

LABOUNTY®



UK
CA

CE

MSD

LEGEND SERİSİ MAKAS

GÜVENLİK, KULLANIM VE BAKIM

516649 Kullanıcı Kılavuzu 4/2023 Ver. 15

ÖNSÖZ

Bu kılavuzda, LaBounty MSD Legend Serisi makasın güvenli kullanımı ve bakımı için bilgiler yer almaktadır. Ataşmanı ilk devreye almadan önce kılavuzun tamamını okuyun. Maddi hasar ve fiziksel yaralanma olasılığını önlemek için ataşmanın doğru çalıştırma prosedürlerini ve tüm güvenlik önlemlerini bilmek önemlidir.

LaBounty ataşmanı, yüksek kaliteli malzemeler ve özenli işçilik ile tasarlanmış ve üretilmiştir. Bu kılavuzdaki talimatlar, doğru şekilde takip edildiğinde, ataşmanın verimli ve güvenilir hizmet sunmasını sağlamak için hazırlanmıştır. Sürekli ürün geliştirme ve iyileştirme, ataşmanda bu kılavuzda yansıtılmayan değişikliklere neden olmuş olabilir. Ataşmanın kullanımı veya bakımı ile ilgili bir soru ortaya çıkarsa, mevcut en güncel bilgiler için bir LaBounty satıcısına başvurun.

ÖNEMLİ

Bu kullanım kılavuzu, her zaman ataşmanın yanında bulunmalı ve operatör tarafından kolayca erişilebilir olmalıdır.

KILAVUZ YENİLEME

Bu kılavuzun hasar görmesi, kaybolması veya ek kopyalara ihtiyaç duyulması halinde, derhal yetkili bir LaBounty satıcısına başvurun. PDF kopyasını www.stanleyinfrastructure.com adresinden de indirebilirsiniz.

KAYIT FORMU

Garanti Kayıt Formu, satıcı veya müşteri tarafından doldurulmalı ve makinenin hizmete girdiği tarih belirtilerek LaBounty'e geri verilmelidir.

OLASI VARYASYONLAR

LaBounty, mal sahibinin ihtiyaçları ve ekipmanı değişiklik gösterebileceğinden, potansiyel bir tehlike içerebilecek her olası durumu tahmin edemez. Bu nedenle, bu yayındaki ve ürün üzerindeki uyarılar her şeyi kapsamayabilir ve çalıştırmadan önce prosedürün, uygulamanın, çalışma yönteminin ve çalıştırma tekniğinin kendiniz ve başkaları için güvenli olduğundan emin olmalısınız.

GENEL DUYURU

LaBounty, ürünlerinde ve teknik literatüründe dilediği zaman, genel duyuru veya yükümlülük olmaksızın değişiklik ve iyileştirme yapma hakkını saklı tutar. LaBounty ayrıca kendi karar yetkisi dahilinde herhangi bir ürünün üretimini dilediği zaman durdurma hakkını saklı tutar.

GARANTİ

Garanti geri ödemesi için dikkate alınacak tüm çalışma veya onarımlar, işe başlamadan önce LaBounty Servis Departmanı tarafından onaylanmalıdır. LaBounty Servis Departmanı tarafından onaylanmadan önce yapılan herhangi bir değişiklik, modifikasyon veya onarım, istisnasız tüm garanti geri ödeme değerlendirmesini geçersiz ve hükümsüz kılacaktır. Yanlış çalıştırma veya yanlış yapılan bakım, garantiyi geçersiz ve hükümsüz kılabilir.

İÇİNDEKİLER

GÜVENLİK	4
ÇIKARTMALAR	7
TERİMLER	8
KURULUM	9
İkinci Öge Kurulumu	9
Üçüncü Öge Kurulumu	9
Dönmeyen Kurulum	9
Hidrolik Kurulum	10
InSite™ Elektrik Tesisatı	11
Ekskavatör DC Gücüne Bağlayın	12
Ekskavatör Kontak Anahtarına Bağlayın	12
InSite Güç Kablosu Bağlantı Şeması	13
InSite Mobil Uygulamasını İndirip Yükleyin	14
Makasın Ekskavatörden Çıkarılması	14
Makasın Saklanması	15
KULLANIM	16
Başlamadan Önce	16
Güvenlik Cihazları	16
Ataşman Açıklaması	17
Teknik Özellikler	18
Kontroller	18
Çalıştırma İpuçları	19
Makas Hidrolik Devresinin Havasını Alın	20
Havasını Alma InSite	21
Sızıntıları Kontrol Edin	23
BAKIM	24
8 Saatlik Denetim Kontrol Listesi	24
80 Saatlik Denetim Kontrol Listesi	25
1500 Saatlik Denetim Kontrol Listesi	25
2000 Saatlik Denetim Kontrol Listesi	25
Yaklaşık Bakım Süreleri	25
Hidrolik Kontrol	26
Makas Yağlama	26
Planet Vites Kutusu Yağlama	27
Cıvataları Kontrol Edin / Torklayın	28
Bıçak Bakımı	29
Bıçağı Çıkarma	29
Bıçak Boşluklarının Ölçülmesi ve Şimlenmesi	32
Bıçak Döndürme	35
Çene Güçlendirme ve Sert Yüzey Kaplama	42
Aşınma Plakaları ve Çubuklarını Değiştirin	45
Kaydırma Vidası Ayarı	46
Silindir Boşluğunu Kontrol Edin	46
Hız Valfi	47
Hız Valfi Grubu Çizimleri	49
Hidrolik Şemalar	53
Alet Bertarafı	54

GÜVENLİK

	Güvenlik Uyarısı Sembolü sizi olası fiziksel yaralanma tehlikelerine karşı uyarır. Olası yaralanma veya ölümün önüne geçmek için aşağıdaki tüm güvenlik mesajlarına riayet edin.
 TEHLİKE	Ölüm veya ciddi yaralanmayla sonuçlanacak, tehdit oluşturabilecek tehlikeli bir durumu belirtir.
 UYARI	Ölüm veya ciddi yaralanmayla sonuçlanabilecek, potansiyel olarak tehlikeli bir durumu belirtir.
 DİKKAT	Ekipmanın hasar görmesiyle veya fiziksel yaralanmayla sonuçlanabilecek tehlikeleri belirtir.
 NOT	Önemli prosedürleri belirtir.



Sizin ve başkalarının güvenliği, ekipmanınızı nasıl çalıştırdığınızın ve bakımını nasıl yaptığınızın doğrudan bir sonucudur. Bu kılavuzu ve ana makine ile birlikte verilen diğer güvenlik bilgilerini okuyup anlayın ve bu ekipmanı çalıştırmaya başlamadan önce tüm kontrolleri ve çalıştırma talimatlarını anladığınızdan emin olun. Güvenlik önlemlerine uyulmaması fiziksel yaralanma, ölüm veya maddi hasara neden olabilir.

Bu kılavuzdaki ve ekipmanınızın güvenlik işaretlerindeki tüm güvenlik mesajlarını dikkatlice okuyun. Güvenlik işaretlerini sağlam durumda tutun. Eksik veya hasarlı güvenlik işaretlerini değiştirin.

LaBounty tüm tehlikeli durumları öngöremediğinden, bu kılavuzda ve ekipman üzerinde listelenen önlemler her şeyi kapsamamaktadır. Bir prosedür, yöntem, alet veya parça LaBounty tarafından özellikle tavsiye edilmiyorsa, bunun siz ve diğerleri için güvenli olup olmadığını ve uygulama kararınızın bir sonucu olarak ekipmanın zarar görmeyeceğini veya tehlikeli hale gelmeyeceğini belirleyin.

Temel kurallar kılavuzun bu bölümünde özetlenmiştir. Bunlar ayrıca kılavuz genelinde güvenlik ve kullanım için ek özel kurallarla birlikte yer almaktadır.

GENEL

- Ataşman düzgün çalışmıyorsa, makineyi kapatın, uygun Kilitleme / Etiketleme prosedürlerini ve uygun onarım prosedürlerini takip edin.
- Hasarlı veya aşınmış parçaları çıkarın ve LaBounty tarafından önerilen parçalarla değiştirin. Fabrika onaylı olmayan parçaların kullanılması, hasara veya gereksiz arıza süresine

neden olabilir ve garantiyi geçersiz kılabilir.

- Orijinal emniyet muhafazaları yerinde olmadan ekipmanı ASLA çalıştırmayın.
- Ataşman operatör kabininin üzerindeyken malzemeyi İŞLEMEYİN. Bunu yapmak, düşen moloz nedeniyle ciddi fiziksel yaralanmalara veya ölüme yol açacaktır.
- Akslar ve demiryolu rayları gibi kırılabilir malzemeleri işlemeye ÇALIŞMAYIN. Malzemeleri operatöre, diğer çalışanlara, binalara veya ekipmanlara doğru itebilecek bir konumda İŞLEMEYİN.
- Tüm kişileri ve ekipmanları çalışma alanından ve makine hareketinden uzaklaştırın. Yükleri ASLA insanların veya ekipmanların üzerinden geçirmeyin. Ataşmanın çalışmasını izlerken, en az 75 fit (23 metre) güvenlik mesafesini koruyun.
- Makinenin herhangi bir parçasıyla ASLA elektrik hatlarına yaklaşmayın. En az 15 fit (5 metre) açıkta durun.
- Ataşmanı bir yapı üzerinde KAPATMAYIN ve malzemeyi aşağı çekmek için ekskavatörü ters çevirmeyin.
- Bu aletin belirli malzemeler üzerinde kullanılması, potansiyel olarak asbest, silis veya kurşun gibi çeşitli tehlikeli maddeler içeren toz oluşmasına neden olabilir. Bunları veya diğer tehlikeli maddeleri içeren tozun solunması ciddi yaralanma, kanser veya ölümlle sonuçlanabilir. Kendinizi ve etrafınızdakileri koruyun. İşlediğiniz malzemeleri araştırın ve anlayın. Güvenlik prosedürlerini takip edin ve bunlarla ilgili tüm geçerli ulusal, devlet veya geçici sağlık ve güvenlik düzenlemelerine riayet edin. Uygunsa, malzemelerin kalifiye bir kişi tarafından güvenli bir şekilde bertaraf edilmesini sağlayın.
- Pim bağlantılı herhangi bir ataşmanın sökülmesi tehlikeli olabilir. Ataşman yerde olmadığı ve engellenmediği sürece hiçbir pimi ASLA çıkarmayın. Ciddi yaralanma veya ölümlle sonuçlanabilir. Bir bağlantı pimine vurulduğunda, metal talaşları veya molozlar fırlayabilir. Pimlere vururken pirinç bir pim zimbasi kullanın ve her zaman koruyucu giysi ve uygun

koruyucu gözlük kullanın. Pimler, içeri sokmak veya çıkarmak için kuvvetle vurulduğunda fırlayabilir. Pimleri çıkarırken veya takarken insanları daima uzak tutun.

- Bunu veya başka herhangi bir ekipmanı uyuşturucu veya alkol etkisi altında çalıştırmayın.
- Fabrika izni olmadan LaBounty ekipmanında değişiklik YAPMAYIN. Bu ekipman belirli bir işi yapmak üzere tasarlanmıştır ve üzerinde yapılacak değişiklikler yaralanmalara neden olabilir.
- Kabinden ayrılmadan önce DAİMA bomu yere indirin. Bir ataşman üzerinde yerden çalışmak gerekiyorsa, makineyi ve ataşmanı güvenli bir şekilde destekleyin. Makineyi cüruf briketleri, delikli tuğlalar veya sürekli yük altında parçalanabilecek destekler üzerinde DESTEKLEMİYİN. Ataşmanı havada tutmak için bir silindire GÜVENMEYİN. Bir kumanda hareket ettirilirse veya hidrolik basınç başka bir şekilde serbest bırakılırsa, ataşman düşebilir. Yalnızca kriko ile desteklenen bir makinenin altında ÇALIŞMAYIN.
- LaBounty tarafından özel olarak izin verilmedikçe, herhangi bir strüktürel öge üzerinde kaynak YAPMAYIN. İzinsiz kaynak yapılması garantiyi geçersiz kılar, strüktürel kusura neden olabilir ve fiziksel yaralanmalara yol açabilir.
- Hareketli üst çene, silindir bağlantıları, mekanik kepçe tertibatları ve diğer hareketli parçalar dahil olmak üzere potansiyel kısırtma noktalarından uzak durun.
- Ataşmanı çalıştırmadan önce, Kullanım ve Bakım kılavuzundaki tüm güvenlik talimatlarını okuyun ve bunlara riayet edin. Herhangi bir çalışma veya bakım prosedürünü iyi bilmiyorsanız, devam etmeden önce talimata göz atın.
- Ataşmanı her gün kontrol edin. Bakımı iyi yapılmamış veya hasarlı bir ataşmanı çalıştırmayın.
- Tehlikeli bir durum varsa, asla bir makineyi çalıştırmayın. Makineye bir "Çalıştırmayın" etiketi yapıştırın.

ANA MAKİNE

- Kabinin LaBounty uygulamaları için uygun emniyet muhafazalarıyla donatıldığından emin olun. Kabin, onaylı bir Düşen Cisimlere Karşı Koruyucu Yapı (FOPS) ve kabin muhafazası ile donatılmış OLMALIDIR. FOPS, SAE standardı J1356'nın gerekliliklerini karşılamalıdır. Kabinin önünü kaplayan şeffaf, kırılmaya dayanıklı bir kalkan da gereklidir. FOPS ve kabin muhafazasının kullanılabilirliği hakkında daha fazla bilgi için ana makine ekipmanı satıcınıza veya üreticinize başvurun. Uygun FOPS ve koruyucuların olmaması yaralanma veya ölümle sonuçlanabilir.
- Yana yatırmaktan kaçının. Ataşman, ana makinenin kaldırma kapasitelerini değiştirecektir. Ekskavatöre aşırı yükleme YAPMAYIN, aksi takdirde ciddi yaralanmayla sonuçlanabilir. Ana makine düz bir zemin üzerinde değilse, kaldırma kapasiteleri değişecektir. Yanlış kaldırma, ciddi yaralanmalara veya makinede hasara neden olabilir. Önerilen ekskavatör denge ağırlığını kullanın. Kısa askılar kullanın ve yükü yalnızca gerektiği kadar yükseğe kaldırın.
- Sürücülerin makineye binmesine izin VERMEYİN. Sürücüler, yabancı cisimlere çarpma veya makineden fırlama gibi ciddi yaralanmalara maruz kalabilir. Sürücüler ayrıca operatörün dikkatini dağıtır ve engeller, bu da makinenin tehlikeli bir şekilde kullanılmasına neden olur. Ataşmanı ASLA bir çalışma platformu veya personel taşıyıcı olarak kullanmayın.
- Çalıştırmadan önce zemin durumunu kontrol edin. Dengesiz veya kaygan alanlardan kaçının ve ana makineyi sağlam, düz bir zemine yerleştirin. Düz bir zemin mümkün değilse, ataşmanı kullanmak için ana makineyi taşıyıcının önüne

veya arkasına yerleştirin. Ana makinenin yan tarafında çalışmaktan kaçının.

EKİPMANI GÜVENLİ ŞEKİLDE ÇALIŞTIRIN

- Güvenli çalışmayı sağlamak için tüm operatörler için bir eğitim programı belirleyin.
- Kapsamlı bir eğitim almadıkça veya kalifiye bir operatör ya da eğitmen nezareti altında olmadıkça aleti veya ataşmanı kullanmayın.
- Tüm OSHA (İş Sağlığı ve Güvenliği Ajansı) yönetmeliklerini, yerel yasaları ve çalıştığınız için diğer profesyonel yönergeleri bilin ve bunlara riayet edin.
- Çalışma yerinizin güvenlik kurallarını bilin. Herhangi bir güvenlik konusunda şüpheye düştüğünüzde, amirinize veya güvenlik koordinatörünüze başvurun.
- Aleti veya ataşmanı kullanmadan önce kendiniz ve etrafınızdakiler için riskleri değerlendirin. Üçüncü kişilerin olmadığı bir çalışma alanında başlayın ve alet veya aksesuarların yüksekte düşmesi sonucu ciddi yaralanma veya ölüm riski dahil ancak bununla sınırlı olmamak üzere üçüncü kişiler için riskleri değerlendirin.
- Ekipmanı doğru operatör pozisyonundan başka bir yerde çalıştırmayın.
- Ekskavatör veya ataşmandaki herhangi bir güvenlik özelliğini değiştirmeyin veya çıkarmayın.
- Dikkatli olun, ne yaptığınız dikkat edin ve aleti kullanırken sağduyulu davranın. Yorgunsanız veya uyuşturucu, alkol veya ilaç etkisi altındaysanız, aleti veya ataşmanı kullanmayın. Aleti kullanırken bir anlık dikkatsizlik ciddi yaralanmalara neden olabilir.

HİDROLİK

- 23° C (-10° F) altındaki sıcaklıklarda çalıştırmayın.
- Hidrolik yağı çalışma sırasında ısınır. Ciddi yanıklara neden olabileceğinden sıcak hidrolik yağı ile temas ETMEYİN. Yeterli koruyucu giysi ve koruyucu ekipman kullanın.
- Hidrolik hatlarını veya bileşenlerini basınçlıyken KURCALAMAYIN. Basınç altında kaçan sıvı, cilde nüfuz ederek ciddi yaralanmalara neden olabilir. Ellerinizi ve vücudunuzu yüksek altında sıvı püskürtten pim deliklerinden ve nozullardan uzak tutun. Sızıntıları aramak için bir karton parçası kullanın. Cilde HERHANGİ bir sıvı enjekte edilirse, acil tıbbi yardım alın.

KKD

- DAİMA işe uygun, üste oturan giysiler ve koruyucu ekipman kullanın. Ataşmanı izlerken, çalıştırırken veya bakımını yaparken her zaman koruyucu ekipman kullanılmalıdır. Koruyucu ekipmanlar arasında koruyucu gözlük, baret, çelik burunlu ayakkabı, eldiven, kulak tıkacı ve gaz maskesi bulunmaktadır.

