



Saber Saxserie

MSD SABER SERIE

CE Drift och
Underhållsmanual



Part Nummer 515867

KONTAKTUPPGIFTER

Huvudkontor Adress

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

Monterade Redskap - Nordamerika Regionchefer

John Portwood - Försäljningschef - Monterade redskap, Nordamerika
Mobil: 303-513-7595 | John.Portwood@sbcinc.com

Randall Carmona - Regional Försäljningschef, Nordväst
Mobil: 503-209-7943 | Fax: 503-786-5177 | Randall.Carmona@sbdinc.com

Greg Goerke - Regional Försäljningschef, Stora sjöarna
Mobil: 716-450-9465 | Fax: 716-488-2945 | Gregory.Goerke@sbdinc.com

Scot Stein - Regional Försäljningschef, Södra Centrala, USA.
Mobil: 512-569-7503 | Scot.Stein@sbdinc.com

Rob Murray - Regional Försäljningschef, Mellanvästern
Mobil: 218-393-0979 | Rob.Murray@sbdinc.com

Bob Stuppy - Regional Försäljningschef, Väst
Mobil: 909-224-9304 | Fax: 866-716-9286 | Bob.Stuppy@sbdinc.com

Dave Reed - Regional Försäljningschef, Östkusten
Mobil: 410-937-5304 | Dave.Reed@sbdinc.com

Ansvarig Internationella kunder

Christophe Jarrin - Europeisk Kommersiell chef | Europa
(+33) 667 0535 24 | Christphe.Jarrin@sbdinc.com

Dmitry Sosin - Försäljningschef Ryssland OSS, Baltikum, Polen, Skandinavien
LaBounty (+7) 91 1819 03 48 | Dmitry.Sosin@sbdinc.com

Kenan Cirak - Regional Försäljningschef, Europa
Mobil (49) 173 510 5381 | Kenan.Cirak@sbdinc.com

Alex Kim - Försäljningschef, Asien
Mobil +82-10-3230-9119 | Alex.Kim@sbdinc.com

Alejandro Maero - Regional Försäljningschef, Sydamerika
Mobil +54 9 3571 572043, Fax: +54 3571 472045 | Alejandro.Maero@sbdinc.com

Flavia Garcia - Försäljningschef, Latinamerika
T +55 11 31497475 | Mobil +55 11 966359033 | Flavia.Garcia@sbdinc.com

Kundservice - LaBounty

INNEFÖRSÄLJNING OCH SERVICE

Greg Connor - Inneförsäljning & Servicechef
Telefon: 218-834-6722 | Greg.Connor@sbdinc.com

Mike Dahlgren - Inneproduktsupport
Telefon: 218-834-6715 | Mike.Dahlgren@sbdinc.com

Garry Wood - Inneproduktsupport
Telefon: 218-834-6840 | Garry.Wood@sbdinc.com

Jen Kunkel - International inneförsäljning Rep. och Reservdelschef
Direkt: 218-834-6803 | Phone: 800-522-5059 | Jennifer.Kunkel@sbdinc.com

Nordamerika Fältstöd & service

Brian Hawn - Fält Teknisk Servicechef - Nord Centrala Regionen
Mobil: 217-621-5596 | Brian.Hawn@sbdinc.com

John Coale - Nordöstra regionen
Mobil: 410-776-4099 | Kontor: 410-808-3956 | Fax: 866-644-5758 | John.Coale@sbdinc.com

Brett Williams - Södra Centrala Regionen
Mobil: 817-681-6691 | Kontor: 218-834-6700 | Fax: 877-370-9504 | Brett.Williams@sbdinc.com

Bobby Oldham - Sydöstra regionen
Mobil: 678-850-7923 | bobby.oldham@sbdinc.com

FÖRORD

Denna bruksanvisning innehåller information för säker och korrekt drift och underhåll av MSD Mobila Saxar. Läs hela bruksanvisningen innan första start av redskapet. Det är viktigt att känna till de korrekta drifrutinerna för redskapet och alla säkerhetsåtgärder för att undvika risken för skador på egendom och personskador.

LaBounty redskapet har konstruerats och tillverkats med högkvalitativa material och omsorg i utförande. Instruktionerna i denna manual har tagits fram för att säkerställa att, när de följs på rätt sätt, kommer redskapet att ge effektiv och pålitlig service. Fortsatt produktutveckling och förbättring kan ha orsakat förändringar i redskapet som inte återspeglas i den här bruksanvisningen. Om en fråga uppstår om drift eller underhåll av redskapet, kontakta en LaBounty återförsäljare för den mest aktuella informationen som finns tillgänglig.

VIKTIGT

Denna bruksanvisning skall medfölja redskapet hela tiden och vara lätt tillgänglig för operatören.

ERSÄTTA BRUKSANVISNING

Om denna bruksanvisning skadas eller förloras eller om ytterligare kopior behövs, kontakta omedelbart någon auktoriserad LaBounty återförsäljare eller ladda ner en pdf-kopia från www.stanleyhydraulics.com som en ersättare.

REGISTRERINGSBLANKETT

Garanti registreringsblanketten måste fyllas i av återförsäljaren eller kunden och återsändas till La-Bounty och ange datum när maskinen gick i drift.

MÖJLIGA VARIATIONER

LaBounty kan inte förutse alla tänkbara omständigheter som skulle kunna innebära en potentiell fara eftersom ägarens krav och utrustning kan variera. Därför kan varningar i denna publikation och på produkten inte vara allomfattande och du måste försäkra dig om att förfarande, ansökan, arbetssätt eller driftteknik är säker för dig och för andra före drift.

KUNGÖRELSE

LaBounty förbehåller sig rätten att göra ändringar och förbättringar av sina produkter och teknisk litteratur när som helst utan offentligt tillkännagivande eller skyldighet. LaBounty förbehåller sig också rätten att när som helst efter eget gottfinnande avbryta tillverkning av någon produkt.

GARANTI

Allt arbete eller reparationer som skall beaktas för garantiersättning måste i förväg godkännas av LaBounty Serviceavdelning. Eventuella ändringar, modifieringar eller reparationer som utförs innan tillstånd från LaBounty Serviceavdelning kommer utan undantag att göra alla garantiersättnings övervägande ogiltiga. Se sidan 56 för Rutiner för garantianspråk. Felaktig användning eller felaktigt utfört underhåll kan göra all garanti ogiltig.

INNEHÅLLSFÖRTECKNING

Kontaktuppgifter	2
Förord	4

INTRODUKTION TILL SÄKERHET

Förstå signalord (Säkerhetssymboler).....	7
Driftsäkerhet	8
Försäkran om överensstämmelse	14
Redskapsdekaler	15

OM REDSKAPET

Specifikationer	17
Egenskaper	17
MSD Saber Sax Aptitretare	18
Redskapstermer	19
Redskapsordlista	20
Flöde och tryckkrav	23

INSTALLATION

Monteringsrutiner för Sax	24
Mobil Sax Startprocedur	26

DRIFT

Allmänna regler för säker drift	27
Mobil Sax Kontroller	28

INNEHÅLLSFÖRTECKNING

UNDERHÅLL

Planerat Underhåll	30
Smörjning	31
Borttagning av Kniv	32
Knivbult Vridmomentspecifikationer	33
Vridmomentvärden för Knivbultar	33
Knivguide Shimming och Rotation	34
Klippkniv Rotationsprocedur	35
Klippkniv Shimming	39
Allmänna riktlinjer för Påbyggnad och Ythärdning	40
Påbyggnad Rekommendationer	41
Ythärdning Rekommendationer	41
Kritiska slitageområden	42
Övre sax Påbyggnad och Ythärdning	44
Nedre Slitplåt Ersättning	45
Nedre Sax Påbyggnad och Ythärdning	46
Hydrauliskt kretsschema - Standard Roterande Saxar	49
Hydrauliskt kretsschema - Standard Icke-roterande Saxar	49
Dekal- och etikett underhåll	50

ROTATOR UNDERHÅLL

Viktiga komponenter i typiska rotationssystem	51
Rotator	52
Bult Vridmoment	52
Vridmomentvärden för Svängskivans bultar	52
Vridmomentvärden för Rotation Monteringsbultar	52
Hydrauliska Krav	53
Rotationsstyrventil Grenrör	53
Motorhusdränering	53
Begränsad garanti	54
Patent	55

SÄKERHETSSYMBOLER & PÅSTÅENDEN



Detta är en säkerhetsvarningssymbol. Den används för att varna dig för potentiella personskador. Följ alla säkerhetsmeddelanden som följer med denna symbol för att undvika personskador eller dödsfall.



FARA

Denna säkerhetsvarning och signalord indikerar en överhängande riskfylld situation som, om den inte undviks, kan leda till dödsfall eller allvarlig skada.



VARNING

Denna säkerhetsvarning och signalord indikerar en överhängande riskfylld situation som, om den inte undviks, kan leda till dödsfall eller allvarlig skada.



FÖRSIKTIGHET

Denna säkerhetsvarning och signalord indikerar en överhängande riskfylld situation som, om den inte undviks, kan resultera i mindre eller måttliga skador.



OBSERVERA

Detta signalord indikerar en situation som, om den inte undviks, kommer att leda till skada på utrustningen.

Följ alltid säkerhetssymboler. De ingår för din säkerhet och för att skydda verktyget.



Din säkerhet och andras säkerhet är ett direkt resultat av hur du använder och underhåller utrustningen. Läs och förstå denna bruksanvisning och annan säkerhetsinformation som medföljer basmaskinen och var säker på att du förstår alla reglage och driftinstruktioner innan du försöker använda denna utrustning. Underlåtenhet att följa säkerhetsåtgärder kan leda till personskada, dödsfall eller skada på egendom.

Läs noga igenom alla säkerhetsmeddelanden i denna bruksanvisning och på din utrustnings säkerhetsskyltar. Håll säkerhetsskyltar i gott skick; ersätt saknade eller skadade säkerhetsskyltar.

Eftersom LaBounty inte kan förutse alla farliga omständigheter, är de skyddsåtgärder som anges i denna bruksanvisning och på utrustningen inte allomfattande. Om en procedur, metod, verktyg eller en del inte särskilt rekommenderas av LaBounty, avgör om den är säker för dig och andra, och att utrustningen inte skadas eller görs osäker till följd av ditt beslut att genomföra den.

De grundläggande reglerna sammanfattas i detta avsnitt av bruksanvisningen. De visas också genomgående i bruksanvisningen tillsammans med ytterligare särskilda regler för säkerhet och drift.

DRIFTSÄKERHET



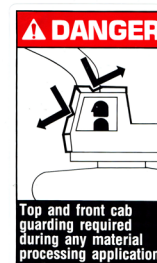
FARA

Allvarlig skada eller dödsfall kommer att uppstå om följande varningar eller instruktioner inte följs ordentligt.

Om redskapet inte fungerar korrekt, måste du stänga av maskinen och följ ordentlig lockout, tag-out och reparationsförfaranden.



FARA: Brist på lämpliga toppar kan resultera i personskada eller dödsfall. **ALDRIG** använda utrustningen utan utrustningens ursprungliga säkerhetsanordningar på plats. Om hyttens glas saknas eller är skadat, kontrollera med återförsäljaren eller tillverkaren för korrekt ersättning.



Säkerställ att hytten är försedd med lämpliga skyddsanordningar för LaBounty applikationer. Dessutom krävs det att hytten förses med en godkänd Fallande Föremål Skyddsstruktur (FOPS) vid bearbetning av material. FOPS måste uppfylla kraven i SAE standard J1356. Det krävs också ett transparent splitterresistent skydd som täcker den främre delen av förarhytten. Kontakta din basmaskins utrustningsåterförsäljare eller tillverkare för mer information om tillgängligheten för FOPS. Brist på lämplig FOPS kan resultera i personskada eller dödsfall.

Flytta alla personer och all utrustning från arbetsområdet och maskinrörelser. **ALDRIG** flytta laster över personer eller utrustning. När du tittar på drift av redskapet, håll ett säkert avstånd på minst 75 fot (22,9 meter).



FARA: Flytta eller klipp INTE material ovanför hytten eller personal. Försök INTE klippa spröda material såsom axlar och järnvägsräls. Sprött material bryts eller splittras i stället för att klippas. Materialet som bearbetas kan bli en projektil och orsaka skada eller dödsfall. Bearbeta INTE något material i lägen som kan driva det mot operatören, andra arbetare, byggnader eller utrustning.



FARA: Användning av detta verktyg på vissa material vid rivning kan generera damm som potentiellt kan innehålla farliga ämnen som asbest, kisel eller bly. Inandning av damm som innehåller dessa ämnen eller andra farliga ämnen kan leda till allvarliga skador, cancer eller död. Skydda dig själv och din omgivning. Forska på och förstå det material som du klipper. Följ korrekta säkerhetsrutiner och följ alla nationella, statliga eller regionala hälso- och säkerhetsbestämmelser som gäller i samband med dem inklusive, om tillämpligt, ordna för säker bortforsling av materialet av en behörig person.



DRIFTSÄKERHET



FARA

Allvarlig skada eller dödsfall kommer att uppstå om följande varningar eller instruktioner inte följs ordentligt.

FARA: Ta **ALDRIG** bort några bultar om redskapet inte är på marken och blockerat, annars kan allvarliga skador eller dödsfall inträffa. Metallspån eller skräp kan slungas iväg när en anslutningsbult träffas. Använd ett mässingsdon när du slår på en bult och bär alltid skyddskläder och skyddsglasögon.

FARA: Använd inte maskinen i närheten av strömförande kraftledningar. Alla lokala, statliga/ regionala och federala bestämmelser måste uppfyllas innan du närmar dig kraftledningar, luft- eller markkablar, eller strömkällor av något slag med någon del av bäraren eller redskapet. Ström i högspänningsledningar kan urladdas ett stycke från ledningen till den närliggande marken. Håll alla delar av maskinen åtminstone 50 fot (16 m) från kraftledningar.



FARA: Undvik tippning. Redskapet kommer att förändra basmaskinens lyftkapacitet. Överbelasta INTE grävmaskinen, det kan leda till allvarliga skador. Lyftkapaciteten varierar om basmaskinen inte är på plan mark. Bär laster i rekommenderade positioner för maximal stabilitet. Använd grävmaskinens rekommenderade motvikt.



Lås INTE redskapet på en struktur och vänd grävmaskinen i ett försök att dra ner material.

DRIFTSÄKERHET



Läs och förstå denna bruksanvisning och annan säkerhetsinformation som medföljer basmaskinen och var säker på att du förstår alla reglage och driftinstruktioner innan du försöker använda denna utrustning. Underlåtenhet att följa säkerhetsåtgärder kan leda till personskada, dödsfall eller skada på egendom.



VARNING

Allvarlig skada eller dödsfall kan uppstå om följande varningar eller instruktioner inte följs ordentligt.

Under inga omständigheter skall några modifieringar göras på LaBounty utrustning utan tillstånd från fabriken.



Sänk **ALLTID** bommen till marken innan du lämnar hytten. Om det är nödvändigt att arbeta på ett redskap ovanför mark, stöd maskin och redskap ordentligt. Stöd **INTE** maskinen på slaggblock, ihåliga plattor, eller rekvisita som kan falla sönder under kontinuerlig belastning. Förlita dig **INTE** på en cylinder för att hålla redskapet i luften. Arbeta **INTE** under en maskin som endast stöds av en domkraft.

Låt **INTE** het hydraulolja komma i kontakt med huden eftersom det kan orsaka allvarliga brännskador. Använd lämpliga skyddskläder och skyddsutrustning. Manipulera **INTE** någon hydrauliskledning eller komponent när den är under tryck. Utströmmande vätska under tryck kan tränga igenom huden och orsaka allvarlig skada. Avlasta trycket innan du
åt alla anslutningar innan
borta från bulthål och
högt tryck. Använd en bit
GON vätska injiceras in i



lossar hydrauliska- eller andra ledningar. Dra du trycksätter. Håll händer och kroppsdelar munstycken som skjuter ut vätskor under kartong för att söka efter läckor. Om **NÅ**-huden, sök omedelbart läkarvård.



VARNING

Allvarlig skada eller dödsfall kan uppstå om följande varningar eller instruktioner inte följs ordentligt.



Innan du använder redskapet, läs och iaktta alla säkerhetsinstruktioner i Drift och Underhåll avsnitten i denna bruksanvisning. Om du inte är bekant med någon användning eller underhållsrutin, leta efter instruktioner innan du fortsätter.

PERSONLIGT SKYDD

Använd skyddskläder och säkerhetsanordningar som är lämpliga för arbetsförhållandena vid alla tillfällen när du tittar på, använder, eller underhåller redskapet. Dessa kan inkludera men är inte begränsade till:

- Bär tättslutande kläder
- Ögonskydd
- Skyddshjälm
- Skor med stålhätta
- Handskar
- Hörselskydd
- Andningsskydd



Hålla undan från alla potentiella klämpunkter, inklusive den rörliga övre käften, cylinderkopplingar, skoplänkage eller andra rörliga delar.

Svetsa **INTE** på något konstruktionselement utan uttryckligt tillstånd av LaBounty. Otillåten svetsning eller svetsmetoder gör garantin ogiltig och kan orsaka strukturella fel eller resultera i personskada.

LÄR KÄNNA DIN UTRUSTNING

Känn till kapacitet, begränsningar och funktioner för både transportören och redskapet.

Inspektera ditt redskap och bärare före drift och använd aldrig ett redskap som inte är i gott skick. Ta bort och byt ut alla skadade eller slitna delar med en del som rekommenderas av LaBounty.



VARNING

Allvarlig skada eller dödsfall kan uppstå om följande varningar eller instruktioner inte följs ordentligt.

FÖRE ANVÄNDNING

Varna alla andra i området att du är på väg att starta driften. Gå igenom Arbetsplats Säkerhetsanalys (JSA) med all personal i omedelbar närhet till det arbete som utförs.

Utför "Kontrollera utrustningen"-stegen i den här bruksanvisningen.

Kontrollera under och runt maskinen. Se till att all personal och utrustning är borta från arbetsområdet och utrustningens räckvidd. Kontrollera fritt utrymme i alla riktningar, inklusive ovanför.

Sitt ordentligt i förarsätet. Säkerhetsbälten krävs (Bär Dem!).

Försök inte att använda förrän du har läst och förstått denna bruksanvisning och OEM bruksanvisningen för bäraren.



KONTROLLERA UTRUSTNINGEN

Före användning, kontrollera utrustningen för att säkerställa att den är i gott skick.

Kontrollera följande:

- Smörjnipplar. Pumpa fett vid alla kopplingspunkter. (Se sidan 33)

- Hydraulvätskenivå. Fyll på hydraulvätska vid behov.

- Hydrauliska slangar och slanganslutningar för slitage eller läckor. Reparera eller byt ut skadade slangar eller anslutningar.

- Alla styrspakar för korrekt drift.

- Rotationslager. Kontrollera visuellt efter lösa eller skadade bultar. Om reparation krävs, vänd dig till kvalificerad personal.

- Smörj rotationslager och kugghjul.

- Kontrollera om det finns lösa eller saknade låspinnar.



