DRUCKBEREICH	STROM IN GALLONEN PRO MINUTE (LITER PRO MINUTE), DER ZUR ERFÜLLUNG VON ZYKLENZEITEN VON 8, 10, 12, UND 14 SEKUNDEN ERFORDERLICH IST				
		8 S	10 S	12 S	14 S	MAX. VOL.STR.
MSD 7 (5,5")	3500-5500 PSI (240-380 BAR)	15	12	10		25 (95)
MSD 7 (6,5")	2100-3500 PSI (150-240 BAR)	22	18	15		35 (130)
MSD 800 (8,0")	4001-5500 PSI (276-379 BAR)	40	32	27		65 (240)
MSD 800 (9,0")	3000-4000 PSI (207-276 BAR)	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)

* Bezeichnet mobile Schere mit ordnungsgemäß funktionierendem rekuperativem Ventil.

HINWEIS

- Drehgelenkkreis – 30-45 Liter pro Minute bei 138-172 bar.
- Zur Entlastung vom Gegendruck ist bei den meisten Modellen eine ½"-Ablassleitung vonnöten, die vom hydraulischen Drehmotor zum Hydraulikflüssigkeitstank des Baggers verläuft.
- Bei einer Montage der Schere als zweites Glied wird bei den meisten Baggern Pumpensummierungen oder doppelter Pumpendurchfluss empfohlen.
- Der Anstieg der Strömung kann es erforderlich machen, Hydraulikleitungen von größerer Weite oder Doppelleitungen zum Drehgelenk hin zu verlegen, um den Rückdruck unter 103 bar zu halten, die Wärmeentwicklung zu verringern und die Scherenleistung zu maximieren.

ANLEITUNG ZUR MONTAGE DER SCHERE

Stellen Sie fest, ob es sich bei Ihrer Schere um ein als zweites oder drittes Glied montiertes System handelt. Im ersteren Falle ersetzt diese den Baggerstiel; im letzteren den Löffel.

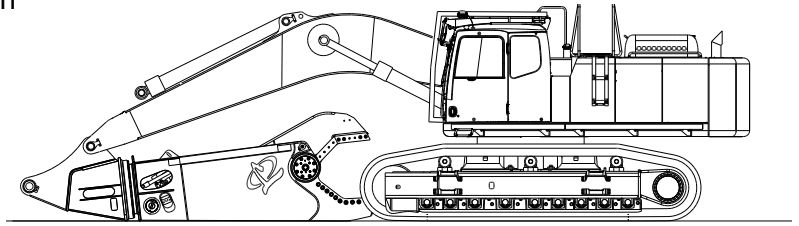


ABBILDUNG 3-1

1. Setzen Sie die Schere kopfüber auf den Boden; achten Sie dabei darauf, die Schere zu blockieren, um sie so in der Waagrechten zu halten. Wählen Sie zur Montage einen ebenen, festen Grund aus.
2. Entfernen Sie im Falle einer Montage als zweites Glied den Baggerstiel nach dem vom Hersteller empfohlenen Verfahren.
3. Entfernen Sie bei einer Montage als drittes Glied den Löffel oder sonstige Anbaugeräte nach dem vom Hersteller empfohlenen Verfahren. Verschließen Sie nach dem Abtrennen den Hydraulikschlauch, um einer Verunreinigung des Hydrauliksystems vorzubeugen.

HINWEIS

Es kann dabei erforderlich sein, die Rückseite der Schere in ihre Position zu heben, um bei einer Montage als zweites Glied den Stift des Auslegerdrehgelenks anbringen zu können.

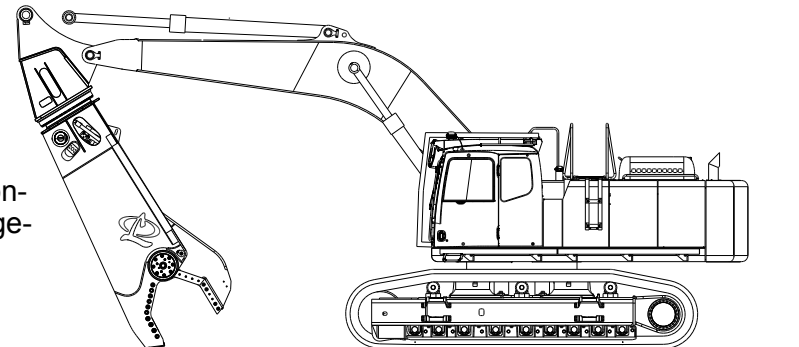


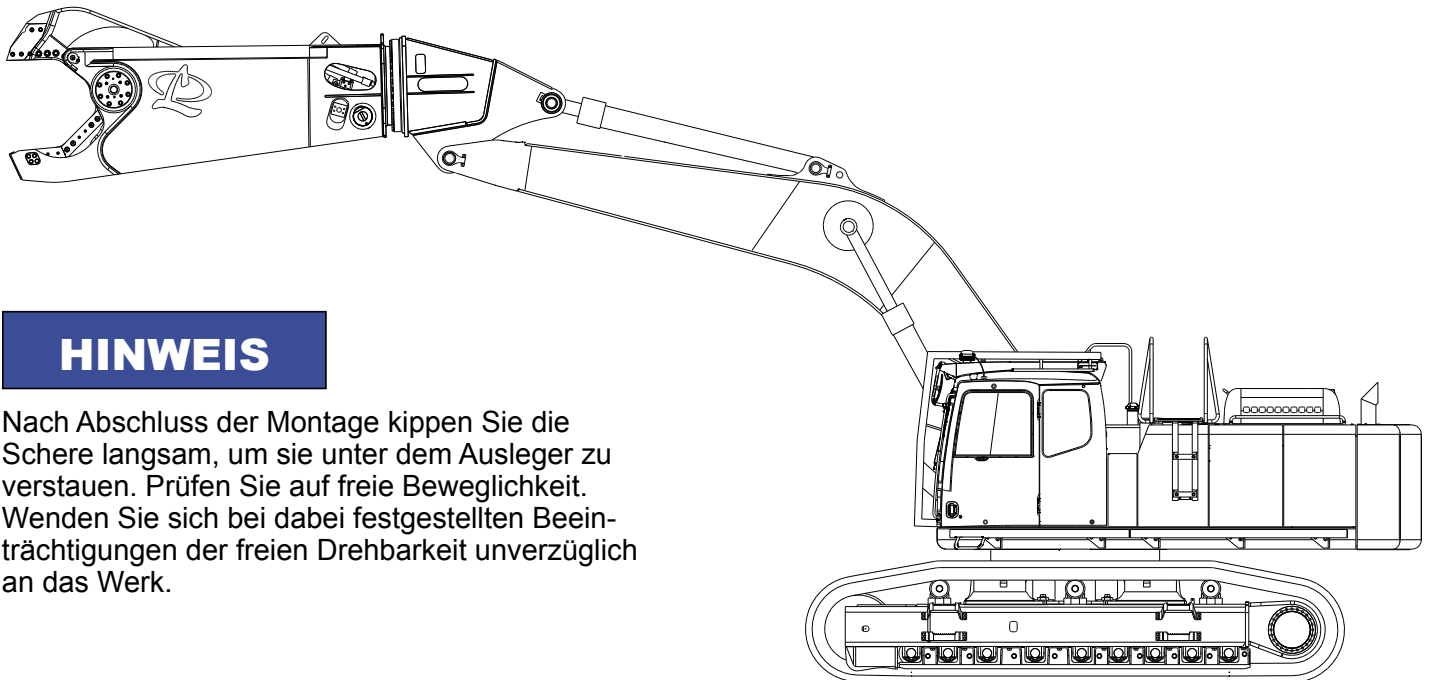
ABBILDUNG 3-2

4. Bewegen Sie den Bagger mit zum Bagger hinweisenden Scherenklauen in Position und richten Sie den Ausleger oder Stiel des Baggers mit dem Drehgelenk des Auslegers bzw. dem Anschluss des Stiels an die Scherenhalterung aus (vgl. **Abb. 3-1**).
5. Bei einer Montage als zweites Glied befestigen Sie das Drehgelenk des Scherenauslegers am Baggerausleger unter Verwendung des Stifts des Letzteren (als zweites Glied). Bei einer Montage als drittes Glied befestigen Sie die Spitze des Stiels am Stielanschluss unter Verwendung des von LaBounty mitgelieferten Stifts.
6. Weisen Sie die Bedienungsperson an, die Schere langsam in eine Position zu heben, in der genügend Freiraum besteht, um die andere Verbindung der Scherenhalterung zu befestigen (vgl. **Abb. 3-2**).

ANLEITUNG ZUR MONTAGE DER SCHERE

Fortsetzung

7. Die Zylinderstange bzw. das Löffelgestänge ausfahren und in der zum Einführen des Stifts erforderlichen Weise positionieren. Den im Lieferumfang der Schere befindlichen Stift einsetzen. Die korrekte Positionierung des Zylinders bzw. des Gestänges kann die Verwendung von Hebezeug (Deckenhebezug, Gabelstapler o. ä.) erforderlich machen.
8. Die Hydraulikschläuche an den zu beiden Seiten des Kopfes angebrachten Verteiler anschließen. Daran denken, sämtliche Hydraulikschläuche und -armaturen unverzüglich zu verschließen, um einer Verunreinigung des Hydrauliksystems vorzubeugen. Die Bolzen mit dem korrekten Anziehmoment festziehen (vgl. Anziehmomenttabellen für die Befestigung der Flanschhälften auf Seite 8-26).
9. Bei rotierenden Modellen sind die im Folgenden beschriebenen Verfahren zu befolgen.
 - a. Nach erfolgter Montage eines Hydraulikkreises an den Bagger weitere Hydraulikleitungen am Ausleger montieren, darunter zwei $\frac{1}{2}$ "-(13-mm-)Zuleitungen sowie eine $\frac{1}{2}$ "-(13-mm-)Ableitung. Diese müssen in das Ende des Auslegers münden.
 - b. Überbrückungsleitungen von den vorgenannten Hydraulikleitungen zum Scherenschott oder zu den Armaturen des Verteilers führen. Die jeweiligen Strömungs- und Druckanforderungen sind dem Teilekatalog zu entnehmen; wenden Sie sich im Zweifelsfalle an den Service (+1 800-522-5059).
10. Vergewissern Sie sich, dass alle Schellen, Befestigungselemente und sonstigen Verbindungen fest sitzen, ehe Sie fortfahren.
11. Heben Sie den Ausleger an und prüfen Sie langsam die Rotationsfunktion der Schere sowie deren Öffnungs- und Schließfunktion (vgl. **Abb. 3-3**). Achten Sie auf austretendes Hydrauliköl.



HINWEIS

Nach Abschluss der Montage kippen Sie die Schere langsam, um sie unter dem Ausleger zu verstauen. Prüfen Sie auf freie Beweglichkeit. Wenden Sie sich bei dabei festgestellten Beeinträchtigungen der freien Drehbarkeit unverzüglich an das Werk.

ABBILDUNG 3-3

INBETRIEBNAHME DER MOBILEN SCHERE

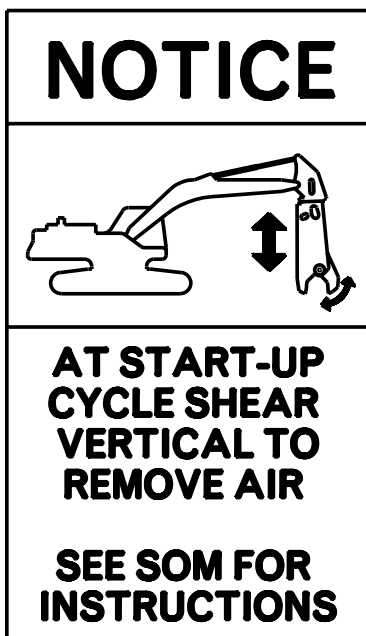
Vor der Inbetriebnahme der Schere ist diese zu entlüften. Im System vorhandene Luft führt zur Ausbildung von Kavitationen, zu Oxidation des Öls und zu Überhitzung. Solche Bedingungen begünstigen einen vorzeitigen Verschleiß und Verunreinigungen des Öls, Lärmentwicklung, schleppenden Betrieb, ein verkürztes Betriebsleben der Komponenten sowie eine mögliche Beschädigung des Zylinders. Das beschriebene Verfahren ist nach erfolgter Montage, im Anschluss an Reparaturen an der Hydraulik sowie immer dann zu befolgen, wenn die Schere über einen längeren Zeitraum eingelagert oder anderweitig nicht genutzt worden ist. Achten Sie darauf, dass der Scherenzylinder stets entweder vollständig eingefahren oder vollständig ausgefahren ist; sollte dies nicht der Fall sein, führen Sie ihn mechanisch in die jeweilige Position (lösen Sie die Endstopfen oder -kappen am Verteiler oder an den Armaturen, um den Scherenzylinder mit Druckluft zu versorgen). Positionieren Sie die Schere so, dass sich der Zylinder so horizontal wie möglich befindet. Stellen Sie den Bagger auf Leerlaufdrehzahl oder einen Wert geringfügig darüber.

BEI EINGEZOGENEM ODER AUSGEFAHRENEM ZYLINDER

1. Füllen Sie langsam den Zylinder (durch Öffnen oder Schließen der Schere), bis sich eine deutliche Änderung des Tons des Baggers vernehmen lässt, die anzeigt, dass der Zylinder vollständig gefüllt ist. **Setzen Sie die Maschine dabei nicht unter ihren maximalen Betriebsdruck.**
2. Kehren Sie die Strömungsrichtung des Öls um; befüllen Sie langsam den Zylinder (schließen Sie die Schere), bis der Stange ca. $\frac{1}{4}$ des Wegs ausgefahren ist.
3. Ziehen Sie die Zylinderstange vollständig zurück.
4. Wiederholen Sie die Schritte 2 und 3, wobei sie die Stange zunächst auf ca. $\frac{1}{2}$, dann auf $\frac{3}{4}$ und schließlich vollständig ausfahren.
5. Wenn der Zylinder mit Öl gefüllt ist, fahren Sie diesen mindestens fünfmal vollständig ein und aus. **Setzen Sie die Maschine dabei nicht unter ihren maximalen Betriebsdruck.**

HINWEIS

Kontrollieren Sie die Hydraulikflüssigkeit des Baggers und füllen sie erforderlichenfalls nach.



GRUNDREGELN FÜR EINEN SICHEREN BETRIEB

1. Lesen Sie sich die Bedienungsanleitung zur Grundmaschine, an der die Schere montiert ist, aufmerksam durch.
2. **INFORMIEREN SIE SICH** über die Kapazität des Baggers und von dessen Anbaugeräten. **VERMEIDEN SIE** es, die Maschinen zu überladen, da andernfalls schwere Verletzungen drohen. Die Anbaugeräte haben möglicherweise das Hebevermögen der Grundmaschine beeinträchtigt.
3. Bei allen Materialumschlags-Anwendungen ist rund um das Fahrerhaus des Baggers ein Schutz gegen herabfallende Gegenstände anzubringen.
4. Die Schere ist zur Bearbeitung von Werkstoffen vorgesehen. Verwenden Sie das Anbaugerät **KEINESFALLS** für andere Zwecke, da andernfalls ein Verlust der Gewährleistung droht.
5. **VERMEIDEN SIE ES**, ununterbrochen überdimensioniertes Material zu verarbeiten, in dem Sie dieses mit der nach unten wirkenden Kraft des Baggers in die Scherenkehle pressen. Da dies das Betriebsleben der Schere verkürzt, wird dringend von einer solchen Praxis abgeraten.
6. Falls die Schere bei der Bearbeitung blockiert, reduzieren Sie die Menge an Material, das zu einem gegebenen Zeitpunkt verarbeitet wird. Eine ständige Überlastung der Schere und ein periodischer Aufbau des Maximaldrucks können zu Überhitzung führen und sich negativ auf die Schere ebenso wie auf das Hydrauliksystem des Baggers auswirken.
7. Fahren Sie bei der Verarbeitung den Scherenzylinder nach Möglichkeit stets vollständig ein und aus. Hierdurch strömt mehr Hydraulikflüssigkeit durch das System, wodurch sich die Gefahr von Überhitzung verringert.
8. Achten Sie auf eine tägliche Prüfung und Schmierung der Schere. Achten Sie beim Anziehen loser Bolzen und Armaturen stets auf das im vorliegenden Handbuch angegebene Anziehmoment.
9. Bewahren Sie einen Sicherheitsabstand und vermeiden Sie Kontakt zwischen dem Bagger und der Schere wie auch jeglichem zwischen den Scherenklauen gehaltenem Material.
10. Lassen Sie **NIEMALS** die Schere in der Schwebe, und führen Sie diese nicht über Personen, besetzte Fahrzeuge oder Gebäude.
11. Achten Sie zur Vermeidung von Beschädigungen beim Arbeiten auf engem Raum sorgsam auf herausragende Teile wie Zylinderstangen und Schläuche.
12. Waren Sie stets mindestens 5 m Abstand zwischen der Schere und in der Nähe verlaufenden Spannungsleitungen.
13. Achten Sie **STETS** darauf, die Schere auf dem Boden abzusinken und den Motor abzuschalten, wenn Sie die Maschine unbeaufsichtigt lassen.