INSITE UYUMLULUK

- Bu cihazın, bu kitle birlikte verilen talimatlara tam olarak uygun şekilde monte edilmesi koşuluyla FCC (Federal İletişim Komisyonu) Kurallarının 15. Bölümüne uygun olması beklenebilir. Çalıştırma aşağıdaki koşullara bağlıdır:
 - bu cihaz zararlı girişime neden olmayabilir ve
 - bu cihaz, istenmeyen çalışmaya neden olabilecek girişim de dahil olmak üzere alınan her türlü girişimi kabul etmelidir.

- Bu ekipman test edilmiş ve FCC (Federal İletişim Komisyonu) Kurallarının 15. Bölümü uyarınca A Sınıfı dijital cihaz sınırlarına uygun olduğu tespit edilmiştir. Bu sınırlar, ekipman ticari bir ortamda çalıştırıldığında zararlı girişime karşı makul koruma sağlamak üzere tasarlanmıştır. Bu ekipman radyo frekansı enerjisi üretir, kullanır ve yayabilir ve kullanım talimatlarına uygun olarak kurulumu yapılmazsa ve kullanılmazsa, radyo iletişiminde zararlı girişime neden olabilir. Bu ekipmanın bir yerleşim bölgesinde çalıştırılması zararlı girişime neden olabilir, bu durumda kullanıcının masrafları kendine ait olmak üzere girişimi düzeltmesi gerekecektir.
- Bu cihaz, Industry Canada ICES-003 standart(lar)ı ile uyumludur. Çalıştırma aşağıdaki iki koşula bağlıdır:
 1. Bu cihaz zararlı girişime neden olmayabilir ve
 2. Bu cihaz, istenmeyen çalışmaya neden olabilecek girişim de dahil olmak üzere alınan her türlü girişimi kabul etmelidir.

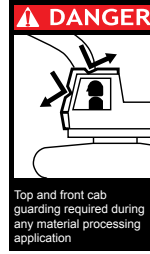
INSITE ELEKTRİK

- Asla herhangi bir InSite bileşenini açmayın veya herhangi bir bileşenin içine erişmeye çalışmayın. Elektrik çarpması riski. Aletin hasarlı olduğundan şüpheleniyorsanız, servis için satıcınıza başvurun.
- Bu aletle hasarlı kabloları veya fişleri kullanmayın. Hasarlı kablolar elektrik çarpması riskini artırır. Tüm kabloları ve fişleri düzenli olarak kontrol edin.
- Elektrik çarpması riskini azaltmak için, aletin kurulumunu yapma veya aleti temizleme girişiminde bulunmadan önce tüm elektrik güç kaynaklarının bağlantısını kesin ve kilitleyin / etiketleyin.
- InSite güce bağlıyken atışman veya ekskavatör üzerinde kaynak yapmayın. InSite elektronik aksamında hasar meydana gelebilir. Kaynak yapmadan önce InSite güç kablosunun bağlantısını kesin.

ÇIKARTMALAR



Basınç Tahliyesi Çıkartması
512572
ŞEKİL 1



Kabin Güvenliği
Çıkartması
503647
ŞEKİL 6



Silindir Havaasını Alma
Çıkartması
512554
ŞEKİL 7



InSite Çıkartması
516648
ŞEKİL 8

STANLEY LaBounty	1538 Highway 2 Two Harbors, MN 55616 tel: 1-800-522-5059 fax: 218-834-3879 www.stanleyhydraulics.com
Made in the U.S.A. with Global Materials	
Attachment Model:	
Serial Number:	
Year of Manufacture:	
Weight:	

Model/Seri Numarası Plakası
511045
ŞEKİL 2

U.S. PATENT NUMBERS		
4,543,179	4,771,540	4,838,493
4,872,264	4,908,946	5,060,378
5,127,567	5,474,242	5,531,007
5,607,251	5,892,023	RE 35,432
STANLEY LABOUNTY 1538 Highway 2 Two Harbors, MN 55616 218-834-2123 www.stanleyhydraulics.com		
STANLEY LaBounty		

Patent Plakası
116404
ŞEKİL 3

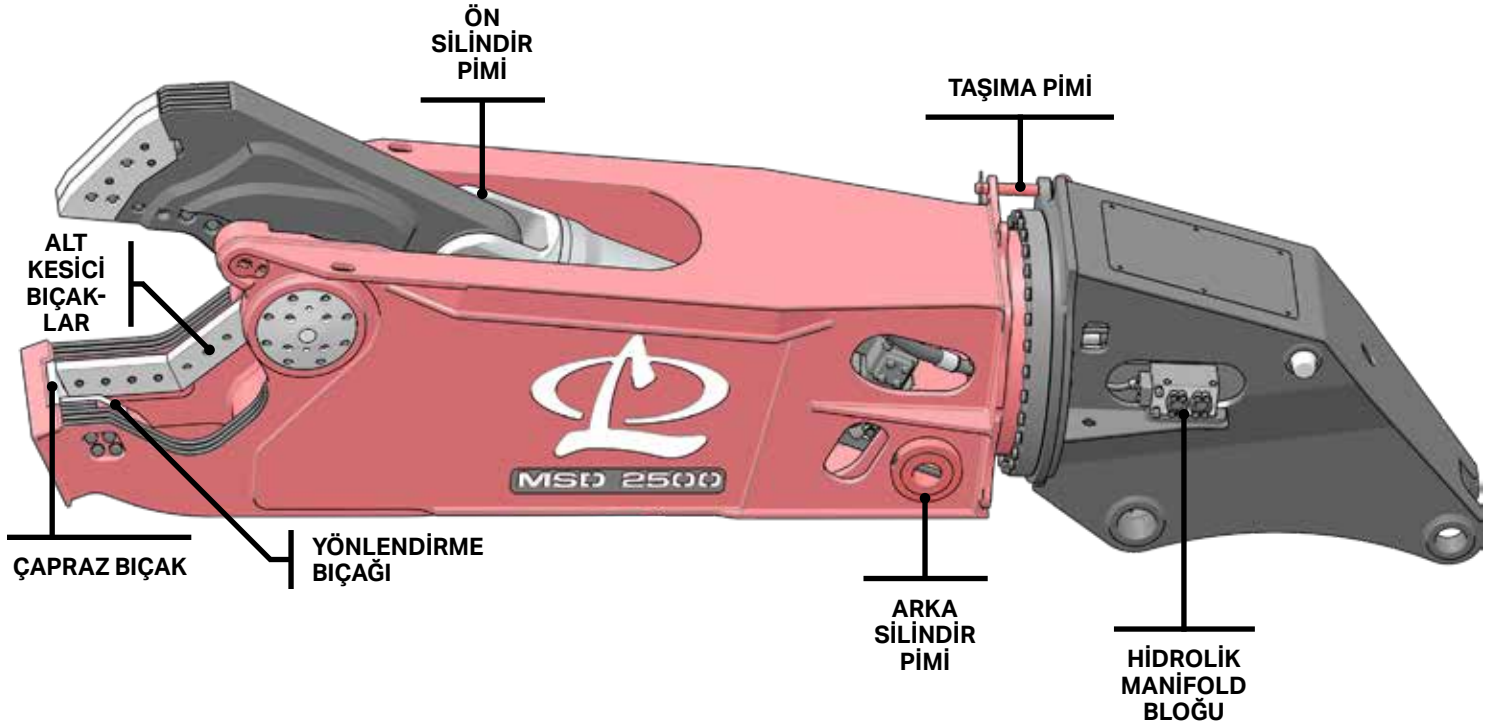
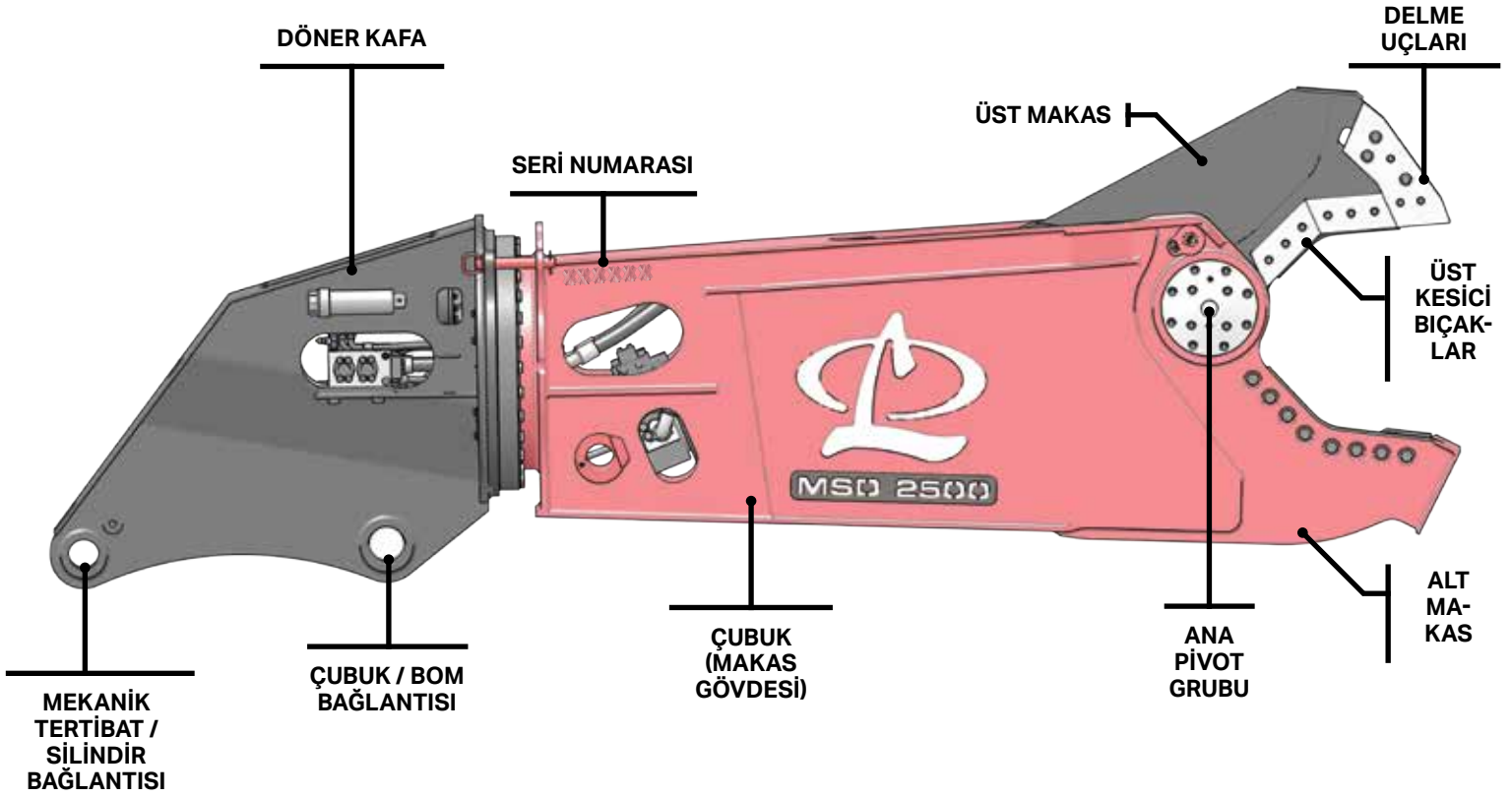


Güvenli Görüş Mesafesi Çıkartması
116389 (13" x 30")
503706 (6" x 13")
ŞEKİL 4



Gres Çıkartması
116338
(Her bir bağlantı parçasında)
ŞEKİL 5

TERİMLER



KURULUM

1. Düz, sert bir zemin bulun (örn. beton zemin).
2. Makası, bom pivotu yukarıda olacak şekilde zemine yerleştirin. Makası sabit ve düz tutmak için sabitleme malzemesi kullanın.
3. Ekskavatör ataşmanını çıkarın. Üreticinin tavsiye ettiği prosedürü takip edin

Not: Kirlenmeyi önlemek için hidrolik hortumlarını ve hatları tıkayın.

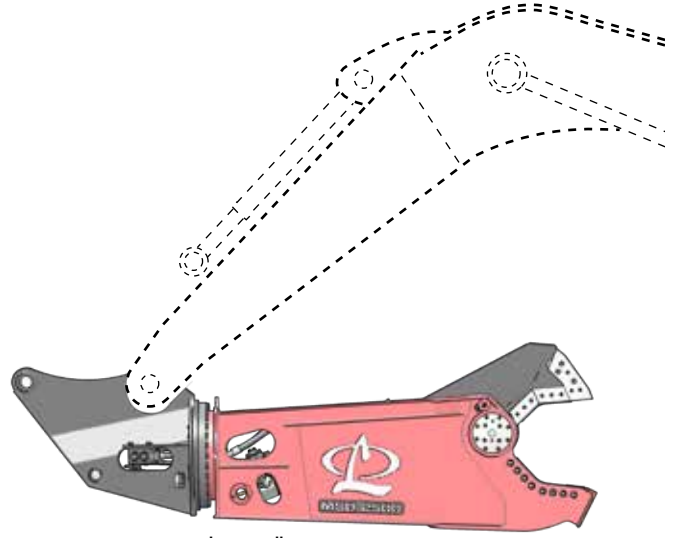
İKİNCİ ÖĞE KURULUMU

Not: İkinci bir öge montajı, makasın ekskavatör çubuğunun yerini aldığı yerdur.

1. Ekskavatör çubuğunu çıkarın. Üreticinin tavsiye ettiği prosedürü takip edin.
2. Ekskavatörü yerine getirerek, bomu montaj braketindeki makas bomu bağlantısıyla dikkatlice hizalayın.

Not: Bomun braketle bağlanmasını sağlamak için makasın arkasını bir vinç veya forklift ile kaldırmak gerekebilir.

3. Ekskavatör bomunu bom bağlantısına sabitleyin (bkz. Şekil 9).
4. Tüm personeli uzaklaştırın ve ekskavatör operatörüne makası yavaşça kaldırmasını söyleyin, böylece ekskavatör silindiri silindir bağlantısına sabitlemek için yeterli boşluk olacaktır.
5. Kol silindir çubuğunu uzatın ve silindir bağlantı pimini kullanarak silindiri silindir bağlantısına bağlayın.
6. Dönen bir makasınız varsa, taşıma pimini çıkarın ve takılı konumuna yerleştirin (bkz. Şekil 12).



İkinci Öge Kurulumu
ŞEKİL 9

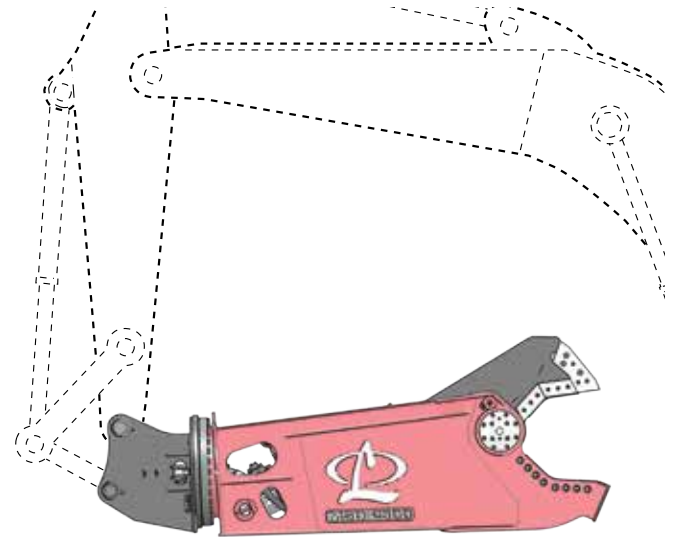
ÜÇÜNCÜ ÖĞE KURULUMU

Not: Üçüncü bir öge kurulumu, makasın ekskavatör kepçesinin yerini aldığı yerdur.

1. Ekskavatörü yerine getirerek, çubuk ucunu montaj braketindeki çubuk bağlantısıyla dikkatlice hizalayın.

Not: Çubuğun braketle bağlanmasını sağlamak için makasın arkasını bir vinç veya forklift ile kaldırmak gerekebilir.

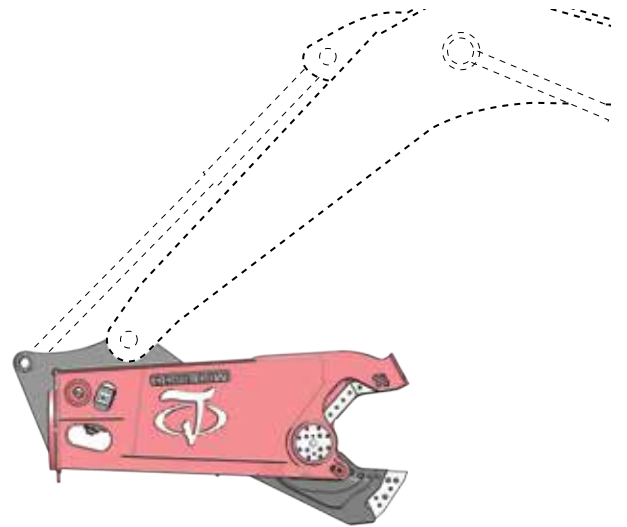
2. Ekskavatör çubuğunu çubuk bağlantısına sabitleyin.
3. Mekanik kepçe tertibatını hareket ettirmek için ekskavatör kepçe silindiri dikkatlice uzatın. Bağlantı parçasını montaj braketi mekanik tertibat bağlantısına yerleştirin.
4. Mekanik tertibat bağlantısını makas braketine sabitleyin.
5. Taşıma pimini çıkarın ve takılı konumuna yerleştirin (bkz. Şekil 12).