VARNING

Allvarlig skada eller dödsfall kan uppstå om följande varningar eller instruktioner inte följs ordentligt.

ARBETOMRÅDE

Håll alla åskådare på säkert avstånd.

Lär känna arbetsområdet och kapacitet hos bäraren för att undvika tippning.

Kontrollera markförhållanden:

- Undvik instabila eller hala områden. Placera bäraren på fast plant underlag.
- Om plan mark inte är möjligt, placera bäraren så att du använder redskapet på framsidan eller baksidan av bäraren.
- Undvik att arbeta över sidan av bäraren.

ANVÄNDA UTRUSTNINGEN

Använd inte denna eller någon annan utrustning under påverkan av droger eller alkohol.

Lämna aldrig utrustning utan uppsikt med motorn igång eller med redskapet i ett upphöjt läge.

Den primära funktionen för saxen är att klippa material.

Överskrid inte lyftkapaciteten hos din bärare. Tillägget av ett mobilt klippredskap förändrar lyftegenskaperna.

Använd inte dåligt underhållen eller på annat sätt felaktig utrustning. Informera ansvarig myndighet och använd INTE förrän åtgärdad.

FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE



EC DECLARATION OF CONFORMITY
EG KONFORMITÄTSEKHLARUNG
DECLARATION CE DE CONFORMITE
DECLARATION CE DE CONFORMIDAD
DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA
EC FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE



We: **LaBounty**
Wir: **1538 Highway 2, Two Harbors, MN 55616, USA**
Je soussigné:
El abajo firmante:
Io sottoscritto:
Vi:

hereby declare that the machine specified hereunder:
bestätige hiermit, dass die nachfolgend beschriebene Maschine:
déclare que l'équipement visé ci-dessous:
Por la presente declaro que el equipo se especifica a continuación:
Dichiaro che le apparecchiature specificate di seguito:
förklarar härmed att maskinen som anges nedan:

- Category: **Excavator Mounted Mobile Shear**
Kategorie:
Catégorie:
Categoria:
Categoria:
Kategori:
- Make/Marke/Marque/Marca/Marca/Fabrikat **LaBounty**
- Type/Typ/Type/Typo/Typo/Typ: **MSD7R, MSD800R, MSD1000R, MSD1500R, MSD2000R, MSD2250R, MSD2500R, MSD3000R, MSD4000R, MSD4500R, MSD7500R, MSD9500R**
- Serial number of equipment:
Seriennummer des Geräts:
Numéro de série de l'équipement:
Numero de serie del equipo:
Matricola dell'attrezzatura:
Utrustningens serienummer:

SN: 6

Has been manufactured in conformity with
Wurde hergestellt in Übereinstimmung mit
Est fabriqué conformément
Ha sido fabricado de acuerdo con
E' stata costruita in conformità con
Har tillverkats i enlighet med

Directive/Standards Richtlinie/Standards Directives/Normes Directriz/Los Normas Direttiva/Norme Direktiv/Standard	No. Nr Numéro No n. Nr.	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,

- Special Provision: For compilation of the technical file the person listed under No. 6 is responsible.
Spezielle Bestimmungen: Für die Zusammenstellung der technischen Unterlagen ist die unter Nr.6 genannte Person verantwortlich
Dispositions particulières: Pour la compilation du dossier technique de la personne inscrite sous le n° 6 est responsable
Provisiones especiales: Para la compilación del expediente técnico a la persona que aparece bajo el N° 6 es responsable
Disposizioni speciali: Per la compilazione della scheda tecnica della persona elencato sotto No. 6 è responsabile
Särskilda åtgärder: För sammanställning av det tekniska underlaget är personen som listas under Nr. 6 ansvarig.
- Representative in the Union: **Patrick Vervier, Dubuis 17-19, rue Jules Berthonneau-BP 3406 41034 Blois Cedex, France.** Vertreter in der Union/Représentant dans l'union/Representante en la Union/Rappresentante presso l'Unione/Representant i EU

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

Data/Datum: / / 2016

Name and Signature/Name und Unterschrift/Signature/Firma/Firma/Namn och underskrift **Michael W. Kaczowski**

Position/Position/Fonction/Cargo/Posizione/Befattning **Operations Manager**



LABOUNTY MÄRKESDEKALER
(UTBYTESDEKALER KAN FÅS PÅ BEGÄRAN)
FIGUR 1-1



MODELLDEKAL
FIGUR 1-2

SAFETY FIRST

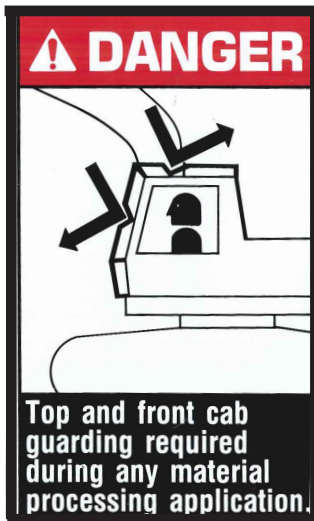
**Read the Safety, Operation and
Maintenance Manual before
operating or servicing the equipment.
Keep the manual with the attachment
so it is available for reference.**

SÄKERHET FÖRST DEKAL KOMPONENTNUMMER 503590
(MEDFÖLJER BRUKSANVISNINGAR)
FIGUR 1-3

REDSKAPSDEKALER



SMÖRJNINGSDEKAL
RESERVDELSNUMMER 116338
FIGUR 1-4



PATENTPLÅT
RESERVDELSNUMMER 116404
FIGUR 1-5



SÄKERT SYNAVSTÅND DEKAL
RESERVDELSNUMMER 116389
FIGUR 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

MODELL/SERIENUMMERPLÅT
RESERVDELSNUMMER 511045
FIGUR 1-7

U.S. PATENT NUMBERS

5,474,242
5,531,007
5,992,023
7,322,273
8,146,256

7,240,869
7,487,930
7,578,461
7,832,130
8,104,384

EPO PATENT NUMBERS

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

STANLEY LABOUNTY

1538 Highway 2
Two Harbors, MN 55616

1-800-522-5059

www.stanleyhydraulic.com

FOREIGN PATENTS AND OTHER PATENTS PENDING



116404

SÄKERHETSDEKAL
RESERVDELSNUMMER 503647
FIGUR 1-8

SPECIFIKATIONER



MSD SABER SERIE MOBILA SAXAR SPECIFIKATIONER



MODELL MSD	1 GRÄVMASKIN VIKT		1 GRÄVMASKIN VIKT		2 REDSKAP VIKT		KÄFTÖPPNING		KÄFTDJUP		3 RÄCKVIDD	
	2:A ELEMENT		3:E ELEMENT									
	LBS	MTON	LBS	MTON	LBS	KG	I	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	Konsultfabrik		45,000	20,500	48	1220	52	1320	18'	5,4

1

Grävmaskinens viktrekommendation är baserad på standard grävmaskins vikt och bom och/eller armlängder. Alla ansökningar måste godkännas av LaBounty före försäljning.

2

Redskapsvikter kan variera +/- 5%, beroende på monteringsfästets konfiguration. Bolt-on cylinderklack-alternativet kommer att lägga cirka 500-600 lbs till ovanstående vikter.

3

Räckvidds siffror för typiska avstånd från bom/arm-spets på basmaskin till spetsen på saxen. Faktisk räckvidd kan variera. När räckvidden är kritisk, ring LaBounty för exakta siffror.

MSD SABER SERIE MOBILA SAXAR HUVUDFUNKTIONER

LaBounty Byggd Omvänd Cylinder/Minskad Dukhöjd innebär bättre sikt och förmåga att motstå extrema miljöer. Den smidda, fasta cylinderstangen är helt skyddad inuti baksidan av pinnen. Cylinderröret är tillverkat av höghållfasthets stål med kraftiga väggar. Alla Saber Serie-modeller är konstruerade för att tåla upp till 5500 psi arbetstryck.

180° Reversibel Bolt-on Saber Tip kan bytas ut på mindre än 20 minuter. Resultatet är en betydande minskning av underhåll och stillestånd. Dessutom, eftersom den är reversibel, maximeras investeringen i delar.

Dubbla Glide Slide Puck system, ett LaBounty original, utnyttjar motstående och förskjutna styrmekanismer för den övre käften på båda sidor av saxen, vilket ökar övre käftens och knivens livslängd. Systemet minskar också fastklämn- ing och ökar produktiviteten (modeller 2000 och uppåt).

Patenterad Snabbventil av spoltyp för snabbaste omloppstider. Den egenutvecklade snabbventilen av spoltyp som används av LaBounty har visat sig vara den mest tillförlitliga och hållbara ventilen på marknaden - mycket mer än ventiler av patron-typ.



MSD SABER SAX APTITRETARE

MSD SABER SERIE MOBILA SAXAR APTITRETARE



MSD SABER SERIE



MSD SABER~LUBE SERIES

MJUKT STÅL OCH BETONG - U.S STANDARD (METRISK)

MODELL	I-BALK*	H-BALK*	PLÅT**	SOLID RUND	SOLID FYRKANTIG	RÖR***	BETONG****
MSD800R	10"(254)	8" (203)	0,38" (9,6)	2,0" (51)	1,75" (44)	8" (203)	10"(254)
MSD1000R	12" (305)	8" (203)	0,5" (13)	2,5" (63)	2" (51)	10"(254)	12" (305)
MSD1500/R	16" (406)	10"(254)	0,63" (16)	3" (76.19)	2,75" (70)	14" (355)	20" (508)
MSD2000/R	20" (508)	12" (305)	0,88" (22)	3,5" (89)	3,25" (82)	18" (457)	24" (609)
MSD2250R	20" (508)	14" (355)	1,25" (30)	4,5" (114)	4,25" (108)	18" (457)	26" (660)
MSD2500/R	24" (610)	13" (381)	1,13" (29)	4,5" (114)	4,25" (108)	24" (610)	28" (711)
MSD3000/R	30" (762)	18" (457)	1,25" (32)	5,00" (127)	4,75" (121)	26" (660)	32" (812)
MSD4000/R	34" (864)	22" (559)	1,38" (35)	5,5" (140)	5,00" (127)	28" (711)	35" (889)
MSD4500/R	34" (864)	22" (559)	1,38" (35)	5,5" (140)	5,00" (127)	28" (711)	35" (889)
MSD7500/R	38" (965)	27"	1,5" (38)	6,5" (165)	6,00" (152)	32" (813)	38" (965)
MSD9500/R	44" (1160)	30"	1,63" (41)	7" (177)	6,50" (165)	38" (965)	42" (1066)

Ovanstående uppgifter visar en normal aptit vid normal användning och kanske därför inte speglar den maximala storleken på varje form som kan klippas. De faktiska resultaten kan variera beroende på faktisk materialkonstruktion, stålets egenskaper, grävmaskinens prestanda, operatörens kompetens, etc. Korrekt underhåll av saxen krävs för maximal klipprestanda.

* Aptit för Lube Serien ökar 10% i slutet klippcykel av balkar, stänger och rör.

* Balkar större än vad saxen kan bearbeta i ett snitt kan i de flesta fall lätt bearbetas genom att klippa flänsen på den första klippningen och slutföra med en andra klippning. Observera att det finns många olika stilar av balkar och strukturella former med varierande liv, fläns och plåttjocklekar, som kan påverka dessa aptitsiffror.

** Plåtens tjockleksdimensioner speglar saxens kapacitet att tränga igenom plåten vid spetsen som förekommer i många olika tillämpningar (tankbearbetning, järnvägsvagns bearbetning, etc.).

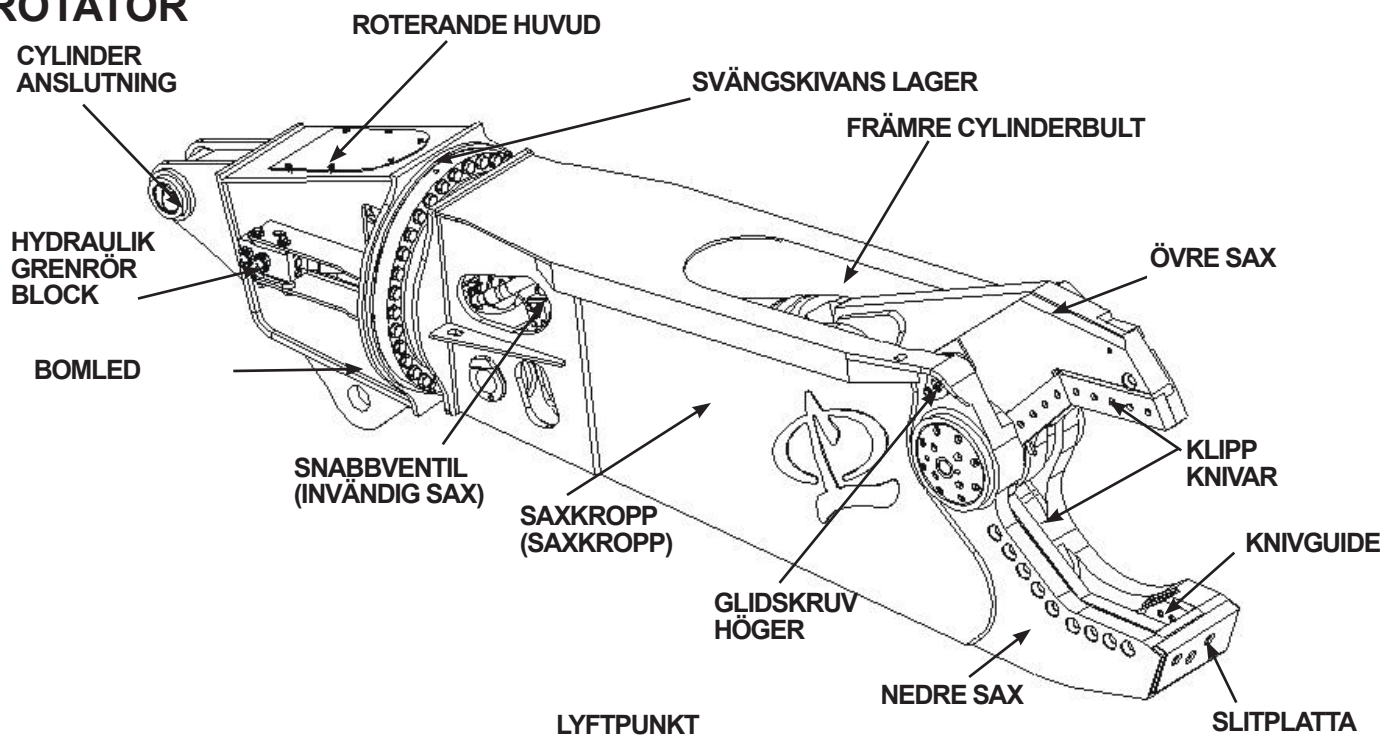
*** Rördimensioner som visas inkluderar schema 40, rör av mjukt stål. Andra material (rostfritt stål, gjutna, etc.) och varierande väggjocklekar kommer att påverka dessa aptitsiffror.

**** Siffrorna som visas är för 3000-4000 psi betong. Saxens faktiska kapacitet kan variera beroende på beskaffenheten hos betongen, betong typ, armeringsjärnens storlek och avstånd, grävmaskinens prestanda, operatörkompetens, underhåll av saxen, etc.

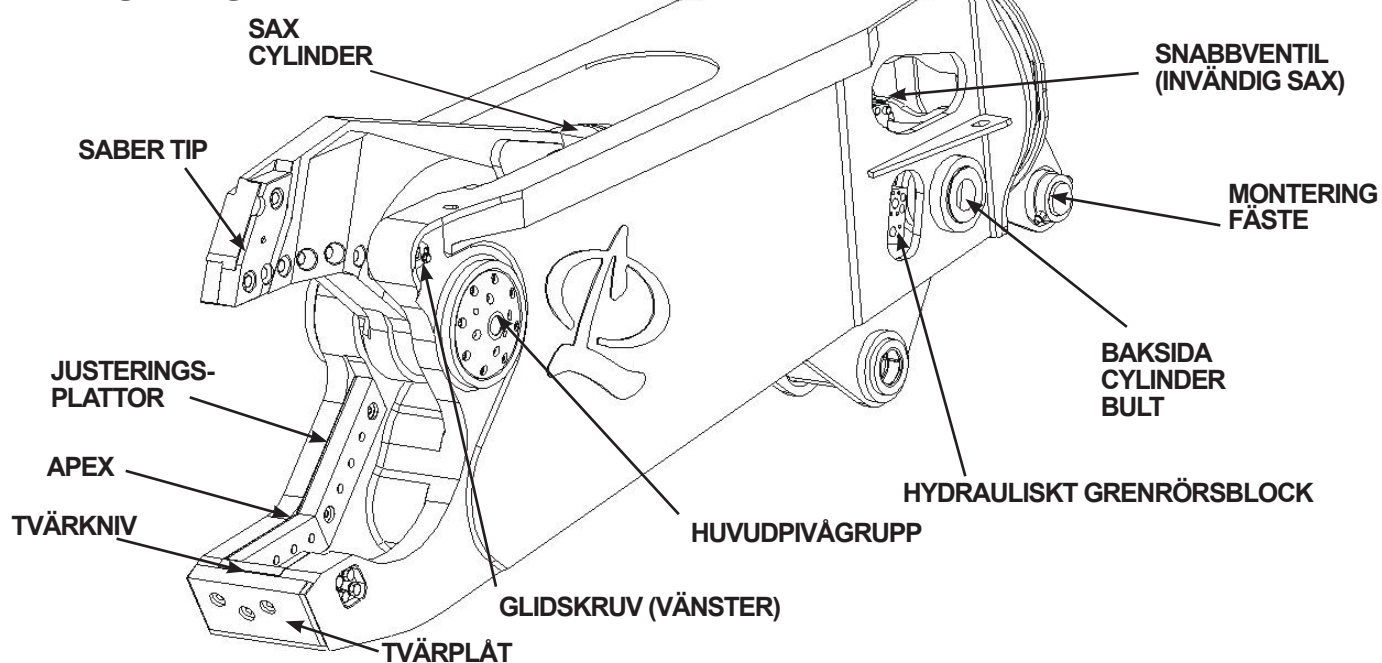
Kontakta LaBounty Avdelning Inneförsäljning på (800-522-5059) för en rekommendation för dina specifika behov.