14. Verwenden Sie **KEINESFALLS** die Schere für Abrissarbeiten und versuchen Sie auch nicht, durch Rückwärtsfahren des Baggers Material damit herunterzuziehen. Dies ist nicht nur gefährlich, sondern hätte auch mit großer Wahrscheinlichkeit eine Beschädigung von Bagger und Schere zur Folge.
15. Achten Sie insbesondere beim Arbeiten unter eingeschränkter Sicht oder im Inneren von Gebäuden darauf, Kollisionen mit dem Ausleger oder der Schere zu vermeiden. Seien Sie sich der Höhe und der Reichweite der Schere bei Betrieb, Transport sowie beim Schwenken des Baggers bewusst.
16. Schwenken Sie die Maschine nur zu Zwecken der Positionierung. Verwenden Sie die Schere **KEINESFALLS** als Hammer oder Abrissbirne.
17. Vermeiden Sie beim Betrieb, bei Bewegungen und Schleppen der Maschine Kontakt zwischen Auslegerarm und Scherenstiel sowie über Kopfhöhe befindlichen Hindernissen.
18. Ändern Sie **KEINESFALLS** die werksseitigen Voreinstellungen der Hydraulik der Schere, und weisen Sie auch nicht von den Vorgaben des Baggerherstellers ab. Andernfalls droht ein Verlust der Gewährleistung.
19. Schneiden Sie mit der Schere **KEINESFALLS** hochfeste Stähle wie Schienengleise, Federstahl, Achsen sowie gewisse Drahtsorten wie Klingen, da andernfalls die Saber-Spitze und/oder Beschädigungen des oberen Teils auftreten. Material dieser Art bricht bei der Verarbeitung und wird dabei unter Umständen zu einem Geschoss, das schwere Verletzungen bis hin zum Tod verursachen kann.
20. Zur Vermeidung einer Verbiegung der oberen Schere versuchen Sie **KEINESFALLS**, Material zu durchtrennen, das in der untere Klaue feststeckt.
21. Ehe Sie versuchen, dünnes Material zu durchtrennen, vergewissern Sie sich, dass die Scherenklingen scharf und korrekt justiert sind. Andernfalls besteht die Gefahr, dass sich Material dieser Art in den Scherenklingen verklemmt.
22. Die Hebeösen sind für den Transport und die Montage vorgesehen. Sie sind nicht für Anwendungen mit einer Aufhängung über Kabel gedacht.
23. Die Scherenrotationsfunktion ist nur zur Positionierung vorgesehen. Verwenden Sie diese **NICHT** zum Biegen, Brechen oder Aufstemmen.
24. Missbrauchen Sie die Kraft des Baggers **NICHT** dazu, die Schere in einen Stapel zu treiben.
25. Missbrauchen Sie **NICHT** die Kraft des Baggers oder das Gewicht an irgendeinem der Enden der oberen Schere dazu, die Schere von einem Materialstau zu befreien oder Material zu schneiden, das für die Schere zu dick ist.

BEDIENELEMENTE DER MOBILEN SCHERE

Es gibt vier Grundbewegungen der Schere zuzüglich einer zu deren Drehung, sofern diese mit der Rotationsoption versehen ist. Die Bedienelemente der mobilen Schere können sich je nach Art der Grundmaschine sowie, ob die Schere als zweites oder drittes Glied montiert ist, geringfügig voneinander unterscheiden. Die Systeme zum Öffnen und Schließen sowie zum Drehen der Schere werden auf jede Maschine individuell abgestimmt. Gehen Sie die Bedienung der Schere mit einem autorisierten Händler oder dem Montagetechniker durch, ehe Sie diese praktisch einsetzen. Die Funktionen einer typischen Montage einer Schere als drittes Glied ist nachfolgend (vgl. **Abb. 4-1**) sowie auf Seite 4-5 (Montage als zweites Glied) dargestellt.

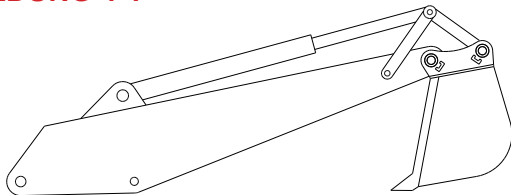
⚠️ WARNUNG

Machen Sie sich mit den Bedienelementen für die einzelnen Bewegungen der Schere vertraut, ehe Sie diese erstmals einsetzen. Üben Sie die Bewegungen der Maschine wie in den Anleitungen „Machen Sie sich mit der Bedienung der Schere vertraut“ des vorliegenden Abschnitts beschrieben.

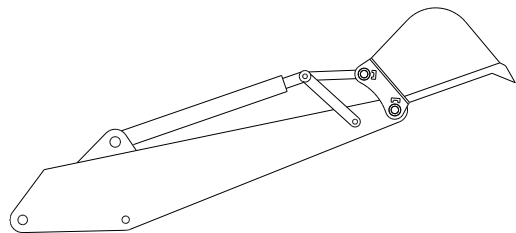
MONTAGE ALS DRITTES GLIED

Schere ersetzt Löffel

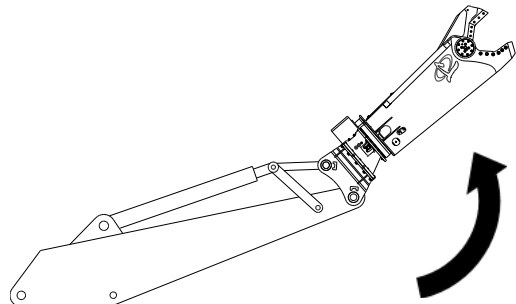
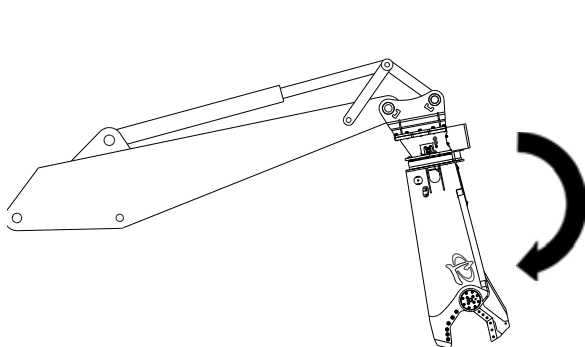
ABBILDUNG 4-1



Löffel ANHEBEN = Schere EIN



Löffel ABSENKEN = Schere AUS



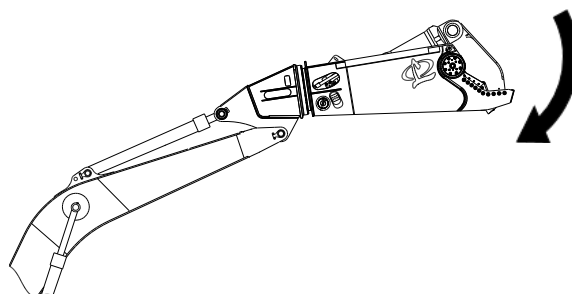
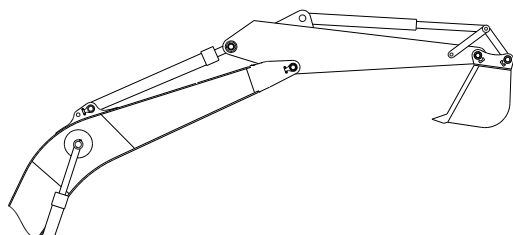
BEDIENELEMENTE DER MOBILEN SCHERE (FORTSETZUNG)

MONTAGE ALS ZWEITES GLIED

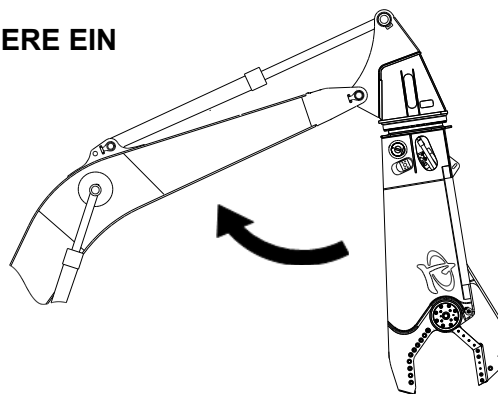
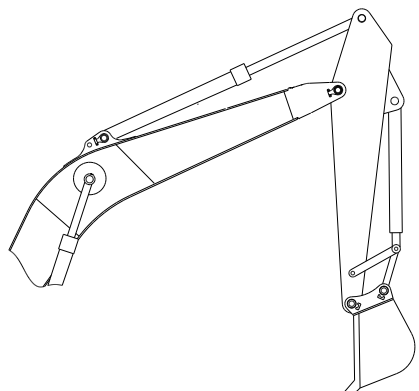
Schere ersetzt Stiel

ABBILDUNG 4-2

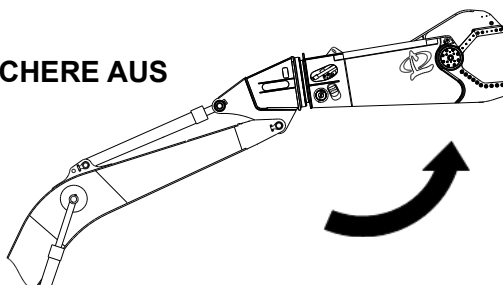
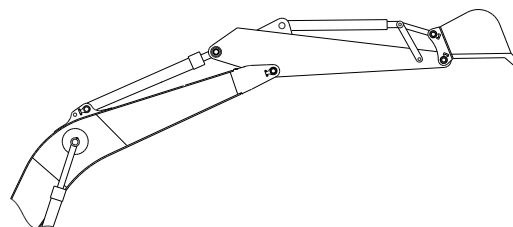
LÖFFEL ANHEBEN = SCHERE SCHLIESSEN



ARM EIN = SCHERE EIN



ARM AUS = SCHERE AUS



INSTANDHALTUNG

WARTUNGS- UND INSTANDHALTUNGSANLEITUNG	ALLE 8 STUNDEN	ALLE 80 STUNDEN	ALLE 2000 STUNDEN
Schere auf Beschädigung sichtprüfen	•		
Alle Sicherheitsaufkleber überprüfen	•		
Schutz des Führerhauses an Bagger überprüfen	•		
Kontrollieren, dass alle Warnsysteme am Bagger funktionieren	•		
Hauptdrehgelenkblock zu beiden Seiten schmieren (zwei Drehgelenke pro Seite)	•		
Die Enden der Gleitscheibensysteme schmieren (zu beiden Seiten)	•		
Ende des vorderen Zylinderstifts schmieren	•		
Ende des hinteren Zylinderstifts schmieren	•		
Anschluss der Halterung an das Drehgelenk des Auslegers schmieren	•		
Anschluss der Halterung an den Zylinder schmieren	•		
Stiftköpfe und Stiftsicherungen inspizieren	•		
Sämtliche Bolzen auf Lockerung oder Beschädigung prüfen	•		
Spalt zwischen Gleitscheibe und rückseitiger Verschleißplatte überprüfen; bei einer Spaltweite von mehr als 0,25 mm im Handbuch nachschlagen	•		
Spalt zwischen Führungsmesser und Saber Tip™ kontrollieren; bei einer Spaltweite von mehr als 0,75 mm im Handbuch nachschlagen	•		
Spalt an der Schneidklinge kontrollieren; bei einer Spaltweite von mehr als 0,75 mm im Handbuch nachschlagen	•		
Saber Tip™ kontrollieren; sich vergewissern, dass es genau in die obere Klaue passt	•		
Quermesser auf Lockerung oder Beschädigung prüfen	•		
Schläuche auf Verschleiß und drohendes Versagen kontrollieren	•		
Zylinder auf Lecks kontrollieren	•		
Bei Ausstattung mit Drehgelenk:	•		
Drehtischlager schmieren	•		
Drehschläuche (und Schlauchanschlüsse) auf Verschleiß, Undichtigkeiten und mögliche Defekte überprüfen	•		
Bolzen der Rotorbaugruppe kontrollieren	•		
Sämtliche Bolzen kontrollieren, über die das Drehtischlager mit dem oberen Kopf und der Schere verbunden ist; erforderlichenfalls ersetzen		•	
Schneidmesser, Saber Tip™, Quer- und Führungsmesser drehen oder ersetzen		•	
Verschleiß der Gleitspindel kontrollieren; erforderlichenfalls ersetzen		•	
Obere Schere überprüfen: Aufbau sowie Zustand des Hartauftrags im Umkreis der Schneiden überprüfen; erforderlichenfalls aufbauen		•	
Erforderlichenfalls Verschleißplatten an der unteren Schere ersetzen		•	
Flanschhälften und Verschraubung auf Lockerung überprüfen; erforderlichenfalls nachziehen		•	
Den unteren Sekundärmesserpuffer oder Aufbaustreifen kontrollieren und warten		•	
Dichtungen der Scherenzylinder ersetzen (einschließlich selbstsichernder Mutter)			•
Dichtungen des Schwenkverteilers ersetzen (falls damit ausgestattet)			•

SCHMIERUNG

Eine regelmäßige Schmierung des Anbaugeräts ist für eine störungsfreie Funktion und ein langes Betriebsleben desselben unverzichtbar. Das integrierte Schnellventil verkürzt die Dauer der Schneidzyklen und erhöht so die Zahl der möglichen Schneidvorgänge pro Tag. Dies macht indes eine häufigere Schmierung der Schere erforderlich, als dies bei früheren Modellen der Fall war. Verwenden Sie Premium-Fett Nr. 2EP oder eine gleichwertige Qualität und schmieren Sie alle Stellen nach jeweils vier Betriebsstunden. Die Nippel lassen sich anhand der Darstellung in Abb. 5-1 sowie den Aufklebern „GREASE“ am Anbaugerät ermitteln. Schmieren Sie sämtliche Nippel am Hauptgelenkblock SOWOHL bei geöffneten ALS AUCH bei geschlossenen Scheren, um das Fett gleichmäßig über den Gelenkblock zu verteilen.