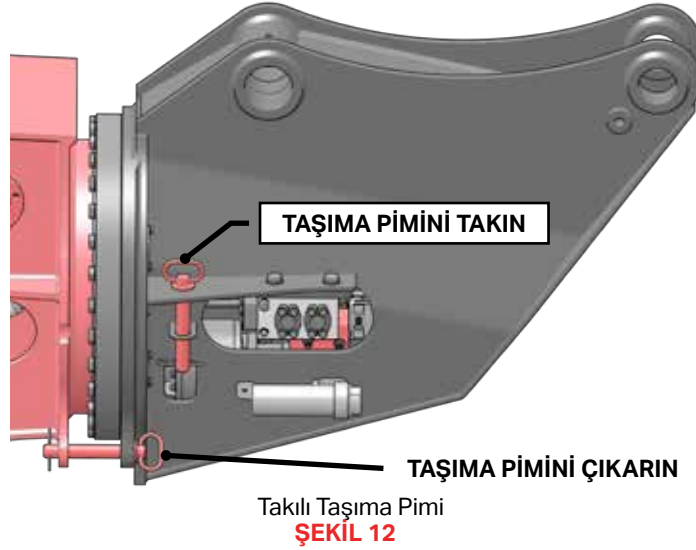
Üçüncü Öge Kurulumu
ŞEKİL 10

DÖNMİYEN KURULUM

Makası boşaltırken dikkatli olunmalıdır. Makası güvenli, sabit bir blokaj üzerine yerleştirin. Blokajın üst çenenin herhangi bir şekilde hareket etmesine veya yere temas etmesine izin vermeyeceğinden emin olun.



Dönmeyen Kurulum
ŞEKİL 11



HİDROLİK KURULUM

Not: Bkz. "Hidrolik Şemalar" sayfa 53.



UYARI

Hidrolik hatlarını basınçlıyken bağlamayın.
Basınç altında kaçan sıvı, cilde nüfuz ederek ciddi yaralanmalara neden olabilir.

Hidrolik Devre Gereksinimleri

Not: Verilen değerler standart değerlerdir. Özel ataşmanlar için parça kılavuzuna başvurun.

Model	Çene Döngüsü Devresi (Maks)	Rotasyon Devresi (Maks)	Bağlantı
MSD1000	80 GPM (300 LPM) 4000-5500 PSI (275-380 Bar)	3-4GPM (11-19 LPM)* 2000-2500 PSI (138-172 Bar)	Silindir: 1 inç (25,40 mm) Kod 62 Rotasyon: -8 FFORX
MSD1500	110 GPM (410 LPM) 4000-5500 PSI (275-380 Bar)		Silindir: 1 inç (25,40 mm) Kod 62 Rotasyon: -8 FFORX
MSD 2000	130 GPM (490 LPM) 4000-5500 PSI (275-380 Bar)	5-7 GPM (19-30 LPM)* 2000-2500 PSI (138-172 Bar)	Silindir: 1,25 inç (31,75 mm) Kod 62 Rotasyon: -8 FFORX
MSD 2250	135 GPM (511 LPM) 4000-5500 PSI (275-380 Bar)	8-10 GPM (30-42 LPM)* 2000-2500 PSI (138-172 Bar)	Silindir: 1,25 inç (31,75 mm) Kod 62 Rotasyon: -8 FFORX
MSD 2500 MSD 2500 HD	140 GPM (530 LPM) 4000-5500 PSI (275-380 Bar)	8-11 GPM (30-45 LPM)* 2000-2500 PSI (138-172 Bar)	Silindir: 1,25 inç (31,75 mm) Kod 62 Rotasyon: -8 FFORX
MSD 2500 XHD	140 GPM (530 LPM) 4000-5500 PSI (275-380 Bar)	8-11 GPM (30-45 LPM)* 2000-2500 PSI (138-172 Bar)	Silindir: 1,25 inç (31,75 mm) Kod 62 Rotasyon: -8 FFORX
MSD 3000 MSD 3000 HD	150 GPM (560 LPM) 4000-5500 PSI (275-380 Bar)	8-11 GPM (30-45 LPM)* 2000-2500 PSI (138-172 Bar)	Silindir: 1,25 inç (31,75 mm) Kod 62 Rotasyon: -8 FFORX
MSD 4000 MSD 4000 HD	180 GPM (680 LPM) 4000-5500 PSI (275-380 Bar)		Silindir: 1,25 inç (31,75 mm) Kod 62 Rotasyon: -8 FFORX
MSD 4000 XHD	180 GPM (680 LPM) 4000-5500 PSI (275-380 Bar)		Silindir: 1,5 inç (38,10 mm) Kod 62 Rotasyon: -8 FFORX
MSD 4500 MSD 4500 HD	200 GPM (750 LPM) 4000-5500 PSI (275-380 Bar)		Silindir: 1,5 inç (38,10 mm) Kod 62 Rotasyon: -8 FFORX
MSD 4500 XHD	200 GPM (750 LPM) 4000-5500 PSI (275-380 Bar)		Silindir: 2 inç (50,80 mm) Kod 62 Rotasyon: -8 FFORX

*Rotasyon akış özellikleri tahminidir. Özel akışınızı, makas 3-6 RPM'de dönecek şekilde ayarlayın. 3-6 RPM'den daha hızlı döndürmek, rotasyon bileşeninde hasara neden olabilir.

1. Hidrolik hortumunu kafanın her iki tarafında bulunan bağlantılara bağlayın.

Not: Kafa üzerindeki her port etiketlenmiştir, böylece kullanıcılar silindir, rotasyon ve kasa tahliye portlarını kolayca tanımlayabilir.

2. Dönen modellerde, hidrolik devreleri ana makineye monte ettikten sonra, bomun yukarısına ek hidrolik hatları monte edin.
 - İki adet 1/2" (13 mm) çapında besleme hattı
 - Bir adet 1/2" (13 mm) çapında kasa tahliyesi
3. Bu hatların her birinden makas bölmesine veya manifold bağlantı parçalarına takviye hatları monte edin. Parça kılavuzuna bakın.
4. Tüm hidrolik bağlantı parçalarını "Cıvataları Kontrol Edin / Torklayın" sayfa 28 bölümünde gösterilen değerlerde torklayın.



UYARI

**Hidrolik sızıntılarını ellerinizle kontrol etmeyin.
Hidrolik yağı, cilde enjekte edilebilir. Enjeksiyon
yaralanması meydana gelirse acil tıbbi yardım alın.**

5. Hidrolik yağı sızıntısı veya hidrolik hortumu girişimi olup olmadığını gözünüzle kontrol edin.

Not: Makas devreye alınmadan önce hidrolik devrenin havası alınmalıdır (bkz. "Makas Hidrolik Devresinin Havasını Alın" sayfa 20).

INSİTE™ ELEKTRİK TESİSATI

MSD Legend makasları InSite ile donatılmıştır. InSite, üretkenliği artırmaya ve arıza süresini azaltmaya yardımcı olan performans ölçümleri sağlamak için makastan bilgi alır. InSite, ekskavatörden DC gücü gerektirir.

Ekskavatör Bomuna Güç Kablosu Çekin

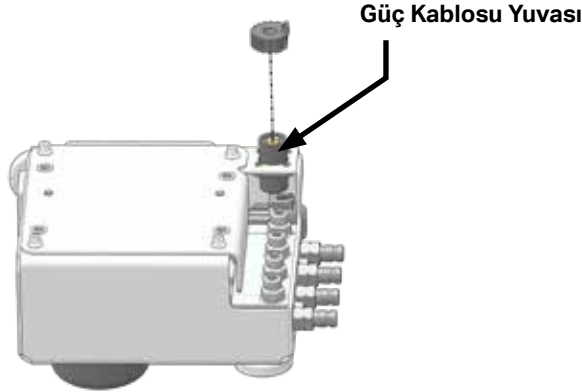


UYARI

Elektrik çarpması riski. Tüm elektrik enerjisi kaynaklarında Kilitleme / Etiketleme prosedürlerini uygulayın, tüm elektrik gücünün kapalı olduğundan ve ana akü şalterinin açık konumda olduğundan emin olun. Yaralanma veya ekipmanda hasar meydana gelebilir.

InSite, ekskavatörden +12 VDC veya +24 VDC gerektirir. Güç kaynağı kablosu ekskavatöre beslenecek ve ana akü şalterine (veya tercih edilirse, ekskavatör sigorta paneline) ve anahtarlı kontak anahtarına bağlanacaktır.

1. Kısa zırhlı takviye kablosunu InSite kontrol kutusundaki güç kablosu yuvasına bağlayın.



2. Uzun InSite güç kaynağı kablосunu takviye kablосuna bağlayın.
3. Verilen kablo bağlarını kullanarak, InSite güç kaynağı kablосunu ekskavatör bomuna ve ekskavatöre çekin. Kabloyu en az her 2 fitte (610 mm) bir sabitleyin.
4. Güç kablосunun kabloya zarar verebilecek cisimlere temas etmesine veya sürtünmesine izin verilmediğinden emin olun.
5. Güç kaynağı kablосunun ucu 3 çıplak telle sonlanacaktır.

EKSKAVATÖR DC GÜCÜNE BAĞLAYIN

6. Güç kaynağı kablосunun beyaz teline bir adet 5A sigorta yuvası bağlayın.
7. 5A sigorta yuvasının karşı ucundaki terminalden ekskavatörün ana akü şalterinin pozitif terminaline 18 AWG uzunluğunda bir tel bağlayın.
8. Yeşil teli şasi toprak hattına bağlayın.

EKSKAVATÖR KONTAK ANAHTARINA BAĞLAYIN

Not: InSite gücü, elektriksel olarak ekskavatör kontak anahtarına bağlıdır. Bu, doğrudan kontak anahtarına bağlamanız gerektiği anlamına gelmez. Ekskavatör anahtarı çıkarıldığında InSite gücü KAPALI olacağı sürece, kontak anahtarına elektriksel olarak bağlı olan herhangi bir terminale bu bağlantıyı yapabilirsiniz.

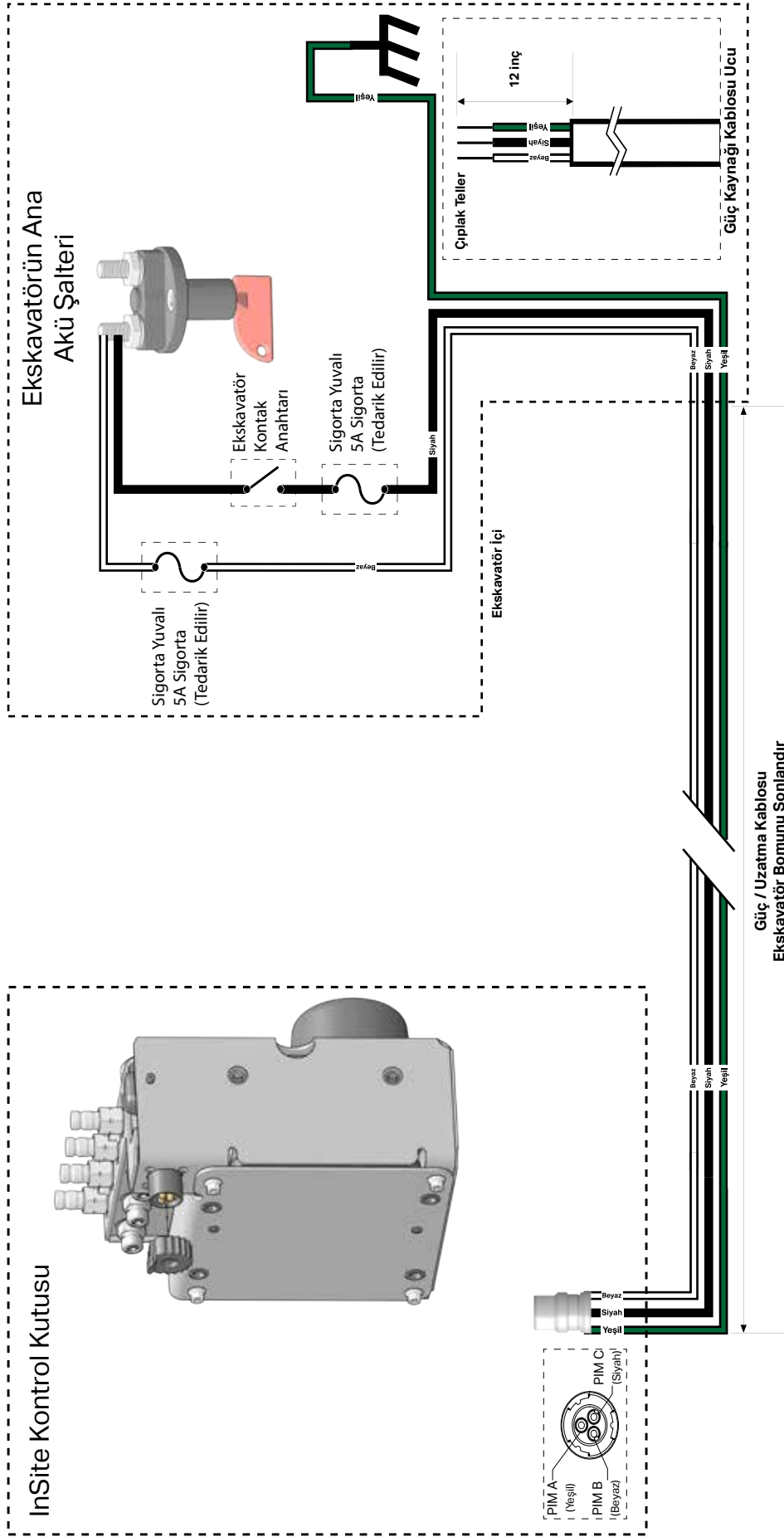
9. Siyah tele bir adet 5A sigorta yuvası bağlayın.
10. 5A sigorta yuvasının karşı ucundaki terminalden ekskavatörün kontak anahtarına 18 AWG uzunluğunda bir tel bağlayın.

InSite'in İletişim Kurduğunu Doğrulayın

InSite, ünitenin düzgün çalıştığını doğrulamak için kullanabileceğimiz iki LED'e sahiptir.



LED	Anlamı
Sabit Yeşil	InSite, çalışıyor ve hücresel sistemle bağlı.
Yanıp Sönen Yeşil	InSite çalışıyor ancak hücresel bağlantı arıyor.
Işık Yok	InSite çalışmıyor. Elektrik bağlantılarını kontrol edin.

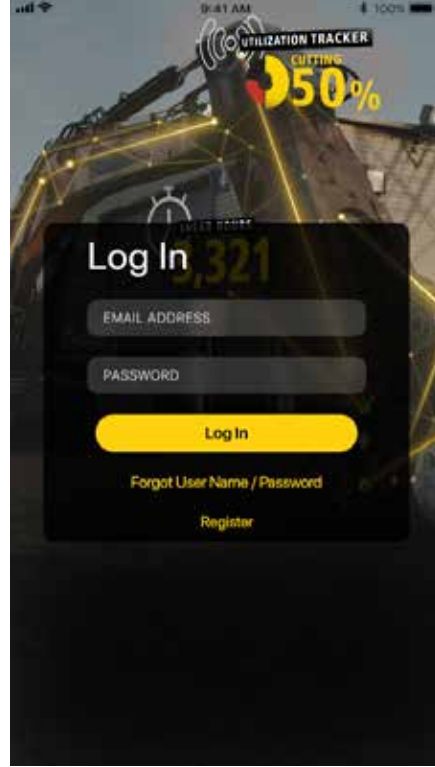


INSİTE MOBİL UYGULAMASINI İNDİRİP YÜKLEYİN

InSite, InSite donanımlı LaBounty makaslarının her biri hakkındaki verileri bir akıllı telefona veya mobil cihaza gönderir.

1. iPhone, iPad veya Android cihazınız için uygulama mağazasına erişin. "InSiteProCall" için arama yapın.
2. InSite uygulamasını yükleyin.
3. Uygulamayı açın ve henüz bir InSite hesabınız yoksa yeni bir hesap oluşturun.
4. Oturum açın ve Son Kullanıcı Lisans Sözleşmesini kabul edin.
5. Ekipman grup kodunuzu almak için (218) 834-6840 numaralı telefondan InSite servisine başvurun. Grup kodu verilerinize erişim sağlar.

Not: Yükleme tamamlamak ve makas verilerine erişmek için InSite uygulaması gereklidir.



MAKASIN EKSİKAVATÖRDEN ÇIKARILMASI

1. Makası, çubuk silindirinin uzayabileceği kadar, ekskavatör bomunun altındaki yere yerleştirin.

Not: Çubuk silindirini ekskavatör bomundan desteklemek için blokaj kullanın.



UYARI

Pim bağlantılı herhangi bir ataşmanın sökülmesi tehlikeli olabilir. Ataşman yerde olmadığı ve engellenmediği sürece pimleri asla çıkarmayın. Ciddi yaralanmayla sonuçlanabilir.

2. Taşıma pimini döner kafa ile makas arasına yerleştirin.
3. Çubuk silindir pimini makas montaj braketinden çıkarın.
4. Çubuk silindirini tamamen geri çekin.
5. Makas çenesini kapalı konuma getirin.
6. Ekskavatörü kapatın ve hidrolik sistemdeki sıkışmış basıncı kaldırın. Hidrolik güç kaynağını Kilitleyin / Etiketleyin.



UYARI

Ana makine kapatıldıktan sonra sıkışmış hidrolik basınç mevcut olabilir. Hidrolik hortumlarını veya hatları çıkarırken son derece dikkatli olunmalıdır. Yaralanma veya ölümle sonuçlanabilir.

7. Hidrolik bağlantı parçalarının bağlantısını kesin. Hidrolik yağının kirlenmesini önlemek için bağlantı parçalarını, hortumları ve hatları tıkayın.
8. Makasın uygun şekilde bloke edildiğinden ve makasın toplam ağırlığını taşıyabildiğinden emin olun.
9. Bom pimini makastan çıkarın.

MAKASIN SAKLANMASI

1. Makası "Makas Yağlama" sayfa 26 bölümünde açıklandığı gibi yağlayın.
2. Makas silindirini tamamen geri çekin.
3. Ahşap blokaj kullanarak makasın yerden erişimini engelleyin. Makasın sabit olduğundan ve hareket etmeyeceğinden emin olun.
4. Tüm açık hidrolik portları tıkayın.

Not: Depolama sırasında, döner tabla yatağını her 6 ayda bir yağlayın. Bkz. "Makas Yağlama" sayfa 26.