REDSKAPSTERMER

ROTATOR



ICKE-ROTATOR



REDSKAPSORDLISTA

Justeringsplattor	Skräddarsydda plattor som exakt justerar de nedre klippknivarna mot de övre knivarna.
Apex	Den punkt där de primära och sekundära klippknivarna möts.
Kniv gap	Gapet mellan de övre och undre klippknivarna där knivarna passerar.
Kniv shims	Tunna metallshims som används för att justera läget för de nedre klippknivarna för att upprätthålla ett korrekt kniv gap. Knivar får aldrig shimsas ut längre än 0,13" (3,3 mm).
Bomled	Del av saxens monteringsfäste som fäster på grävmaskinens bomspets (andra elementfäste).
Påbyggnad	Svetsmetod där slitet grundmaterial ersätts med ny metall.
Tvärkniv	En utbytbar komponent som är placerad på insidan av den nedre saxens tvärplatta.
Tvärplatta	Platta belägen på framsidan av den undre saxen som binder ihop den undre saxens två halvor. Kräver regelbunden påbyggnad och ythärdning.
Korskopplad Avlastningsventil	En hydraulisk komponent som används i en roterande sax som begränsar mängden hydrauliskt tryck som skickas till rotation aggregatet.
Klippknivar	Knivarna i de övre och nedre saxkäftarna som klipper materialet när det passerar. De primära knivarna är de i de övre och nedre käftarna som är närmast saxbulten. De sekundära knivarna är de som är närmast spetsen.
Cylinderanslutning	Del av saxens monteringsfäste som förtydligar saxens uppfällbara funktion. Cylinderanslutningen ansluter till grävmaskinens rörcylinder (andra elementfäste).
Ändkåpa	Skyddar och justerar saxens huvudledgrupps gap.
Ventil för flödeskontroll	En hydraulisk komponent som används i en roterande sax som mäter ut hydraulvätska från rotations motor.
Främre Cylinderbult	Bult som fäster saxens cylinderrörsända till den övre saxen.
Fiberriktning	Den riktning som grundmaterialet hade från början när det rullades vid stålverket. Det är mycket viktigt när någon del av saxen ythärdas att svetsa i stålets riktning.
Knivguide	En utbytbar komponent som är placerad mitt emot klippbladen i den nedre saxen. Vars syfte är att stödja den övre saxen under klippcykeln.
Knivguide shims	Tunna metallshims som används för att justera ut knivguiden för att behålla det rätta knivguide gapet.
Knivguide Gap	Gapet mellan den främre slitplattan och knivguiden när den övre saxen går in i den nedre.
Ythärdning	Svetsprocess för att skydda saxkäftarnas grundmaterial. Ythärdningen fungerar som en slityta.
Hub-shims	Tunn metall, runda shims används i LaBounty saxarnas huvudledgrupp. Hub-shims ger fabriksjustering av den övre saxen för nära kniv tolerans.
Lyftpunkter	Små hål i toppen av saxen att användas vid montering eller transport av saxen. Det finns två hål nära den främre delen av saxen och en klack vid änden. Dessa punkter får aldrig användas för att hänga saxen i kabel vid klippning.

REDSKAPSORDLISTA (FORTS)

Nedre Sax	Den undre stationära käften på saxen. Den nedre saxen innehåller de nedre knivarna, knivguiden och tvärkniven.
Nedre Slitplåtar	Utbytbara, nötningsbeständiga slitplåtar som skyddar den nedre saxens tvärplatta.
Huvudlager	Härdade bussningar som saxens huvudaxel roterar på under drift.
Huvudaxel	Den axel på vilken den övre saxen svänger och orsakar redskapets klippverkan.
Grenrörsblock	Hydraulblock som styr grävmaskinens hydrauliska flöde till klippcylindern och vridaggregatet.
Motor	Hydraulisk rotationskomponent som driver svängskivans lager eller planetväxel på roterande saxar.
Monteringsfäste	Fästet i änden av saxen som gör att den kan fästas på grävmaskinen. För en typisk andra elementfäste, monteringsfästet bultas till grävmaskinens bomspets och rörcylinder.
Planetväxellåda	Planetväxellådan roterar saxens kropp med en hydraulmotor. Växellådan driver direkt den roterande saxens svängskivelager (Standardutrustning på större saxar).
Bakre cylinderbult	Bult som ansluter änden på klippcylinderns stång till den bakre delen av saxen.
Rotation Aggregat	Hydrauliskt drivaggregatet som tillåter full 360° kontinuerlig rotation av saxen. Detta alternativ ger större positioneringsmöjligheter vid bearbetning med den mobila saxen.
Saber Tip	Tillsats, tvåvägsvänd genomträngande spets/slitplåt som finns på framkanten av den övre käften.
Saxcylinder	Hydraulcylinder som driver saxens klippande verkan. Den cylinderformade änden på cylindern fäster vid saxens övre käft och stångens ände fäster vid de bakre cylinderklackarna.
Saxkropp	Huvuddelen av saxen som innefattar den nedre saxen.
Glidskruv	Justerbara komponenter som installeras genom båda sidor av kroppen.
Snabbventil	Regenerativ hydraulventil monterad på cylindern som ökar saxens stängningshastighet (cylinderförlängningsfunktion) när saxen inte är under belastning.
Vridbart grenrör	Möjliggör kontinuerligt hydraulflöde till saxens cylinder under rotation av saxen utan att slangarna vrids.
Tryckbricka	Huvudledgrupp komponent som är placerad inuti ändkåporna som en slitagedel för huvudaxeln.
Stag	Stång som sträcker sig genom centrum av huvudledgruppen och ger ytterligare sidostöd till ledgruppen.
Hals	Område i både den övre och undre käften nära huvudleden där de primära knivarna är belägna.
Svängskivelager	Lager (svängring) som används i roterande saxar. Den är monterad på saxens kropp och drivs av hydrauliska komponenter i det övre huvudet eller monteringsfästet.
Övre huvud	Monteringsfästets del av en roterande sax. Fäster vid svängskivans lager som fäster på den bakre delen av saxens kropp.

REDSKAPSORDLISTA

Övre sax

Saxens rörliga käft som innehåller klippknivarna och slitageområde för glidpuckar. Saxens cylinder förstärker den övre saxen för att utföra saxens klippande verkan.

Slitagedelar

Består av knivarna, knivguide, tvärkniv och Saber Tip. Dessa delar kan enkelt bytas ut för att förnya systemslitageområden på saxkäftarna.

FLÖDE OCH TRYCKKRAV

FLÖDE OCH TRYCKKRAV

Följande tabell anger MSD Saber-serien Mobil Sax flödes- och tryckkrav för öppna- och stäng funktionen. Observera att alla modeller inkluderar snabbventiler; notera också att dessa beräkningar är teoretiska och att faktiska cykeltider kommer att variera beroende på den specifika grävmaskinens hydrauliska effektivitet, möjligt baktryck i systemet, operatörens kompetens, etc. Dessa cykeltider är beräknade utan material i käftarna. Cykeltiderna blir längre när saxens maximal kraft krävs (saxen kommer att gå ut ur "snabbventils läge").

SAX MODELL	REKOMMENDERAD TRYCKINTERVALL	ÖNSKAT FLÖDE GPM (LPM) ATT UPPFYLLAS 8, 10, 12, OCH 14 SEKUNDERS OMLOPPSTID				
		8 SEK	10 SEK	12 SEK	14 SEK	MAXFLÖDE
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)

* Betecknar mobil sax med väl fungerande regenerativ ventil.

OBSERVERA

- Rotationskrets - 8-12 GPM @ 2000-2500 PSI.
- En ½" motorhus dräneringsledning som går från den hydrauliska rotationsmotorn till grävmaskinens hydrauliska tank krävs på de flesta modeller för att lindra mottrycket.
- Pump summering eller dubbelpumpflöde rekommenderas för sax monterad som andra-element på de flesta grävmaskiner.
- På grund av ökningen av flödet, kan det finnas krav på att dra grövre hydraul ledningar eller dubbla ledningar uppför bommen för att minimera mottrycket under 1500 psi, minska värme och maximera saxens prestanda.

SAXMONTERING FÖRFARANDE

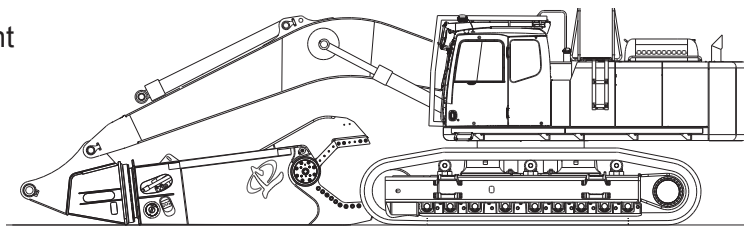
Notera om din är ett andra- eller tredje-element installation. Ett andra-element montering där saxen ersätter grävmaskinens bom; ett tredje-element montering är där saxen ersätter skopan.

1. Placera saxen upp och ned på marken med blockering för att hålla saxen plant. Hitta en plan, hård mark för installation.
2. För en andra-element montering, ta bort grävmaskinens bom genom att följa tillverkarens rekommenderade procedur.
3. För en tredje-element montering, ta bort skopan eller andra redskap genom att följa tillverkarens rekommenderade procedur. För att förhindra förorening av hydraulsystemet, plugga igen hydraulslangar när de är bortkopplade.

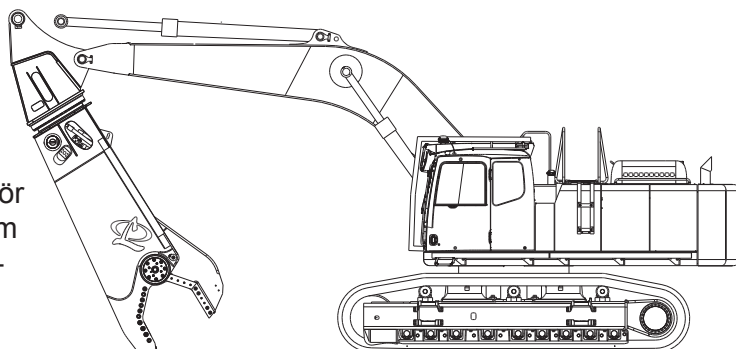
OBSERVERA

Det kan vara nödvändigt att lyfta den bakre delen av saxen i läge för att installera bommens led tapp vid andra-element monteringar.

4. Med saxens käftar riktade mot grävmaskinen, kör grävmaskinen på plats, rikta in grävmaskinens bom eller sticka mot bomleden eller sax fästets stickanslutning (se **Figur 3-1**).
5. För andra-element montering, fäst saxens bom led till grävbommen med hjälp av grävmaskinens bom bult (andra-element). För tredje-element montering, fäst stickspetsen till stickanslutningen med hjälp av bulten från LaBounty.
6. Instruera operatören att långsamt lyfta upp saxen till en position där det finns tillräckligt med spelrum för att fästa den andra anslutningen av saxmonteringsfästet (se **Figur 3-2**).



FIGUR 3-1

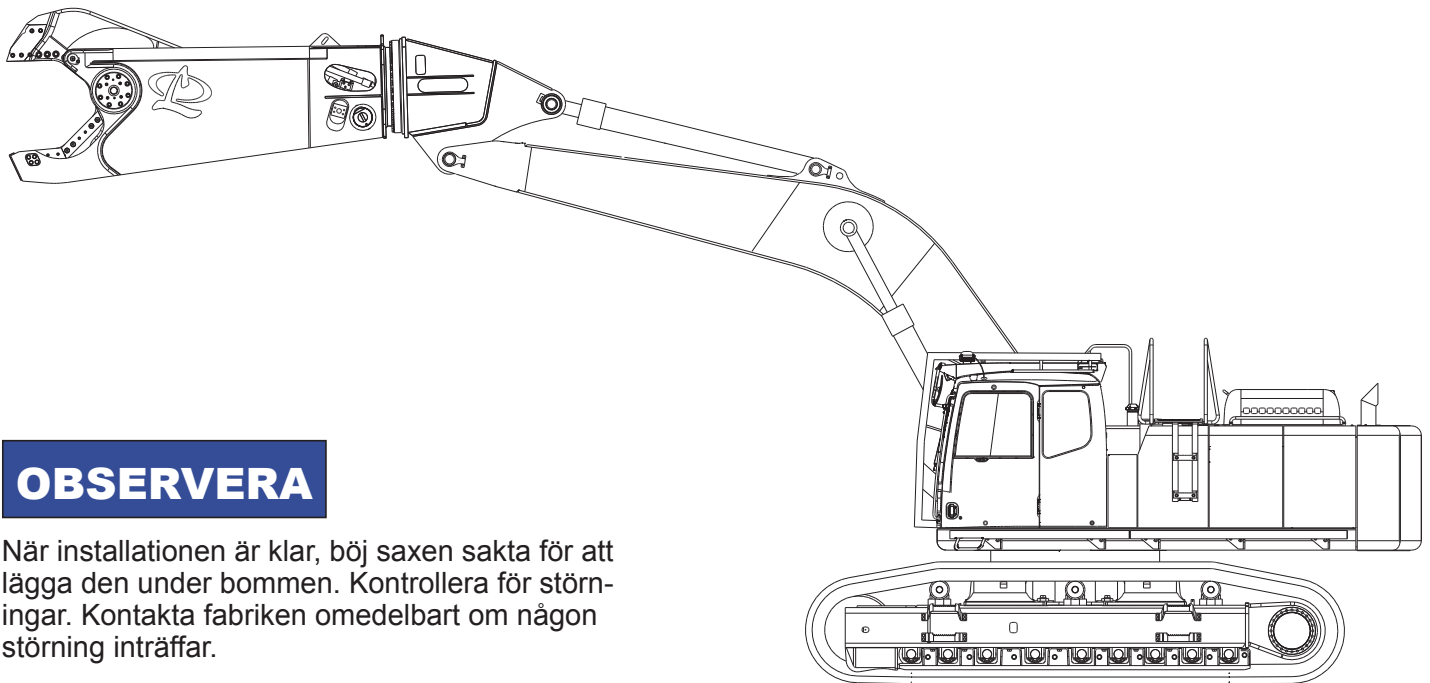


FIGUR 3-2

MONTERINGSRUTINER FÖR SAX

Fortsättning

7. Förläng cylinderkolven eller skoplänkaget och flytta på plats som behövs för att fästa denna anslutning. Installera saxens medföljande bult. Det kan vara nödvändigt att använda en lyftanordning (lyftkran, gaffeltruck, etc.) för att positionera cylindern eller länksystemet på rätt sätt.
8. Anslut hydraulslangarna till grenröret som är beläget på vardera sidan av huvudet. Kom ihåg att plugga igen alla hydrauliska slangar och kopplingar omedelbart för att förhindra förorening av hydraulsystemet. Dra åt skruvarna med rätt vridmoment (se Delad Flänsanslutning Moment tabeller på sidan 8-26).
9. Vid roterande modeller skall följande förfaranden följas.
 - a. När du har installerat en hydraulisk krets på grävmaskinen, installera ytterligare hydraledningar längs bommen- dessa kommer att omfatta två ½" (13 mm) diameter matarledningar och en ½" (13 mm) diameter motorhus dräneringsledning. Dessa slutar i toppen av bommen.
 - b. Installera mellanledningar från ovanstående hydraledningar till saxens mellanvägg eller grenrörskopplingar. Se reservdelskatalogen för specifika flödes- och tryckkrav; om du är osäker, ring Service (800-522-5059).
10. Kontrollera att alla kragar, fästen och annan anslutande maskinvara är säker innan du fortsätter.
11. Lyft bommen och testa långsamt saxens roterings funktion och saxens öppna och stäng funktion (se **Figur 3-3**). Håll utkik efter hydrauloljeläckage.



OBSERVERA

När installationen är klar, böj saxen sakta för att lägga den under bommen. Kontrollera för störningar. Kontakta fabriken omedelbart om någon störning inträffar.

FIGUR 3-3

MOBIL SAX STARTPROCEDUR

MOBIL SAX STARTPROCEDUR

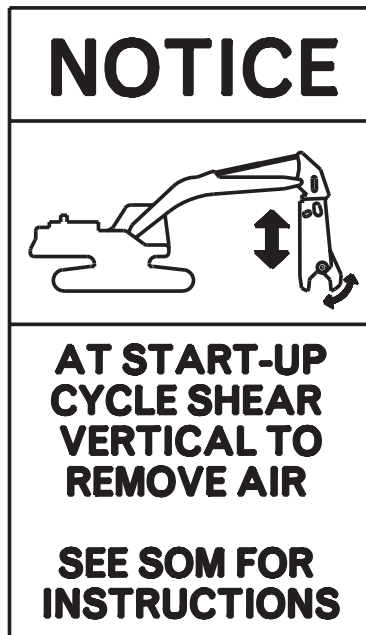
Luft måste luftas ut ur cylindern före drift av saxen. Instängd luft i systemet leder till kavitation, oxidation av oljan, och överdriven värme. Dessa betingelser gör att hydrauloljan bryts ner, föroreningar, buller, trög drift, minskad livslängd på komponenter och potentiella cylinderskador. Denna procedur måste följas vid installation, efter att hydrauliska reparationer har utförts, eller när en sax har lagrats eller varit inaktiv under en längre tid. Se till att saxens cylinder antingen är helt indragen eller förlängd - om inte, placera den mekaniskt i någon av dessa positioner (lossa ändpluggar eller lock på grenrör eller beslag för att lindra lufttrycket till saxens cylinder. Placera saxen så att cylindern är så horisontell som möjligt. Sätt grävmaskinen på tomgång eller något över tomgångsvarvtalet.

MED CYLINDER INFÄLLD ELLER FÖRLÄNGD

1. Sakta fyll cylindern (öppna eller stänga saxen) tills en märkbar förändring i tonen hos grävmaskinen hörs, vilket tyder på full cylinder. **Använd inte till maskinens fulla arbetstryck.**
2. Ändra riktning på oljeflödet; fyll cylindern långsamt (stäng saxen) tills kolven har förlängts till cirka 1/4 av slaglängden.
3. Dra tillbaka cylinderkolven hela vägen.
4. Upprepa steg 2 och 3, och förläng kolven till cirka 1/2 slaglängd, sedan 3/4 slaglängd, sedan full slaglängd.
5. När cylindern är full av olja, dra cylinderkolven långsamt fram och tillbaka åtminstone fem gånger genom hela slaglängden. **Använd inte till maskinens fulla arbetstryck.**

OBSERVERA

Kontrollera grävmaskinens hydraulvätska och fyll på till rätt nivå.



ALLMÄNNA REGLER FÖR SÄKER DRIFT

1. Läs bruksanvisningen för basmaskinen på vilken saxen är monterad.
2. **KÄNN TILL** kapaciteten hos grävmaskinen och dess redskap. Överbelasta **INTE** grävmaskinen, det kan leda till allvarliga skador. Redskapet kan ha ändrat basmaskinens lyftkapacitet.
3. Det krävs att en Skyddsanordningen för Fallande föremål installeras kring grävmaskinens hytt för alla materialhanteringsapplikationer.
4. Saxen är till för bearbetning av material. **LÅT BLI** att använda redskapet för icke godkända ändamål eller garanti kan ogiltigförklaras.
5. **LÅT BLI** att kontinuerligt bearbeta överdimensionerade material genom att tvinga in dem i saxhalsen med grävmaskinens nedåtriktade kraft. Denna praxis är skadligt för livslängden på saxen och avrådes mycket starkt.
6. Om saxen stannar under bearbetning, dra ner på mängden material som bearbetas på en gång. Kontinuerlig överbelastning av saxen och utsatta grävmaskinen för fullt systemtryck kan leda till överhettning och ha negativa effekter på saxen och grävmaskinens hydraulsystem.
7. När det är möjligt, cykla saxens cylinder helt under bearbetningen. Fullt öppna och stänga saxen tillåter mer hydraul vätska att cirkulera genom systemet för att hjälpa till att förhindra överhettning.
8. Inspektera och smörj saxen dagligen. Dra åt alla lösa bultar eller beslag till rätt vridmoment som anges i denna bruksanvisning.
9. Håll ett säkert avstånd och undvika kontakt med grävmaskin och sax eller något material som hålls av saxens käftar.
10. **ALDRIG** lämna saxen upphängd eller lyft den över människor, bemannade fordon eller byggnader.
11. När du arbetar i trånga utrymmen, håll ett vakande öga på utsatta delar, såsom cylinderkolvar och slangar, för att undvika skador.
12. Bibehålla åtminstone 15 fot (5 meter) mellan sax och närliggande kraftledningar.
13. **ALLTID** sänk saxen till marken och stäng av basmaskinen när du lämnar maskinen obevakad.