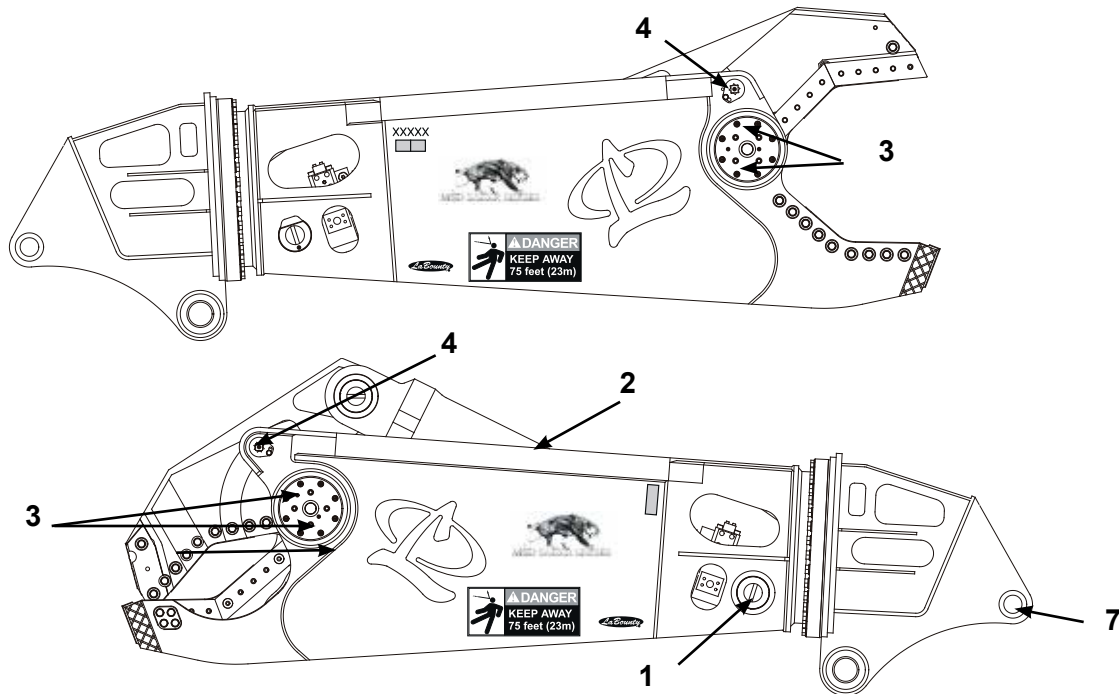


ABBILDUNG 5-1

DIE BAUFORM DER ROTORSCHERE IST MODELLABHÄNGIG. ACHTEN SIE BEIM SCHMIEREN DES ANBAUGERÄTS AUF DIE AUF DIE SCHMIERNIPPEL HINWEISENDEN AUFKLEBER („GREASE“).

ANORDNUNG AUF ANBAUGERÄT

1. Hintere Zylinderverbindung
2. Vordere Zylinderverbindung
3. Hauptdrehgelenk der Klaue (2 Nippel an jeder Seite)
 - a. Klaue geöffnet
 - b. Klaue geschlossen
4. Gleitspindel
 - a. Linke Seite
 - b. Rechte Seite
5. Drehtischlager (nur Rotorscheren)

ZAHL DER FETTDOSEN

- | | |
|--|--------------------------|
| | 6 (8 g) |
| | 6 (8 g) |
| | 6 (8 g) |
| | 6 (8 g) |
| | 6 (8 g) |
| | |
| | 6 an jedem Schmiernippel |
| | 6 an jedem Schmiernippel |
| | 6 an jedem Schmiermittel |

ANORDNUNG AN HALTERUNG

6. Anschluss des Drehgelenks des Auslegers: im Handbuch zur Wartung des Baggers nachzuschlagen
7. Anschluss des Gestänges (Montage als drittes Glied) bzw. des Drehzapfens des Zylinders (Montage als zweites Glied)

ENTFERNEN DES MESSERS

Ein unsachgemäßes Entfernen und Handhaben von Scherenmessern birgt Gefahren. Im Interesse Ihrer Sicherheit sowie zur Vermeidung von Beschädigungen der Schere lesen Sie sich die folgenden Warnhinweise und Anleitungen aufmerksam durch, ehe Sie ein Messer aus seiner Aufnahme entfernen.

⚠ VORSICHT

Tragen Sie zur Vermeidung von Verletzungen bei der Wartung des Anbaugeräts stets Schutzausrüstung. Hierzu gehören Schutzbrille, Schutzhelm, Stahlkappenschuhe, schnittfeste Handschuhe sowie Gehörschutz.

⚠ WARNUNG

Achten Sie vor dem Entfernen der Messerbolzen darauf, dass die Messer sicher gestützt sind. Beim Entfernen der Bolzen kann das Messer herabfallen und schwere Verletzungen verursachen.

1. Lösen Sie sämtliche Messerbolzen, lassen Sie diese jedoch einige Gewindegänge in das Messer eingeschraubt.
2. Möglicherweise lösen sich die Messer ohne nennenswerte Anstrengung aus ihren Aufnahmen. Achten Sie darauf, lose Messer vor dem Entfernen der zugehörigen Bolzen abzustützen.
3. Sind die Messer nicht allzu lose, klopfen Sie mit einem Kunststoffhammer auf die Vorderseite des Messers, um die Verbindung zwischen Messer und Aufnahme zu lösen. Führen Sie zum Lösen des Messers ein Stemmeisen zwischen der Oberseite des Messers und der Aufnahme des Messers ein.

⚠ WARNUNG

Schlagen Sie niemals mit einem Gegenstand gleich welcher Art aus gehärtetem Stahl gegen ein Messer. Das Messer könnte dabei abbrechen und schwere Verletzungen verursachen.

4. Sollte sich das Messer dabei nicht aus seiner Aufnahme lösen, führen Sie einen Holzklotz oder ein ähnliches Objekt gegen den Kopf eines der Messerbolzen und schlagen Sie mit einem Hammer darauf (vgl. Abb. 5-6). Der auf diese Weise bearbeitete Bolzen sollte dabei zur Vermeidung einer Beschädigung des Gewindes bis auf $\frac{1}{2}$ " (13 mm) vollständig eingeschraubt sein.

5. Sollten sich die Messer auf diesem Wege nicht lösen lassen, wenden Sie sich für weitere Hilfestellung an Ihren LaBounty-Händler. Beachten Sie auch, dass Austausch-Kits für Messer erhältlich sind. Bitte halten Sie zur Beschleunigung des Bestellvorgangs bei Ihrem Anruf die Seriennummer Ihrer Schere bereit.

HINWEIS

Schlagen Sie mit einem Hammer oder einem sonstigen harten Gegenstand niemals direkt auf die Messerbolzen, da das Gewinde des jeweiligen Messers hierbei beschädigt werden könnte.

HINWEIS

Komplett-Kits können Sie telefonisch beim LaBounty Customer Service unter der Nummer +1 800-522-5059 bestellen. Bitte halten Sie zur Beschleunigung des Bestellvorgangs bei Ihrem Anruf die Seriennummer der Schere bereit.

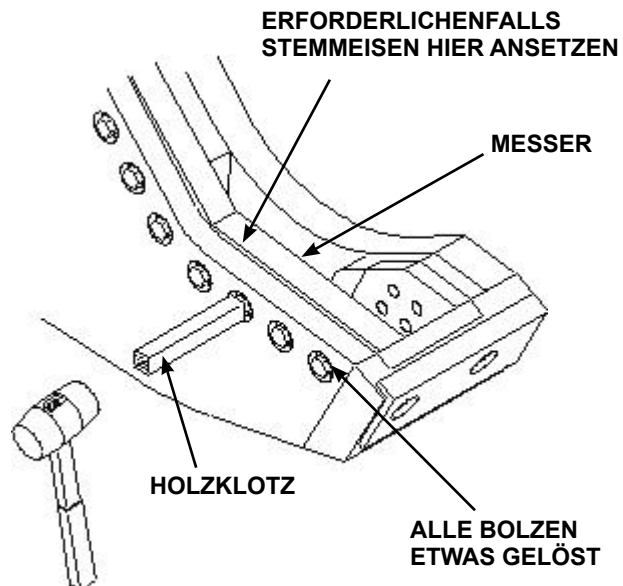


ABBILDUNG 5-6

ANGABEN ZUM ANZIEHMOMENT DER MESSERBOLZEN

Das Festziehen der Bolzen der LaBounty-Scherenmesser mit dem korrekten Anziehmoment stellt einen entscheidenden Faktor für die Verlängerung der Lebensdauer der Scheren- und Messerkomponenten dar. Die Einhaltung des korrekten Anziehmoments entsprechend den Angaben im vorliegenden Handbuch trägt dazu bei, sowohl einem Lösen von Messern als auch einer möglichen Beschädigung der Messeraufnahmen entgegenzuwirken.

Die LaBounty-Scherenmesser lassen sich drehen, so dass alle vier Schneiden genutzt werden können (vgl. **Abb. 5-7** bzgl. der Komponenten eines typischen Austausch-Kits für Messer). Die Messerbolzen und -scheiben gelangen üblicherweise über die gesamte Lebensdauer des begleitenden Messersatzes zum Einsatz. Aufgrund der kritischen Natur dieser Befestigungselemente schreibt LaBounty vor, diese (Bolzen wie Scheiben) bei jedem Austausch durch einen neuen Satz Messer ebenfalls zu ersetzen.

Bei der Verwendung vorhandener Befestigungselemente für Messer beim Drehen derselben ist stets darauf zu achten, die Ausrüstung auf vorhandene Mängel oder Schäden zu untersuchen und im erforderlichen Umfang zu ersetzen. Denn mit gelängten Bolzen oder auch verdrehten Scheiben ist es schwierig bis unmöglich, mit dem korrekten Anziehmoment einen sicheren Sitz des Messers in der Aufnahme zu erzielen.

Die korrekten Anziehmomente für die Messerbolzen sind nachfolgend aufgeführt. Sie dürfen nur auf selbige angewandt werden.

ANZIEHMOMENTWERTE FÜR MESSERBOLZEN

CLASS 10.9

GRÖSSE	FT.-LBS.	NM
M20	500	678
M24	900	1220
M30	1200	1627

MONTAGEVERFAHREN

Ihre neue Saber-Schere weist am Saber Tip™ einen erhöhten Bereich auf, der in das zweite Messer der oberen Klaue passt. Dieser trägt beim Durchtrennen von Elementen, die sich nicht über die ganze Länge der Vortriebsspitze erstrecken, zu einer gleichmäßigen Stützung und Belastung sämtlicher Messeraufnahmen bei.

HINWEIS

Messer früherer Modelle weisen eine Ansenkung sowie entfernbare Zylinderstifte auf, welche die gleiche Funktion erfüllen wie die vier Bolzen des Saber Tip™.



ABBILDUNG 5-7

SCHEIBENAUSGLEICH UND DREHEN DES FÜHRUNGSMESSERS

Der Führungsmesserspalt stellt eine weitere Einstellung dar, welche die Scherenmesser in einer Reihe bewahrt und für eine störungsfreie Funktion der Schere sorgt. Diese Einstellung sollte täglich vorgenommen werden.

1. Schließen Sie die Schere so weit, dass das Saber Tip™ an der unteren Schere beginnt, sich am Führungsmesser vorbeizubewegen (vgl. **Abb. 5-8**). Messen Sie die Spaltweite mit einer Spaltlehre und notieren Sie diesen Wert. Schließen Sie die Schere schrittweise und prüfen Sie im Spalt an verschiedenen Stellen entlang der Oberfläche des Saber Tip™.
2. Ermitteln Sie den schmalsten Spalt entlang des Saber Tip™ und kennzeichnen Sie diesen. Der Spalt darf an dieser Stelle nicht mehr als 0,030" (0,76 mm) betragen. Wird dieser Wert übertroffen, ist das Führungsmesser mit einer Ausgleichsscheibe zu versehen.
3. Führungsmesser-Ausgleichsscheiben gehören zum Lieferumfang einer neuen Schere. Das Scheiben-Kit enthält vier Scheiben einer Dicke von 0,024" (0,61 mm) sowie eine einer Dicke von 0,12" (3 mm).
4. Zur Ermittlung der Zahl an benötigten Scheiben ziehen Sie den gewünschten Wert von 0,010" (0,25 mm) vom geringsten zuvor gemessenen Spalt ab. Vgl. dazu das Beispiel rechts auf dieser Seite.

⚠️ WARNUNG

Bei sich drehender Schere darf keine Messung der Spaltweite erfolgen. Halten Sie beim Schließen der Schere Abstand, da andernfalls schwere Verletzungen drohen.

⚠️ VORSICHT

Bei der Wartung des Messers sind stets schnittfeste Handschuhe zu tragen.

HINWEIS

- Was zu tun ist, um ein in seiner Aufnahme feststehendes Messer zu lösen, können Sie im vorliegenden Abschnitt unter „Entfernen des Messers“ nachlesen.
- Ist die Schere seit der letzten Drehung über einen Zeitraum von mehr als 80 Stunden betrieben worden, empfiehlt es sich, bei dieser Gelegenheit alle Messer zu drehen. Folgen Sie dazu die auf dieser Seite und den folgenden gegebene Anleitung.

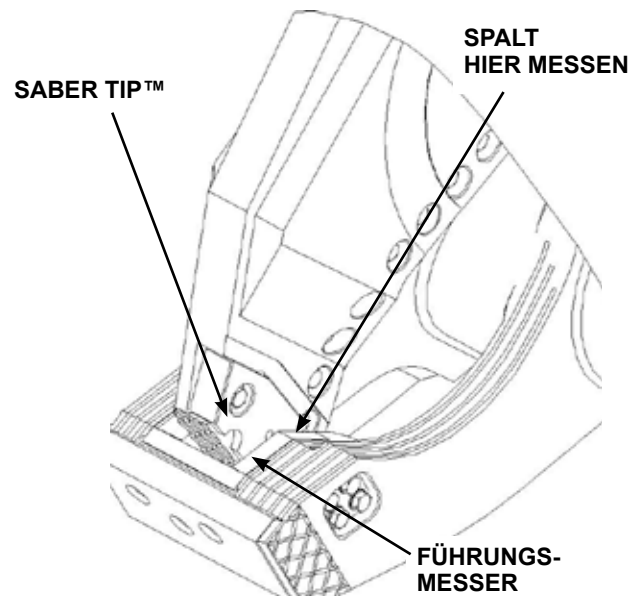


ABBILDUNG 5-8

Beispiel:

Aufgezeichnete Spaltwerte:

0,035" (0,89 mm)

0,040" (1,02 mm)

0,045" (1,14 mm)

Schmalster Spalt

= 0,035"

Abzüglich des gewünschten Spalts

-0,010"

Scheibenbreite

= 0,025"

Im vorliegenden Beispiel würde somit zur Erzielung des gewünschten Führungsmesserspalts eine 0,024" (0,61 mm) dicke Scheibe benötigt.

SCHEIBENAUSGLEICH UND DREHEN DES FÜHRUNGSMESSERS

Fortsetzung

5. Um eine Scheibe einzufügen, lösen Sie die Bolzen des Führungsmessers und ziehen Sie dieses hinreichend weit heraus, um die Scheiben zwischen die Messeraufnahme und das Führungsmesser einsetzen zu können. Haben Sie alle fünf Scheiben eingefügt und der Spalt ist noch immer größer als 0,030" (0,76 mm), so muss das Führungsmesser gedreht oder aber ersetzt werden.

6. Das Führungsmesser lässt sich einmal drehen, so dass sich die gesamte Messerfläche nutzen und damit das Betriebsleben verlängern lässt. Ist es an der Zeit, das Messer zu drehen, so entfernen Sie dieses, drehen Sie es um und setzen Sie es im Anschluss wieder in seiner Aufnahme ein. Über die gesamte Lebensdauer des Messers sollte die gleiche Seite verwendet werden. Verfahren Sie in der vorstehend beschriebenen Weise, um das Führungsmesser mittels Ausgleichsscheiben auf die korrekte Spaltweite einzustellen. Ist das Messer über seine gesamte Oberfläche verschlissen und lässt sich nicht mehr durch Einfügen von Scheiben justieren, so ist es durch ein neues zu ersetzen.

7. Ist auch mit einem neuen Messer und nach Einfügen eines kompletten Scheibensatzes der Spalt weiterhin größer als 0,030" (0,76 mm), muss das Saber Tip™ ersetzt werden. Was hierzu zu tun ist finden Sie im vorliegenden Abschnitt unter „Drehen des Schneidmessers“ beschrieben.

WARNUNG

Tragen Sie beim Durchführen von Wartungsoperationen an Messern stets geeignete Schutzkleidung. Hierzu gehören Schutzbrille, Schutzhelm, Stahlkappenschuhe, schnittfeste Handschuhe sowie Gehörschutz. Tragen Sie beim Schleifen geeignetes Atemschutzgerät.