KULLANIM

BAŞLAMADAN ÖNCE

Güvenlik Programınızı Bilin

- Bu kılavuzu ve ana makine kılavuzunu okuyup anlayın.
- İşverenin güvenlik kurallarını bilin. Talimatlar ve koruyucu ekipman için ustabaşınıza danışın.
- Çalışma yerindeki trafik kurallarını öğrenin. İşyerinde kullanılan el sinyallerini ve sinyalizasyondan kimin sorumlu olduğunu bilin. Yalnızca **BİR** kişiden sinyal alın.
- Her zaman kişisel koruyucu donanım (KKD) kullanın. Bu, ANSI Z87.1 (Göz ve Yüz Koruması), ANSI Z89.1 (Kafa Koruması), ANSI Z41.1 (Ayak Koruması) ve ANSI S12.6 (S3.19) (Kulak Koruması) standartlarına uygun koruyucu gözlük, baret, çelik burunlu ayakkabı, deri eldiven ve kulak tıkacı içerir.



M004
Wear Eye



M003
Wear Ear



M016
Wear a Mask

Ekipmanınızı Tanıyın

- Tüm kontrollerin işlevini öğrenin ve test edin. Arıza tespit edilirse, makineyi kapatın ve onarım için arızayı bildirin.
- Güvenlik cihazları, göstergeler, uyarı cihazları ve dikkat talimatları hakkında bilgi sahibi olun. Tehlikeli durumlara karşı sizi uyacaklardır.
- Çalışma alanındaki açıklıkları bilin.

Günlük Güvenlik Kontrolleri

- Tüm çıkartmaların takılı ve okunaklı olduğundan emin olun. Gerektiğinde yenileme işlemleri için LaBounty'e başvurun.
- Tüm çalışanlarla **GÜNLÜK** güvenlik konuşması yapın. Planlanan herhangi bir anormal çalışma hakkında onları bilgilendirin. Onlara güvenli çalışma mesafesini hatırlatın.
- Alanı temizleyin. **DAİMA** başkalarını kollayın. Her çalışma alanında, insanlar ciddi bir güvenlik tehlikesi oluşturur. Çalıştırmadan önce, makinenin yanında, altında veya üzerinde hiçbir çalışanın bulunmadığından emin olmak için makinenin etrafını dolaşın. Yakındaki çalışanları motoru çalıştırdığınız konusunda uyarın. Tehlikeyi atlatana kadar **ÇALIŞTIRMAYIN**. Yapılmakta olan işin hemen yakınındaki tüm personelle İş Güvenliği Analizini (İGA) gözden geçirin.
- Çalıştırmadan önce kabloların, gaz hatlarının ve su şebekesinin yerini kontrol edin. Çalışma yeri temelinin makineyi desteklemek için yeterli güce sahip olduğundan emin olun. Bir kazıya yakın çalışırken, makineyi tahrik motorları arkada olacak şekilde konumlandırın.
- Özellikle bomu hareket ettirmeden, üst yapıyı sallamadan veya hareket etmeden önce üçüncü kişileri uzak tutun. Çalışma alanında veya yakınında bulunan üçüncü kişilere karşı **DAİMA** tetikte olun.

GÜVENLİK CİHAZLARI

- Emniyet kemerleri
- Güvenlik çıkartmaları
- Bayraklar ve işaret fişekleri
- İşaretler ve diğer işaretlemeler
- Düşen Cisimlere Karşı Koruyucu Yapı (FOPS) ve Kabin Muhafazaları
- Kanopiler
- Kalkanlar ve koruyucular
- Barikatlar
- Uyarı ışıkları
- Görsel veya sesli uyarı cihazları

Güvenli Çalışma İçin Genel Kurallar



TEHLİKE

- Tüm kişileri ve ekipmanları çalışma alanından ve makine hareketinden uzaklaştırın. Yükleri ASLA insanların veya ekipmanların üzerinden geçirmeyin. Ataşmanın çalışmasını izlerken, en az 75 fit (23 metre) güvenlik mesafesini koruyun.
- Ataşman ile yakındaki elektrik hatları arasında en az 15 fit (5 metre) mesafe bırakın.



UYARI

- Ekskavatörün ve ataşmanlarının kapasitesini **BİLİN**. Aşırı yükleme **YAPMAYIN**, aksi takdirde ciddi yaralanmayla sonuçlanabilir. Ataşman, makinenin kaldırma kapasitesini değiştirmiş olabilir.
- Ataşmanı **ASLA** asılı bırakmayın veya insanların, dolu araçların veya binaların üzerinden geçirmeyin.
- Makineyi gözetimsiz bırakırken **DAİMA** ataşmanı yere indirin ve ana makineyi kapatın.
- Çeneleri bir yapı üzerinde **KAPATMAYIN** ve malzemeyi aşağı çekmek için ekskavatörü ters çevirmeyin. Bu tehlikelidir ve ekskavatöre ve ataşmana zarar verir.



DİKKAT

- Bu ataşman malzemelerin işlenmesi içindir. Onaylanmamış amaçlar için **KULLANMAYIN**.
- Büyük boy malzemeleri çeneye zorlayarak sürekli olarak **İŞLEMİYİN**. Bu, ataşmanın ömrünü kısaltacaktır.
- Ataşman durursa, tek seferde işlenmekte olan malzeme miktarını azaltın. Aşırı yükleme, aşırı ısınmaya veya hidrolik sistemde hasara neden olabilir.
- İşleme sırasında silindiri tamamen çevirin. Tam çevrim hidrolik sıvısının devridaim yapmasını sağlar ve aşırı ısınmayı önler.
- Kapalı alanlarda çalışırken, hasarı önlemek için açıkta kalan parçalara dikkat edin.

- Özellikle sınırlı görüşle veya binaların içinde çalışırken, bomun veya çenelerin çarpışmasını önleyin. Çalıştırma, taşıma ve ekskavatörü sallama sırasında ataşmanın yüksekliğini ve erişimini bilin. Baş üstü engellere dikkat edin.
- Fabrika ön ayarlı hidrolikleri **DEĞİŞTİRMİYİN**. Bu durum garantiyi geçersiz kılabilir.
- Ataşmanı delici çekiç veya yıkım güllesi olarak **KULLANMAYIN**.
- Bakımı iyi yapılmamış veya hasarlı bir ataşmanı **ÇALIŞTIRMAYIN**.
- Ataşman bir dozer değildir. Yere **YERLEŞTİRMİYİN** ve ileri doğru hareket **ETTİRMİYİN**.
- Taşıma ve kurulum için kaldırma mapaları kullanılmalıdır. Bunları kabloya asılı uygulamalarda kullanmayın.

ATAŞMAN AÇIKLAMASI

Legend Mobil Makaslar, yumuşak çelik ve beton kesmek için kullanılır. Geri dönüşüm ve birincil yıkım işleri için kullanılır. Legend makaslarını yumuşak çelikleri kesmek için veya onaylanmamış diğer uygulamalarda kullanmayın. Onaylanmamış uygulamalarda kullanım, yanlış kullanım olarak kabul edilir. Onaylı uygulamalar için aşağıdaki tabloya bakın.

Model	I-Kirişi*	H-Kirişi*	Levha**	Yekpare Yuvarlak	Yekpare Kare	Boru***	Beton****
MSD 1500 MSD 1500R	16 inç 406 mm	10 inç 254 mm	0,63 inç 16 mm	3,25 inç 82 mm	3 inç 70 mm	14 inç 355 mm	20 inç 508 mm
MSD 2000 MSD 2000R	20 inç 508 mm	12 inç 305 mm	0,88 inç 22 mm	3,5 inç 89 mm	3,25 inç 82 mm	18 inç 457 mm	24 inç 609 mm
MSD 2250 MSD 2250R	20 inç 508 mm	14 inç 355 mm	1,13 inç 29 mm	4,5 inç 114 mm	4,25 inç 108 mm	18 inç 457 mm	26 inç 660 mm
MSD 2500 MSD 2500R MSD 2500 HD MSD 2500 XHD	24 inç 610 mm	13 inç 381 mm	1,13 inç 29 mm	4,75 inç 121 mm	4,5 inç 114 mm	24 inç 610 mm	28 inç 711 mm
MSD 3000 MSD 3000R MSD 3000 HD MSD 3000 XHD	30 inç 762 mm	18 inç 457 mm	1,25 inç 31,75 mm	5 inç 127 mm	4,75 inç 121 mm	26 inç 660 mm	32 inç 812 mm
MSD 4000 MSD 4000R MSD 4000 HD MSD 4000 XHD	34 inç 864 mm	22 inç 559 mm	1,38 inç 35 mm	5,75 inç 146 mm	5,25 inç 133 mm	28 inç 711 mm	35 inç 889 mm
MSD 4500 MSD 4500R MSD 4500 HD MSD 4500 XHD	34 inç 864 mm	22 inç 559 mm	1,38 inç 35 mm	5,75 inç 146 mm	5,25 inç 133 mm	28 inç 711 mm	35 inç 889 mm

Yukarıdaki veriler normal kullanımdaki isteği yansıtmaktadır ve her bir şeklin işlenebilen maksimum boyutunu yansıtmayabilir. Gerçek sonuçlar, gerçek malzeme yapısına, çelik özelliklerine, taşıyıcı performansına, operatör yeterliliğine vb. bağlı olarak değişiklik gösterebilir. Maksimum kesme performansı için makasın uygun şekilde bakımı gereklidir. Belirli konfigürasyonların kesme özelliklerini doğrulamak için lütfen LaBounty'a başvurun.

*Makasın tek kesimde işleyebileceğinden daha büyük kirişler, birçok durumda, ilk kesimde gövdenin delinmesi ve ikinci bir kesimle bitirilmesi yoluyla işlenebilir. Lütfen değişken gövde, flanş ve levha kalınlıklarına sahip birçok farklı kiriş stili olduğunu unutmayın; bunların tümü bu istek tahminlerini etkileyebilir.

**Levha kalınlığı boyutları, birçok farklı uygulamada (tank işleme, vagon işleme, vb.) meydana gelen uçtaki levhayı delmeye yönelik makasın kapasitesini yansıtmaktadır. Her model, delmek zorunda kalmadan çenelere sığması koşuluyla daha kalın malzemeyi kesebilir.

***Gösterilen boru boyutları sadece çizelge 40, yumuşak çelik boruyu içerir. Diğer malzemeler (paslanmaz çelik, döküm, vb.) ve değişken duvar kalınlıkları bu tahminleri etkileyecektir.

****Gösterilen tahminler 3000-4000 psi beton içindir. Makasın gerçek kapasitesi betonun durumuna, agrega türüne, inşaat demiri boyutuna ve aralığına, taşıyıcı performansına, operatör yeterliliğine, makasın bakımına vb. bağlı olarak değişiklik gösterebilir.

TEKNİK ÖZELLİKLER

Model	Min. Ekskavatör Ağırlığı 2. Öğe	Min. Ekskavatör Ağırlığı 3. Öğe	Ataşman Ağırlığı	Çene Açıklığı	Çene Derinliği	Erişim
MSD 1500	26.000 lbs 12 ton	55.000 lbs 25 ton	7.000 lbs 3.200 kg	21 inç 540 mm	25 inç 640 mm	6,8 ft 2,1 m
MSD 1500R	40.000 lbs 18 ton	66.000 lbs 30 ton	7.440 lbs 3.400 kg	21 inç 540 mm	25 inç 640 mm	10 ft 3,1 m
MSD 2000	42.000 lbs 19 ton	70.000 lbs 32 ton	9.000 lbs 4.100 kg	28 inç 710 mm	29 inç 740 mm	8 ft 2,4 m
MSD 2000R	48.000 lbs 22 ton	88.000 lbs 40 ton	11.000 lbs 5.000 kg	28 inç 710 mm	29 inç 740 mm	10,8 ft 3,3 m
MSD 2250	44.000 lbs 20 ton	88.000 lbs 40 ton	10.600 lbs 4.800 kg	30 inç 760 mm	30 inç 760 mm	8,6 ft 2,6 m
MSD2250R	53.000 lbs 24 ton	99.000 lbs 45 ton	12.700 lbs 5.750 kg	30 inç 760 mm	30 inç 760 mm	11,7 ft 3,6 m
MSD 2500	51.000 lbs 23 ton	88.000 lbs 40 ton	11.900 lbs 5.400 kg	31 inç 790 mm	33 inç 840 mm	8,7 ft 2,7 m
MSD 2500R	66.000 lbs 30 ton	110.000 lbs 50 ton	14.800 lbs 6.700 kg	31 inç 790 mm	33 inç 840 mm	12,7 ft 3,9 m
MSD 2500R HD	79.000 lbs 36 ton	119.000 lbs 54 ton	16.100 lbs 7.300 kg	31 inç 790 mm	33 inç 840 mm	12,7 ft 3,9 m
MSD 2500R XHD	81.000 lbs 37 ton	143.000 lbs 65 ton	16.400 lbs 7.400 kg	31 inç 790 mm	33 inç 840 mm	11,9 ft 3,6 m
MSD 3000	66.000 lbs 30 ton	143.000 lbs 65 ton	14.200 lbs 6.400 kg	34 inç 860 mm	37 inç 940 mm	10 ft 3 m
MSD 3000R	88.000 lbs 40 ton	154.000 lbs 70 ton	17.100 lbs 7.700 kg	34 inç 860 mm	37 inç 940 mm	13,1 ft 4 m
MSD 4000	77.000 lbs 35 ton	143.000 lbs 65 ton	17.100 lbs 7.800 kg	38 inç 970 mm	43 inç 1.090 mm	11,5 ft 3,5 m
MSD 4000R	99.000 lbs 45 ton	176.000 lbs 80 ton	19.800 lbs 9.000 kg	38 inç 970 mm	43 inç 1.090 mm	14,8 ft 4,5 m
MSD 4000R HD	110.000 lbs 50 ton	180.000 lbs 70 ton	21.700 lbs 9.900 kg	38 inç 970 mm	43 inç 1.090 mm	14,8 ft 4,5 m
MSD 4000R XHD	121.000 lbs 55 ton	251.000 lbs 114 ton	24.100 lbs 10.900 kg	38 inç 970 mm	43 inç 1.090 mm	14,8 ft 4,5 m
MSD 4500	88.000 lbs 40 ton	165.000 lbs 75 ton	18.700 lbs 8.500 kg	39 inç 990 mm	43 inç 1090 mm	11 ft 3,4 m
MSD 4500R	110.000 lbs 50 ton	187.000 lbs 85 ton	21.300 lbs 9.700 kg	39 inç 990 mm	43 inç 1090 mm	14,3 ft 4,3 m
MSD 4500R HD	110.000 lbs 50 ton	187.000 lbs 85 ton	23.300 lbs 10.600 kg	39 inç 990 mm	43 inç 1.090 mm	14,2 ft 4,3 m
MSD 4500R XHD	132.000 lbs 60 ton	264.000 lbs 120 ton	25.700 lbs 11.700 kg	39 inç 990 mm	43 inç 1090 mm	14,2 ft 4,3 m

KONTROLLER

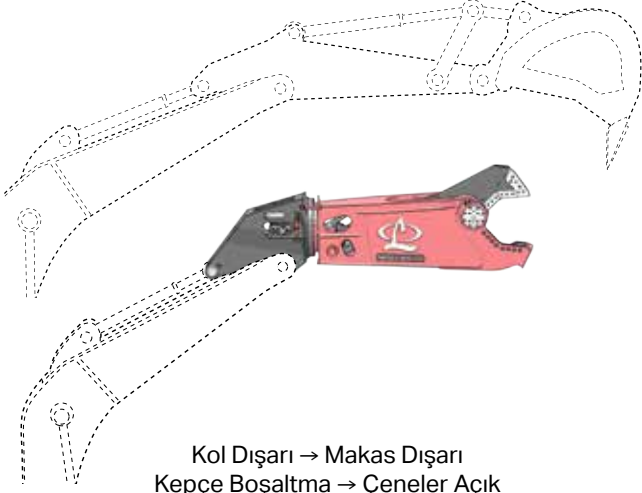


UYARI

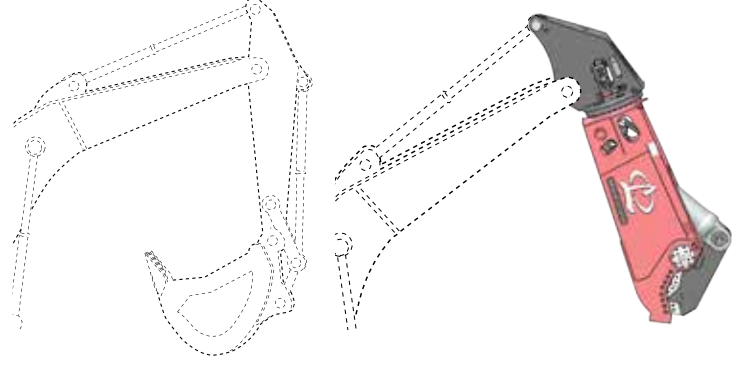
Çalıştırmaya başlamadan önce ataşmanın her bir hareketi için kumandayı öğrenin.

İkinci Öğe Kontrolü

Not: Rotasyon, yardımcı bir kumanda ile kontrol edilir. Ekskavatöre özel bilgiler için distribütörünüze danışın.