14. Stäng **INTE** saxen på en struktur och vänd grävmaskinen i ett försök att dra ner material. Detta är inte bara farligt, men kommer sannolikt att skada grävmaskinen och saxen.

15. Undvika kollision med bom eller sax, särskilt när du arbetar med begränsad sikt eller inne i byggnader. Känn till höjd och räckhåll för saxen under drift, transport, och när du svänger grävmaskinen.

16. Använd maskinsvängning endast för placering. **LÅT BLI** att använda saxen som en hammare eller rivningskula.

17. Undvik kontakt mellan bomarm eller saxkropp och höga hinder när du använder, flyttar eller drar maskinen.

18. **LÅT BLI** att ändra saxens fabriksinställda hydraulik eller avvika från grävmaskintillverkarens specifikationer. Detta kan göra garantin ogiltig.

19. **LÅT BLI** att klippa höghållfast stål såsom järnvägsräls, fjäderstål, axlar och vissa typer av wire som knivar, Saber Tip, och/eller övre skada kommer att bli resultatet. Denna typ av material bryts när den bearbetas och kan bli en projektil som kan orsaka skada eller dödsfall.

20. För att förhindra böjning av den övre saxen, **LÅT BLI** att försöka att klippa material som fastnat i den nedre käften.

21. Innan du försöker klippa tunt material, se till att klippknivarna är vassa och korrekt inställda. Annars kan sådant material fastna i klippknivarna.

22. Lyftöglorna ska användas för transport och installation. De är inte till för användning i kabelhängda applikationer.

23. Sax rotation funktionen är endast för placering.

LÅT BLI att använda den för att böja, bryta eller bända.

24. **LÅT BLI** använda kraften hos grävmaskinen för att tvinga saxen in i en hög.

25. **LÅT BLI** att använda grävmaskinens kraft eller vikt vid någon ände av den övre saxen i ett försök att ta loss saxen eller att klippa material som är för stora för saxen.

MOBIL SAX KONTROLLER

Det finns fyra grundläggande rörelser hos en mobil sax plus en för att rotera saxen om den är utrustad med rotations alternativet. Mobila sax kontroller kommer att variera något beroende på typ av basmaskin och om saxen är monterad som ett andra- eller tredje-element. Saxens öppna/stäng och rotationssystem är anpassade till varje maskin. Gå igenom saxdriften med en auktoriserad återförsäljare eller installatören före användning. Funktionerna för en typisk sax tredje-element installation illustreras nedan (se **Figur 4-1**), och på sidan 4-5 (andra-element installation).

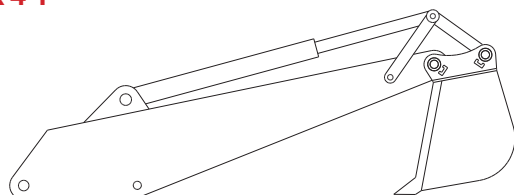
! VARNING

Bestäm kontroll för varje rörelse för saxen innan du använder den. Öva maskinrörelser som beskrivs i Få känsla för saxen-instruktionerna i det här avsnittet.

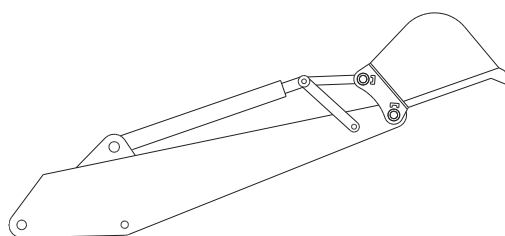
TREDJE-ELEMENT INSTALLATION

Sax ersätter skopa

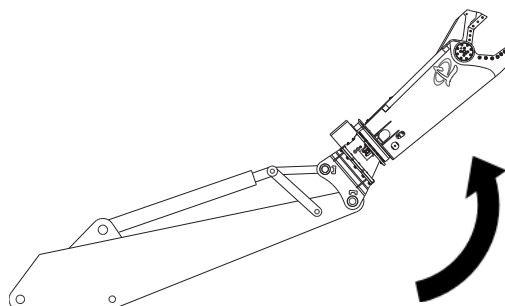
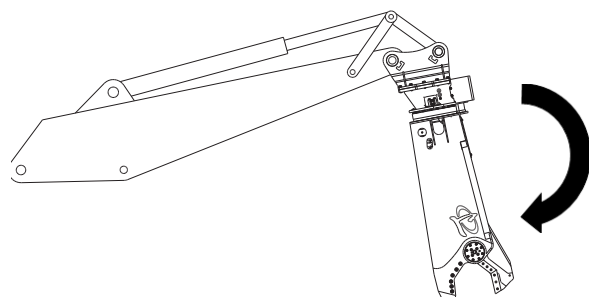
FIGUR 4-1



Skopa Böjning = Sax IN



Skopa TIPPNING = Sax UT

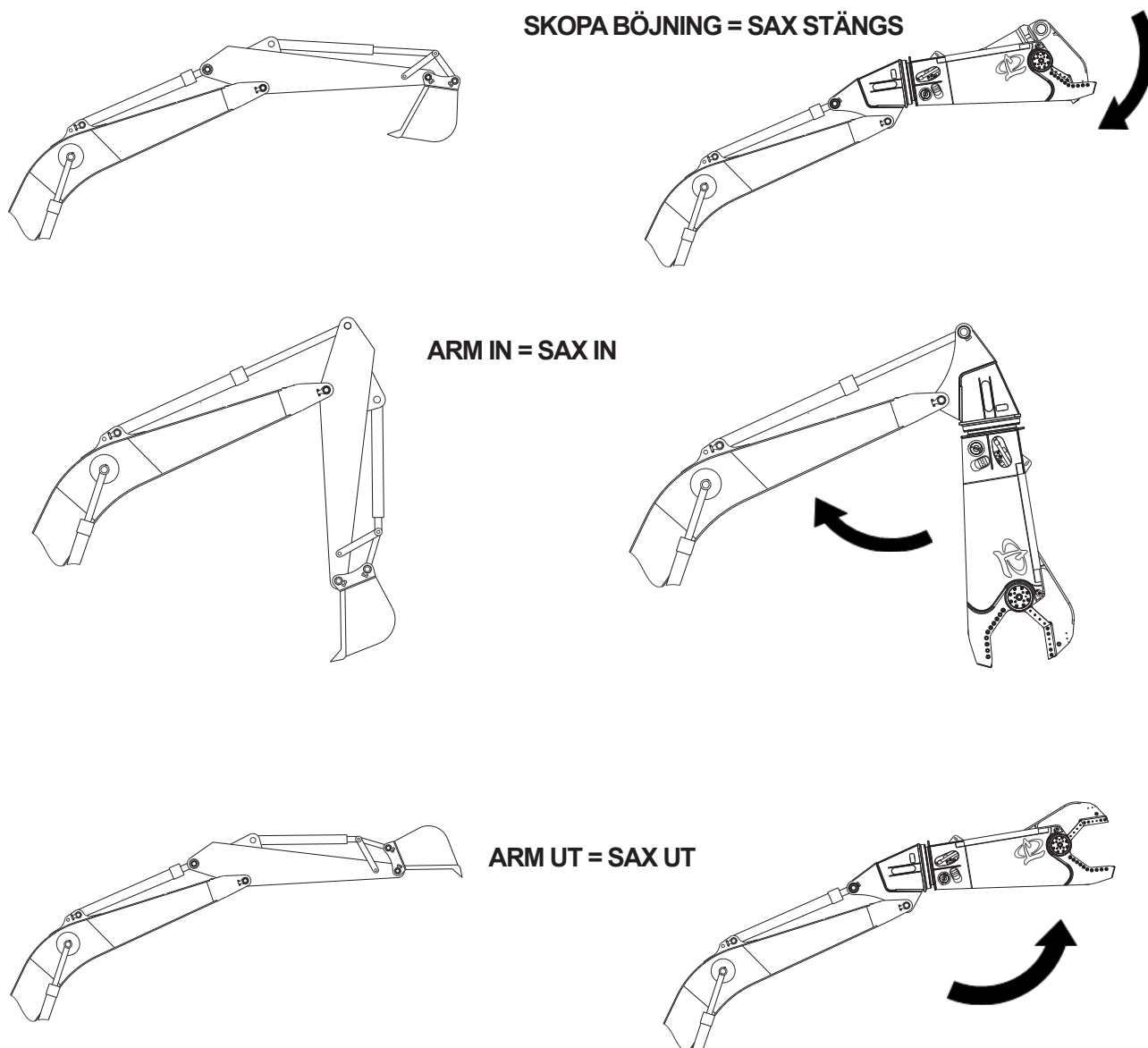


MOBIL SAX KONTROLLER (FORTSÄTTNING)

ANDRA-ELEMENT INSTALLATION

Sax ersätter bom

FIGUR 4-2

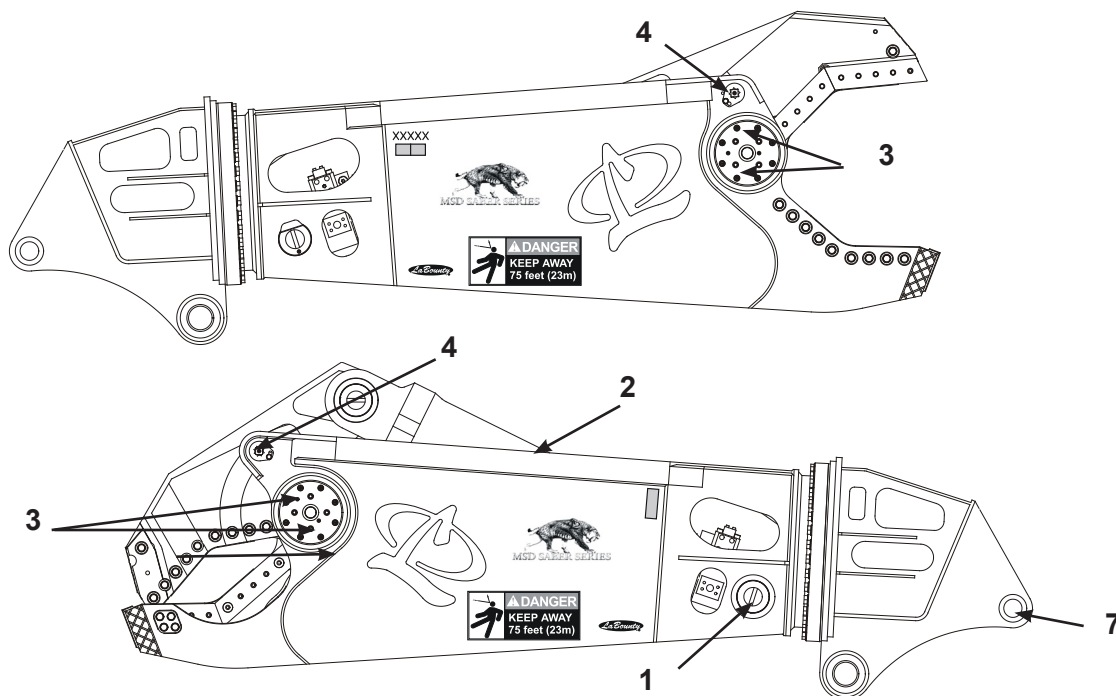


UNDERHÅLL

SERVICE- OCH UNDERHÅLLSRUTINER	8 TIMMAR	80 TIMMAR	2 000 TIMMAR
Inspektera saxen visuellt för skador	•		
Inspektera alla säkerhetsdekaler	•		
Inspektera grävmaskinhyttens skydd	•		
Bekräfta att alla grävmaskinens varningssystem är i drift	•		
Smörj varje sida av huvudpivågruppen (två på varje sida)	•		
Smörj ändens glidpuckenheter (varje sida)	•		
Smörj änden på främre cylinderbult	•		
Smörj änden på bakre cylinderbult	•		
Smörj bomledens anslutning till monteringsfästet	•		
Smörj cylinderns anslutning till monteringsfästet	•		
Inspektera bulthuvuden och bultsäkringar	•		
Inspektera alla bultar för glapp eller är skada	•		
Kontrollera glidpuck/bakre slitplåts gap; se bruksanvisning om gapet överstiger 0,010" (0,25 mm)	•		
Kontrollera knivguiden/Saber Tip gap; se bruksanvisning om gapet överstiger 0,030" (0,75 mm)	•		
Kontrollera knivguidens gap; se bruksanvisning om gapet överstiger 0,030" (0,75 mm)	•		
Inspektera Saber Tip; se till att den passar rakt in i övre käften	•		
Inspektera tvärblad för något glapp eller skada	•		
Inspektera slangar för slitage och potentiella fel	•		
Inspektera cylinder för läckor	•		
Om utrustad med rotator:	•		
Smörj svängskivans lager	•		
Inspektera rotationsslangar (och slanganslutningar) för slitage, läckage, potentiella fel	•		
Kontrollera rotationsmonteringsbultar	•		
Inspektera alla bultar som förbinder svängskivans lager till övre huvud och sax; byt vid behov		•	
Rotera eller byt klippkniv, Saber Tip, kors- och knivguide		•	
Kontrollera glidskruv slitage; byt vid behov		•	
Inspektera övre sax: kontrollera påbyggnad och ythärdning runt knivsegg; bygg på om det behövs		•	
Ersätt slitageplåtar på nedre sax vid behov		•	
Kontrollera delade flänsar och anslutningar för glapp; dra åt vid behov		•	
Tillsyn och underhåll av nedre sekundära knivbuffert eller påbyggnads remsa		•	
Ersätt saxens cylindertätningar (inklusive Nylock låsring)			•
Ersätt sväng grenrörets tätningar (i förekommande fall)			•

SMÖRJNING

Regelbunden smörjning av redskapet är absolut nödvändigt för korrekt drift och lång livslängd för redskapet. Snabbventilfunktionen accelererar saxens cykeltid och tillåter att saxen öppnar och stänger oftare under hela dagen. Detta gör det nödvändigt att smörja saxen oftare än vad som krävdes med äldre modeller. Använd premium fett Nr. 2EP eller motsvarande och smörj alla punkter varje 4 timmars drift. Smörjnippel platser visas i Figur 5-1 och av "Smörj" dekaler på redskapet. Smörj alla kopplingar vid huvudpivotgruppen med saxens käftar öppna OCH med saxen käftar stängda för att fördela fett över hela pivotgruppen.



FIGUR 5-1

ROTATOR DESIGN VARIERAR BEROENDE PÅ MODELL. LETA EFTER SMÖRJDEKALER NÄR DU SMÖRJER REDSKAPET.

PLACERING PÅ REDSKAP

1. Bakre cylinderanslutning
2. Främre cylinderanslutning
3. Huvudkäftpivå (2 Zerkar varje sida)
 - a. Käft öppen
 - b. Käft stängd
4. Glidskruv
 - a. Vänster sida
 - b. Höger sida
5. Svängskivans lager (rotatorer endast)

PLACERING PÅ FÄSTE

6. Bomledens anslutning - konsultera grävmaskinens underhållsmanual
7. Länkanslutning (3:e-element montering) eller cylinder pivåanslutning (2:a-element montering)

ANTAL TRYCKNINGAR

- 6 (0,3 oz eller 8 g)
- 6 (0,3 oz eller 8 g)
- 6 (0,3 oz eller 8 g)
- 6 (0,3 oz eller 8 g)
- 6 (0,3 oz eller 8 g)
- 6 vid varje smörjnippel
- 6 vid varje smörjnippel
- 6 vid varje smörjnippel

BORTTAGNING AV KNIV

Borttagning och hantering av klippknivar kan vara farligt om det görs på fel sätt. För att garantera din säkerhet och för att undvika att skada på saxen, läs följande varningar och instruktioner när du tar bort en kniv från sitt säte.

⚠ FÖRSIKTIGHET

För att förhindra skador, använd säkerhetsutrustning vid alla tillfällen när du underhåller redskapet. Säkerhetsutrustning inkluderar ögonskydd, hjälm, skor med stålhätta, arbetshandskar och hörselskydd.

⚠ VARNING

Se till att kniven har ett bra stöd innan du tar bort knivbultarna. När bultarna har tagits bort, kan kniven falla och orsaka allvarliga skador.

1. Lossa alla knivbultar men lämna dem delvis installerade och gängade in i kniven.
2. Knivarna kan lossas från sina platser utan större ansträngning. Om knivarna är lösa, se till att de har ett bra stöd innan du tar bort knivbultarna.
3. Om knivarna inte är lösa, slå lätt på knivens sida med en mjuk klubba för att lossa bindningen mellan kniv och säte. Använda en kofot mellan toppen av kniven och knivsätet för att lossa kniven.

⚠ VARNING

Slå aldrig mot någon kniv med ett verktyg av något slag av härdat stål. Kniven kan flisa och orsaka svåra skador.

4. Om kniven fortfarande sitter fast i sitt säte, placera ett träblock eller liknande föremål mot huvudet på en av knivbultarna och slå med en hammare (se **Figur 5-6**). Bulten som slås bör vara inom 1/2" (13 mm) från att vara fullt gängad in i kniven för att förhindra gängskador.

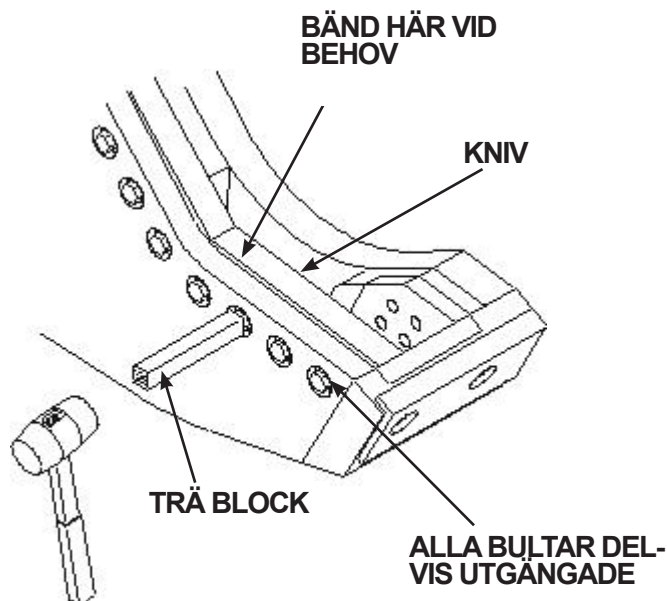
5. Om du inte kan få bort knivarna vid användning av dessa metoder, kontakta LaBounty's återförsäljare för ytterligare hjälp. Observera också att kniversättningsatser finns tillgängliga. För bästa service, vänligen ha saxens serienummer till hands när du ringer för kniversättningsatser.