VORGEHENSWEISE ZUM DREHEN DES SCHNEIDMESSERS

Zur Erzielung einer optimalen Schnittleistung und eines möglichst langen Betriebslebens müssen die Schneidmesser ordnungsgemäß gedreht und justiert werden. Es empfiehlt sich, die Messer nach jeweils 80 Gebrauchsstunden zu drehen. Hierdurch lassen sich die Messer und die Messerspalte in einem einheitlichen Zustand bewahren, was für ein Justieren der Messer mittels Scheiben die Voraussetzung darstellt. Eine regelmäßige Wartung der Messer erweist sich insbesondere bei der Verarbeitung dünnerer Materialien als wichtig. Es kann sich dabei als erforderlich erweisen, die Messer häufiger zu drehen und zu justieren. Eine regelmäßige Drehung und Justierung der Schneidmesser ist bei der Verarbeitung größerer Materialien zwar weniger kritisch, verlängert jedoch die Lebensdauer der Messer. Verfahren Sie für eine ordnungsgemäße Drehung der Schneidmesser wie folgt:

1. Folgen Sie den im vorliegenden Abschnitt gegebenen Anleitungen zur Entfernung der oberen Scherenmesser. Achten Sie beim Entfernen der Teile im Hinblick auf das Wiederanbringen darauf, deren Position und die Teile selbst nicht aus den Augen zu verlieren.
2. Nachdem die Messer entfernt sind, säubern Sie die Schneiden mit einem kleinen Schleifer. Beseitigen Sie dabei Grate und Verformungen. Säubern Sie in derselben Weise die Aufnahmen der Messer, wobei Sie vorhandene Ablagerungen und Grate beseitigen.

HINWEIS

Für eine optimale Leistung des Saber Tip™ und um eine kraftschlüssige Verbindung der beiden ebenen Flächen zu gewährleisten, sollte das obere Sekundärmesser bei jedem Positionswechsel neu sein. Verfahren Sie hierzu wie folgt: Verwenden Sie die erste Schneide der neuen Schere (alle Messer neu), und drehen Sie alle Messer in ihre ursprüngliche Montageposition um. Verwenden Sie die zweite Schneide und entsorgen Sie sodann das untere Primärmesser. Bewegen Sie das obere Sekundärmesser in die untere erste Position und setzen Sie das neue Messer in die obere Sekundärposition ein. Vertauschen Sie Positionen von oberem Primär- und unterem Sekundärmesser gegeneinander. Fahren Sie in dieser Reihenfolge fort, entsorgen Sie das untere Primärmesser und montieren Sie ein neues oberes Sekundärmesser bei jedem Positionswechsel der Messer. Das damit erzielte Ergebnis besteht in einer optimalen Saber-Tip™-Leistung zu den lediglich einmaligen Kosten eines zusätzlichen oberen Sekundärmessers (nachdem zwei Schneiden verschlissen sind). Vgl. **Abb. 5-9** und **5-10** auf Seite 5-18.

VORGEHENSWEISE ZUM DREHEN DES SCHNEIDMESSERS

Fortsetzung

Die Startausrüstung zu jeder neuen Schere enthält zwei zusätzliche Messer. Bewahren Sie diese Messer für das zweite Mal des Drehens von Schneiden und Ersetzens von Messern auf. Bei der ersten Drehung benötigen Sie nur die ursprünglichen vier Messer; beim zweiten Mal verwenden Sie dann neue Messer.

VORSICHT

Wenn Sie diese Anleitungen sorgsam befolgen, heben Sie bei jeder Bestellung eines neuen Satzes von vier Messern zwei für eine zweite Drehung auf, da bei jeder zweiten Messerumkehr zwei neue Messer in die oberen Messeraufnahmen eingesetzt werden. DREHEN SIE NIEMALS VERSCHLISSENE UNTERE MESSER IN DIE AUFNAHMEN FÜR DIE OBEREN MESSER.

HINWEIS

Nutzen Sie keine Schere, deren Schneiden sich auf einen Radius von $\frac{1}{4}$ " (6 mm) oder mehr gerundet haben. Beim Betrieb der Schere mit stark verschlissenen Messern sinkt die Schneidleistung dramatisch und kann der Schere unter Umständen Schäden an Struktur und Hydraulik zufügen.

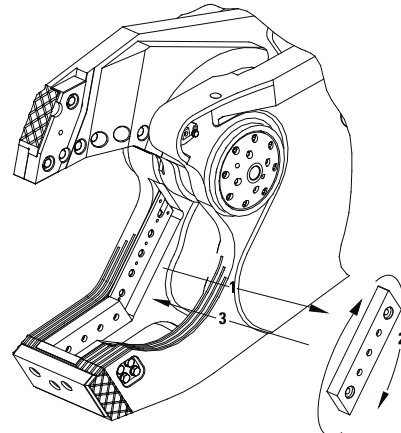
1. Vgl. **Abbildung 5-9**. Drehen Sie jedes ursprüngliche Messer um und setzen Sie jedes wieder in seine ursprüngliche Aufnahme ein. Nachdem dies geschehen ist, haben Sie das Verfahren zur Drehung der ersten Schneide abgeschlossen.

2. Vgl. **Abbildung 5-10**. Für die zweite Drehung der Schneide (nachdem sich diese auf einen Radius von $\frac{1}{4}$ " gerundet hat), entfernen und verwerfen Sie die unteren Messer. Entfernen Sie sodann die beiden oberen Messer, drehen Sie diese um, und setzen Sie sie in die unteren Aufnahmen ein. Setzen Sie im Anschluss zwei neue Messer in die offenen oberen Aufnahmen ein.

3. Achten Sie beim Drehen oder Ersetzen von Schneidkanten stets darauf, dass alle Messer korrekt sitzen, verwenden Sie einen neuen Satz an Messerbolzen und ziehen Sie diese entsprechend den Angaben im im vorliegenden Abschnitt enthaltenen Anziehmomentendiagramm für ungeschmierte Bolzen an. Verwenden Sie stets die gleiche Bolzengröße und -klasse. Angaben für die Bestellung von Ersatzbolzen bei Ihrem autorisierten LaBounty-Händler finden Sie im Teilekatalog.

4. Die Wartung von Quermesser und Führungsmesser sollte zeitgleich mit der Drehung der unteren Messer erfolgen. Behalten Sie beim Entfernen der einzelnen Teile im Hinblick auf deren spätere Wiederanbringung diese und deren Position im Gedächtnis.

ERSTE UND DRITTE SCHNEIDENDREHUNG

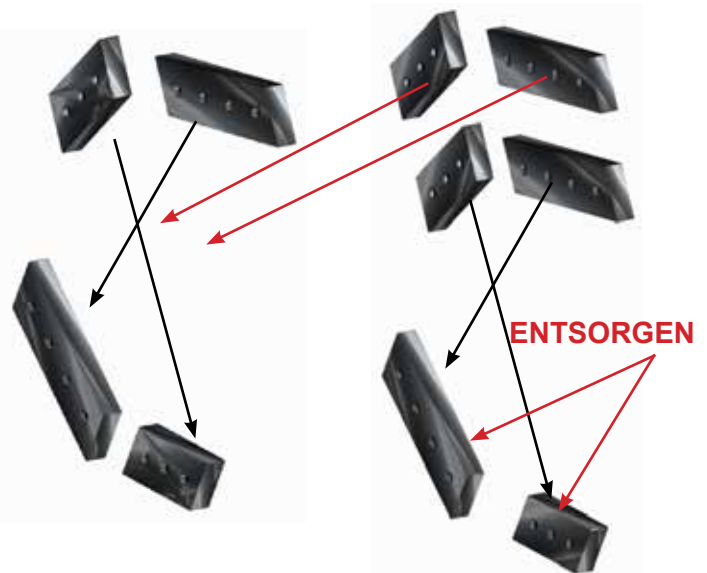


1. Entfernen Sie die einzelnen Messer.
2. Drehen Sie diese um.
3. Setzen Sie diese in ihre ursprüngliche Aufnahme wieder ein.
4. Ersetzen Sie das Saber Tip™, soweit erforderlich.

ABBILDUNG 5-9

DREHUNG DER ZWEITEN SCHNEIDE

NEUE MESSER



1. Untere Messer entsorgen.
2. Die oberen Messer in Richtung der Aufnahmen für die unteren Messer drehen.
3. Die beiden neuen Messer in die oberen Aufnahmen einsetzen.

ABBILDUNG 5-10

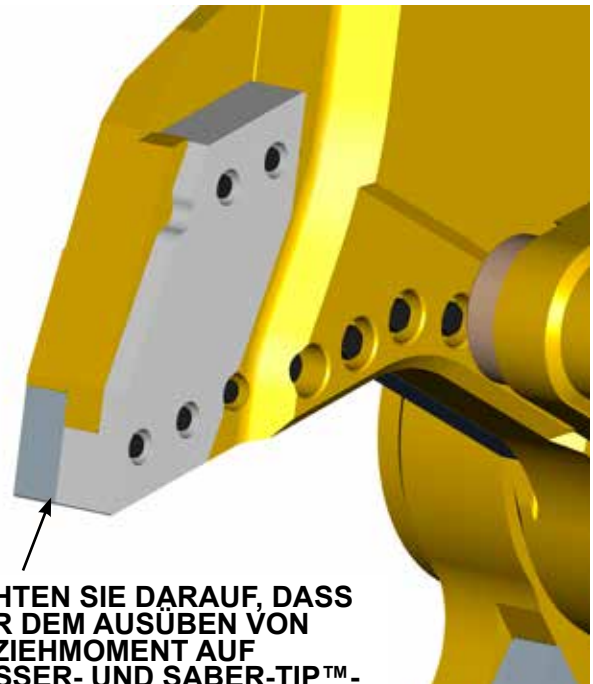
VORGEHENSWEISE ZUM DREHEN DES SCHNEIDMESSERS

Fortsetzung

HINWEIS

Die Öffnungen an der Vorderseite der Querplatte lassen sich dazu nutzen, das Quermesser aus seiner Aufnahme zu lösen. Führen Sie einen weichen Metallstempel oder -stift durch diese Öffnungen und nach oben gegen das Messer. Schlagen Sie mit einem Hammer auf den Stempel, um das Messer aus seiner Aufnahme zu lösen.

6. Säubern Sie die Schneiden mit einem kleinen Schleifer. Beseitigen Sie dabei Grate und Verformungen. Bearbeiten Sie in derselben Weise die Aufnahmen der Messer, wobei Sie vorhandene Ablagerungen und Grate beseitigen.
7. Das Quermesser lässt sich zur Verlängerung der Lebensdauer einmal wenden. Sofern dies nicht bereits zu einem früheren Zeitpunkt geschehen ist, drehen Sie das Quermesser um und setzen Sie es im Anschluss wieder in seiner Aufnahme ein. Wurde es hingegen bereits zuvor gedreht, so muss es ersetzt werden.
8. Befanden sich beim Entfernen des Quermessers Ausgleichsscheiben dahinter, so ist darauf zu achten, diese im Anschluss wieder einzusetzen (vgl. **Abb. 5-12**). Beschädigte Scheiben sind dabei zu ersetzen. Klopfen Sie mit einem Kunststoffhammer auf die Oberfläche des Messers, um dessen festen Sitz in der Aufnahme sicherzustellen.
9. Wie das Quermesser lässt sich auch das Führungsmesser zur Verlängerung der Lebensdauer einmal wenden. Sofern nicht bereits zu einem früheren Zeitpunkt geschehen, wenden Sie das Führungsmesser und setzen Sie es im Anschluss wieder in seiner Aufnahme ein. Verwenden Sie nur eine Fläche des Führungsmessers, ehe Sie dieses ersetzen.



ACHTEN SIE DARAUF, DASS VOR DEM AUSÜBEN VON ANZIEHMOMENT AUF MESSER- UND SABER-TIP™-BOLZEN KEIN ZWISCHENRAUM VORHANDEN IST.

ABBILDUNG 5-11

QUERKLINGE AUSGLEICHSSCHEIBEN DER QUERKLINGE

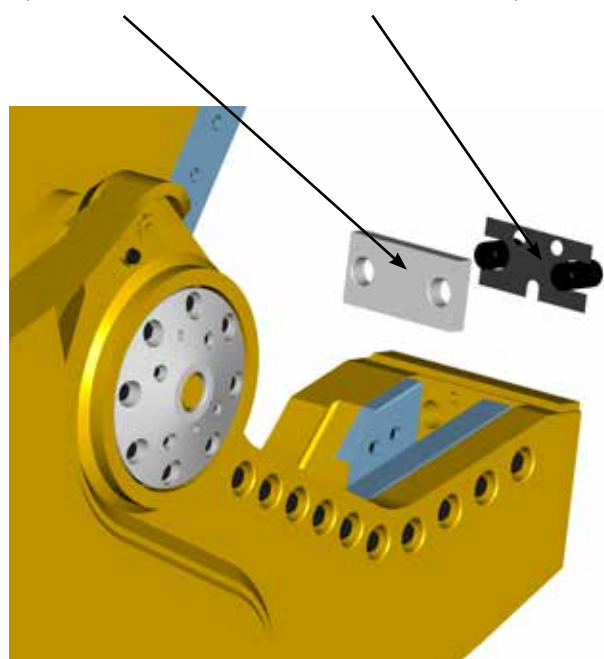


ABBILDUNG 5-12

VORGEHENSWEISE ZUM DREHEN DES SCHNEIDMESSERS

Fortsetzung

10. Führen Sie nach erfolgter Drehung oder Ersetzung das Führungsmesser ohne Scheiben wieder in seine Aufnahme. Verwenden Sie einen neuen Satz Führungsmesserbolzen und ziehen Sie diese fest an. **Üben Sie noch kein Anziehmoment auf die Bolzen aus.** Achten Sie darauf, dass das Messer fest sitzt.

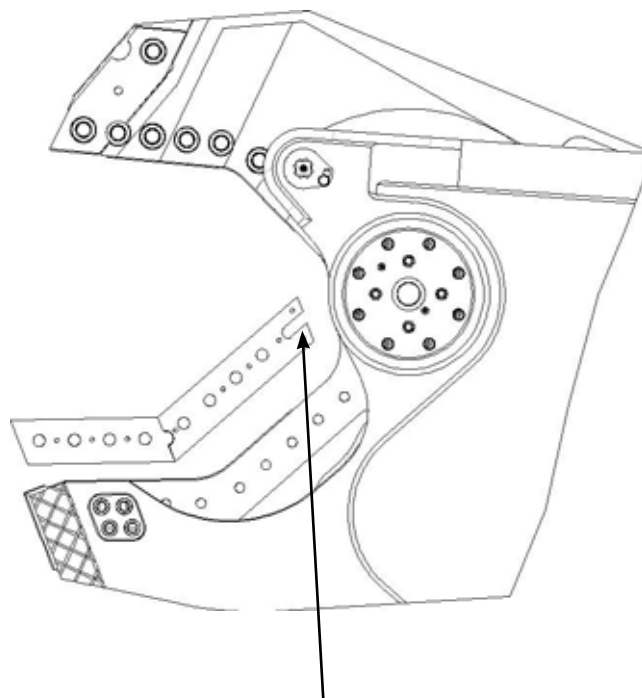
11. Drehen Sie die unteren Schneidmesser entsprechend den Diagrammen zur Abfolge der Drehung der Messer auf Seite 5-18.

12. Achten Sie auf die korrekte Wiederanbringung der Justierplatte, und setzen Sie anschließend die Messer ohne Scheiben in die vorgesehenen Positionen. Verwenden Sie einen neuen Satz Messerbolzen und ziehen Sie diese fest an. **Üben Sie noch kein Anziehmoment auf die Bolzen aus.** Vergewissern Sie sich, dass die Messer fest sitzen.

HINWEIS

Die Justierplatte hinter den unteren Schneidmessern muss zur Ausrichtung der Messer korrekt wiedereingebaut werden. Das gekerbte Ende der Justierplatte sollte in Richtung der Kehle weisen (**Abbildung 5-13**).

13. Das Führungsmesser und die unteren Schneidmesser sind nun für die Vornahme des Ausgleichs mittels Scheiben bereit. Verwenden Sie die Schere **KEINESFALLS**, ohne zuvor das Führungsmesser und die Schneidmesser auf die korrekten Spaltweiten eingestellt zu haben.