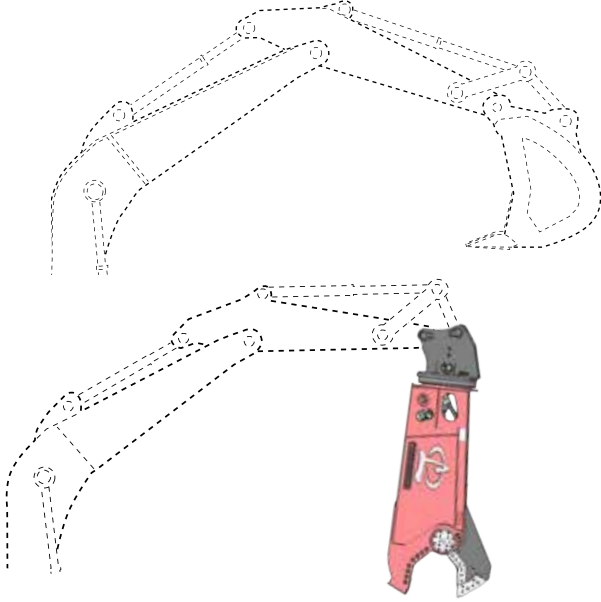
Kol Dışarı → Makas Dışarı
Kepçe Boşaltma → Çeneler Açık
ŞEKİL 13



Kol İçeri → Makas İçeri
Kepçe Kivırma → Çeneler Kapalı
ŞEKİL 14

Üçüncü Öğe Kontrolü

Not: Üçüncü bir öge olarak monte edildiğinde, çeneleri açmak ve kapatmak için ekskavatör yardımcı kumandasını kullanın.



Kepçe Kivırma → Makas İçeri
ŞEKİL 15



Kepçe Boşaltma → Makas Dışarı
ŞEKİL 16

ÇALIŞTIRMA İPUÇLARI

- Kumanda kolları sarsıntılı, ani hareketler yerine kademeli ve bilinçli bir şekilde hareket ettirilmelidir. Sarsıntılı hareketler, kabinde zor zamanlar yaşatır ve dengesizlik görünümü verebilir.
- Uzun, ağır malzemeleri merkezin dışında tutmaktan kaçının. Bir tarafa doğru tutulan aşırı ağırlık, ataşmanın dönmesine veya "Geri sürüşe" zorlayabilir. Geri sürüş rotasyon sistemi üzerine daha fazla baskı uygular ve sürekli yapılırsa, rotasyon bileşeni sorunlarına yol açabilir. Rotatör sadece konumlandırma içindir.
- Makasın tıkanıklığını gidermek veya çok büyük malzemeleri kesmek için üst makasın her iki ucuna ekskavatör kuvveti veya ağırlık uygulamayın.
- Büyük boy malzeme işlenirken, kırılmayı başlatmak için kısmi ısırıklar yapın ve ardından bir sonraki kısmi ısırığı yapmadan önce geri çekilin. Bu, kırık malzemenin ısırıklar arasında düşmesini sağlayacaktır.

- Herhangi bir sert öge işlenirken, çeneleri kesime göre ayarlamak için rotatörü kullanın. Çeneler kare şeklinde değilse, rotatör kesime uyum sağlamak için geri sürüş yapacaktır.
- I-kirişleri veya boru tesisatı gibi büyük çelik öğeler makaslanırken, bir yerine iki kesim halinde yapmayı deneyin. Malzemeyi ilk kesimle yaklaşık yarısına kadar delin ve ardından ikinci kesimle bitirin.
- Makas çeneleri, bıçak bakımı yapıldıktan hemen sonra hafif, daha ince malzemeleri en iyi şekilde işleyebilir. Daha büyük malzemeler işlenirken, bıçakların durumu o kadar önemli değildir. Bkz. "Bıçak Bakımı" sayfa 29.
- Ataşmandan en yüksek kapasiteyi elde etmek için hurdalarınızı ayırın.
- Daha küçük malzemeleri işlemeye başlayın ve daha büyük malzemelere doğru gidin. Bu, makinenin sınırlarını öğrenmenize yardımcı olacak ve makinenin düzgün bir şekilde ısınmasını sağlayacaktır.
- Ataşmanın sınırları olduğunu anlayın. Bazen, ataşmanın etkili bir şekilde işleyebilmesi için çok büyük malzemelerin başka bir yöntemle küçültülmesi gerekebilir.
- Belirli malzemelerin (alüminyum, paslanmaz çelik, beton vb.) işlenmesi, makas bıçaklarının daha hızlı aşınmasına ve bıçak ömrünün kışalmasına neden olabilir.
- Malzemeyi bilinçli bir şekilde kesin. Çeneleri bir malzeme yığınının içine daldırmayın ve rastgele kesmeyin.
- Ataşmanın bakımını düzgün bir şekilde yapın. Aşırı bıçak boşluğu olan veya kör bıçaklara sahip çeneler çok daha az etkilidir ve bıçak yuvalarından çıkarılabilir. Bakım eksikliği daha büyük sorunlara ve potansiyel arıza sürelerine yol açabilir.
- Malzemeyi kesmek için sadece silindirin kuvvetini kullanın. Malzemenin işlenmesine yardımcı olmak için makas üzerinde başka kuvvetler uygulamaya çalışmayın.
- Rotasyon fonksiyonu sadece konumlandırma içindir. Bükmek, kırmak veya koparmak için kullanmayın.
- Aşırı soğuk havalarda, daha ağır malzemelere geçmeden önce daha hafif malzemeleri makaslayın. Makası -23° C (-10° F) altındaki sıcaklıklarda çalıştırmayın.

MAKAS HİDROLİK DEVRESİNİN HAVASINI ALIN

Çalıştırmadan önce hidrolik devredeki hava boşaltılmalıdır. Sistemdeki hava kavitasyona, yağın oksitlenmesine ve aşırı ısıya neden olur. Bu koşullar hidrolik yağının bozulmasına, kirlenmesine, gürültüye, yavaş çalışmasına, bileşen ömrünün kışalmasına ve potansiyel silindir hasarına neden olur.

1. Makas dikey konumdayken başlayın.
2. Ekskavatörü rölanti hızına ayarlayın.
3. Ekskavatörün tonunda, silindirin dolu olduğunu gösteren, gözle görülür bir değişiklik duyulana kadar çeneleri yavaşça açın. Kontrolleri serbest bırakın ve silindire tam çalışma basıncı uygulamaya devam etmeyin.
4. Silindir çubuğu yaklaşık 1/4 strok uzayınca kadar çeneleri yavaşça kapatın.
5. Silindiri tamamen geri çekmek için çeneleri açın.
6. 3. ve 4. adımları tekrarlayın. Tam stroka ulaşana kadar silindiri her seferinde çeyrek strok daha uzatın.
7. Tam strok için, en az beş kez, ileri geri yavaşça çevirin. Bu arada silindire tam çalışma basıncı uygulamamaya dikkat edin.
8. Ana makine hidrolik sıvı seviyesini kontrol edin ve gerekirse doldurun.
9. Ekskavatör silindirini yavaşça sınırlarına kadar uzatın ve geri çekin. Ataşman ile ekskavatör bomu veya çubuğu arasında girişim olup olmadığını kontrol edin. Ataşmana bağlanan hidrolik hatlarını kontrol edin. Herhangi bir şekilde sürtünmediklerinden veya hasar görmediklerinden emin olun. Girişim oluştursa derhal satıcınıza başvurun.

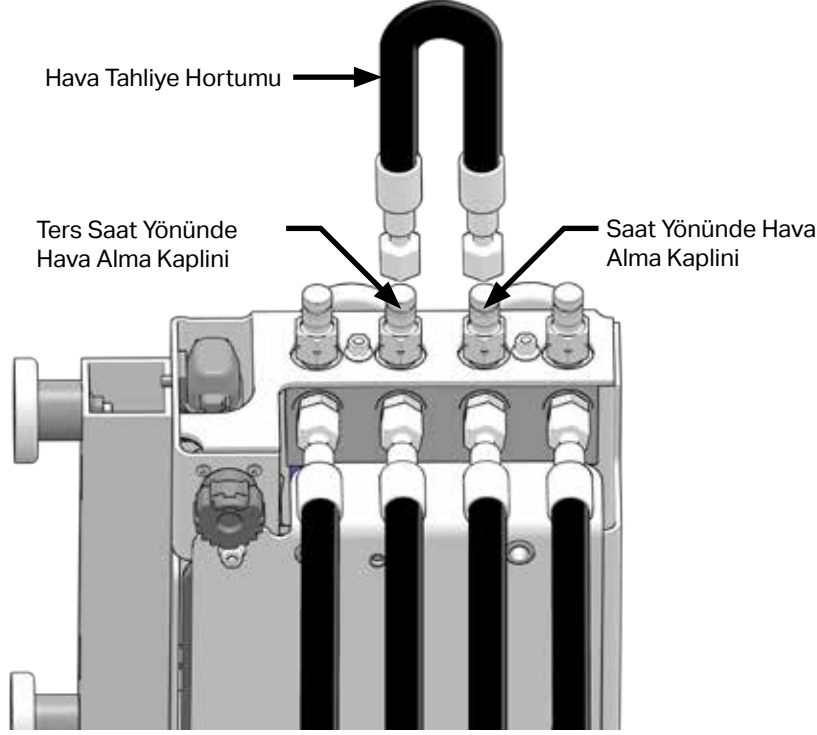
HAVASINI ALMA İNŞİTE

1. InSite kutusundan kapağı çıkarın.
2. InSite kontrol kutusu üzerindeki saat yönünde ve ters saat yönünde hava alma kaplinlerine bir hava tahliye hortumu (parça numarası 227831) bağlayın. Bağlandığında makasın hafifçe hareket edebileceğini unutmayın.

Not: Dönmeyen bir makasınız varsa, saat yönünde ve ters saat yönünde hava alma kaplinlerine sahip olmayacaksınız.

⚠ DİKKAT

Saat yönünde veya ters saat yönünde bağlantılarını ÇUBUK veya DELİK bağlantılarına bağlamayın. Conta hasarı ve beklenmedik hareketler meydana gelebilir.



⚠ UYARI

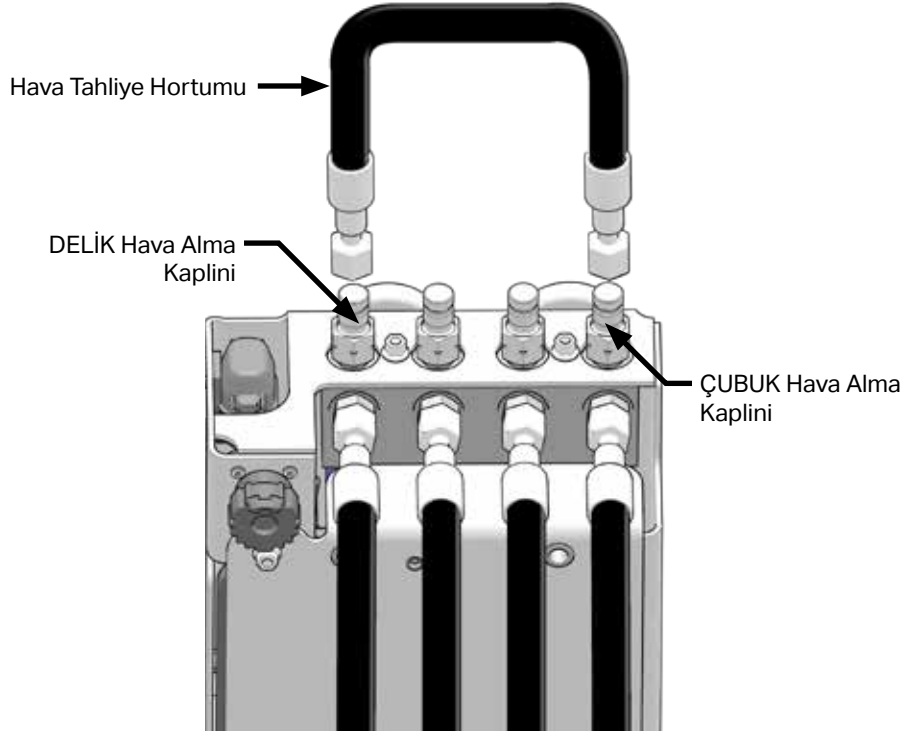
Tüm kişileri ve ekipmanları çalışma alanından ve makine hareketinden uzaklaştırın. Yükleri ASLA insanların veya ekipmanların üzerinden geçirmeyin. Ataşmanın çalışmasını izlerken, en az 75 fit (23 metre) güvenlik mesafesini koruyun.

3. Ekskavatörü çalıştırın ve hem saat yönünde hem de saat yönünün tersinde bir tam dönüş yapın.
4. Ekskavatörü kapatın ve hidrolik basıncı kaldırın.
5. Hava tahliye hortumunu saat yönünde ve ters saat yönünde hava alma kaplinlerinden ayırın.

⚠ DİKKAT

Saat yönünde veya ters saat yönünde bağlantılarını ÇUBUK veya DELİK bağlantılarına bağlamayın. Conta hasarı ve beklenmedik hareketler meydana gelebilir.

6. InSite kontrol kutusu üzerindeki ÇUBUK ve DELİK hava alma kaplinlerine bir hava tahliye hortumu (parça numarası 227831) bağlayın.



UYARI

Tüm kişileri ve ekipmanları çalışma alanından ve makine hareketinden uzaklaştırın. Yükleri ASLA insanların veya ekipmanların üzerinden geçirmeyin. Atışmanın çalışmasını izlerken, en az 75 fit (23 metre) güvenlik mesafesini koruyun.

7. Ekskavatörü çalıştırın ve makas çenelerini tamamen açıp kapatın.
8. Ekskavatörü kapatın, hidrolik basıncı kaldırın ve hava tahliye hortumunu hava alma kaplinlerinden çıkarın.

SIZINTILARI KONTROL EDİN



UYARI

Ellerinizi ve vücudunuzu basınç altında sıvı püskürten pim deliklerinden ve nozullardan uzak tutun. Basınç altında kaçan sıvı, cilde nüfuz ederek ciddi yaralanmalara neden olabilir. Sızıntıları aramak için bir karton parçası kullanın.

1. Rölantide veya düşük hidrolik iletiminde başlayarak makası çalıştırın.
2. Ataşmanda sızıntı olup olmadığını gözünüzle kontrol edin.
3. Hidrolik güç kaynağını tam çalışma akışına ve basıncına ayarlayın.
4. Ataşmanda sızıntı olup olmadığını gözünüzle kontrol edin.
5. Hidrolik yağ deposunu kontrol edin ve ekskavatör kılavuzunda belirtildiği gibi doldurun.

BAKIM

8 SAATLİK DENETİM KONTROL LİSTESİ

Tüm güvenlik cihazlarını kontrol edin

- _____ Güvenlik çıkartmaları yerinde ve okunaklı (bkz. "Çıkartmalar" sayfa 7)
- _____ Kabin koruması ve muhafazası takılı ve iyi durumda.
- _____ Ekskavatör uyarı sistemleri çalışıyor.

Hasar olup olmadığını gözünüzle kontrol edin

- _____ Atışmada, çenelerde, hortumlarda, hatlarda ve bağlantı parçalarında fiziki hasar olup olmadığını kontrol edin.
- _____ Rotasyon bağlantılarını aşınma, sızıntı veya arıza açısından kontrol edin (bkz. "Hidrolik Kontrol" sayfa 26).

Tüm noktaları yağlayın

- _____ Varsa, makas ve döner tabla yatağını yağlayın (bkz. "Makas Yağlama" sayfa 26).
- _____ Varsa, planet vites kutusundaki yağı değiştirin (bkz. "Planet Vites Kutusu Yağlama" sayfa 27).

Cıvataları ve hidrolik bağlantı parçalarını kontrol edin

- _____ Tüm cıvataları ve bağlantı parçalarını kontrol edin ve sıkın (bkz. "Cıvataları Kontrol Edin / Torklayın" sayfa 28).

Bağlantı pimlerini ve tespit donanımını hasar veya aşınma açısından kontrol edin. Gerekirse değiştirin.

- _____ Kol / Bom Bağlantısı.
- _____ Mekanik Tertibat / Kol bağlantısı.
- _____ Ön ve arka silindir pimleri.
- _____ Ana pivot grubu pimi.

Bıçakları kontrol edin

- _____ Tüm bıçak boşluklarını kontrol edin ve gerektiği şekilde bıçakların bakımını yapın (bkz. "Bıçak Bakımı" sayfa 29).
- _____ Tüm bıçak cıvatalarını torklayın (bkz. "Cıvataları Kontrol Edin / Torklayın" sayfa 28)

Kontrol Eden: _____ Tarih: _____

80 SAATLİK DENETİM KONTROL LİSTESİ

Güçlendirme, sert yüzey kaplama ve Bıçak Rotasyonu

_____ Gerekirse, çeneleri güçlendirin ve sert yüzey oluşturun (bkz. "Çene Güçlendirme ve Sert Yüzey Kaplama" sayfa 42).

_____ Aşınma plakalarını ve çubukları kontrol edin. Gerekirse değiştirin (bkz. "Aşınma Plakaları ve Çubuklarını Değiştirin" sayfa 45).

_____ Kaydırma vidasını kontrol edin (bkz. "Kaydırma Vidası Ayarı" sayfa 46).

_____ Bıçakları döndürün (bkz. "Bıçak Döndürme" sayfa 35). Hangi rotasyonu gerçekleştirdiğinizi kaydedin.

_____ Birinci Rotasyon _____ İkinci Rotasyon _____ Üçüncü Rotasyon _____ Dördüncü Rotasyon

_____ Silindir boşluğunu kontrol edin (bkz. "Silindir Boşluğunu Kontrol Edin" sayfa 46).

Kontrol Eden: _____ Tarih: _____

1500 SAATLİK DENETİM KONTROL LİSTESİ

_____ Rotasyon cıvatalarını değiştirin (uygun cıvata boyutu ve sınıfı için bkz. "Cıvataları Kontrol Edin / Torklayın" sayfa 28).

Kontrol Eden: _____ Tarih: _____

2000 SAATLİK DENETİM KONTROL LİSTESİ

Seçili Contaları Değiştirin

_____ Silindir contalarını değiştirin.

_____ Varsa, döner manifold contalarını değiştirin.

Kontrol Eden: _____ Tarih: _____

YAKLAŞIK BAKIM SÜRELERİ

Tahmini Süre (Saat)	Servis Gerektiren Parça	Notlar
4	Bıçakları Döndürün / Bıçakları Şimleyin	
4	Güçlendirme / Sert Yüzey Kaplama	
12-14	Silindiri Çıkarma / Silindiri Tekrar Contalama / Silindiri Tekrar Takma	Bu bakımın yapılması, yüksek tork özellikleri nedeniyle bir silindir tezgahı gerektirir. Silindirin çıkarılması - 2 saat, silindirin tekrar contalanması - 10-14 saat, silindirin tekrar takılması -2 saat.
8-10	Rotasyon Cıvatalarını Değiştirin / Torklayın	
5	Döner Tablayı Çıkarın / Tekrar Contalayın	
1,5	Kaydırma Vidasını Kontrol Edin / Ayarlayın	Bıçak değişimi sırasında, tekrar takmadan önce çıkarın, temizleyin ve yağlayıcı uygulayın. Bıçak rotasyonu sırasında, Sayfa 46'da gösterildiği gibi ayarlayın - 0,5 saat servis süresi.