OBSERVERA

Slå inte direkt på knivbultar med en hammare eller annat hårt föremål. Detta kan orsaka skador på knivens gängor.

OBSERVERA

Full knivsats kan fås genom att ringa LaBounty kundtjänst på 800-522-5059. För bästa service, vänligen ha saxens serienummer till hands när du ringer.



FIGUR 5-6

KNIVBULT VRIDMOMENT-SPECIFIKATIONER

Korrekt vridmoment för LaBounty sax knivbultar är en avgörande faktor för att förlänga livslängden på sax och knivkomponenter. Bibehålla rätt vridmoment enligt specifikationerna i denna bruksanvisning kommer att bidra till att förhindra lossnande knivar och eventuella skador på knivsäten.

LaBounty klippknivar kan roteras för att utnyttja alla fyra knivseggar (se **Figur 5-7** för komponenterna i en typisk knivutbytessats). Knivbultar och brickor kan typiskt användas för hela livslängden på den medföljande knivuppsättningen. På grund av den kritiska naturen för dessa fästelement kräver LaBounty att knivars fästelement (skruvar och brickor) ersätts vid varje uppsättning nya blad.

Vid användning av befintliga knivfästen under kniv rotation, kontrollera alltid hårdvaran för eventuella brister eller skador och byt ut vid behov. Om en bult har blivit avlång eller en bricka har snurrat, kommer det att vara svårt eller omöjligt att uppnå rätt moment för att säkra kniven i sätet.

Korrekta vridmomentvärden för knivbultar listas nedan. Dessa värden skall endast användas för knivbultar.

VRIDMOMENTVÄRDEN FÖR KNIVBULTAR

KLASS 10.9

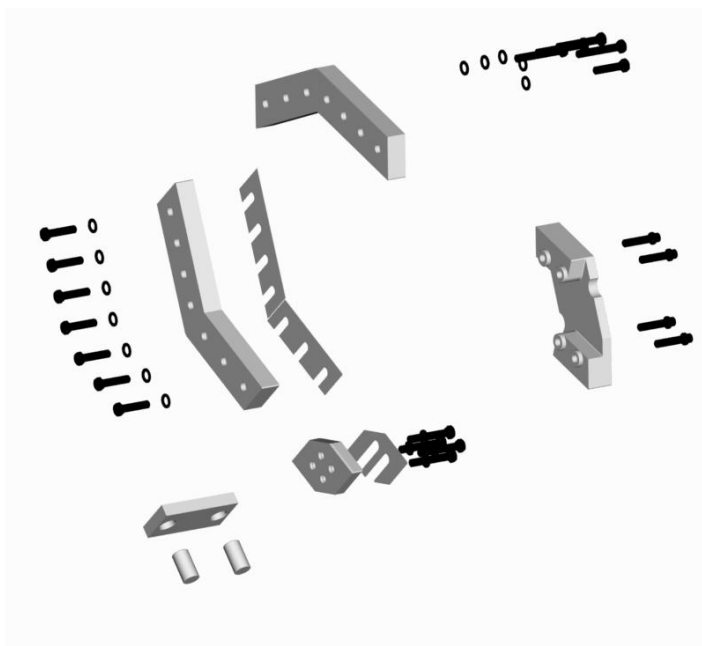
STORLEK	FOT-PUND	N-M
M20	500	678
M24	900	1220
M30	1200	1627

MONTERINGS FÖRFARANDE

Din nya Saber sax har ett upphöjt område på Saber Tip™ som passar i den sekundära kniven i övre käften. Detta bidrar till att ge ett enhetligt stöd och belastning på knivsäten när vassa objekt som inte sträcker sig helt över vassa spetsen.

OBSERVERA

Tidigare modellknivar har en försänkning och avtagbara pluggar för att ha samma funktion som den uppdaterade fyra-bult spets design.



FIGUR 5-7

KNIVGUIDE SHIMMING OCH ROTATION

Knivguidens gap är en annan inställning som håller klippkniven i linje och säkerställer korrekt drift av saxen. Denna justering bör kontrolleras dagligen.

1. Stäng saxen tills Saber Tip på den övre saxen börjar gå förbi knivguiden (se **Figur 5-8**). Använd ett blad-mått för att kontrollera gapet och notera det. Stäng saxen i steg och kontrollera gapet på olika ställen längs Saber Tip ytan.
2. Hitta det minsta gapet längs Saber Tip och markera det. Gapet på denna plats bör inte överstiga 0,030" (0,76 mm). Om gapet är mer än detta, är det nödvändigt att använda shims för knivguiden.
3. Shims till knivguiden levereras med en ny sax. Shimssatsen innehåller fyra shims som är 0,024" (0,61 mm) tjocka och ett som är 0,12" (3 mm) tjock.
4. För att bestämma antalet shims att använda, subtrahera det önskade gapet på 0,010" (0,25 mm) från det minsta gap som noterades tidigare. Se exemplet till höger på denna sida.

⚠ VARNING

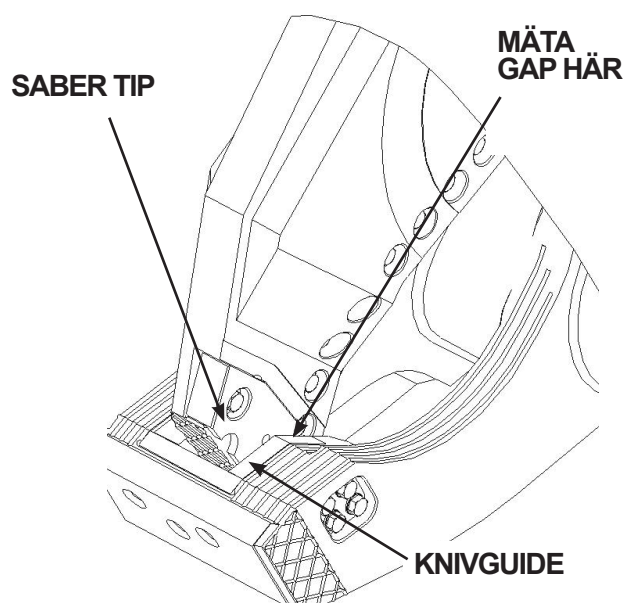
Kontrollera inte gap när saxen är i rörelse. Håll dig undan när du stänger saxen annars kan allvarlig personskada uppstå.

⚠ FÖRSIKTIGHET

Använd handskar vid alla tidpunkter under knivunderhåll.

OBSERVERA

- Om knivguiden har fastnat i sitt säte, se Borttagning av Kniv proceduren i detta avsnitt.
- Om saxen har varit i drift i mer än 80 timmar sedan den sista knivrotationen, är det rekommenderat att alla knivar roteras vid denna tidpunkt. Följ instruktionerna på den här sidan och de följande sidorna.



FIGUR 5-8

Exempel:

Observerade gap:

0,035" (0,89 mm)

0,040" (1,02 mm)

0,045" (1,14 mm)

Minsta Gap = 0,035"

Minus önskat gap - 0,010"

Shims mått = 0,025"

För detta exempel skulle ett av 0,024" (0,61 mm) tjocka shims användas för att uppnå det önskade knivguide gapet.

KNIVGUIDE SHIMMING OCH ROTATION fortsättning

5. För att använda shims på kniven, lossa knivguidens bultar och flytta ut knivguiden tillräckligt långt för att skjuta in shims mellan knivsäte och knivguide. Om alla fem shims är installerade och gapet fortfarande överstiger 0,030" (0,76 mm), är det nödvändigt att rotera eller ersätta knivguiden.

6. Knivguiden kan roteras en gång så att hela ytan på kniven kan användas för att öka dess livslängd. När det är dags att rotera kniven, ta bort den och vrid den ände-mot-ände, och sätt tillbaka den i sitt säte. Samma sida bör användas för knivens hela livslängd. Följ stegen ovan för att använda shims för knivguiden till rätt gap. När hela knivens sida är sliten och den inte kan shimsas längre, är det dags att ersätta den med en ny.

7. Om ett gap är större än 0,030" (0,76 mm) fortfarande existerar med en ny knivguide och en full uppsättning av shims, behöver Saber Tip bytas ut. Se Klippkniv Rotation i detta avsnitt.

VARNING

Bär alltid lämplig säkerhetsutrustning när du utför knivunderhåll. Säkerhetsutrustning inkluderar ögonskydd, skyddshjälm, skor med stålhätta, arbetshandskar och hörselskydd. Bär en godkänd andningsmask vid slipning.

KLIPPKNIV ROTATIONSPROCEDUR

Korrekt rotation och justering av klippknivarna är mycket viktigt för bästa klippprestanda och längre livslängd för saxen. Det rekommenderas att knivarna roteras efter varje 80 timmars användning. Regelbunden knivrotation håller knivarna och knivgapen enhetliga, vilket gör att knivarna shimmas på rätt sätt.

Regelbundet knivunderhåll är särskilt viktigt vid bearbetning av tunnare material. Det kan vara nödvändigt att rotera och justera klippknivarna oftare vid behandling av tunna eller icke-järnhaltigt material. Frekvent rotation och justering av klippknivarna är inte lika kritisk vid bearbetning av grövre material, men det kommer att förlänga livslängden på knivarna. Använd följande instruktioner för att rotera klippknivarna korrekt:

1. Använd instruktioner för Borttagning av knivar i det här avsnittet för att ta bort de övre klippknivarna. Var noga med att hålla reda på alla delar och deras positioner allt eftersom du tar bort dem. Detta kommer att vara viktigt när du återinstallerar.
2. När knivarna tas bort, använd en liten slipmaskin för att rensa upp kanterna. Avlägsna skarpa grader och jämna ut deformationer. Rengör knivsätena på samma sätt, ta bort eventuellt skräp eller grader.

OBSERVERA

För optimal Saber Tip prestanda och för att säkerställa att två plana ytor åtdragna tillsammans bör den sekundära kniven alltid vara ny vid varje blads positionsändring. För att åstadkomma detta, gör följande: Använd den nya saxens första egg (alla knivar nya), rotera alla knivar ände-mot-ände på den ursprungliga platsen. Använd andra kanten och kassera sedan nedre primär kniv. Flytta övre sekundära kniv till nedre primär position och installera ny kniv i övre sekundära läget. Byt positioner för övre primär och nedre sekundär. Fortsätt denna sekvens och kasta den nedre primära och installera en ny övre sekundär vid varje knivläges byte. Detta resulterar i en optimal Saber Tip prestanda för en engångskostnad för en extra sekundär kniv (efter att två egg har använts). Se **Figurerna 5-9 och 5-10** på sidan 5-18.

KLIPPKNIVROTATION

fortsättning

Startkitet för varje ny sax innehåller två extra knivar. Behåll dessa knivar för andra gången du roterar eggarna och ersätter knivar. För första rotation, behöver du bara de ursprungliga fyra knivarna; andra gången, kommer du att använda nya knivar.

⚠ FÖRSIKTIGHET

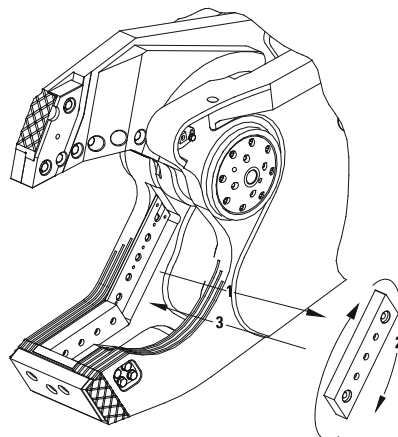
Om du följer dessa anvisningar korrekt, varje gång du beställer en ny uppsättning av fyra knivar kommer du att avsätta två knivar för en andra rotation - vid vartannat knivbyte, kommer två nya knivar att införas i de översta knivsätena. **ROTERA ALDRIG ANVÄNDNA NEDRE KNIVAR TILL DE ÖVRE KNIVSÄTEN.**

OBSERVERA

Använd aldrig en sax när knivseggarna har avrundats till en 1/4" (6 mm) radie eller mer. Manövrera saxen med svårt slitna knivar minskar kraftigt saxens prestanda och kan så småningom leda till strukturella och hydrauliska skador på saxen.

1. Se **Figur 5-9**. Vänd varje ursprunglig kniv ände-mot-ände och sätt tillbaka var och en till sitt ursprungliga säte. När du är klar, har du slutfört förfarandet för första knivsegg rotationen.
2. Se **Figur 5-10**. För den andra knivsegg rotationen (när kanterna har avrundats till en 1/4" radie), ta bort och kasta de nedre knivarna. Ta sedan bort de två övre knivarna, byt ände-mot-ände, och installera i de nedre sätena. Installera nu två nya knivar i de öppna övre sätena.
3. När du roterar eller ersätter klippknivseggarna, se till att alla knivar sitter ordentligt och använd en ny uppsättning knivbultar och vridmoment enligt Torr Bolt vridmoment-diagram i detta avsnitt. Använd alltid samma storlek och klass av bultar. Se din Reservdelskatalog för att beställa nya bultar från din auktoriserade LaBounty återförsäljare.
4. Tvärkniv och knivguide underhåll bör utföras när nedre knivarna roteras. Håll reda på alla delar och deras positioner allt eftersom du tar bort dem för att göra återinstallation lättare.

FÖRSTA OCH TREDJE KNIVSEGG ROTATION

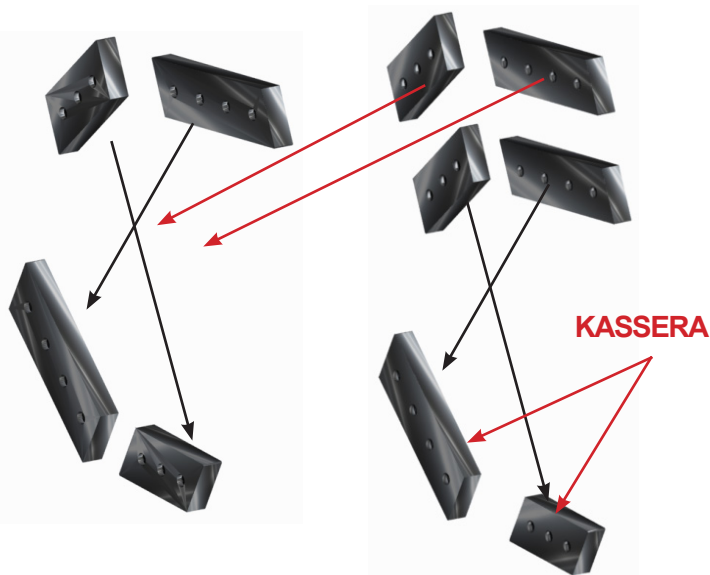


1. Ta bort varje kniv.
2. Vänd ände-mot-ände.
3. Återinstallera i samma säte.
4. Ersätt Saber Tip efter behov.

FIGUR 5-9

ANDRA KNIVSEGG ROTATION

NYA KNIVAR



1. Kasta nedre knivar.
2. Roterar övre knivar nedre knivsäten.
3. Installera två nya knivar i övre säten.

FIGUR 5-10

KLIPPKNIV ROTATION

fortsättning

OBSERVERA

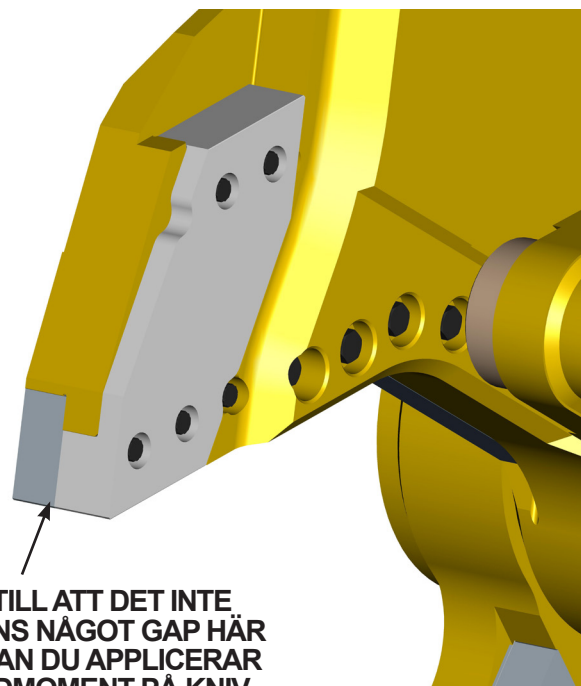
Hålen i den främre delen av tvärplattan kan användas för att lösgöra tvärkniven från sitt säte. Placera en mjuk metall stans eller bult genom dessa hål och upp mot kniven. Slå på stansen med en hammare för att lösgöra kniven.

6. Använd en liten slipmaskin för att rensa knivseggarna. Avlägsna skarpa grader och jämna ut deformationer. Rengör knivsätena på samma sätt, ta bort eventuellt skräp eller grader.

7. Tvärkniven kan roteras en gång för att öka dess livslängd. Om den aktuella tvärkniven inte redan har roterats en gång, vrid den ände-mot-ände och placera tillbaka den i sitt säte. Om tvärkniven redan har roterats en gång, kommer den behöva bytas ut.

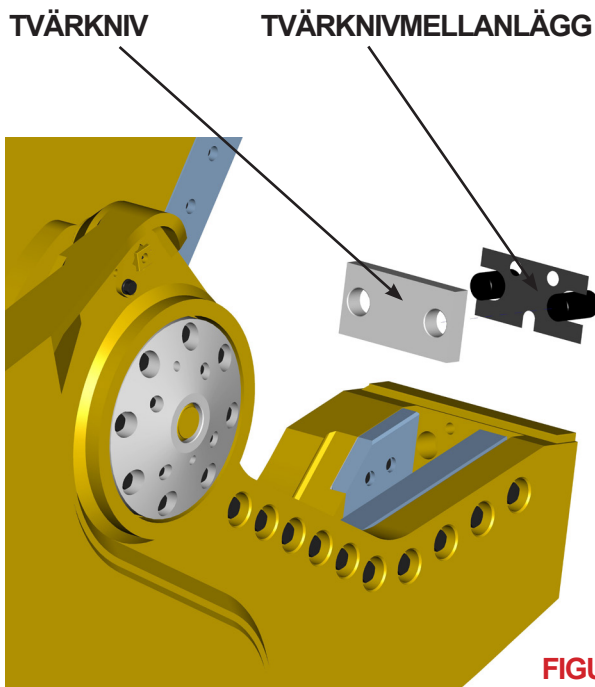
8. Om det fanns shims bakom tvärkniven när den togs bort, se till att återinstallera dem (se Figur 5-12). Byt ut skadade shims. Slå lätt på knivens sida med en mjuk klubba för att se till att den sitter ordentligt.

9. Liksom tvärkniven kan knivguiden roteras en gång för att öka dess livslängd. Om den aktuella knivguiden inte redan har roterats en gång, vrid den ände-mot-ände och placera tillbaka den i sitt säte. Använd endast en sida av knivguiden före byte.