**KERBE DER JUSTIERPLATTE IN RICHTUNG
SCHERENKEHLE**

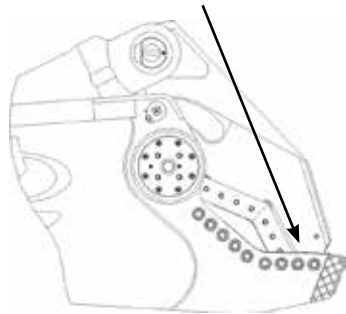
ABBILDUNG 5-13

AUSGLEICH DES SCHNEIDMESSERS MITTELS SCHEIBEN

Nachdem die Drehung des Messers erfolgt ist, verfahren Sie zur Herstellung des korrekten Spalts zwischen den Messern wie im Folgenden beschrieben. Ein Ausgleich mittels Scheiben ist immer dann erforderlich, wenn der Spalt eine Weite von 0,030" (0,75 mm) übersteigt. Bei den meisten Scherenanwendungen sollte dieser Spalt im Bereich zwischen 0,010" und 0,020" (0,25 mm und 0,50 mm) gehalten werden, **wobei allerdings die in der folgenden Tabelle genannten Werte zu Ihrer Schere zu beachten sind.** Der Spalt lässt sich auf 0,005" (0,13 mm) verengen, falls – insbesondere bei der Verarbeitung dünner Materialien – die Schere wiederholt blockieren sollte. Setzen Sie Ausgleichsscheiben nur an den unteren Messern ein.

1. Zur Kontrolle des Spalts zwischen den Messern schließen Sie die Schere so weit, dass die Sekundärmesser in der oberen und unteren Schere gerade einander begegnen (vgl. **Abb. 5-18**). Beginnen Sie mit den Ausgleichsscheiben der größten Dicke und stellen Sie fest, wie viele Scheiben sich zwischen die Messer einfügen lassen; notieren Sie diesen Wert. Eine weitere Möglichkeit besteht darin, die Spaltweite mit einer Spaltlehre zu kontrollieren und den dabei ermittelten Wert zu notieren.
2. Die Breite des kompletten Scheibensatzes beträgt 0,125" (3,2 mm). Lassen sich sämtliche Scheiben zwischen den Messern einschieben, so sind Letztere zu ersetzen. Setzen Sie Ausgleichsscheiben an den unteren Messern nur bis zu einer Breite von 0,125" (3,2 mm) ein. Andernfalls besteht die Gefahr einer strukturellen Beschädigung der Schere.
3. Schließen Sie die Schere weiter, bis die Primärmesser beginnen, vorbeigeführt zu werden (vgl. **Abb. 5-19**). Prüfen Sie erneut, wie viele Scheiben sich zwischen den Messern einschieben lassen (bzw. verwenden Sie die Spaltlehre). Halten Sie auch diese Spaltweite fest. Falls die Messer ordnungsgemäß in den vorgesehenen Intervallen gedreht worden sind, sollte sich die Spaltweite über die gesamte Ausdehnung der Messer gleichmäßig darstellen. Wenden Sie sich andernfalls an Ihren LaBounty-Händler.
4. Nachdem Sie den Messerspalt kontrolliert und notiert haben, öffnen Sie die Schere. Sorgen Sie für einen Ausgleich der unteren Scheren, indem Sie die gleiche Anzahl an Scheiben einsetzen, die Sie zuvor zwischen den Messern haben einschieben können.
5. Lösen Sie zur Montage der Scheiben die unteren Messerbolzen und ziehen Sie die Messer etwas heraus. Lassen Sie die Scheiben zwischen den unteren Messern und der vorhandenen Justierplatte hineingleiten. Ziehen Sie die Messerbolzen fest an.
6. Fahren Sie die Schere langsam in die vollständig geschlossene Position ein. Kontrollieren Sie den Spalt an mehreren Stellen, um sich zu vergewissern, dass seine Weite zwischen 0,010" und 0,020" (0,25 mm und 0,50 mm) beträgt. Sollte er zu schmal sein, so ist eine Scheibe zu entfernen.
7. Ist die Spaltweite hingegen korrekt, wenden Sie das vorgesehene Anziehmoment auf die Messerbolzen an. Die diesbezüglichen Angaben finden Sie im vorliegenden Abschnitt im Anziehmomentendiagramm für ungeschmierte Bolzen.

SPALT AN DIESER STELLE
KONTROLLIEREN

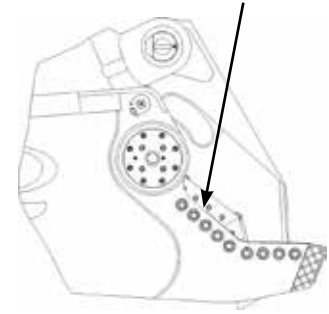


PRIMÄRMESSE

ABBILDUNG 5-18

SCHEREN- MODELL	SPALTWEITE
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"

SPALT AN DIESER STELLE
KONTROLLIEREN



SEKUNDÄRMESSE

ABBILDUNG 5-19

⚠ WARNUNG

Hände von der sich bewegenden Schere fernhalten. Beim Messen der Spaltweite darauf achten, dass sich die Schere nicht bewegt, da andernfalls schwere Verletzungen drohen.

ALLGEMEINE RICHTLINIEN FÜR AUFBAU UND HARTAUFRAG

Der für die Scheren der Modellreihe LaBounty Saber Series™ verwendete Stahl ist härter und belastbarer als je zuvor. Allerdings erfordert dieser Stahl bei der Wartung besondere Aufmerksamkeit. Achten Sie besonders auf die Anleitungen zum Vor- und Nacherhitzen und befolgen Sie diese genau. Gehen Sie die folgenden Richtlinien für Aufbau und Hartauftrag bzgl. der Schere durch. Detaillierte Anleitungen zur Instandhaltung bestimmter Bereiche der Schere finden sich auf den folgenden Seiten.

VORERHITZEN

Erhitzen Sie den umgebenden Bereich auf mindestens 100 °C vor, um Feuchtigkeit aus dem Ausgangsmaterial auszutreiben.

HINWEIS

Bevor Sie den Scherenstahl IRGEND EINEM thermischen Verfahren wie Schweißen, Heftschweißen, Brennschneiden und Lichtbogenschneiden unterziehen, erhitzen Sie eine Fläche von 150 mm rund um den lokalen Bereich auf eine Temperatur von mindestens 200 °C und höchstens 230 °C. Dies schließt das Einsetzen und Entfernen von Hebeösen ein.

Das Vorerhitzen muss gleichmäßig über die gesamte Materialdicke erfolgen und aufrechterhalten werden, bis alle Schweißvorgänge abgeschlossen sind. Vermeiden Sie ein periodisches Erhitzen sowie große Temperaturschwankungen. Das Vorerhitzen kann mittels lokal angebrachter Gasbrenner oder Heizdecken mit Thermobändern erfolgen.

NACHERHITZEN

Sobald die Vorerhitzung über einen 150 mm breiten Bereich rings um die Schweißstelle auf unter 200 °C gefallen ist, führen Sie ein Nacherhitzen auf 200 °C durch und bedecken Sie das Ganze mit einer Heizdecke, damit sich der Bereich langsam auf Umgebungstemperatur abkühlen kann. Sehen Sie vor, Aufbau und Hartauftrag am Ende eines jeden Tages vorzunehmen oder nachdem sich die geschweißten Bereiche hinreichend lange sich haben abkühlen können.

HANDHABUNG UND AUFBEWAHRUNG VON SCHWEISSMATERIALIEN

Befolgen Sie genau die Anleitungen des Herstellers zur Handhabung und Aufbewahrung der Schweißmaterialien. Achten Sie darauf, dass die Elektroden und der Draht frei von Feuchtigkeit sind. Feuchtigkeit kann Risse und Hohlräume in der Schweißnaht und dem Basismetall darunter verursachen.

QUALITÄT DER SCHWEISSNAHT

Sorgfalt und Akribie beim Schweißen können die Lebensdauer der Schere erheblich verlängern. LaBounty empfiehlt, die entsprechenden Arbeiten nur von qualifizierten und zertifizierten Schweißern durchführen zu lassen. Achten Sie darauf, dass die Schweißmittel und das Basismaterial sauber, trocken und frei von Fett, Lacken, Schmutz und sonstigen Fremdstoffen sind, welche die Qualität der Schweißstelle beeinträchtigen könnten.

HINWEIS

Die Anleitungen zum Vor- und Nacherhitzen sind genau zu befolgen. Die Nichtbeachtung kann Gewährleistungsansprüche gefährden.

HINWEIS

Ein unsachgemäßes Vorgehen beim Aufbau kann ebenso wie die Verwendung ungeeigneter Hartauftragsprodukte vorzeitigen Verschleiß und ein erhöhtes Rissbildungsrisiko zur Folge haben und die Gewährleistungsansprüche gefährden.

EMPFEHLUNGEN MIT BEZUG AUF DEN AUFBAU

Wählen Sie aus der nachfolgenden Liste an AWS-Klassifizierungen ein geeignetes Aufbau-Material für die LaBounty-Scheren aus. Die sich innerhalb dieser Klassifizierungen bewegenden schweißtechnischen Produkte erfüllen die für LaBounty-Anwendungen unverzichtbaren Anforderungen an Festigkeit, Widerstandsfähigkeit und Verformbarkeit.

Schutzgasschweißen – Stabelektroden

- E7018
- E8018-C 3

Lichtbogenschweißen mit Gas – Feste Drahtelektroden

- ER 70S-6

Lichtbogenschweißen mit Gas – Elektroden mit Flussmittelkern

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

Lichtbogenschweißen mit Gas – Elektroden mit Metallpulverkern

- E70C-6M
- E80C-Ni1

Die Lieferanten von Schweißtechnik unterstützen Sie gerne bei der Ermittlung von Produkten, die diesen AWS-Klassifizierungen gerecht werden.

EMPFEHLUNGEN ZUM HARTAUFGTRAG

Für die Oberflächenhärtung empfiehlt LaBounty Amalloy-814H-Stäbe oder eine gleichwertige Qualität. Es ist darauf zu achten, stets ein Hartauftrags-Schweißmaterial mit einem Chromgehalt von weniger als 0,10 Prozent sowie – zur Vermeidung der Ausbildung von Rissen – Material von hoher Schlagfestigkeit zu verwenden. Bei Fragen zum zu verwendenden Hartauftragsmaterial wenden Sie sich bitte an das LaBounty Customer Service Department.

Die Missachtung der Empfehlungen von LaBounty zum Hartauftrag kann die auf das Anbaugerät gewährte Garantie gefährden. Der Hartauftrag sollte unmittelbar über den Aufbau-Schweißpunkten erfolgen. Der Aufbau fungiert als Bindemittel oder Untergrund für den Hartauftrag, wodurch sich die Gefahr eines Brechens des Hartauftrags vermindert.

Kontaktaten zu
Amalloy Welding & Industrial Supply
Tel.: +1 800-735-3040 (gebührenfrei innerhalb der USA)
Fax: +1 (763) 753-8263
Website: amalloy.com

HINWEIS

KEINEN Hartauftragsstab aus Edelstahl verwenden. Dieser würde das Basismetall zum Bersten bringen und hätte ein größeres Strukturversagen Ihrer Scherenklauen zur Folge.

KRITISCHE VERSCHLEISSBEREICHE

HINWEIS

Der in **Abb. 5-20** dargestellte Bereich ist täglich zu inspizieren. Sobald dabei festgestellt wird, dass das Kreuzschraffurmuster bis nahezu auf den Grund der darunterliegenden Metalloberfläche verschlissen ist, muss dieses neu aufgebaut werden. Sollten Sie zu diesen Angaben Fragen haben, wenden Sie sich unter der Nummer +1 (218) 834-6901 an das LaBounty Service Department.

Besondere Aufmerksamkeit ist bei Hartauftrag in „Kreuzschraffur“ gefordert. Dieser Bereich sollte täglich überprüft werden. Sobald die Kreuzschraffur nahezu bis auf den Grund der Metalloberfläche verschlissen ist, die Oberfläche mit einer Drahtbürste reinigen, auf 200 °C vorerhitzen und mit einem Schweißstab E-7018 oder Schweißdraht E-70 neue Schweißraupen als Untergrund für den Hartauftrag auf das Muster auftragen. Nachdem das Schweißraupenmuster erstellt worden ist, den Hartauftrag darauf vornehmen. Es empfiehlt sich, nicht mehr als einen Durchgang (Wulst) an Hartauftrag aufzubringen. Nach dem Schweißvorgang mit einer Heizdecke umwickeln und langsam abkühlen lassen. Hartauftrag auf jede der als Untergrund dienenden Schweißraupen aufbringen. **KEINEN HARTAUFRAG UNMITTELBAR AUF DAS GRUNDMATERIAL VORNEHMEN.** Zur Entspannung ist nach jedem Schweißdurchgang ein Druckluft-Kugelstrahler zu verwenden.

Sollte, um den Produktionsablauf nicht zu unterbrechen, das Kreuzschraffurmuster bis in die Oberfläche des darunter liegenden Metalls hinein abgetragen worden sein, lässt sich das Saber Tip™ als Führung für den Wiederaufbau auf ein korrektes Profil vor der Aufbringung eines neuen Hartauftrags nutzen. Sollte die Schneide des Saber Tip™ verschlissen sein, ist es unter Umständen erforderlich, dieses zu entfernen, auf die neue vordere Schneide zu drehen und wieder festzuschrauben. Die Oberfläche der oberen Schere sollte mit Schweißstab E-7018 oder Schweißdraht E-70 aufgebaut werden, um deren Profil auf die neue Saber-Tip™-Schneide abzustimmen. Je nach Modell sollte diese Oberfläche bündig mit der Saber-Tip™-Schneide 1/16" (1,6 mm) oberhalb der Schneide abschließen. Nachdem die Oberfläche aufgebaut und auf das Profil heruntergeschliffen worden ist, können die Kreuzschraffurmuster aufgebracht werden. Im Kreuzschraffurmuster sind wie in **Abb. 5-20** dargestellt Abstände von 1½" (38,1 mm) einzuhalten.

HINWEIS

Empfohlener Schweißstab für den Hartauftrag bei dieser Anwendung: Amalloy 814-H

KREUZSCHRAFFUR-BEREICH

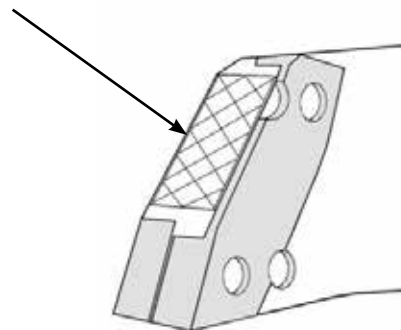


ABBILDUNG 5-20

KRITISCHE VERSCHLEISSBEREICHE

Forts.

KREUZSCHRAFFUR-HARTAUFTAG

Vgl. Abb. 5-21.

A. Bei manchen Anwendungen lässt sich dieser Bereich zur Erzielung einer erhöhten Verschleißfestigkeit aufbauen. Die beim Schweißvorgang entstandene Oberkante herunterschleifen und angleichen.

B. Aufbau in diesem kritischen Bereich aufrechterhalten. Bündig mit der Oberkante der Schneide aufzubauender Bereich. Draht E-7018 oder E-70 verwenden.

C. Profil und Aufbau in diesem Bereich aufrechterhalten. Unterkante angleichen. Dieser Bereich muss aufrechterhalten werden, um Verschleiß der rückseitigen Kante des Saber Tip™ zu vermeiden, die unmittelbar dahinter ruht.

D. Draht E-7018 oder E-70 verwenden. Hartauftrag anwenden; dabei 1/16" (1,6 mm) Zwischenraum von den Kanten beider Seiten nach innen bewahren. Keinen Hartauftrag unmittelbar auf eine Kante aufbringen.

E. Das Kreuzschraffurmuster mit Zwischenräumen von 1 1/2" (38,1 mm) aufbringen.

F. Diesen Bereich so aufbauen, dass die Unterkante 1/16" (1,6 mm) über das Ende der Kante hinausragt. Oberkante herunterschleifen und angleichen; Draht E-7018 oder E-70 verwenden.