Gerçek servis süreleri, duruma ve bakım uygulamalarına bağlı olarak değişiklik gösterebilir.

LaBounty, haber vermeksizin ürün özelliklerini, görünümünü veya fonksiyonel niteliklerini geliştirme, güncelleme veya değiştirme hakkını saklı tutar.

HİDROLİK KONTROL

⚠ DİKKAT

Her zaman kişisel koruyucu donanım kullanın.
Buna koruyucu gözlük, baret, çelik burunlu ayakkabı, deri eldiven ve kulak tıkacı dahildir.

1. Düz, sağlam bir zemin bulun ve ataşmanı zemine yerleştirin.
2. Hidrolik yağ deposunu kontrol edin ve dolu olduğundan emin olun.
3. Tüm hidrolik hortumlarını ve hatlarını sızıntı veya hasar açısından gözünüzle kontrol edin.

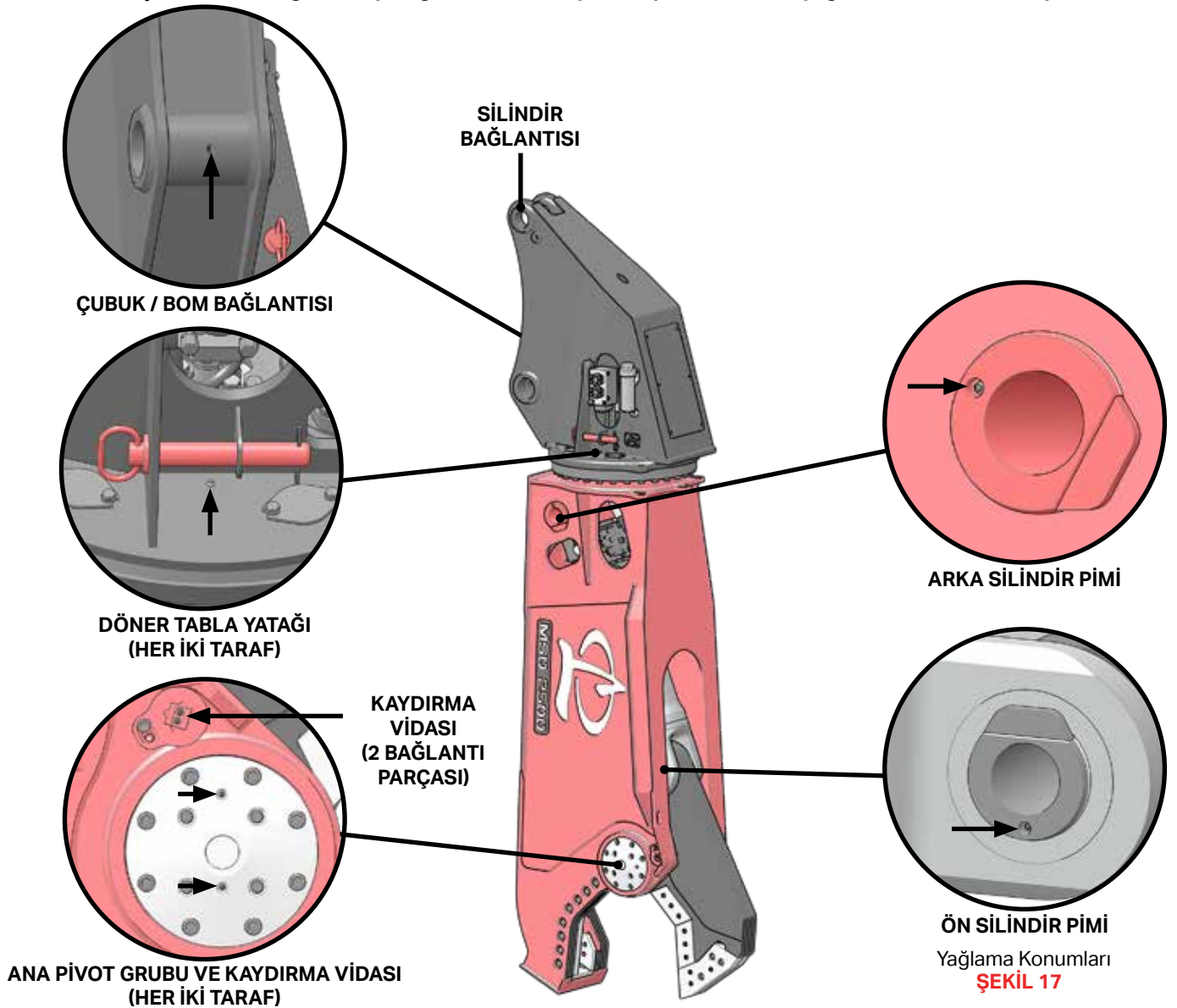
⚠ UYARI

Ana makine kapatıldıktan sonra sıkışmış hidrolik basınç mevcut olabilir. Hidrolik hortumlarını veya hatları çıkarırken son derece dikkatli olunmalıdır. Yaralanma veya ölümle sonuçlanabilir.

MAKAS YAĞLAMA

No. 2EP, birinci sınıf gres kullanın. Gresörlükler sarı "GRES" çıkartmalarıyla gösterilmiştir. Her bir gresörlük, her 8 saatte bir 0,3 oz (8 g) gres gerektirir. Bu, ortalama bir gres tabancasından yaklaşık 6 atışlık gres yağdır.

Not: Silindir ve çubuk / bom bağlantılarıyla ilgili tüm OEM (Orijinal Ekipman Üreticisi) yağlama talimatlarını takip edin.



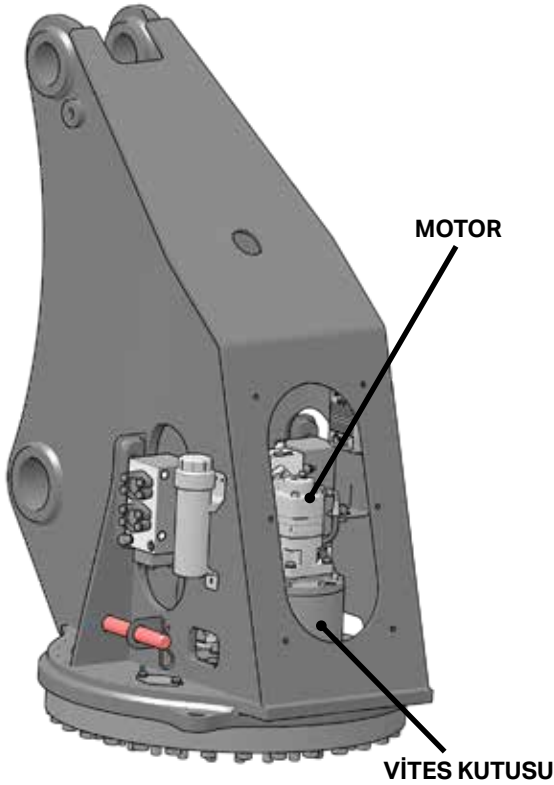
PLANET VİTES KUTUSU YAĞLAMA

Bazı modellerde ataşmanı döndürmek için bir planet vites kutusu kullanılır. Vites kutusu yağı, aşağıdaki çizelgeye göre düzenli olarak değiştirilmelidir.

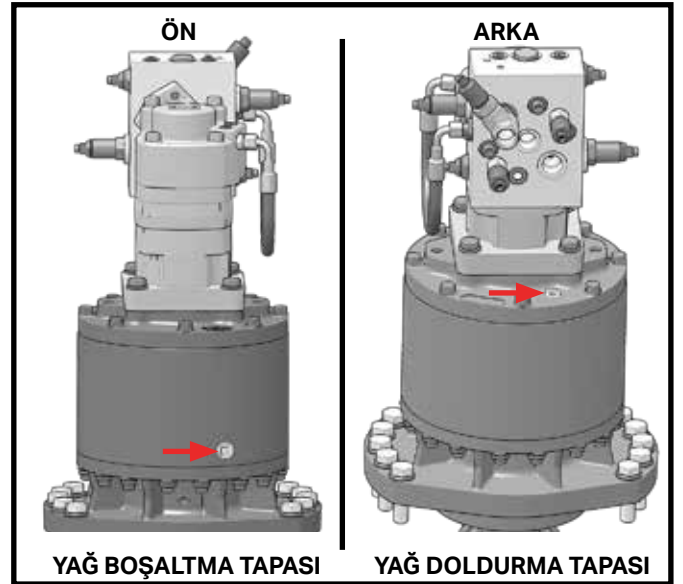
Planet Vites Kutusu Yağı Değiştirme Çizelgesi			
İLK 50 saat	250 saat / 6 ay	500 saat / 1 yıl	1000 saat / 2 yıl
SAE 80W - 90	Yağı kontrol edin ve gerekiyorsa SAE 80W - 90 ile doldurun	SAE 80W - 90	SAE 80W - 90

1. Makasın sağlam, düz bir zemin üzerinde olduğundan emin olun. Yağ boşaltma tapasından yağ boşalacak şekilde yerleştirin, ardından bakım için makası sabitleyin.
 2. Kapak plakasını döner kafadan çıkarın.
 3. Yağ doldurma tapasını çıkarın.
 4. Yağ boşaltma tapasını çıkarın. Yağı 3 litreten daha büyük bir kaba boşaltın.
- Not: Tapalar manyettiktir ve metal döküntülerini toplar. Bulunan tüm döküntüleri atın.**
5. Yağ boşaltma tapasını takın.
 6. Vites kutusunu yağ ile doldurun ("Planet Vites Kutusu Yağı Doldurma Kapasitesi" tablosuna bakın). Vites kutusunu aşırı doldurmayın.
 7. Yağ doldurma tapasını takın.

Planet Vites Kutusu Yağı Doldurma Kapasitesi			
Modeller	Vites Kutusu Parça Numarası	Doldurma Kapasitesi	
		Akışkan Ons	Litre
MSD 2000R	511488	48	1,4
MSD 2250R	511488	48	1,4
MSD 2500R	511491	68	2
MSD 2500RHD	511491	68	2
MSD 2500RXHD	511493	68	2
MSD 3000R	511493	68	2
MSD 3000RHD	511493	68	2
MSD 4000R	511493	68	2
MSD 4000RHD	511493	68	2
MSD 4000RXHD	511373	68	2
MSD 4500R	511493	68	2
MSD 4500RHD	511493	68	2
MSD 4500RXHD	511373	68	2



Planet Vites Kutusu Konumu
ŞEKİL 18



Vites Kutusu Boşaltma ve Doldurma Tapaları
ŞEKİL 19

CİVATALARI KONTROL EDİN / TORKLAYIN

Tüm cıvataları hasar açısından kontrol edin. Tüm cıvataların torkunu kontrol edin ve hasar görmüş veya birden fazla kez torklanmış cıvataları değiştirin. Rotasyon cıvatalarını 1500 saat / 2 yıl sonra değiştirin. Daima çıkarılan cıvatayla aynı boyutta ve sınıfta yedek cıvatalar kullanın. Aksi belirtilmedikçe, sınıf 10.9 metrik altıgen başlı vidalar, sınıf 10.9 metrik düz başlı vidalar ve sınıf 12.9 metrik soket başlı vidalar kullanın. Yeni cıvataları takarken, cıvatanın temiz ve kuru olduğundan emin olun.

Not: Bazı cıvataların benzersiz tork özellikleri vardır. LaBounty Parça Kılavuzuna bakın.



UYARI

**Asla alt sınıf bir bağlantı elemanı kullanmayın.
Bağlantı elemanı arızası hasara, yaralanmaya
veya ölüme neden olabilir.**

Genel Bağlantı Elemanı Tork Tablosu

Boyut	Sınıf 10.9	Sınıf 12.9
M10	45 ft. lbs. (65 nm)	50 ft. lbs. (70 nm)
M12	75 ft. lbs. (105 nm)	85 ft. lbs. (115 nm)
M16	175 ft. lbs. (240 nm)	210 ft. lbs. (285 nm)
M20	335 ft. lbs. (455 nm)	405 ft. lbs. (550 nm)
M24	580 ft. lbs. (790 nm)	695 ft. lbs. (945 nm)
M30	1165 ft. lbs. (1580 nm)	1395 ft. lbs. (1895 nm)

Bıçak Bağlantı Elemanı Tork Tablosu

Boyut	Sınıf	Tork
M20	10,9	500 ft. lbs. (680 nm)
M24	10,9 / 12,9	900 ft. lbs. (1220 nm)
M30	10,9	1200 ft. lbs. (1630 nm)

Hidrolik Flanş Bağlantı Elemanı Tork Tablosu

Boyut	Sınıf	Başlık vidası Boyutu	Tork
0,75"	61	M10 x 1,50	45 ft. lbs. (65 nm)
1,00"	61	M10 x 1,50	45 ft. lbs. (65 nm)
1,25"	61	M12 x 1,75	70 ft. lbs. (95 nm)
1,50"	61	M12 x 1,75	70 ft. lbs. (95 nm)
2,00"	61	M12 x 1,75	70 ft. lbs. (95 nm)
1,00"	62	M12 x 1,75	70 ft. lbs. (95 nm)
1,25"	62	M12 x 1,75	70 ft. lbs. (95 nm)
1,25"	62	M14 x 2,00	115 ft. lbs. (160 nm)
1,50"	62	M16 x 2,00	225 ft. lbs. (305 nm)
2,00	62	M20 x 2,5	435 ft. lbs. (590 nm)

Hız Valfi Bağlantı Elemanı Tork Tablosu

Boyut	Sınıf	Tork
M18	12,9	350 ft. lbs. (475 nm)
M20	12,9	370 ft. lbs. (505 nm)

Döner Tabla Bağlantı Elemanı Tork Tablosu

Boyut	Sınıf	Tork
M20	10,9	435 ft. lbs. (590 nm)
M20	12,9	525 ft. lbs. (715 nm)
M24	10,9	755 ft. lbs. (1025 nm)
M24	12,9	900 ft. lbs. (1220 nm)
M30	10,9	1515 ft. lbs. (2055 nm)
M30	12,9	1800 ft. lbs. (2445 nm)
1,00"	L-9	900 ft. lbs. (1220 nm)
1,50"	ZN-L-9	2600 ft. lbs. (3525 nm)

Rotasyon Donanımı Bağlantı Elemanı Tork Tablosu

Boyut	Sınıf	Tork
M10	12,9	50 ft. lbs. (70 nm)
M12	10,9	75 ft. lbs. (105 nm)
M16	10,9	175 ft. lbs. (240 nm)
M20	10,9	335 ft. lbs. (455 nm)
0,38"	GR. 8	45 ft. lbs. (65 nm)
0,50"	GR. 8	110 ft. lbs. (150 nm)
0,75"	GR. 8	380 ft. lbs. (515 nm)

Silindir Donanımı Bağlantı Elemanı Tork Tablosu

Boyut	Sınıf	Tork
M24	10,9	750 ft. lbs. (1020 nm)

Hız Valfi Bağlantı Elemanı Tork Tablosu

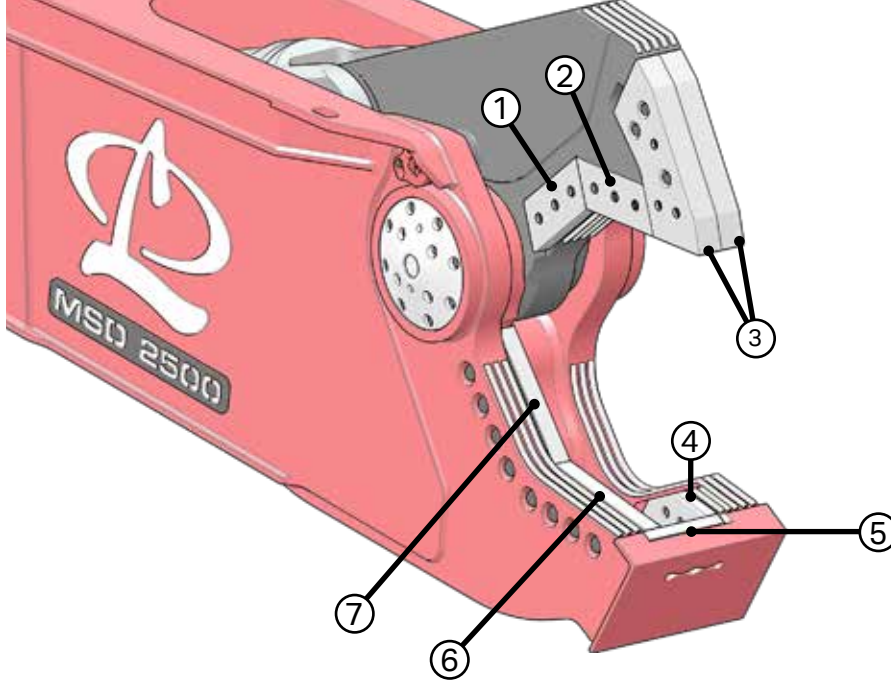
Valf	Boyut	Sınıf	Tork
513029	M20	12,9	370 ft. lbs. (505 nm)
514444	M18	12,9	370 ft. lbs. (505 nm)

BIÇAK BAKIMI

Genel Bakış

MSD Legend makas, ataşmanın uzun ve güvenilir bir kullanım ömrüne sahip olmasını sağlamak için düzenli olarak bakımı yapılması gereken sekiz bıçağa sahiptir. Bıçak bakımı, tüm bıçak boşluklarının ve donanım torklarının her 8 saatte bir kontrol edilmesini ve gerekirse ayarlanmasını gerektirir. Her 80 saatte bir, kaydırma vidası ayarlanmalı ve bıçak pozisyonları döndürülmelidir. Bu, bıçakların eşit şekilde aşınmasını sağlayacak ve malzeme tıkanıklıklarını önleyecektir.