SE TILL ATT DET INTE FINNS NÅGOT GAP HÄR INNAN DU APPLICERAR VRIDMOMENT PÅ KNIV OCH SABER TIP

FIGUR 5-11



FIGUR 5-12

KLIPPKNIV ROTATION

fortsättning

10. Efter rotation eller utbyte, placera knivguiden tillbaka i sitt säte utan shims. Använd en ny uppsättning av knivguidebultar och dra åt dem lätt. **Appl**icera inte vridmoment på bultarna ännu. Se till att kniven sitter ordentligt.

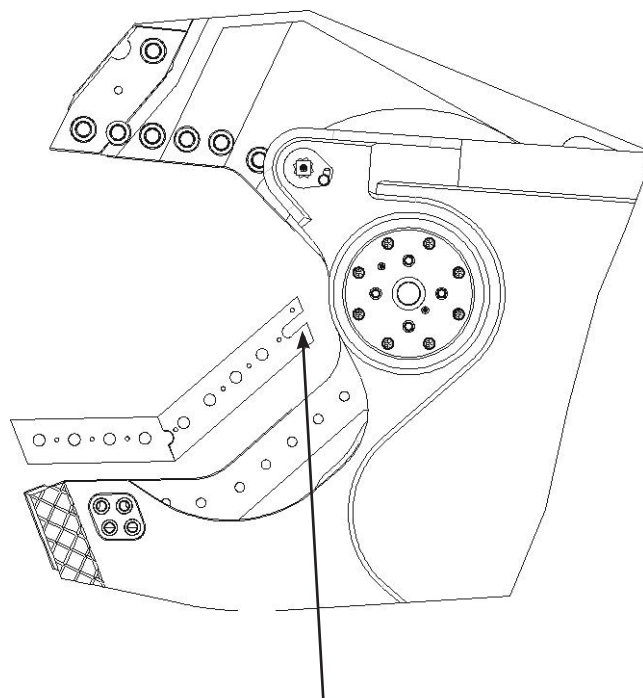
11. Roterar nedre klippknivarna enligt Knivrotation Sekvens-diagrammen på sidan 5-18.

12. Se till att justeringsplattan är återinstallerad på rätt sätt och placera sedan knivarna i sina rätta positioner utan shims. Använd en ny uppsättning knivbultar och dra åt tills tätt. **Appl**icera inte vridmoment på bultarna ännu. Se till att bladen sitter tätt.

OBSERVERA

Justeringsplattan bakom de nedre klippknivarna måste installeras på rätt sätt så att knivarna riktas in. Den skårade änden av justeringsplattan ska ligga mot halsen (**Figur 5-13**).

13. Knivguiden och nedre klippknivarna är nu redo för shimning. **ANVÄND INTE** saxen utan att justera knivguiden och klippknivar till rätt knivgap.



JUSTERINGSPLATTANS SKÅRA MOT SAXENS HALS

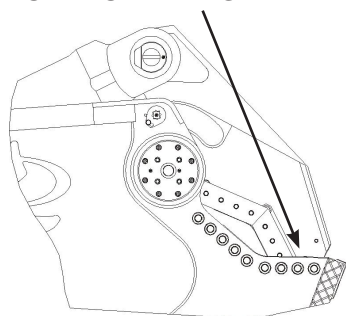
FIGUR 5-13

KLIPPKNIV SHIMMING

Efter kniv rotation, använd följande instruktioner för att shimsa till rätt knivgap. Shimming är nödvändigt om gapet överstiger 0,030" (0,75 mm). För de flesta saxtillämpningar, bör detta gap hållas vid 0,010-0,020" (0,25-0,50 mm), **men se tabellen nedan för specifika gap för din sax**. Gapet kan shimmas ned till 0,005" (0,13 mm), om fastsättning blir ett problem, speciellt vid bearbetning av tunna material. Shimma endast de nedre knivarna.

1. För att kontrollera knivgapet, stäng saxen tills de sekundära knivarna i övre och nedre saxen börjar passera varandra (se **Figur 5-18**). Börja med de tjockaste shimsen och kontrollera hur många shims som kan glida mellan knivarna och notera detta antal. Använd ett bladmått för att kontrollera knivgapet och notera det.
2. Hela shimsuppsättningen uppgår till 0,125" (3,2 mm). Om alla shims kan träs mellan knivarna kommer det att bli nödvändigt att ersätta knivarna. Shimma inte de nedre knivarna mer än 0,125" (3,2 mm). Detta kan leda till strukturella skador på saxen.
3. Stäng saxen ytterligare tills de primära knivarna börjar gå förbi (se **Figur 5-19**). Återigen, kontrollera hur många shims som kan glida mellan knivarna (eller använd bladmått). Notera även detta gap. Om knivarna har roterats ordentligt i rätt intervall, bör knivgapet bli lika över hela knivspannet. Om gapet inte är lika, kontakta LaBounty återförsäljare.
4. När knivgapet kontrollerats och noterats, öppna saxen. Shimma de nedre knivarna genom att använda samma mängd shims som du kunde skjuta mellan knivarna tidigare.
5. För att installera shims, lossa de nedre knivbultarna och flytta ut knivarna något. Skjut in shims mellan de nedre knivarna och den befintliga justeringsplattan. Dra åt knivbultarna tills de sitter tätt.
6. För saxen långsamt till fullt stängt läge. Kontrollera gapet vid olika punkter för att se till att det är mellan 0,010" och 0,020" (0,25 och 0,50 mm). Om det är för tätt, kan du behöva ta bort ett shims.
7. När gapet är korrekt, tillämpa rätt vridmoment på knivbultarna. Se Torr bult Vridmoment-diagram i detta avsnitt för korrekt vridmomentvärde.

KONTROLLERA GAP HÄR

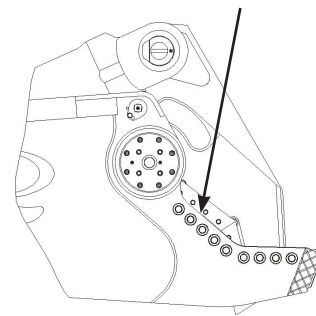


PRIMÄRA KNIVAR

FIGUR 5-18

SAX MODELL	KNIVGAPET
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 "

KONTROLLERA GAP HÄR



SEKUNDÄRA KNIVAR

FIGUR 5-19

⚠ VARNING

Håll händerna borta från rörlig sax. Var säker på att saxen inte kommer att röra på sig samtidigt som gapen kontrolleras annars kan allvarlig skada uppstå.

ALLMÄNNA RIKTLINJER FÖR PÅBYGGNAD OCH YTHÄRDNING

Stålet som används i LaBounty Saber Series™ saxar är starkare och mer hållbara än någonsin. Detta stål kräver dock särskild uppmärksamhet vid underhåll. Ägna särskild uppmärksamhet åt förvärmning och eftervärme instruktioner och följ dem exakt. Gå igenom följande riktlinjer för påbyggnad och ythärdning av saxen. Detaljerade instruktioner om hur du underhåller specifika områden på saxen finns på de följande sidorna.

FÖRVÄRMA

Förvärm den allmänna omgivningen till åtminstone 200° F (100° C) för att avlägsna fukt från grundmaterialet.

OBSERVERA

Innan NÅGON termisk process anbringas på saxens stål, inklusive svetsning, häftsvetsning, skärbränning och luft-ljusbågsbildning, förvärm området inom 6" (150 mm) av det lokala området till minst 400° F (200° C) och ett maximum av 450° F (230° C). Detta inkluderar att lägga till och ta bort lyftöglor.

Förvärmning måste vara enhetliga i hela materialtjockleken och tills all svetsning har slutförts. Undvik cyklisk uppvärmning och stora temperatursvängningar. Förvärmning kan göras genom lokala gas facklor eller värmebandsfilar.

EFTERVÄRMNING

Om förvärmningen har sjunkit under 400° F (200° C) inom 6 tum (150 mm) av svetsområdet, eftervärm till 400° (200° C) och linda med värmefilt och låta den svalna långsamt till omgivningstemperatur. Planera för att utföra påbyggnad och ythärdning i slutet av dagen eller när det blir tillräckligt med tid för de svetsade områdena att svalna innan du tar saxen i drift igen.

HANTERING OCH LAGRING AV SVETSMATERIAL

Följ svetstillverkarens hanterings- och förvaringsanvisningar noggrant. Se till att elektroderna eller tråd är fria från fukt. Fukt kan leda till sprickor och porositet i svetsen och basmetallen under svetsen.

SVETSKVALITET

Kvalitet och uppmärksamhet på detaljer i svetsningen kan väsentligt påverka livet för saxen. LaBounty rekommenderar att endast kvalificerade och certifierade svetsare utför detta arbete. Se till att svetsförbrukningsmaterial och basmaterial är rena, torra och fria från fett, färg, smuts, eller något annat främmande ämne som kan skada svetsen.

OBSERVERA

Förvärm och eftervärme instruktioner måste följas exakt. Underlåtenhet att göra detta kan äventyra garantin.

OBSERVERA

Använda felaktig påbyggnad och ythärdningsprodukter kan leda till ökat slitage eller ökad risk för sprickbildning och kan äventyra garantin.

PÅBYGGNAD REKOMMENDATIONER

Se listan över AWS klassificeringar nedan för att välja ett lämpligt påbyggnadsmaterial för LaBounty sax. Svetsprodukter inom dessa klassificeringar uppfyller de kombinerade kraven på styrka, seghet och formbarhet som är nödvändiga för LaBounty applikationer.

Metallbågsvetsning - Pinnelektroder

- E7018
- E8018-C 3

Gasmetallbågsvetsning - Solida trådelektroder

- ER 70S-6

Gasmetallbågsvetsning - Flusspulver elektroder

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

Gasmetallbågsvetsning - Metallpulver elektroder

- E70C-6M
- E80C-Ni1

Svetsleverantörer kan hjälpa till att identifiera produkter som uppfyller dessa AWS klassificeringar.

YTHÄRDNING REKOMMENDATIONER

För ythärdning rekommenderar LaBounty Amalloy 814H stång eller motsvarande. Det är viktigt att alltid använda ett ythärtnings svetsmaterial med en kromhalt på mindre än 0,10 procent och ett högt slagtlighets betyg för att förhindra sprickbildning. Om du har frågor om vilket ythärtningsmaterial att använda, kontakta LaBounty Kundtjänst.

Underlåtenhet att följa LaBounty ythärtnings rekommendationer kan äventyra redskapets garanti. Ythärdning bör appliceras direkt ovanpå påbyggnads svetsarna. Påbyggnaden fungerar som en bindning eller underlag för ythärdning, vilket minskar risken att ythärtningen kommer att spricka.

Kontaktuppgifter för
Amalloy Welding and Industrial Supply

Telefon: 800-735-3040 (avgiftsfritt)

Fax: 763-753-8263

Webbplats: amalloy.com

OBSERVERA

ANVÄND INTE rostfri ythärtningsstång. Den kommer att spräcka basmetallen vilket kan orsaka ett betydande strukturellt fel på saxens käftar.

KRITISKA SLITAGEOMRÅDEN

OBSERVERA

Det område som visas i **Figur 5-20** måste inspekteras dagligen, och underhållas när korsmönstret är nästan nerslitet till basmetallytan. Om du har några frågor angående denna information, kontakta LaBounty Serviceavdelning på (218) -834-6901.

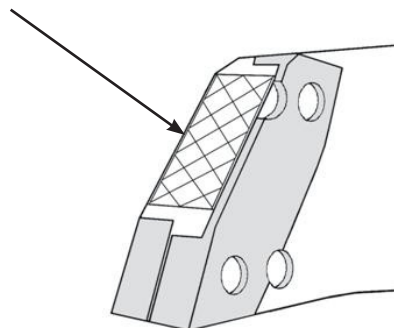
Stor uppmärksamhet måste ägnas åt "korsmönster" ythärdningen. Detta område skall inspekteras dagligen. När korsmönstret är nerslitet nästan till basmetallytan, rengör ytan genom stålborstning, värm till 400°, och applicera nya underlagspärlor på mönstret med hjälp av E-7018 svetstråd, eller E-70 serien tråd. Efter att mönstret har etablerats med underlagspärlor, applicera ythärdning på mönstret. Det rekommenderas att endast en passage (vulst) av ythärdning appliceras. Efter svetsning, linda den i en värmefilt och låt svalna långsamt. Applicera ythärdning ovanpå var och en av underlagspärloerna. **APPLICERA INTE YTHÄRDNING DIREKT PÅ GRUNDMATERIALET.** Det är viktigt att använda en luftdriven slaggpener vid varje passage av svets för att lindra stress.

Om, som ett resultat av produktionsöverväganden korsmönstret har slitits ned i basmetallen hos saxens övre kät kan Saber Tip användas som en guide för påbyggnad till riktig profil före applicering av ny ythärdning. Om eggen på Saber Tip har slitits, kommer det att vara nödvändigt att ta bort spetsen, rotera till den nya frameggen, och bulta fast på plats. Ytan på den övre saxens framsida bör byggas på (med hjälp av E-7018 svetstråd, eller E-70-serien tråd efter förvärmningsprocedurer) för att överensstämja i profil med den nya Saber Tip eggen. Beroende på modell, bör denna yta vara i jämnhöjd med Saber Tip eggen till 1/16" ovanför eggen. När ytan har byggts på och slipats till profil, kan korsmönstrets ythärdning appliceras. Använd 1½" avstånd i korsmönstrets ythärdning, såsom visas i **Figur 5-20**.

OBSERVERA

Rekommenderad Ythärdning Svetstråd för denna applikation: Amalloy 814-H

KORSMÖNSTER OMRÅDE



FIGUR 5-20

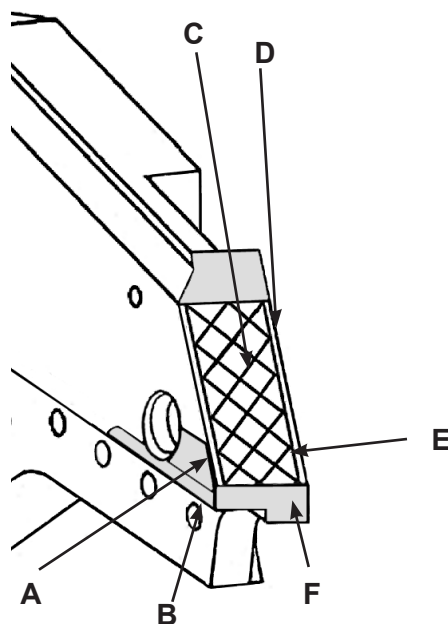
KRITISKA SLITAGEOMRÅDEN

fortsättning

KORSMÖNSTER YTHÄRDNING

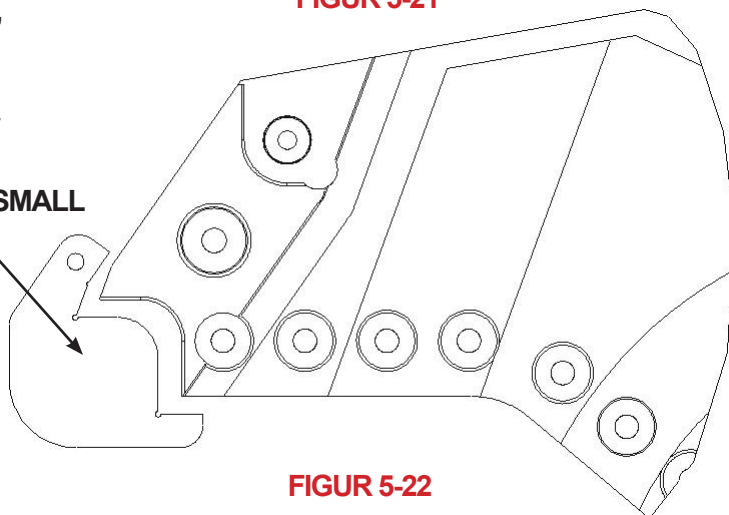
Se Figur 5-21.

- A.** I vissa tillämpningar kan detta område byggas på för ökad slitstyrka. Smalna av och jämna till den övre kanten av svetsen.
- B.** Bibehålla påbyggnaden i detta kritiska område. Område som ska byggas på i jämnhöjd med den övre kanten av kniven. Använd E-7018 eller E-70 serie tråd.
- C.** Behåll profil och bygg på i detta område. Jämna till den nedre kanten. Detta område måste underhållas för att förhindra slitage i Saber Tip motsatta kant, som ligger strax bakom den.
- D.** Använd E-7018 eller E-70 serie tråd. Tillämpa ythärdning och tillåt 1/16" utrymme in från kanten på båda sidor. Applicera inte ythärdning direkt på en egg.
- E.** Applicera korsmönstret med användning av 1,50" mellanrum.
- F.** Bygg på detta område så att den nedre kanten skjuter ut 1/16" bortom änden på kniven. Smalna av och jämna till den övre kanten; Använd E-7018 eller E-70 serien tråd.



FIGUR 5-21

PÅBYGGNADSMALL



FIGUR 5-22

OBSERVERA

Applicera ythärdning ovanpå var och en av underlagspärlorna **APPLICERA INTE YTHÄRDNING DIREKT PÅ GRUNDMATERIALET.** Det är viktigt att använda en luftdriven slaggpener vid varje passage av svets för att lindra stress.

OBSERVERA

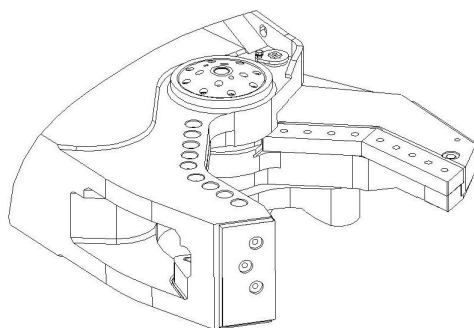
- **Figur 5-22** är inte skalenlig; den har utvidgats i syfte för illustration.
- Applicera ythärdning ovanpå underlagspärlorna. **GÄLLER INTE** för alla påbyggnads och svetsnings förfaranden; Använd E-7018 svetsstråd, eller E-70 serie tråd, följ de svetsprocedurer som beskrivs på sidorna 5-19 och 5-20 i denna bruksanvisning.
- Använd påbyggnadsmall som finns i underhållssatsen, att profilera övre.
- Om återställning av spetsfickans profil är ouppnåelig genom svetsning och slipning, kontakta LaBounty Serviceavdelning: (800) 522-5059. Det finns ett spets slipverktyg som följer en mall som kommer att återställa sätet till fabrikksspecifikationer.