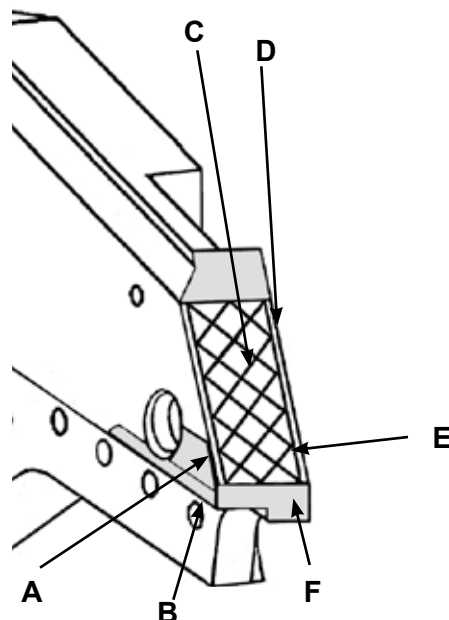


ABBILDUNG 5-21

AUFBAU-SCHABLONE

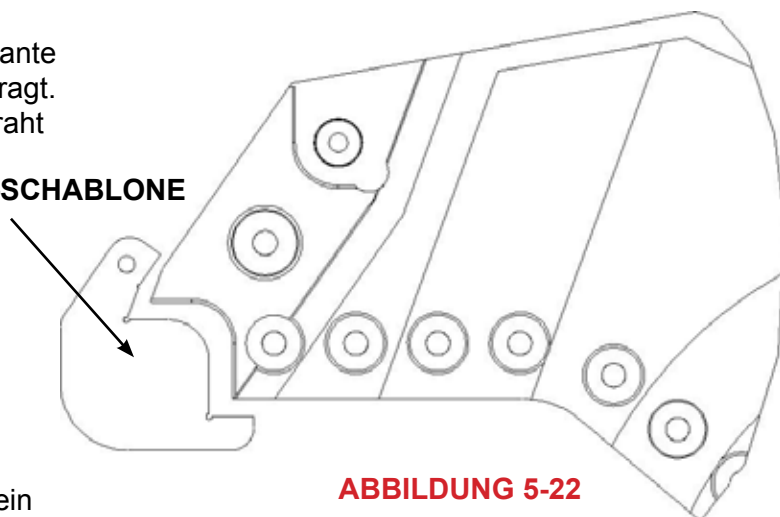


ABBILDUNG 5-22

HINWEIS

Hartauftrag auf die als Untergrund dienenden Schweißraupen aufbringen. **KEINEN HARTAUFTAG UNMITTELBAR AUF DAS GRUNDMATERIAL VORNEHMEN.** Zur Entspannung ist nach jedem Schweißdurchgang ein Druckluft-Kugelstrahler zu verwenden.

HINWEIS

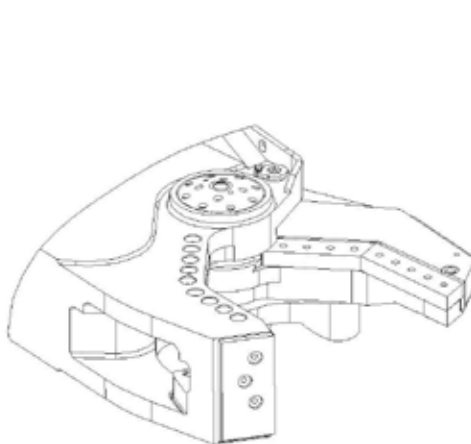
- **Abb. 5-22** ist nicht maßstabsgetreu; sie stellt eine Vergrößerung zur Veranschaulichung dar.
- Hartauftrag auf die als Untergrund dienenden Schweißraupen aufbringen. **NICHT FÜR ALLE** Aufbau- und Schweißvorgänge aufbringen; Schweißstab E-7018 oder Schweißdraht E-70 verwenden, dabei das auf den Seiten 5-19 bis 5-20 des vorliegenden Handbuchs beschriebene Verfahren befolgen.
- Zum Profilieren des oberen Bereichs die im Wartungs-Kit enthaltene Aufbau-Schablone verwenden.
- Falls sich durch Schweißen und Schleifen das Profil der Tip-Aussparung nicht erzielen lässt, wenden Sie sich unter der Nummer +1 (800) 522-5059 an das LaBounty Service Department. Es gibt ein Tip-Schleifwerkzeug, das einem Muster folgt und die im Werk vorgenommene Einstellung der Aufnahme wiederherstellt.

AUFBAU UND BESCHICHTEN MIT HARTAUFRAG DER OBEREN SCHERE

1. Eine Raupe aus Hartauftragsstab auf jede der als Untergrund dienenden Schweißraupen aufbringen. Zum Abbau der Schweißspannung ist nach jedem Durchgang ein Druckluft-Kugelstrahler zu verwenden.
2. Durch Anlegen eines Haarlineals an die Messer ermitteln, wie viel Aufbau entlang der Messeraufnahmen benötigt wird. Die Schritte 4 und 5 wiederholt ausführen, um diesen Bereich so aufzubauen, dass dieser bündig mit dem Messer abschließt (vgl. **Abb. 5-23**).
3. Erforderlichenfalls entlang der Ober- und der Vorderkante der Aufnahme des Sekundärmessers durch Aufbau dafür sorgen, dass diese Aufnahme bündig mit dem Messer abschließt (vgl. **Abb. 5-24**). Das Messer sollte in diesem Bereich nicht über die Kante hinausragen.
4. Um diesen Bereich entlang der oberen Messer mit einem Hartauftrag zu versehen, das Muster in drei bis vier Aufbau-Durchgängen erstellen. Diese Raupen sollten parallel zu den Messern von hinter dem Saber Tip™ aus bis etwa zum Mittelpunkt des Primärmessers verlaufen (vgl. **Abb. 5-25**).

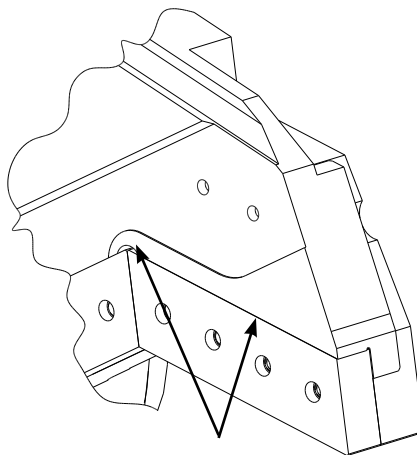
HINWEIS

- Bei den Schweißvorgängen an der Außenseite einen Abstand von mindestens $\frac{1}{4}$ " (6 mm) von der Messeraufnahme und den Außenrändern wahren.
 - Staffeln Sie die Schweißstellen und lassen Sie keine Schweißstelle in unmittelbarer Nähe einer Bohrung für einen Messerbolzen auslaufen.
 - Schleifen Sie die Enden jeder Schweißstelle maschinell auf die Höhe des Basismaterials herunter. Die Schleifspuren sollten dem Strich folgen.
 - Die Enden der Schweißstelle mit dem Schleifgerät nicht hinterschneiden.
5. Hartauftrag auf jede der als Untergrund dienenden Schweißraupen aufbringen. Keinen Hartauftrag unmittelbar auf das Grundmaterial vornehmen. Zur Entspannung ist nach jedem Schweißdurchgang ein Druckluft-Kugelstrahler zu verwenden.
 6. Falls die Temperatur innerhalb von 6" (150 mm) des Schweißbereichs auf unter 200 °C gefallen ist, diesen Bereich wieder auf 200 °C erwärmen.
 7. In eine Heizdecke einwickeln und den Schweißbereich langsam auf Umgebungstemperatur abkühlen lassen. Die Schere erst wieder in Betrieb nehmen, nachdem diese vollständig abgekühlt ist.



**BEREICH SO AUFBAUEN,
DASS DIESER BÜNDIG MIT
DEN MESSERN ABSCHLIESST**

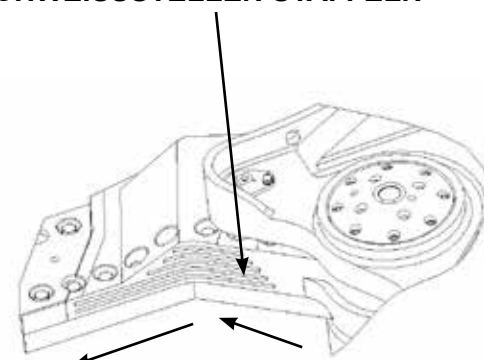
ABBILDUNG 5-23



**BEREICH SO AUFBAUEN,
DASS DIESER BÜNDIG MIT
DEM MESSER ABSCHLIESST**

ABBILDUNG 5-24

SCHWEISSSTELLEN STAFFELN



STRICHRICHTUNG

ABBILDUNG 5-25

AUSTAUSCH DER UNTEREN VERSCHLEISSPLATTE

Die untere Verschleißplatte schützt die untere Querplatte vor übermäßigem Verschleiß. Kontrollieren Sie diese Platte alle 80 Stunden und ersetzen Sie diese, ehe die Querplatte Gefahr läuft, Verschleiß ausgesetzt zu werden. Verfahren Sie zum Austausch der unteren Verschleißplatten wie folgt:

1. Erhitzen Sie zur Entfernung von Feuchtigkeit den umgebenden Bereich auf ca. 100 °C. Erhitzen Sie den Bereich in einem Umkreis von 150 mm um die unteren Verschleißplatten auf mindestens 200 °C und höchstens 230 °C. Halten Sie diesen Temperaturbereich über den gesamten Prozess aufrecht. Temperaturmessstifte/Schmelzstäbe sind bei La-Bounty erhältlich.
2. Lösen Sie die bisherige Verschleißplatte mit einem Schweißgerät vollständig von der Nasenplatte.
3. Sorgen Sie mit einem Schleifgerät dafür, dass alle Oberflächen eben und glatt sowie frei von jeglichen Schweiß- und Kohlenstoffrückständen sind. Bauen Sie vor dem Einbau der neuen Verschleißplatten erforderlichenfalls die Kanten der Querplatte auf. Vgl. die Anleitungen zum Aufbau der unteren Schere im vorliegenden Kapitel.
4. Richten Sie die neue vordere Verschleißplatte so aus, dass sie über die Breite der Querplatte zentriert ist. Die Bohrungen in der Verschleißplatte sollten sich in Flucht mit denen der Nasenplatte befinden. Dabei sollte ein Spalt zwischen der Oberseite der Verschleißplatte und der Oberseite der Nasenplatte verbleiben, der zu einem späteren Zeitpunkt mit Schweißgut gefüllt wird (vgl. **Abb. 5-35**). Klemmen Sie die Verschleißplatte in ihre Position und stellen Sie die Vorheiztemperatur wieder auf 200 °C. Fixieren Sie die Platte durch Heftschweißen an ihrer Sollposition.

HINWEIS

Kontrollieren Sie dabei regelmäßig die Temperatur. Halten Sie einen Temperaturbereich zwischen 200 °C und 230 °C aufrecht. Der letztgenannte Wert darf nicht überschritten werden.

⚠ WARNUNG

Bei Schweißarbeiten an der unteren Schere ist diese zur Vermeidung der Gefahr eines elektrischen Schlags zu erden.

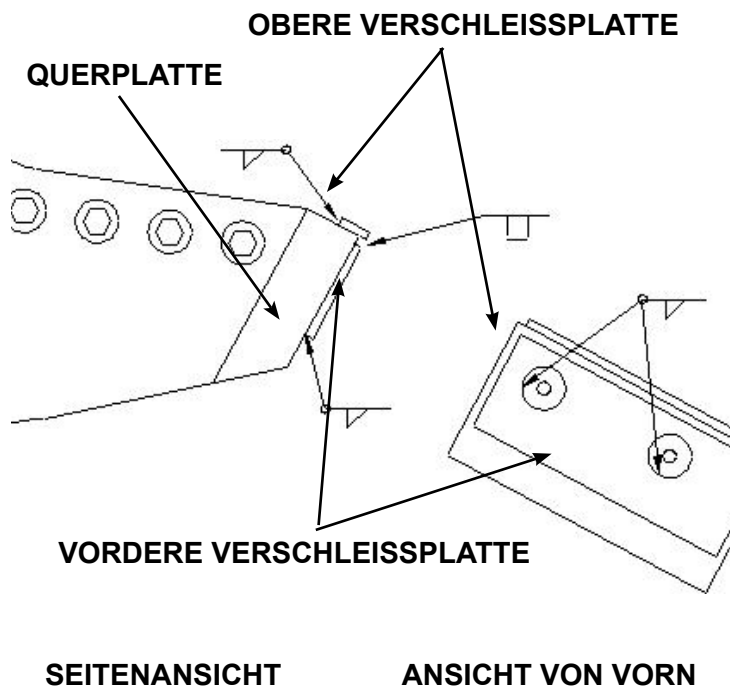


ABBILDUNG 5-35

AUSTAUSCH DER UNTEREN VERSCHLEISSPLATTE **Fortsetzung**

5. Richten Sie die neue untere Verschleißplatte so aus, dass sie über die Breite der Querplatte zentriert ist. Diese Verschleißplatte sollte die Vorderkante der Querplatte so weit überragen, dass diese bündig mit der Fläche der vorderen Verschleißplatte abschließt. Klemmen Sie die Verschleißplatte in ihre Position und stellen Sie die Vorheiztemperatur wieder auf 200 °C; fixieren Sie die Platte durch Heftschweißen an ihrer Sollposition.
6. Füllen Sie den Bereich zwischen den Verschleißplatten mit dem zum Aufbau empfohlenen Schweißstab aus. Schweißen Sie sodann eine etwa $\frac{3}{8}$ " (10 mm) breite Kehlnaht auf sämtliche verbliebenen Seiten. Schweißen Sie eine Kehlnaht auch rings um das Innere der Bohrungen an der Vorderseite. Sorgen Sie nach jedem Schweißdurchgang durch Kugelstrahlen für Entlastung. Schleifen Sie die Schweißstellen glatt.
7. Falls die Temperatur innerhalb von 6" (150 mm) des Schweißbereichs auf unter 200 °C gefallen ist, diesen Bereich wieder auf 200 °C erhitzen.
8. In eine Heizdecke einwickeln und den Schweißbereich langsam auf Umgebungstemperatur abkühlen lassen. Die Schere erst wieder in Betrieb nehmen, nachdem diese vollständig abgekühlt ist.

AUFBAU UND BESCHICHTEN MIT HARTAUFRAG DER UNTEREN SCHERE

Für maximale Leistung und ein langes Betriebsleben empfiehlt es sich, sämtliche Kanten der unteren Schere rechtwinklig sowie bündig mit den Messern zu halten. Die untere Schere alle 80 Stunden kontrollieren und bei Bedarf warten. Jegliche Messerwartung muss vor dem Aufbau und dem Beschichten mit Hartauftrag der unteren Schere erfolgen. Es empfiehlt sich, diese Wartung am Ende des Arbeitstags vorzunehmen, damit genügend Zeit zum Abkühlen zur Verfügung steht, ehe die Schere wieder in Betrieb genommen wird.

1. Entfernen Sie jeglichen vorhandenen Hartauftrag, indem Sie diesen bis auf das Basismetall herunterschleifen. Ein vorhandener Hartauftrag darf nicht als Schweißuntergrund verwendet werden.
2. Befreien Sie den zu wartenden Bereich von jeglichem Schmutz und Fett.
3. Ermitteln Sie mit einem Richtscheit, wie viel Aufbau auf der Querplatte vonnöten ist. Sollten die unteren Verschleißplatten an der Nasenplatte verschlissen sein, so sind diese zu diesem Zeitpunkt zu ersetzen (das Verfahren ist auf der vorangegangenen Seite beschrieben).
4. Führen Sie einen Richtscheit über die Oberseite der Messer, um die Aufbauerfordernisse an der Oberseite der unteren Schere zu ermitteln. Alle Kanten sollten rechtwinklig sein.
5. Erhitzen Sie zur Entfernung von Feuchtigkeit den das Saber Tip™ umgebenden Bereich auf ca. 100 °C. Erhitzen Sie den Bereich in einem Umkreis von 150 mm um die Schweißstelle auf mindestens 200 °C und höchstens 230 °C. Halten Sie diesen Temperaturbereich über den gesamten Prozess aufrecht.

⚠ WARNUNG

Bei Schweißarbeiten an der unteren Schere ist diese zur Vermeidung der Gefahr eines elektrischen Schlags oder eines Bogenüberschlags durch den Zylinder oder durch Komponenten des Hauptdrehgelenkblocks zu erden.

AUFBAU UND BESCHICHTEN MIT HARTAUFRAG DER UNTEREN SCHERE

Fortsetzung

6. Führen Sie auf den verschlissenen Bereichen einen Aufbau in einzelnen Schweißdurchgängen nebeneinander durch, wobei Sie sich mit dem Strich des Basismaterials bewegen (vgl. Grundregeln für Aufbau und Hartauftrag). Behandeln Sie nach jedem Schweißdurchgang die Oberfläche mit dem Druckluft-Kugelstrahler, um vorhandene Spannungen in den Schweißstellen sowie Schlacken zu beseitigen. Schleifen Sie sämtliche Kanten auf 90°.