Bazı uygulamalarda, Delme Uçlu bıçaklar diğer bıçaklara göre daha hızlı aşınabilir. LaBounty, arıza süresini ve makasın zarar görmesini önlemek için bir uçlu bıçak seti stoklamanızı önerir.



	Bıçak
1	Üst Birincil
2	Üst İkincil
3	Delme Uçları
4	Yönlendirme Bıçağı
5	Çapraz Bıçak
6	Alt İkincil
7	Alt Birincil

⚠ DİKKAT

Bıçak bakımı sırasında her zaman eldiven takın. Eller tehlikelere, kesiklere, sıyrıklara ve ısıya maruz kalabilir.

BIÇAĞI ÇIKARMA

⚠ DİKKAT

Her zaman kişisel koruyucu donanım kullanın. Buna koruyucu gözlük, baret, çelik burunlu ayakkabı, deri eldiven ve kulak tıkacı dahildir.

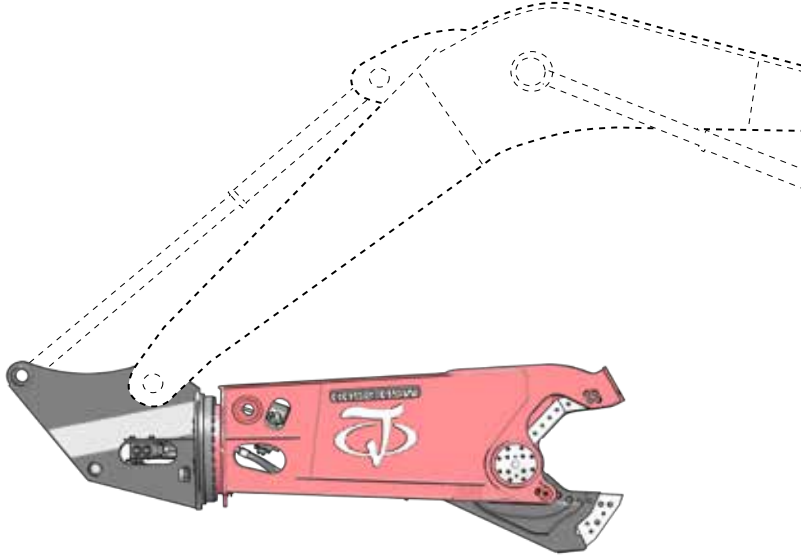
⚠ UYARI

Makas bıçakları çok ağırdır. Desteklenmiyorsa bir bıçağı çıkarmayın. Bıçak düşebilir ve yaralanmaya neden olabilir.

Not: Bıçakların çıkarılması ve taşınması yanlış yapılırsa tehlikeli olabilir.

1. Bıçakları çıkarmadan önce, çıkarılmakta olan bıçaklar yere yakın olacak şekilde makası yere yerleştirin. Üst bıçakları veya delme ucunu çıkarırken, Şekil 20'de gösterildiği gibi makası kıvrın.

Not: Dönmeyen makaslarda, üst çene bıçaklarını ve delme ucunu değiştirmek için makası Şekil 20'de gösterildiği gibi bomun altına kıvrın. Makası tamamen dışarı uzatın ve alt bıçaklara bakım yapmak için yere koyun.



Makası Alttan Kivırın
ŞEKİL 20

Bıçakları Gevşetme

1. Bıçak cıvatalarının oturduğu havşa delikleri yağ, kir veya döküntülerden arındırmak için temizleyin.

Not: Havşa deliklerin temizlenmesi, bıçak cıvatalarına soket takmak için gereklidir ve cıvataların zarar görmesini önleyecektir. Bıçak cıvata başlarının hasarlı olması halinde yenilenmesi gerekebilir. Soketleri bıçak cıvatalarına çakmayın. Soketleri elle takın.

2. Bıçağı yerinde tutan cıvataları geri çıkarın. Cıvataların bıçağa vidalandığından emin olun.



UYARI

Bıçağa asla sertleştirilmiş çelik bir aletle vurmayın. Bıçak kırılabilir ve ciddi yaralanmalara neden olabilir.

3. Bıçaklar gevşek değilse, yumuşak yüzü bir tokmakla bıçak yüzeyine hafifçe vurun.
4. Bıçağı gevşetmek için bıçak ile bıçak yuvası arasında bir levye kullanın.

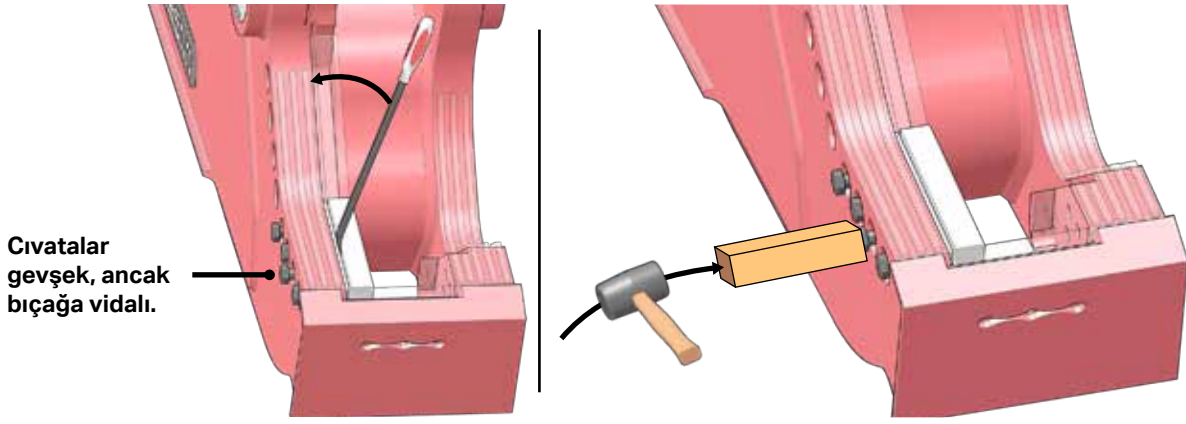


DİKKAT

Bıçak cıvatalarına doğrudan çekiç veya başka bir sert cisimle vurmeyin. Bu, bıçakta hasara neden olabilir.

5. Bıçak hala gevşek değilse, bıçak cıvatalarından birinin başına ahşap bir takoz yerleştirin. Bir yumuşak tokmakla vurun.

Not: Gevşettiğiniz bıçak bir uçlu bıçaksa, bıçak cıvatasını çıkarın ve daha uzun bir cıvata takın. Kısa uçlu bıçak cıvatasının ucuna çekiçle vurmeyin.



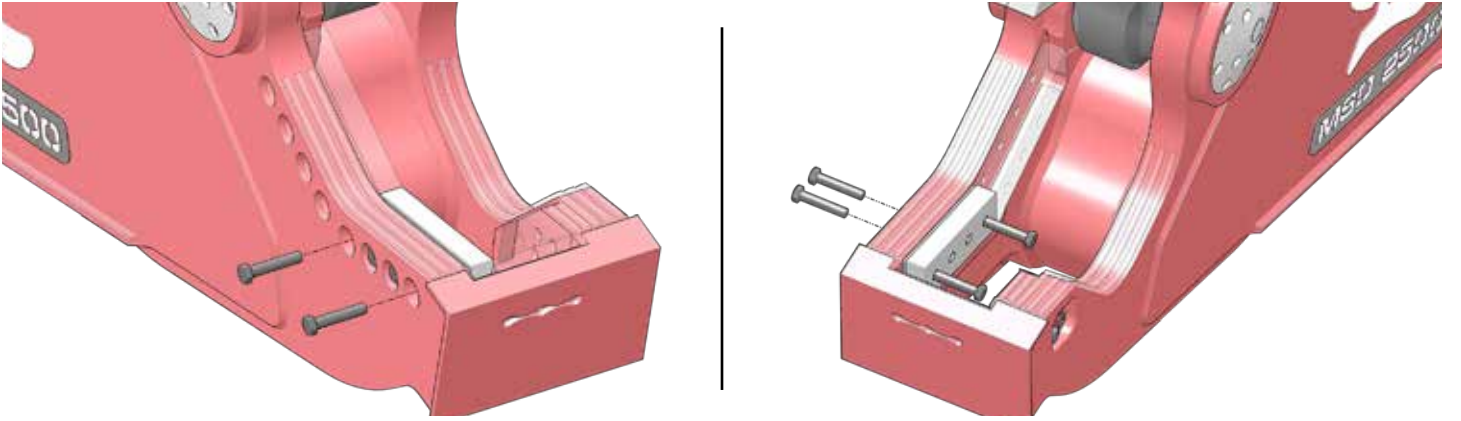
Bıçakları Gevşetin
ŞEKİL 21

6. Bıçak hala sıkışmışsa, daha fazla yardım için LaBounty satıcınıza başvurun.

Bıçakları Çıkarma

LaBounty makas bıçakları, bıçakları çıkarmaya yardımcı olmak için bıçak montaj cıvatarını sap olarak kullanabileceğiniz şekilde tasarlanmıştır.

1. Sökülmekte olan bıçağın her iki ucundan birer cıvata çıkarın.
2. Cıvataları, Şekil 22'de gösterildiği gibi bıçağın karşı tarafından orijinal deliklerine tekrar vidalayın.



Bıçak Sapları
ŞEKİL 22

3. Arkadaki iki cıvatayı sap olarak kullanarak, bir yardımcı son bıçak cıvatarını çıkarırken bıçağı yerinde tutun.
4. Bıçağı dikkatlice çıkarın.

Bıçakların Montajından Önce

Makas bıçaklarını monte etmeden önce...

1. Bıçaklar ve bıçak yuvası üzerindeki tüm temas eden yüzeyleri kontrol edin. Sıkı oturmayı engelleyecek kir veya döküntü olmadığından emin olun.
2. Gerekirse tüm yüzeyleri bir tel fırça veya iğneli bir kazıyıcı ile temizleyin. Bu, bıçak yuvasını ve bıçak cıvatası havşa deliklerini içerir.
3. Bıçak kenarlarını temizlemek için bir bileyici kullanın. Keskin çapakları temizleyin ve deformasyonları düzeltin.

Not: Bıçak yuvasını temizlerken dikkatli olun. Aşırı bileme, işlenmiş bıçak yuvasına zarar verecektir.

BIÇAK BOŞLUKLARININ ÖLÇÜLMESİ VE ŞİMLENMESİ



UYARI

Makas hareket halindeyken bıçak boşluklarını kontrol etmeyin. Çeneleri hareket ettirirken uzak durun, aksi takdirde yaralanmayla sonuçlanabilir.



UYARI

Hareket halindeyken makastan en az 75 fit (23 m) uzakta durun. Ağır yaralanmayla sonuçlanabilir.

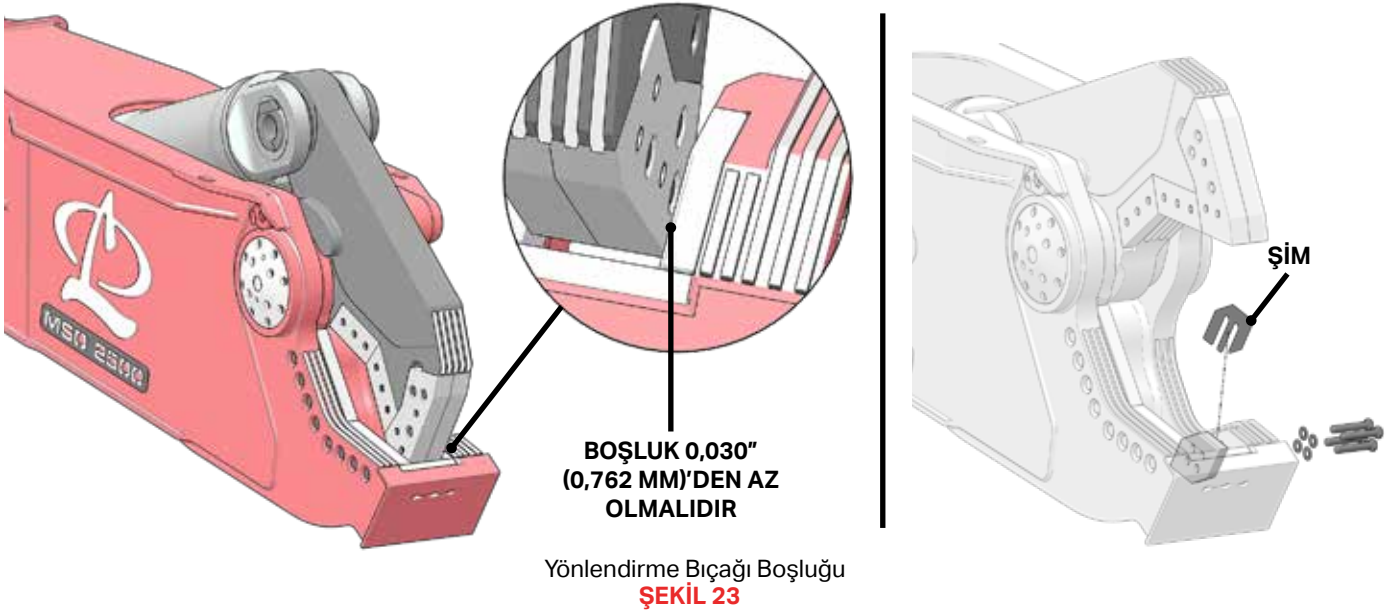
Yönlendirme Bıçağı

Yönlendirme bıçağı üst çeneyi destekler. Ataşmanı kullanmadan önce her 8 saatlik çalışmadan sonra ve her gün boşluk kontrol edilmelidir.

1. Delme ucunun kenarı yönlendirme bıçağıyla üst üste binmeye başlayana kadar makas çenesini döndürün.
2. Bir boşluk ölçeği kullanarak boşluğu birden fazla yerde ölçün. Boşluk 0,030 inçten (0,762 mm) az olmalıdır.
3. Boşluk belirtilenden büyükse, yönlendirme bıçağını çıkarın ve boşluk bıçak boşluğu tablosunda belirtildiği gibi olana kadar şim ekleyin (Sayfa 34).

Not: Yönlendirme bıçağı için izin verilen maksimum şim yığını 0,116 inçtir (3 mm). Maksimum şim yığını kullanıldığında bıçak boşluğu hala çok büyükse, bıçakları değiştirin.

4. Yönlendirme bıçağını tekrar takarken, cıvataları "Cıvataları Kontrol Edin / Torklayın" sayfa 28 bölümünde gösterilen değerlerde torklayın.



İkincil Bıçaklar

Üst ve alt çene ikincil bıçakları birbirine paralel olmalı ve 0,030 inçten (0,762 mm) daha az boşluğa sahip olmalıdır. Ataşmanı kullanmadan önce her 8 saatlik çalışmadan sonra ve her gün ikincil bıçakların boşluğunu kontrol edin.

Not: Çoğu uygulamada, 0,010 - 0,020 inç (0,254 - 0,508 mm) boşluk en iyi sonuçları verecektir. Sıkışıklık sizin özel malzemenizle ilgili bir sorunsal, boşluk 0,005 inç (0,127 mm) olacak şekilde şimlenebilir.



UYARI

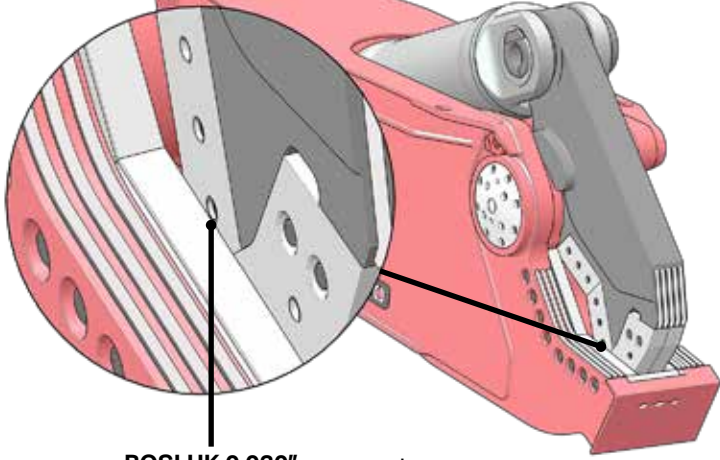
Makas bıçakları çok ağırdır. Desteklenmiyorsa bir bıçağı çıkarmayın. Bıçak düşebilir ve yaralanmaya neden olabilir.

1. Üst ve alt ikincil bıçaklar üst üste binene kadar makas çenesini döndürün.
2. Bir boşluk ölçeği kullanarak boşluğu birden fazla yerde ölçün. Boşluk 0,030 (0,762) inçten az olmalıdır.

Not: Çoğu uygulamada, 0,010 - 0,020 inç (0,254 - 0,508 mm) boşluk en iyi sonuçları verecektir. Sıkışıklık sizin özel malzemenizle ilgili bir sorunsa, boşluk 0,005 inç (0,127 mm) olacak şekilde şimlenebilir. İkincil bıçaklar için izin verilen maksimum şim yığını 0,125 inçtir (3,2 mm). Maksimum şim yığını kullanıldığında bıçak boşluğu hala çok büyükse, bıçakları değiştirin.