ÖVRE SAX PÅBYGGNAD OCH YTHÄRDNING

1. Applicera en pärla av ythärdning ovanpå var och en av underlagspärlorna. Det är viktigt att använda en luftdriven slaggpener vid varje passage för att lindra svets stress.
2. För att avgöra hur mycket påbyggnad som krävs längs knivsäten, placera en linjal över knivarna. Upprepa steg 4 och 5 för att bygga detta område i jämnhöjd med kniven (se **Figur 5-23**).
3. Om nödvändigt, bygg på längs de övre och främre kanterna på det sekundära knivsätet i jämnhöjd med kniven (se **Figur 5-24**). Kniven bör inte sticka ut utanför kanten av sätet i detta område.
4. Att ythärda området längs med de övre knivarna, fastställa mönster med tre eller fyra passager av påbyggnad. Dessa pärlor skall löpa parallellt med kniven från bakom Saber Tip till ungefär mittpunkten av den första kniven (se **Figur 5-25**).

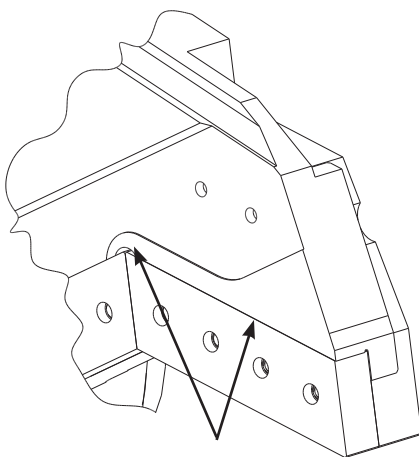
OBSERVERA

- Håll utsidans passage minst 1/4" (6 mm) från knivsäte och yttre egg.
 - Förskjut svetsarnas ändar och avsluta inte en svets i anslutning till ett kniv bulthål.
 - Använd en slipmaskin för att smalna av ändarna av varje svets ned till grundmaterialet. Slipmärken ska följa med fibern.
 - Ta inte bort för mycket av ändarna på svetsen med slipmaskinen.
5. Applicera ythärdning ovanpå var och en av underlagspärlorna. Applicera inte ythärdning direkt på grundmaterialet. Det är viktigt att använda en luftdriven slaggpener vid varje passage av svets för att lindra stress.
 6. Om temperaturen inom 6" (150 mm) av svetsområdet under svetsprocessen har sjunkit under 400° F (200° C), eftervärm detta område till 400° F (200° C).
 7. Täck med en värmefilt och tillåt det svetsade området att svalna långsamt till omgivningstemperaturen. Saxen får inte åter tas i drift förrän det har svalnat helt.



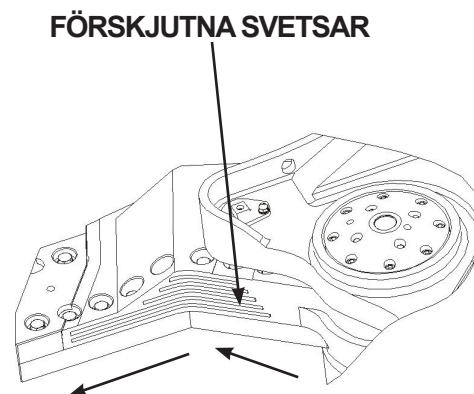
PÅBYGGNADSOMRÅDET I
JÄMNHÖJD MED KNIVARNA

FIGUR 5-23



PÅBYGGNADSOMRÅDET I
JÄMNHÖJD MED KNIVEN

FIGUR 5-24



FIBERRIKTNING

FIGUR 5-25

NEDRE SLITPLÅT ERSÄTTNING

De lägre slitplåtarna skyddar nedre tvärplattan från onödigt slitage. Inspektera dessa plattor varje 80 timmar och ersätt dem innan tvärplattan är i fara att utsättas för slitage. Använd följande instruktioner för att ersätta de nedre slitplåtarna.

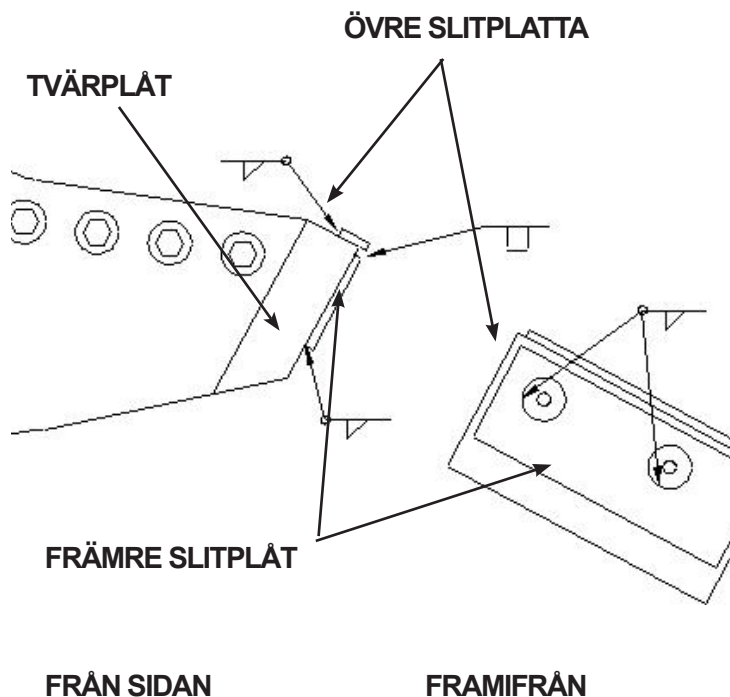
1. Förvärm det omgivande området till cirka 200° F (100° C) för att avlägsna fukt. Förvärm området inom sex tum (150 mm) av de nedre slitplåtarna till minst 400° F (200° C) och ett maximum av 450° F (230° C). Bibehåll detta temperaturområde under hela processen. Temperatur/smält stickor finns tillgängliga från LaBounty.
2. Luft-ljusbåge de gamla slitplåtarna för att ta bort dem helt från nosplattan.
3. Använd en slipmaskin för att se till att ytorna är plana och jämna med alla svets- och kolrester borta. Om så är nödvändigt, bygg på kanterna på tvärplattan innan du installerar de nya slitplåtarna. Se de nedre sax påbyggnads instruktionerna i det här kapitlet.
4. Placera den nya främre slitplattan så att den är centrerad över hela tvärplattans bredd. Hålen i slitplattan bör anpassas mot hålen i nosplattan. Detta bör lämna ett gap mellan toppen av slitplattan och överdelen av nosplattan som kommer att fyllas med svets senare (se **Figur 5-35**). Kläm fast slitplattan i läge, för förvärmningszonen tillbaka upp till 400° F (200° C). Häftsvetsa på plats.

OBSERVERA

Kontrollera temperaturen regelbundet under denna procedur. Upprätthåll 400-450° F (200-230° C). Överskrid inte 450° F (230° C).

VARNING

Den nedre saxen måste jordas vid svetsning på den nedre saxen för att förhindra risk för elektriska stötar.



FIGUR 5-35

NEDRE SLITPLÅT ERSÄTTNING fortsättning

5. Placera den nya övre slitplattan så att den är centrerad över hela tvärplattans bredd. Denna slitplatta bör hänga över den främre kanten av tvärplattan för att vara i jämnhöjd med ytan på den främre slitplattan. Kläm fast slitplattan i läge, för förvärmningszonen tillbaka upp till 400° F (200° C) och häftsvetsa på plats.
6. Använd rekommenderad påbyggnads svetsstång för att fylla området mellan slitplattorna. Svetsa därefter en ungefärlig 3/8" (10 mm) filé på alla återstående sidor runt slitplattorna. Svetsa också en filé runt insidan av hålen på framsidan. Stress lindra varje passage genom blästring. Slipa svetsarna släta.
7. Om temperaturen inom 6" (150 mm) av svetsområdet under svetsprocessen har sjunkit under 400° F (200° C), eftervärm detta område till 400° F (200° C).
8. Täck med en värmefilt och tillåt det svetsade området att svalna långsamt till omgivningstemperaturen. Saxen får inte åter tas i drift förrän det har svalnat helt.

NEDRE SAX PÅBYGGNAD OCH YTHÄRDNING

För maximal prestanda och lång livslängd, bör alla kanter på den nedre saxen hållas fyrkantiga och i jämnhöjd med knivarna. Kontrollera den nedre saxen var 80 timmar och underhåll den vid behov. Allt knivunderhåll måste göras innan du bygger på och ythärdar nedre saxen. Det rekommenderas att detta underhåll sker i slutet av arbetsdagen för att tillåta tillräcklig kylningstid innan saxen åter tas i drift.

1. Ta bort all befintlig ythärdning genom slipning ner till basmetallen. Svetsa inte ovanpå den befintliga ythärdningen.
2. Rengör all smuts och fett från området som ska underhållas.
3. Använd en rak kant för att avgöra hur mycket påbyggnad det krävs på tvärplattan. Om de nedre slitplattorna på nosplattan är slitna, bör dessa bytas ut vid denna tid (se föregående sida för instruktioner).
4. Använd den raka kanten över toppen av knivarna för att hitta påbyggnadskraven på den övre sidan av den nedre saxen. Alla kanter ska vara kvadratiska.
5. Förvärm det omgivande området till cirka 200° F (100° C) för att avlägsna fukt. Värm området inom 6" (150 mm) av svetsplatsen till ett minimum av 400° F (200° C) och ett maximum av 450° (230° C). Bibehåll detta temperaturområde under hela processen.

VARNING

Den nedre saxen måste jordas vid svetsning på den nedre saxen för att förhindra risk för elektriska stötar och överslag genom cylindern eller huvudpivå komponenter.

NEDRE SAX PÅBYGGNAD OCH YTHÄRDNING

fortsättning

6. Använd påbyggnad till de slitna områdena i enstaka passager, sida vid sida, längs med basmaterialets fibrer (se Allmänna regler för Påbyggnad och Ythärdning). Använd luftdriven slaggpener för att pena varje passage för att lindra svets stress och ta bort slagg. Slipa alla kanter till 90°.

OBSERVERA

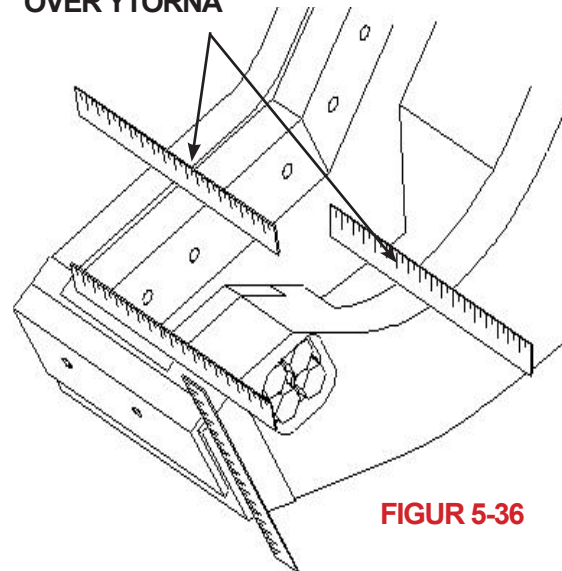
Kontrollera temperaturen regelbundet under denna procedur. Upprätthåll 400-450° F (200-230° C). Överskrid inte 450° F (230° C).

7. Om så är nödvändigt, bygg på området under kanten av den andra kniven så att den är i jämnhöjd med kniven (se **Figur 5-37**). Kniven bör inte sticka ut utanför kanten av sätet i detta område.

8. För att ythärda övre sidorna av den nedre saxen, fastställ mönstret med tre eller fyra passager av påbyggnad. Dessa pärlor skall löpa parallellt med kniven från nosplattan tillbaka till ungefär mittpunkten av den första kniven. Gör samma på knivguide sidan också. Detta kommer att etablera ythärdningsmönstret och fungera som ett underlag.

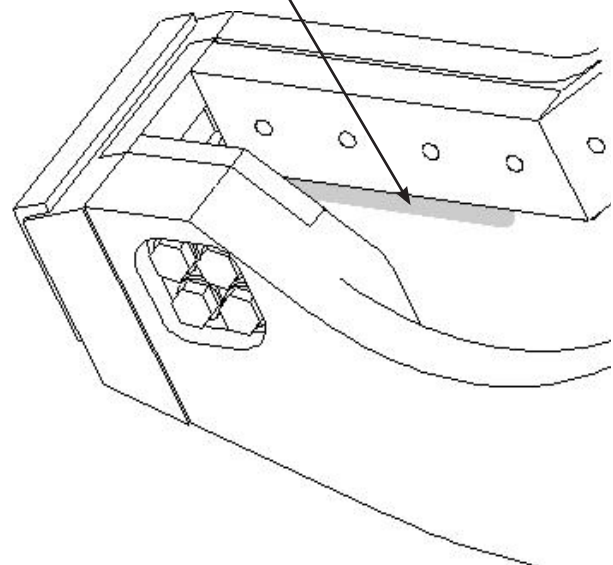
9. Applicera en sträng av ythärdning ovanpå var och en av underlagspärlorna. Applicera **INTE** ythärdning direkt på grundmaterialet. Det är viktigt att använda en luftdriven slaggpener vid varje passage av svets för att lindra stress.

ANVÄND RAK KANT TVÄRS ÖVER YTORNA



FIGUR 5-36

BYGG PÅ OMRÅDET I JÄMNHÖJD MED KNIVEN



FIGUR 5-37

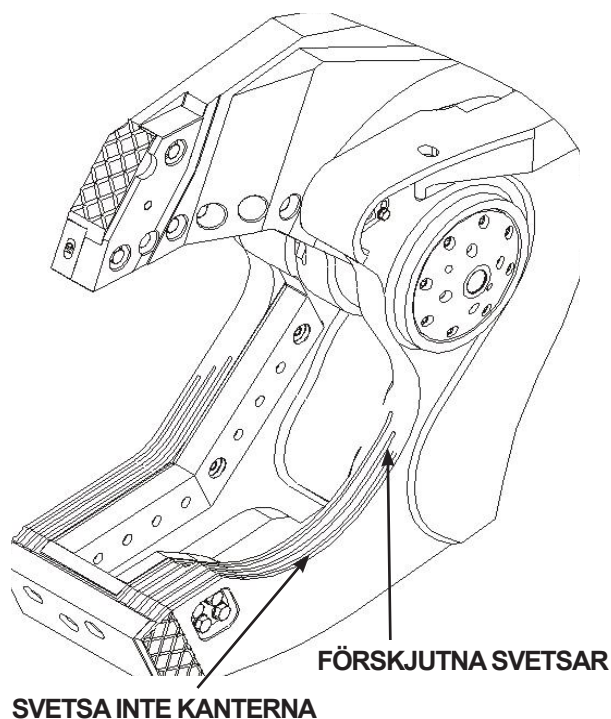
NEDRE SAX PÅBYGGNAD OCH YTHÄRDNING

fortsättning

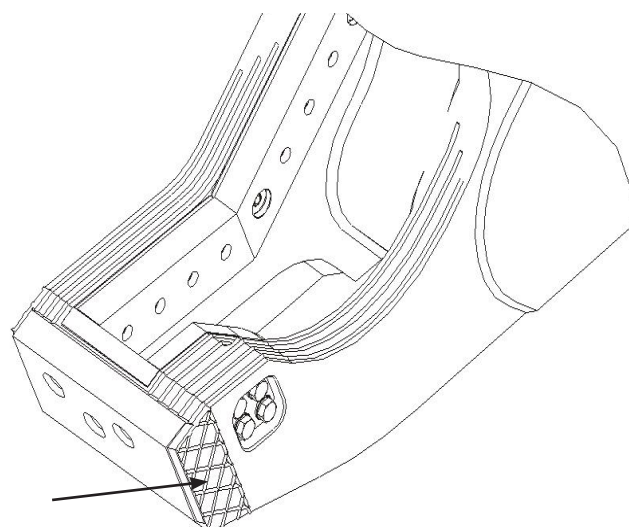
OBSERVERA

- Håll utsidans passage minst 1/4" (6 mm) från knivsäte och yttre eggår.
- Förskjut svetsarnas ändar och avsluta inte en svets i anslutning till ett kniv bulthål. Se **Figur 5-38**.
- Använd en slipmaskin för att smalna av ändarna av varje svets ned till grundmaterialet. Slipmärken ska följa med fibern.
- Ta inte bort för mycket av ändarna på svetsen med slipmaskinen.

- 10.** Använd en liknande teknik för att ythärda sidorna av nosplattan. Upprätta en 45° diamantmönster om cirka 1 1/2" (38 mm) (se **Figur 5-39**). Återigen, använd påbyggnadsstången för att bestämma mönstret och använd ythärdningsstången ovanpå. Använd luftdriven slaggpener för att pena varje passage för att lindra svets stress och ta bort slagg.
- 11.** Om temperaturen inom 6" (150 mm) av svetsområdet under svetsprocessen har sjunkit under 400° F (200° C), eftervärm detta område till 400° F (200° C).
- 12.** Täck med en värmefilt och tillåt det svetsade området att svalna långsamt till omgivningstemperaturen. Saxen får inte åter tas i drift förrän det har svalnat helt.