HINWEIS

Kontrollieren Sie dabei regelmäßig die Temperatur. Halten Sie einen Temperaturbereich zwischen 200 °C und 230 °C aufrecht. Der letztgenannte Wert darf nicht überschritten werden.

7. Erforderlichenfalls durch Aufbau des Bereichs unterhalb der Kante des Sekundärmessers dafür sorgen, dass dieses bündig mit dem Messer abschließt (vgl. **Abb. 5-37**). Das Messer sollte in diesem Bereich nicht über diese Kante hinausragen.

8. Um die Oberseiten der unteren Schere mit einem Hartauftrag zu versehen, das Muster in drei bis vier Aufbau-Durchgängen erstellen. Diese Raupen sollten parallel zu den Messern von der Nasenplatte ausgehend zurück bis ungefähr zur Mitte des ersten Messers verlaufen. Verfahren Sie auf der Seite des Führungsmessers genauso. Das hierbei geschaffene Hartauftragsmuster dient in der Folge als Untergrund.

9. Eine Raupe aus Hartauftragsstab auf jede der als Untergrund dienenden Schweißraupen aufbringen. **KEINEN** Hartauftrag unmittelbar auf das Grundmaterial vornehmen. Zur Entspannung ist nach jedem Schweißdurchgang ein Druckluft-Kugelstrahler zu verwenden.

ÜBER OBERFLÄCHEN HINWEG
RECHTECKIGE KANTEN VERWENDEN

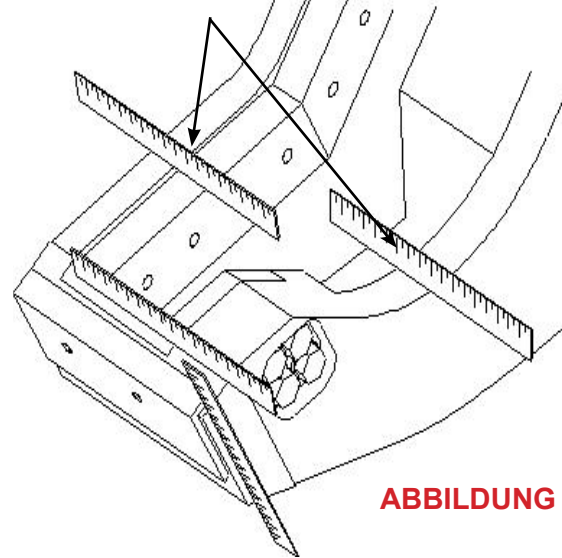


ABBILDUNG 5-36

BEREICH SO AUFBAUEN, DASS DIESER
BÜNDIG MIT DEM MESSER ABSCHLIESST

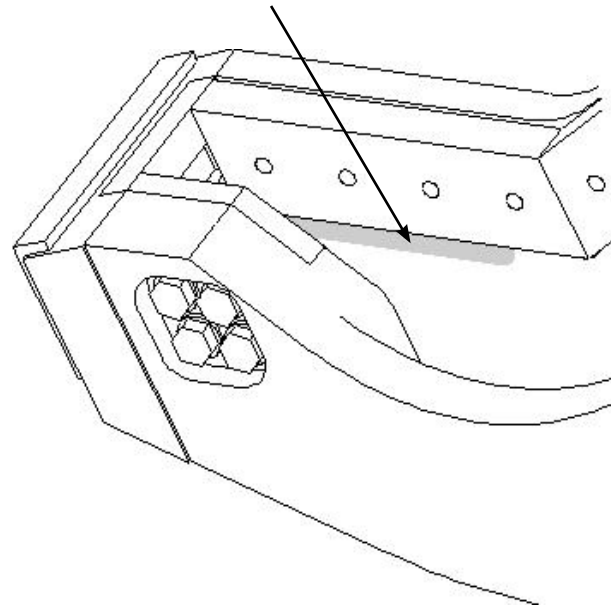


ABBILDUNG 5-37

AUFBAU UND BESCHICHTEN MIT HARTAUFRAG DER UNTEREN SCHERE

Fortsetzung

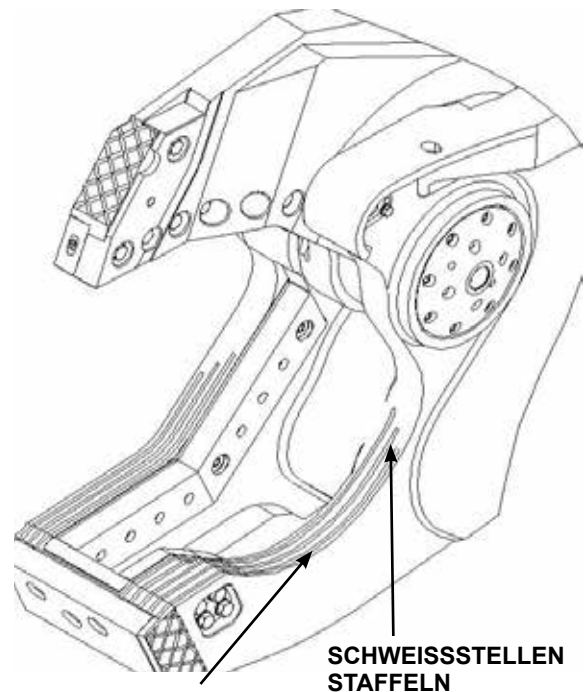
HINWEIS

- Bei den Schweißvorgängen an der Außenseite einen Abstand von mindestens $\frac{1}{4}$ " (6 mm) von der Aufnahme des Messers und den Außenrändern wahren.
 - Staffeln Sie die Schweißstellen und lassen Sie keine Schweißstelle in unmittelbarer Nähe einer Bohrung für einen Messerbolzen auslaufen.
- Vgl. **Abb. 5-38**.
- Schleifen Sie die Enden jeder Schweißstelle maschinell auf die Höhe des Basismaterials herunter. Die Schleifspuren sollten dem Strich folgen.
 - Die Enden der Schweißstelle mit dem Schleifgerät nicht hinterschneiden.

10. Sorgen Sie auf ähnlichem Wege für einen Hartauftrag an den Seiten der Nasenplatte. Schaffen Sie ein 45°-Diamantmuster von ca. 1½" (38 mm) Größe (vgl. **Abb. 5-39**). Verwenden Sie wiederum den Aufbaustab, um das Muster zu erstellen und verwenden Sie darauf aufbauend den Hartauftragsstab. Behandeln Sie nach jedem Schweißdurchgang die Oberfläche mit dem Druckluft-Kugelstrahler, um vorhandene Spannungen in den Schweißstellen sowie Schlacken zu beseitigen.

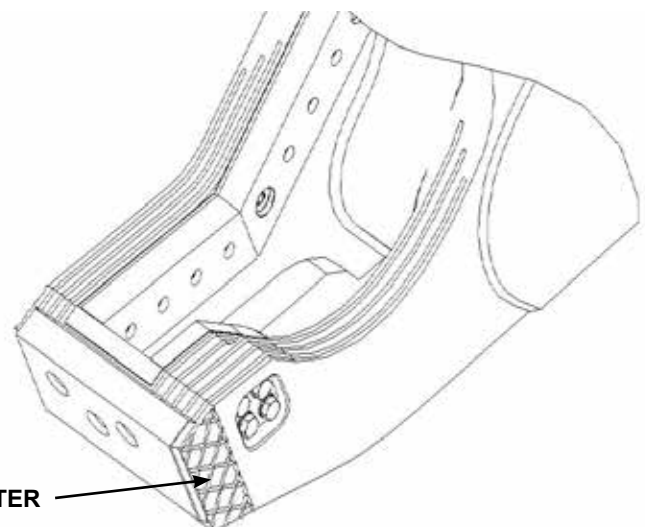
11. Falls die Temperatur innerhalb von 6" (150 mm) des Schweißbereichs auf unter 200 °C gefallen ist, diesen Bereich wieder auf 200 °C erhitzen.

12. In eine Heizdecke einwickeln und den Schweißbereich langsam auf Umgebungstemperatur abkühlen lassen. Die Schere erst wieder in Betrieb nehmen, nachdem diese vollständig abgekühlt ist.



NICHT AN KANTEN
SCHWEISSEN

ABBILDUNG 5-38



KREUZSCHRAFFURMUSTER

ABBILDUNG 5-39

HYDRAULIKDIAGRAMM – STANDARD-ROTORSCHEREN

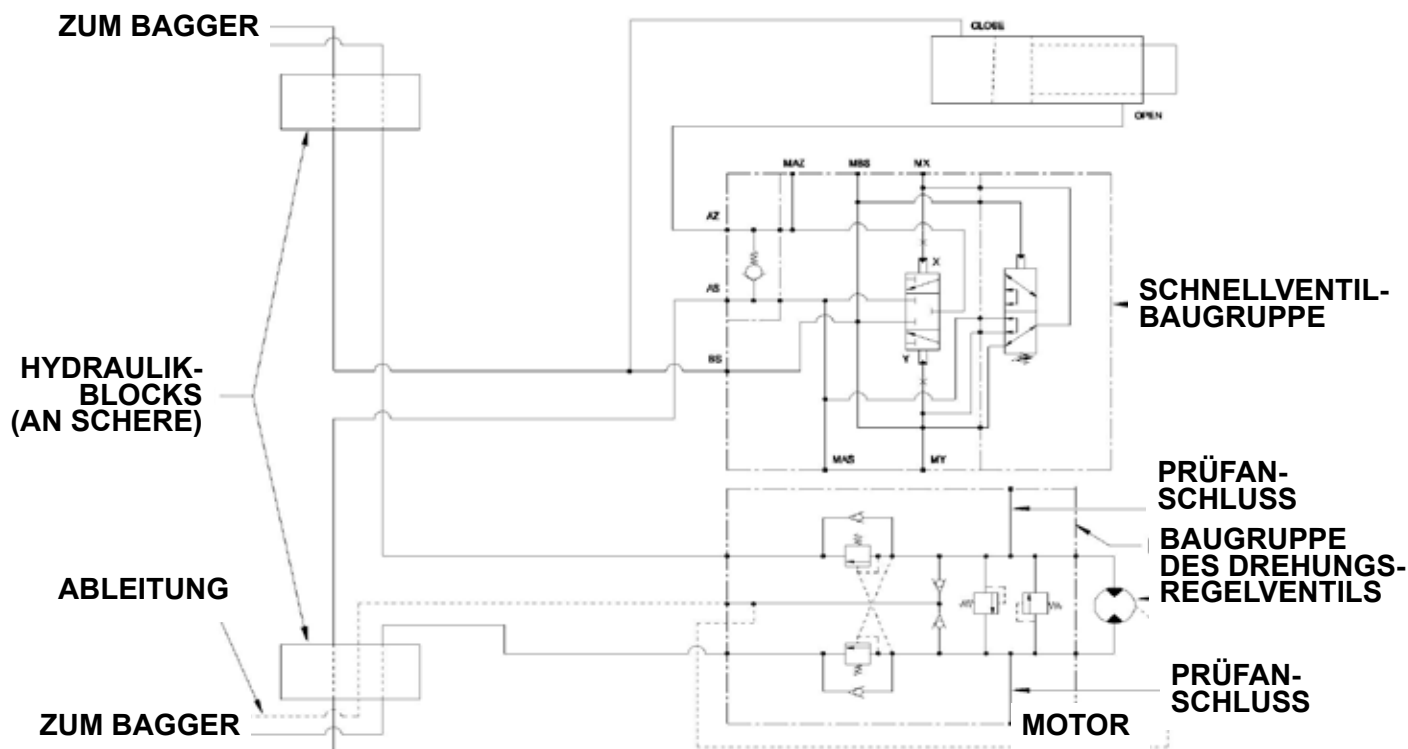


ABBILDUNG 5-44

HYDRAULIKDIAGRAMM – STANDARD-NICHTROTORSCHEREN

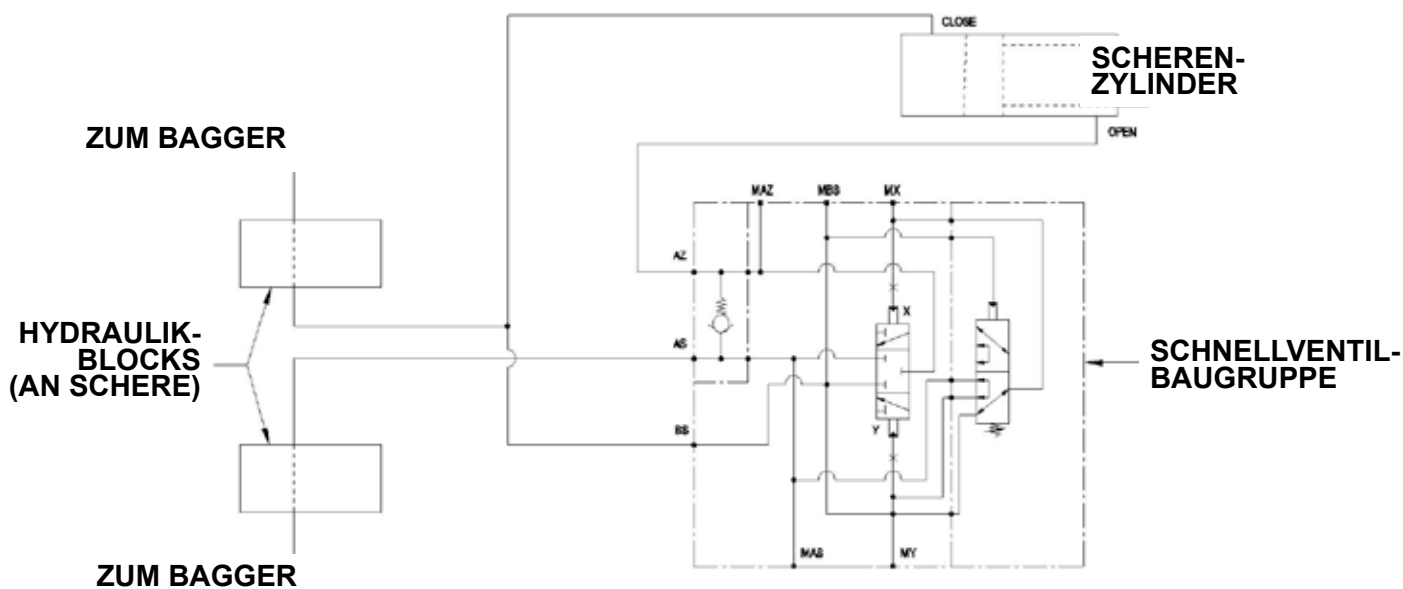


ABBILDUNG 5-45

INSTANDHALTUNG

INSTANDHALTUNG VON AUFKLEBERN UND ETIKETTEN

Achten Sie darauf, dass stets sämtliche Aufkleber angebracht und sichtbar sind (vgl. **Abb. 5-54**). Ersatzaufkleber erhalten Sie bei Ihrem LaBounty-Händler. Komplettsätze an Aufklebern sind auf Anfrage erhältlich.