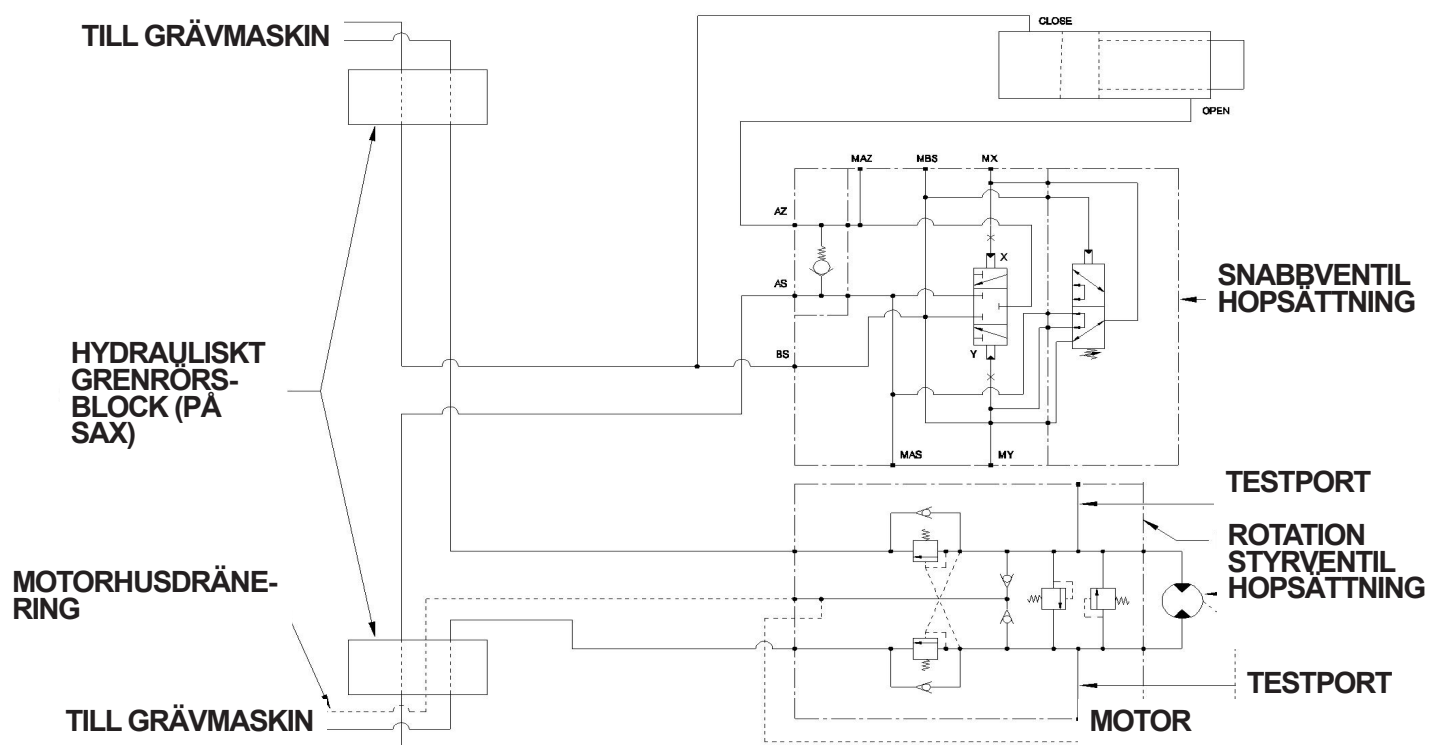


FIGUR 5-38



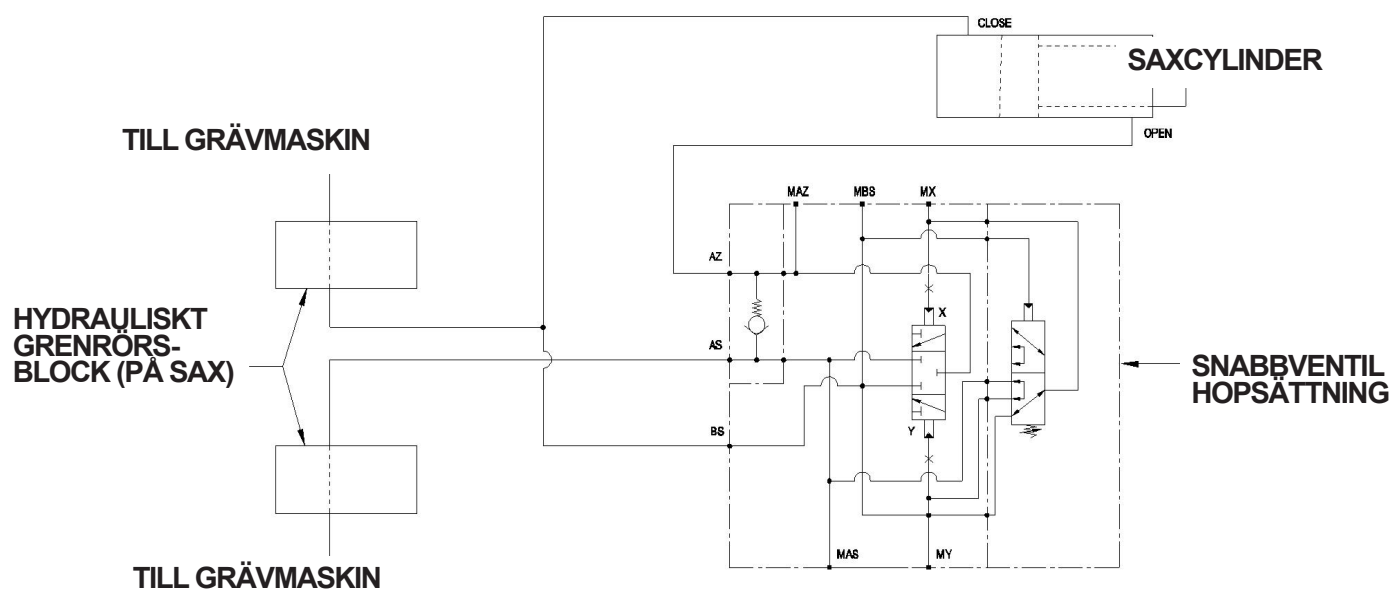
FIGUR 5-39

HYDRAULISKT KRETSSCHEMA - STANDARD ROTERANDE SAXAR



FIGUR 5-44

HYDRAULISKT KRETSSCHEMA - STANDARD ICKE-ROTERANDE SAXAR

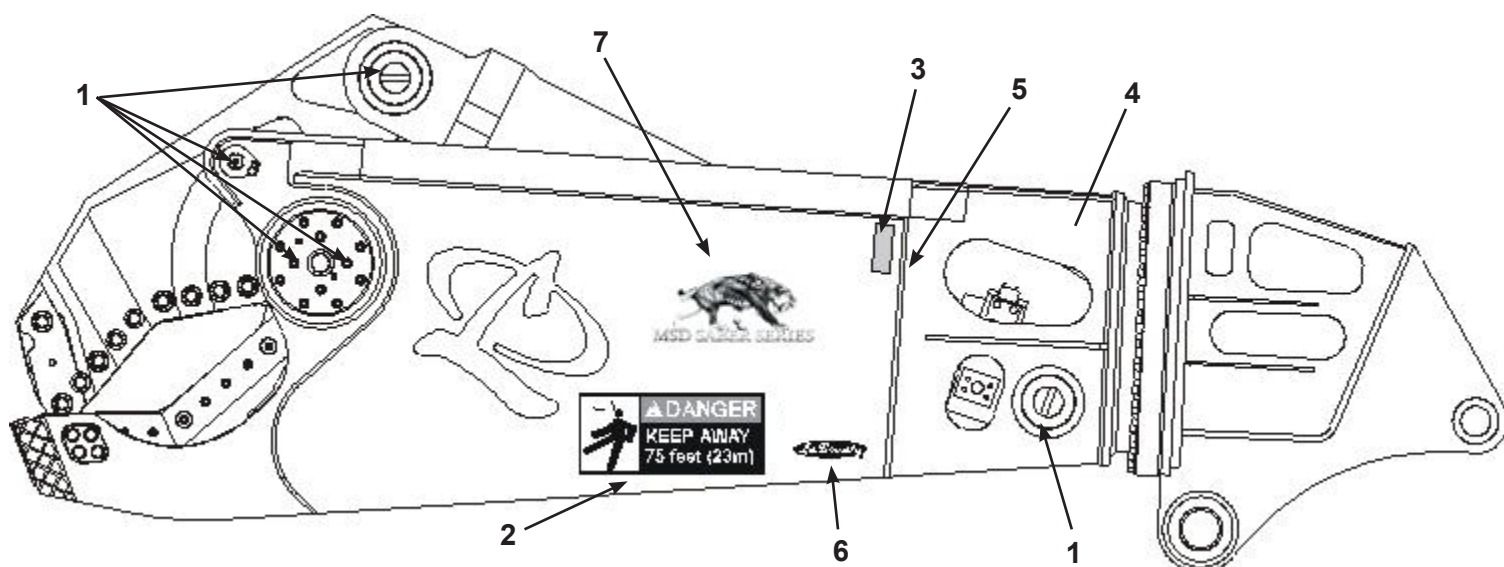


FIGUR 5-45

UNDERHÅLL

DEKAL- OCH ETIKETT UNDERHÅLL

Se till att alla säkerhetsdekaler är installerade och synliga (se **Figur 5-54**). Ersättningsdekaler finns hos din LaBounty återförsäljare. Kompletta etikett monteringsatser finns tillgängliga på begäran.

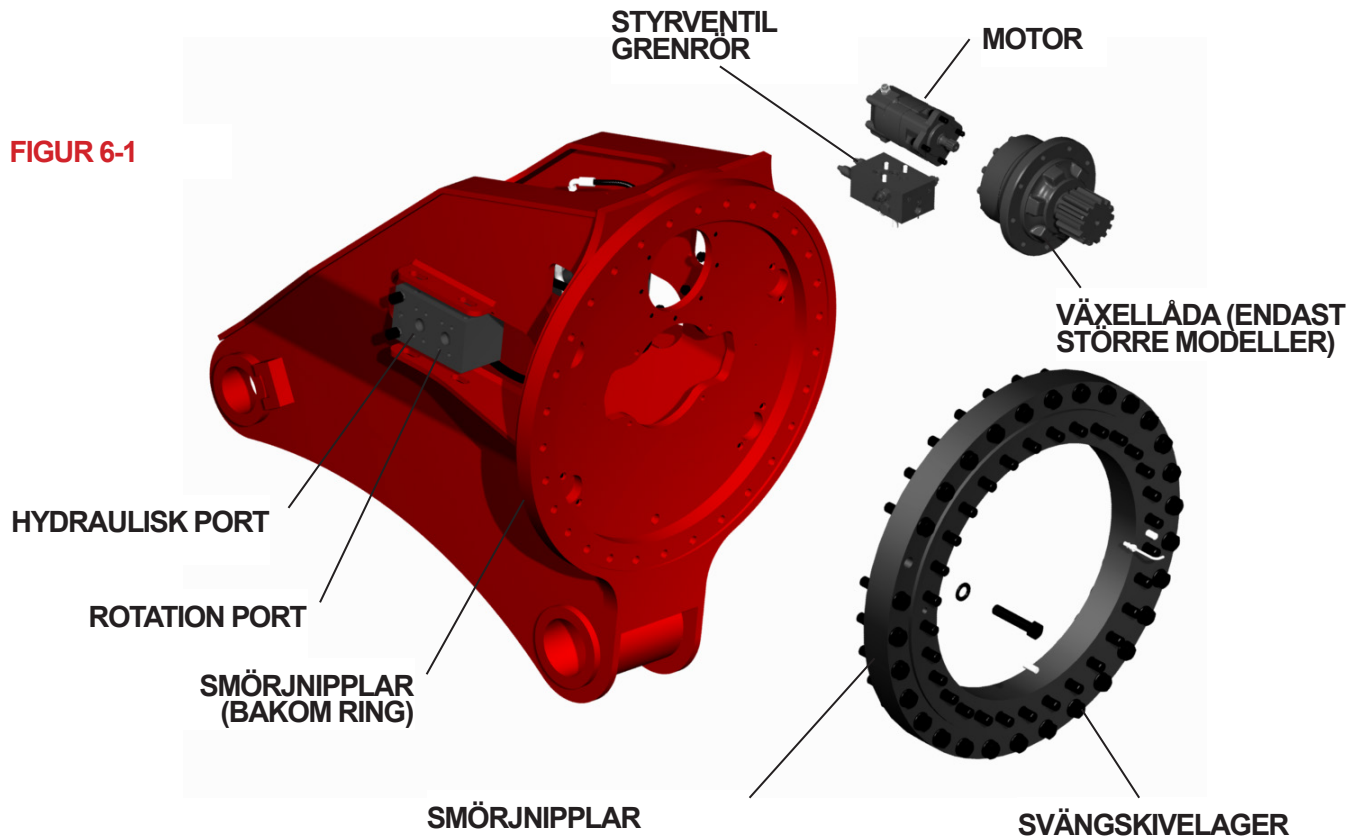


FIGUR 5-54

ARTIKEL	RESERVDELSNUM-MER	BESKRIVNING
1	116388	Smörjdekal - en vid varje smörjnippeln
2	116389	FARA-dekal - på båda sidor (Håll 75 fot (23 m) avstånd under drift)
3	503647	FARA-dekal - på båda sidor (övre och främre hyttvakt krävs)
4	511045	Modell- och serienummer plåt - endast på höger sida
5	116404	LaBounty-dekaler - på båda sidor mot baksidan av saxen
6	EFTER MODELL	LaBounty-dekaler - på båda sidor mot baksidan av saxen
7	EFTER MODELL	Modell-dekaler - på båda sidor

VIKTIGA KOMPONENTER I TYPISKA ROTATIONSSYSTEM

Typiska andra-element övre huvudaggregat (se **Figur 6-1**, nedan), med en intern drivrotator, en växellåda och standard rotation.



ROTATOR

Rotatorn ger saxen 360 graders kontinuerlig rotation i båda riktningarna för enkel, noggrann bearbetning i alla vinklar. Den hydrauliska rotation kretsen består av den hydrauliska motorn som driver ett svängskivelager, antingen direkt eller genom en planetväxellåda. Det är nödvändigt att regelbundet underhålla detta system för att säkerställa lång livslängd och bra prestanda. Underhållskraven av rotatorn beskrivs på följande sidor.

BULT VRIDMOMENT

Bultarna som ansluter svängskivans lager är ett viktigt strukturellt område. Bultarna måste inspekteras efter de första åtta timmarnas drift och därefter varje vecka. Skadade fästdon måste alltid bytas ut mot fästdon av samma storlek och kvalitet. Om bultar befinner sig vara lösa efter drift, bör de aldrig efterdras mer än en gång innan de byts ut. Vänligen kontakta LaBounty Serviceavdelning för specifik information om ersättning.

VRIDMOMENTVÄRDEN FÖR SVANGSKIVANS BULTAR

STOR-LEK	KLASS	FOT-PUND	N-M
M20	10.9	435	590
M20	12.9	523	710
M24	10.9	752	1020
M24	12.9	900	1220
M30	10.9	1511	2049
M30	12.9	1800	2450
1,00"	L-9	900	1220
1,50"	ZN-L-9	2600	3520

VRIDMOMENTVÄRDEN FÖR ROTATION MONTERINGSBULTAR

STOR-LEK	KLASS	FOT-PUND	N-M
M10	12.9	49	67
M12	10.9	71	96
M16	10.9	173	235
M20	10.9	335	454
0,38"	Gr.8	44	60
0,50"	Gr.8	106	209
0,75"	Gr.8	380	515

VARNING

Ersätt alltid bultar och muttrar med fästdon av samma storlek och klass. Sämre fästdon kan misslyckas och orsaka skada eller dödsfall och skador på utrustningen.

OBSERVERA

- Användning av rotationsfunktionen för något annat syfte kan skada rotationskomponenter och göra saxens garanti ogiltig.
- Det kan vara nödvändigt att rotera saxen för att komma åt alla bultar som förbinder saxen, svängskivans lager och roterande huvud.
- Var noga med att använda rätt vridmoment värde för storlek, klass och typ av bult.

HYDRAULISKA KRAV

Den roterande saxen kräver en extra hydraulisk krets för att manövrera rotatorn. Denna krets behöver vara en hydraulkrets med medelhögt tryck (2000 - 2500 PSI/138-172 BAR), lågt flöde (8-10 GPM/30-39 LPM). Det finns minsta och största tryck- och flödeskrav som kan variera beroende på saxens modell. Dessa krav anges på sidan Hydrauliska Installationskrav i saxens Reservdelskatalog. Rotationskontrollens grenrör kan variera beroende på vilken typ av rotationssystem och särskilda krav för rotation kretsen. Justeringsrutiner för rotation styrventilen ges på följande sidor.

ROTATIONSSTYRVENTIL GRENRÖR

En av två rotationsstyrventiler är installerad på saxen beroende på modell. Rotationsstyrventilens grenrör erbjuder överbelastningsskydd och ett last styrsystem för rotator med två korskopplade säkerhetsventiler och två bromsventiler. Den korskopplade säkerhetsventilen och bromsventiler är fabriksinställda och kräver ingen justering. Mixtra inte med dessa ventiler. Om en felfunktion misstänks på grund av brist på prestanda i rotatorn, skall en tryckkontroll utföras. Diagnostiska kopplingar (som kräver en Parker PD Series kopplare eller mätare) är installerade i grenröret för att ge ett sätt för att kontrollera trycket. Kontakta LaBounty Serviceavdelning för korrekt rutin för att utföra denna kontroll.

MOTORHUSDRÄNERING

Motorhusdränering krävs eftersom mottryck kan utvecklas i det hydrauliska motorhuset som ett resultat av utmatningsflöde från motorn. Beroende på saxmodell, är denna port antingen ett skott i det övre huvudets sidoplatå eller placerad i det hydrauliska portblocket. En 1/2" hydraulledning ska vara ansluten till denna port och dirigeras tillbaka direkt till tanken via en returledningsfilter eller ett filter för sig. Det högsta tillåtna mottrycket i denna ledning bör inte överstiga 300 PSI.

OBSERVERA

Motorhusets dräneringsledning måste vara ansluten för att förhindra fel i huset eller motortätningar. Vissa mindre saxar har inte motorhusdränering. Kontrollera din reservdelslista eller kontakta LaBounty Serviceavdelning om du har frågor (800-522-5059).

BEGRÄNSAD GARANTI

NYTT REDSKAP

LaBounty garanterar sina tillverkade produkter mot brist i material eller utförande under en period av 12 månader från dagen för första användning, uthyrning eller försäljning, eller 1500 drifttimmar, beroende på vilket som inträffar först.

Begränsningar

- Renoverade eller använd produkt eller service reparation garanteras inte i enlighet med denna Begränsade Garanti.
- Produkt som är skadad av förändring, icke-auktoriserad service, missbruk, felaktig användning eller kontaminering av basmaskinen är inte garanterad.
- Denna Begränsade Garanti är den enda garantin. LaBounty gör inga utfästelser, uttryckliga eller underförstådda, för säljbarhet eller lämplighet för ett visst ändamål.
- Agenter från LaBounty har ingen befogenhet att göra framställningar utöver de som finns här.

Exklusiv kompensation

Den enda kompensation för en produkt som LaBounty bestämmer brister i material eller utförande är reparation eller utbyte efter LaBounty gottfinnande. Följande procedur styr en reparations- eller utbytes garanti:

1. Alla garantianspråk kräver ett fordringsnummer från LaBounty Serviceavdelning.
2. Ett fabriksutfärdat Retur Gods Auktorisation tagg (RGA) måste medfölja återlämnad produkt.
3. Återlämnad produkt som finns bristfällig av LaBounty kommer att ersättas eller repareras utan kostnad FOB Distributör/Kund eller kommer att krediteras kontosaldo.
4. Auktoriserad reparation kan ske vid LaBounty fabrik eller hos auktoriserad LaBounty återförsäljare. Arbete för garantireparation kommer att betalas enligt en formel som bestäms av LaBounty.

LaBounty är inte ansvarig för skador eller följdkostnader eller förluster på grund av produkten, köparen eller användaren.

Begränsad Garanti

För att validera den begränsade garantin måste ett färdigt garanticertifikat och leveranskontrollrapport lämnas tillbaka till LaBounty. Förbjuden drift och/eller otillåten justering eller montering upphäver garantin. Se Drift-, Underhålls- och säkerhetsmanual.

Kontaktuppgifter

Kontakta din LaBounty återförsäljare eller LaBounty angående garantifrågor. Alla förfrågningar om information, service eller reservdelar bör omfatta modell och serienummer. För närmaste LaBounty återförsäljare kontakta:

LaBounty
1538 Highway 2
Two Harbors, MN 55616-8015 USA
Telefon: (218) 834-2123 or (800) 522-5059
FAX: (218) 834-3879

PATENT

IMMATERIALRÄTT - PATENTINFORMATION

Denna produkt omfattas av en eller flera av följande patent.

U.S. PATENTNUMMER		EPO Patentnummer
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	



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

Ytterligare exemplar av denna bruksanvisning kan fås genom att kontakta din återförsäljare eller LaBounty Reservdelsavdelning och begära en CE Drift- & Underhålls manual. Du måste inkludera redskapets modellnummer och serienummer.