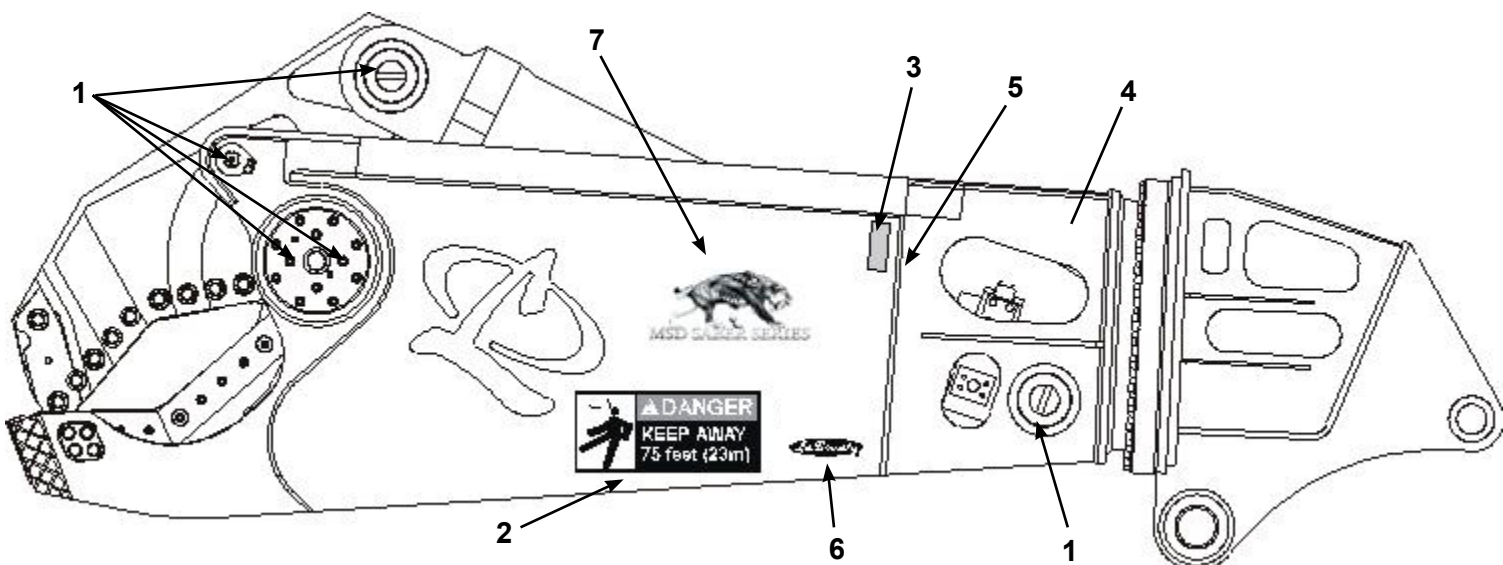


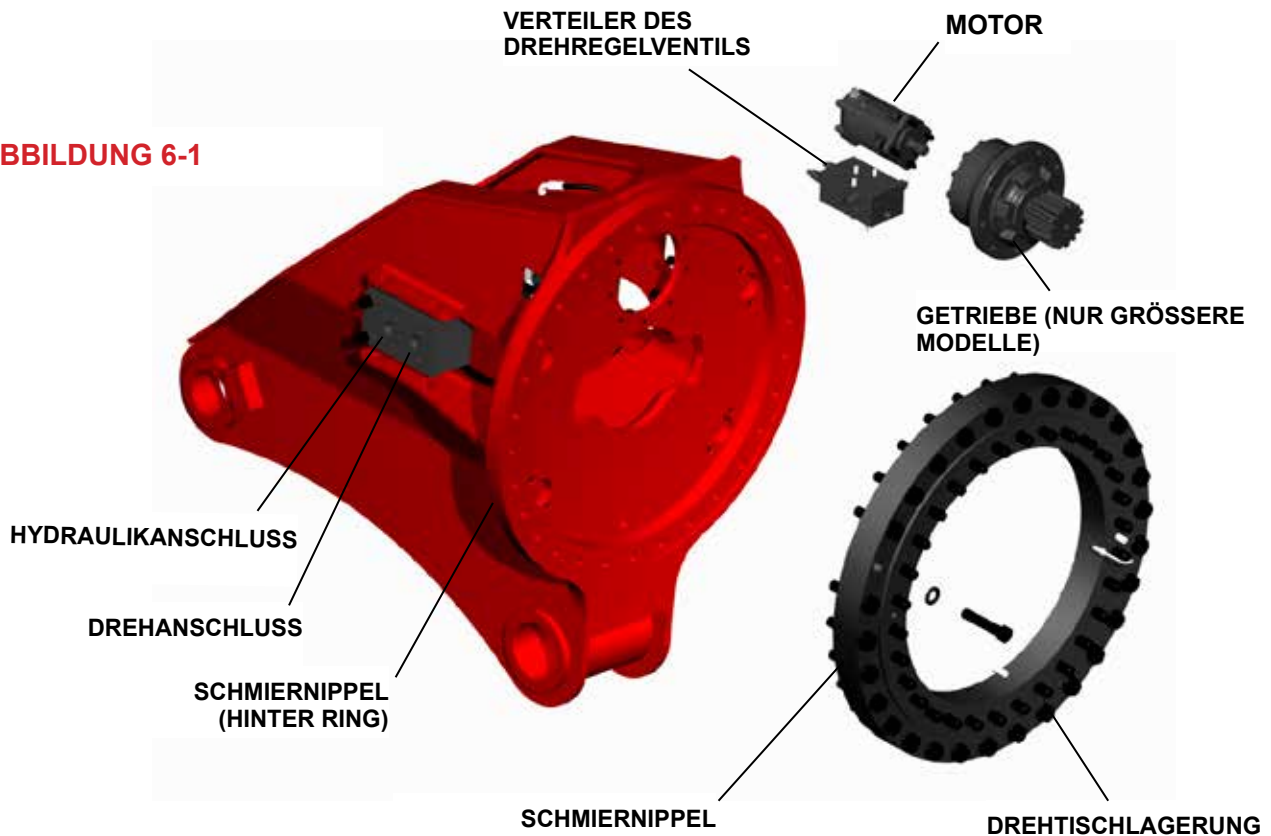
ABBILDUNG 5-54

ARTIKEL	TEILENUMMER	BESCHREIBUNG
1	116388	Fettaufkleber – einer an jedem Schmiernippel
2	116389	Aufkleber GEFAHR – an beiden Seiten (Im laufenden Betrieb 25 m Abstand wahren)
3	503647	Aufkleber GEFAHR – an beiden Seiten (an oberem und vorderem Führerhausschutz erforderlich)
4	511045	Schild mit Modell- und Seriennummer – nur auf der rechten Seite
5	116404	LaBounty-Aufkleber – auf beiden Seiten im hinteren Bereich der Schere
6	MODELLABHÄNGIG	LaBounty-Aufkleber – auf beiden Seiten im hinteren Bereich der Schere
7	MODELLABHÄNGIG	Modellaufkleber – auf beiden Seiten

HAUPTKOMPONENTEN EINES ÜBLICHEN DREHSYSTEMS

Übliche Montage als zweites Glied am oberen Kopf (vgl. nachstehend **Abb. 6-1**), mit einem inneren Antriebsdrehgelenk, einem Getriebe sowie Standarddrehung.

ABBILDUNG 6-1



DAS DREHGELENK

Das Drehgelenk verleiht der Schere eine kontinuierliche Rundum-Drehbarkeit in beide Richtungen für eine mühelose, präzise Bearbeitung unter allen Winkeln. Der hydraulische Drehgelenkkreis besteht aus dem Hydraulikmotor, der ein Drehtischlager entweder direkt oder über ein Planetengetriebe antreibt. Zur Gewährleistung eines langen Betriebslebens sowie einer störungsfreien Funktion bedarf dieses System einer regelmäßigen Wartung. Die Wartungsanforderungen des Drehgelenks betreffend sind auf den folgenden Seiten dargelegt.

BOLZEN-ANZIEHMOMENT

Die Bolzen zum Anschluss der Drehtischlager stellen einen strukturkritischen Bereich dar. Die Bolzen sind nach den ersten acht Betriebsstunden sowie danach wöchentlich zu inspizieren. Beschädigte Befestigungselemente sind stets durch Halterungen gleicher Größe und Güteklasse zu ersetzen. Im Anschluss an eine Verwendung als lose erkannte Bolzen sollten vor einem Austausch nicht häufiger als einmal nachgezogen werden. Für nähere Informationen über das Vorgehen zum Austausch wenden Sie sich bitte an das LaBounty Service Department.

ANZIEHMOMENTWERTE FÜR DREHTISCHBOLZEN

GRÖSSE	GÜTEKLASSE	FT.-LBS.	NM
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

ANZIEHMOMENTWERTE FÜR BOLZEN DER ROTORBAUGRUPPE

GRÖSSE	GÜTEKLASSE	FT.-LBS.	NM
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

⚠️ WARNUNG

Bolzen und Muttern sind stets durch solche der gleichen Größe und Güteklasse zu ersetzen. Innere Befestigungselemente können versagen und Beschädigungen der Ausrüstung sowie unter Umständen tödliche Verletzungen verursachen.

HINWEIS

- Bei Verwendung der Drehfunktion für irgendwelche anderen Zwecke droht eine Beschädigung der Drehkomponenten sowie ein Verlust der Gewährleistung.
- Es kann erforderlich sein, die Schere zu drehen, um zu den Bolzen zu gelangen, die die Schere, das Drehtischlager und den Drehkopf miteinander verbinden.
- Achten Sie darauf, die für die Art, die Größe und die Klasse des Bolzens vorgesehenen Anziehmomente anzuwenden.

HYDRAULIKSEITIGE ANFORDERUNGEN

Die Rotorschere erfordert zur Ingangsetzung des Drehgelenks einen hydraulischen Hilfskreis. Dieser muss einen mittleren Druck (138-172 bar) bei geringem Volumenstrom (30-39 l/Min.) liefern. Die Anforderungen an Höchst- und Mindestdruck sowie -volumenstrom können sich je nach Scherenmodell unterscheiden. Die betreffenden Werte finden Sie auf dem Blatt zu den Anforderungen an die Hydraulikinstallation im Teilekatalog zur Schere aufgeführt. Der Verteiler zur Regelung der Drehung kann je nach Art des Drehsystems und der spezifischen Anforderungen seitens des Drehgelenkkreises unterschiedlich ausfallen. Die Verfahren zur Einstellung des Drehungsregelventils sind auf den folgenden Seiten beschrieben.

VERTEILER DES DREHUNGSREGELVENTILS

Eines der beiden Drehungsregelventile ist auf der modellabhängigen Schere montiert. Der Verteiler des Drehungsregelventils stellt einen Überlastschutz sowie ein Lastkontrollsystem für das Drehgelenk mit zwei Kurzschlussventilen sowie zwei Bremsventilen dar. Kurzschlussventil und Bremsventile sind bereits im Werk eingestellt worden und bedürfen keiner Einstellung. Vermeiden Sie es, diese Ventile zu manipulieren. Wird die Ursache einer Fehlfunktion in einer mangelhaften Leistung des Drehgelenks vermutet, sollte eine Druckprüfung unternommen werden. Um den Druck messen zu können, werden dabei Diagnoseeinrichtungen (die einen Koppler oder ein Messgerät der Modellreihe Parker PD erfordern) in den Verteiler eingebaut. Wenden Sie sich an das LaBounty Service Department, um das korrekte Verfahren zur Durchführung dieser Prüfung zu erfragen.

ABLEITUNG

Eine Ableitung ist vonnöten, weil sich im Hydraulikmotorgehäuse infolge der Messung der Abgabeleistung des Motors ein Gegendruck aufbauen kann. Je nach Scherenmodell handelt es sich bei diesem Anschluss entweder um einen Schott in der oberen kopfseitigen Platte, oder er ist im hydraulischen Anschlussblock angeordnet. An diesen Anschluss sollte eine 1/2"-Hydraulikleitung angeschlossen und über einen Rückleitungsfilter oder einen gesonderten Filter unmittelbar zum Tank zurückgeführt werden. Der maximal zulässige Gegendruck in dieser Leitung sollte 20 bar nicht übersteigen.

HINWEIS

Die Ableitung muss zur Vermeidung eines Versagens der Gehäuse- oder Motordichtungen angeschlossen sein. Manche kleineren Scheren weisen keine Ableitungen auf. Überprüfen Sie Ihre Teileliste oder wenden Sie sich an den Kundendienst von LaBounty Service(+1 800-522-5059), falls diesbezüglich Unklarheiten bestehen sollten.

EINGESCHRÄNKTE GEWÄHRLEISTUNG

NEUES ANBAUGERÄT

LaBounty gewährleistet ab dem Datum der erstmaligen Verwendung, der erstmaligen Vermietung oder des erstmaligen Verkaufs über einen Zeitraum von 12 Monaten oder 1500 Betriebsstunden – je nachdem welcher Zeitraum als erster erreicht wird –, dass die von ihm gefertigten Produkte frei von Material- und Verarbeitungsfehlern sind.

Beschränkungen

- Wiederaufgearbeitete oder gebrauchte Produkte werden ebenso wenig wie Service-Reparaturteile von der vorliegenden eingeschränkten Gewährleistung erfasst.
- Durch Umbauten, unsachgemäße Wartung, unbefugte Eingriffe, Missbrauch, Zweckentfremdung oder Verunreinigungen durch die Grundmaschine verursachte Produktschäden werden von der Gewährleistung nicht erfasst.
- Die vorliegende Gewährleistung stellt die einzige Gewährleistung dar. LaBounty leistet weder ausdrücklich noch stillschweigend irgendwelche Zusicherungen hinsichtlich der Marktgängigkeit oder Eignung für einen bestimmten Zweck.
- Vertreter von LaBounty sind nicht befugt, Zusicherungen zu leisten, die über die im vorliegenden Dokument dargelegten hinausgehen.

Ausschließliches Rechtsmittel:

Das ausschließliche Rechtsmittel bei einem Produkt, das nach dem Dafürhalten von LaBounty einen Material- oder Verarbeitungsfehler aufweist, besteht in einer Reparatur oder dem Austausch nach alleinigem Ermessen von LaBounty. Beim Stellen von Reparatur- oder Austauschansprüchen ist das folgende Verfahren zu beachten:

1. Sämtliche Gewährleistungsansprüche erfordern eine Fallnummer, die von LaBounty Service Department mitgeteilt wird.
2. Dem Produkt ist bei der Rücksendung ein Rücksendegenehmigungsetikett (RGA) beizulegen.
3. Von LaBounty für defekt gefundene Produkte werden dem Vertriebspartner/ Kunden kostenlos FOB ausgetauscht oder instandgesetzt oder dem Kontensaldo gutgeschrieben.
4. Eine autorisierte Reparatur kann im Werk von LaBounty oder durch einen autorisierten LaBounty-Händler erfolgen. Die für im Rahmen der Gewährleistung ausgeführte Reparaturen aufgewendete Arbeitszeit ist nach einer von LaBounty festgelegten Formel zu begleichen.

LaBounty übernimmt Haftung weder für Neben- oder Folgekosten noch für durch das Produkt vom Käufer oder Nutzer erlittene Nachteile.

Eingeschränkte Gewährleistung

Um die Eingeschränkte Gewährleistung in Anspruch nehmen zu können, sind Garantieurkunde und Anlieferungs-Prüfbericht vollständig ausgefüllt an LaBounty zu übersenden. Verbotene Eingriffe ziehen ebenso wie eine unzulässige Einstellung oder Montage das Erlöschen dieser Eingeschränkten Gewährleistung nach sich. Vgl. SBW-(Sicherheits-, Betriebs- und Wartungs-) Handbuch.

Kontakt Daten

Bei Fragen zum Umfang der Gewährleistung wenden Sie sich an Ihren LaBounty-Händler oder an das Unternehmen LaBounty selbst. Bei der Anforderung von Informationen, Service-Leistungen oder Ersatzteilen sind die Modell- und die Seriennummer anzugeben. Zur Ermittlung Ihres nächstgelegenen LaBounty-Händlers wenden Sie sich an:

LaBounty
1538 Highway 2
Two Harbors, Minnesota 55616-8015, USA
Tel.: +1 (218) 834-2123 oder +1 (800) 522-5059
Fax: +1 (218) 834-3879
Website: www.stanleyinfrastructure.com

PATENTE

GEISTIGES EIGENTUM – PATENTRECHTLICHE ANGABEN

Das vorliegende Produkt unterliegt dem Schutz durch eines oder mehrere der folgenden Patente:

US-PATENTNUMMERN:

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

EPO-Patentnummern

435,702
737,107
1,682,299
1,789,225



LaBounty
1538 Highway 2
Two Harbors, Minnesota 55616-8015
USA
Tel.: +1 (218) 834-2123
Fax: +1 (218) 834-3879
4-2024

Zusätzliche Exemplare des vorliegenden Handbuchs können Sie bei Ihrem Händler sowie beim LaBounty Parts Department anfordern. Bei Anfragen nach einem Betriebs- und Wartungshandbuch ist die Modell- und die Seriennummer des Anbaugeräts anzugeben.