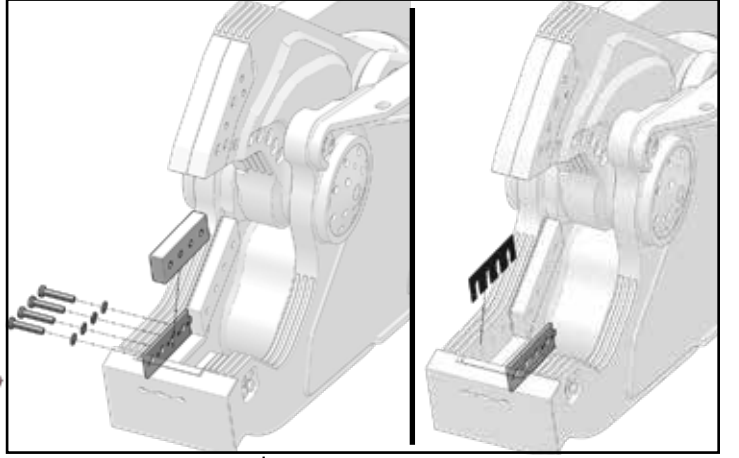
3. Boşluk belirtilenden büyükse, alt ikincil bıçağı şimlemeniz gerekecektir.
4. Alt ikincil bıçağı bıçak yuvasında tutan üç civatayı gevşetin.
5. Ayar plakasına erişebilmek için bıçağı kaydırın.
6. Boşluk bıçak boşluğu tablosunda belirtildiği gibi olana kadar bıçak ve ayar plakası arasına şim ekleyin (Sayfa 34).

Not: Ayar plakalarını tekrar takarken, çentiğin makasa doğru olduğundan emin olun.



**BOŞLUK 0,030\"
(0,762 mm)'DEN AZ
OLMALIDIR**

İkincil Bıçak Boşluğu
ŞEKİL 24



Alt İkincil Bıçağın Şimlenmesi
ŞEKİL 25

Birincil Bıçaklar

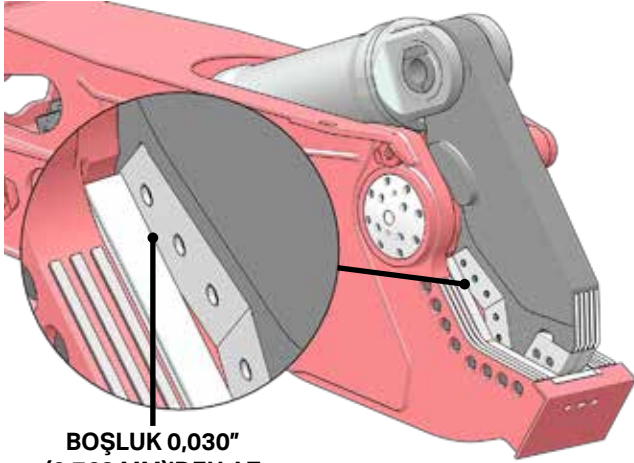
Üst ve alt birincil bıçaklar birbirine paralel olmalı ve 0,030 inçten (0,762 mm) daha az boşluğa sahip olmalıdır. Ataşmanı kullanmadan önce her 8 saatlik çalışmadan sonra ve her gün birincil bıçakların boşluğunu kontrol edin.

1. Üst ve alt birincil bıçaklar üst üste binene kadar makas çenesini döndürün.
2. Bir boşluk ölçeği kullanarak boşluğu birden fazla yerde ölçün. Boşluk 0,030 inçten (0,762 mm) az olmalıdır.

Not: Çoğu uygulamada, 0,010 - 0,020 inç (0,254 - 0,508 mm) boşluk en iyi sonuçları verecektir. Sıkışıklık sizin özel malzemenizle ilgili bir sorunsa, boşluk 0,005 inç (0,127 mm) olacak şekilde şimlenebilir. Birincil bıçaklar için izin verilen maksimum şim yığını 0,125 inçtir (3,2 mm). Maksimum şim yığını kullanıldığında bıçak boşluğu hala çok büyükse, bıçakları değiştirin.

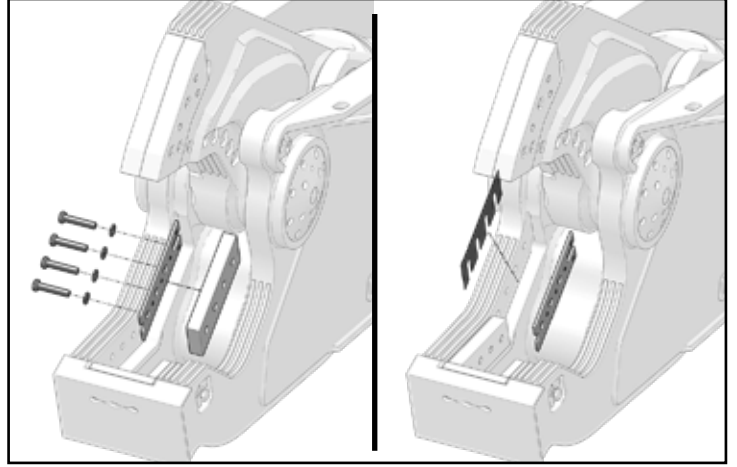
3. Boşluk belirtilenden büyükse, alt birincil bıçağı şimlemeniz gerekecektir.
4. Alt birincil bıçağı bıçak yuvasında tutan civataları gevşetin.
5. Ayar plakasına erişebilmek için bıçağı kaydırın.
6. Boşluk bıçak boşluğu tablosunda belirtildiği gibi olana kadar bıçak ve ayar plakası arasına şim ekleyin (Sayfa 34).
7. Hem birincil hem de ikincil bıçak civatalarını "Civataları Kontrol Edin / Torklayın" sayfa 28 bölümünde gösterilen değerlerde torklayın.

Not: Ayar plakalarını tekrar takarken, çentiğin makasa doğru olduğundan emin olun.



**BOŞLUK 0,030"
(0,762 MM)'DEN AZ
OLMALIDIR**

Birincil Bıçak Boşluğu
ŞEKİL 26



Alt Birincil Bıçağın Şimlenmesi
ŞEKİL 27

Kesici Bıçak Boşluğu Tablosu	
Model	Boşluk Özelliği
MSD1000	0,010 inç (.254 mm)
MSD1500	
MSD 2000	
MSD 2250	
MSD 2500	
MSD 3000	0,020 inç (.508 mm)
MSD 4000	
MSD 4500	

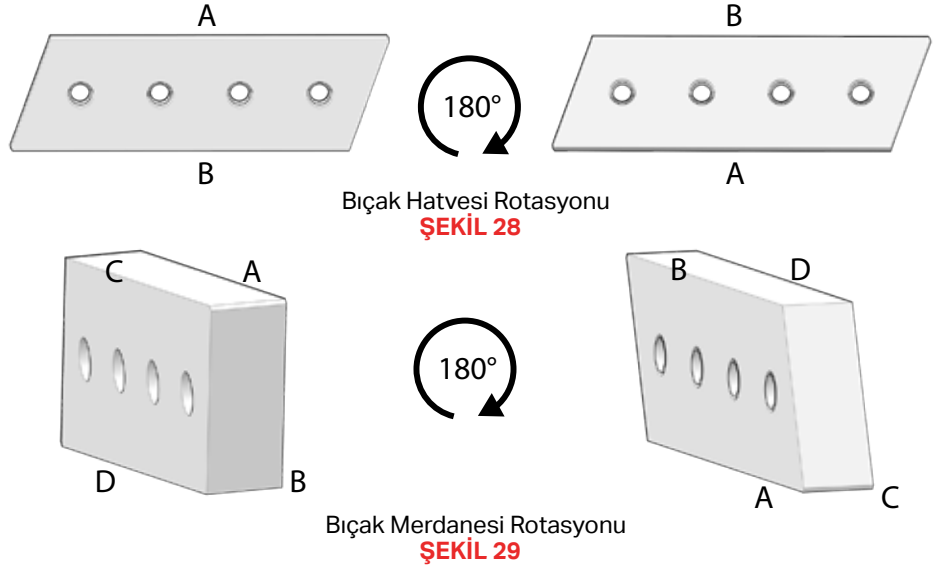
Özel Uygulamalar

Paslanmaz çelik, alüminyum veya ince malzemelerin kesilmesi gibi bazı uygulamalar, bıçak boşluklarının daha küçük veya daha büyük şimlenmesini gerektirebilir. Makası bu özel uygulamalarda kullanırken, uygun bıçak boşluğu ölçümleri için LaBounty Müşteri Hizmetlerine başvurun.

BIÇAK DÖNDÜRME

Her LaBounty kesici bıçağının dört kullanılabilir kenarı vardır. Her bıçak, dört kenarın tümünü kullanmak için ters yüz edilebilir ve döndürülebilir (bkz. Şekil 28 ve Şekil 29). Bıçaklar, her 80 saatte bir, bıçak kenarı .25" yarıçapına yuvarlandığında veya bıçak hasarlı ise döndürülmelidir. Bazı özel uygulamalar, daha sık bıçak değiştirme programı gerektirecektir. Bıçak döndürme prosedürü, LaBounty bıçaklarınızdan maksimum ömür elde etmenize yardımcı olacaktır. Bıçak rotasyonu, makasın ömrü boyunca tekrarlanan dört adımlı bir prosedürdür. Her 80 saatte bir, prosedürde bir adım gerçekleştirilecektir.

Not: Hangi bıçağı ters yüz ettiğinizi "80 Saatlik Denetim Kontrol Listesi" sayfa 25 üzerinde işaretleyin.



DİKKAT

Her zaman kişisel koruyucu donanım kullanın. Buna koruyucu gözlük, baret, çelik burunlu ayakkabı, deri eldiven ve kulak tıkacı dahildir.

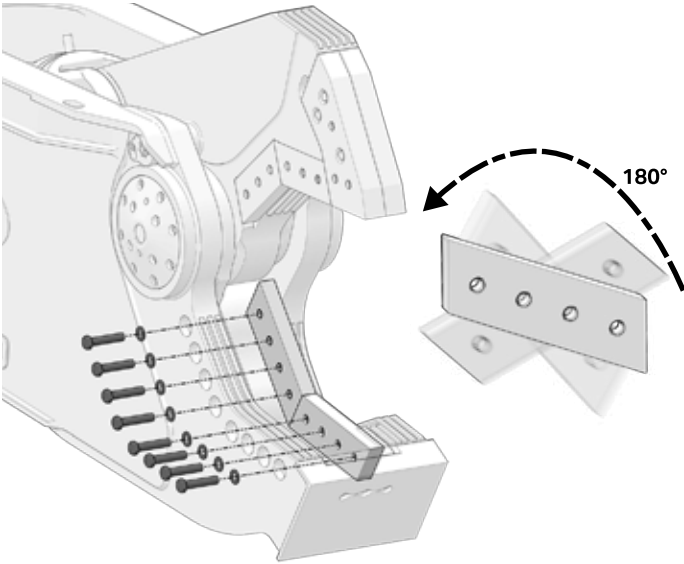


UYARI

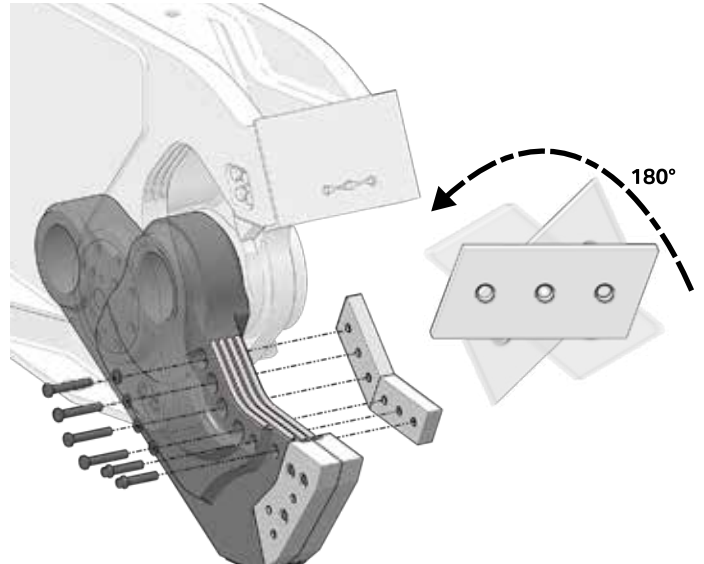
Makas bıçakları çok ağırdır. Desteklenmiyorsa bir bıçağı çıkarmayın. Bıçak düşebilir ve yaralanmaya neden olabilir.

1. ROTASYON

İlk bıçak rotasyonunda, alt ve üst bıçakları 180°, bağımsız şekilde ters yüz edin (Hatve Rotasyonu). Ardından, bunları başlangıçtaki bıçak yuvalarına geri getirin.



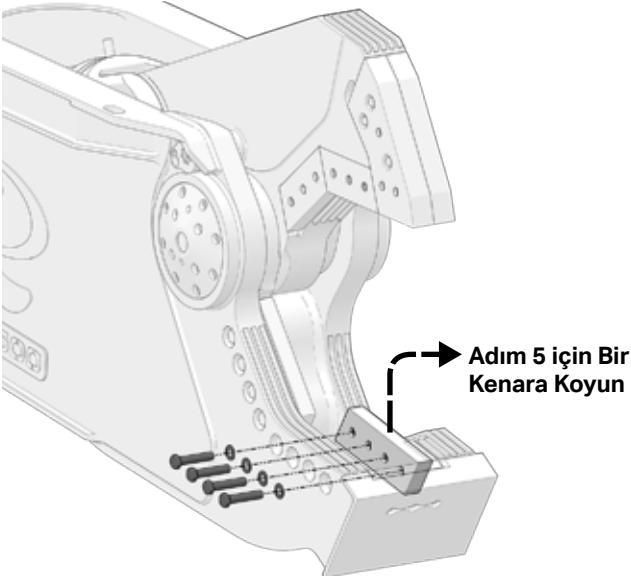
1. Makası yere koyun. Alt bıçakları çıkarın. Her bir alt bıçağı, bağımsız şekilde, 180° döndürün (Hatve Rotasyonu). Bunları başlangıçtaki bıçak yuvalarına geri getirin.



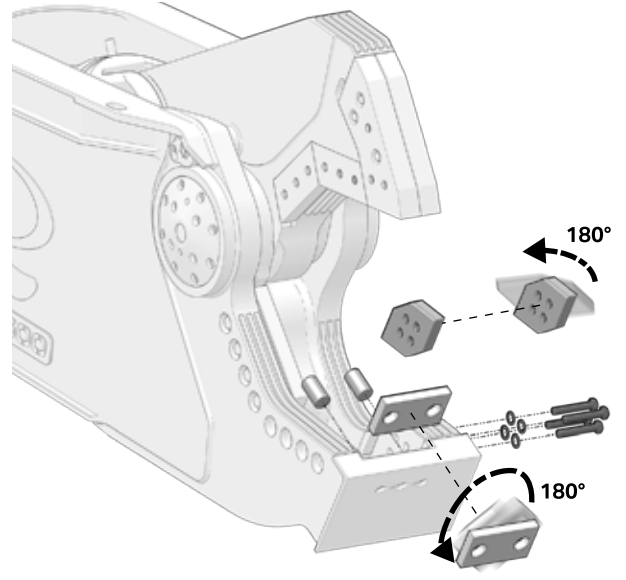
2. Makası, üst bıçak yere yakın olacak şekilde baş aşağı yerleştirin. Her bir üst bıçağı, bağımsız şekilde, 180° döndürün (Hatve Rotasyonu). Bunları başlangıçtaki bıçak yuvalarına geri getirin. "Bıçak Boşluklarının Ölçülmesi ve Şimlenmesi" sayfa 32 bölümünde gösterildiği gibi şimleyin

2- ROTASYON

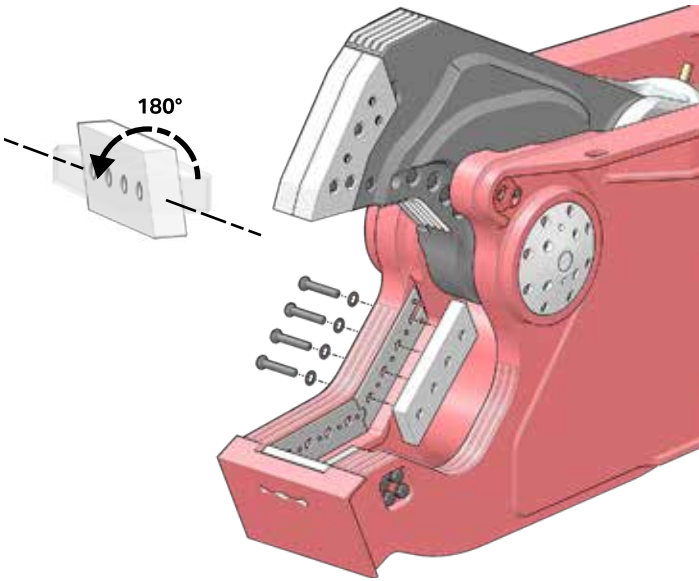
İkinci rotasyonda, her bir bıçağı çıkarın, 180°'lik bir merdane rotasyonu gerçekleştirin ve ardından farklı bir bıçak yuvasına taşıyın. Delme uçlu bıçaklar da döndürülecektir. Makası ağır bir delme uygulamasında kullanıyorsanız, delme uçlu bıçakları daha sık döndürün veya değiştirin.



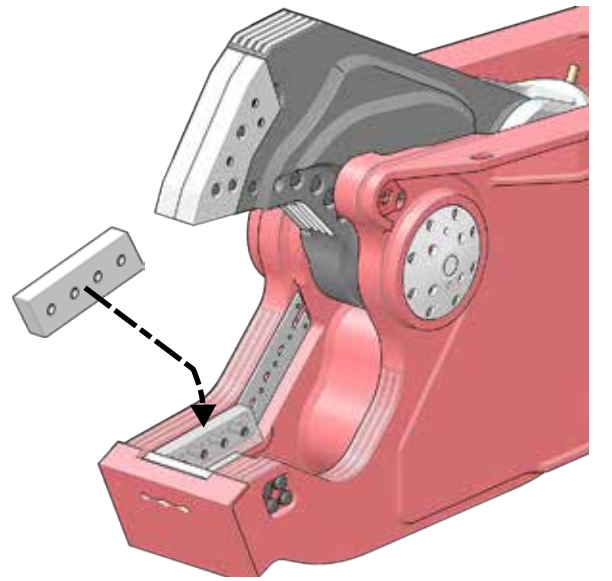
1. Alt ikincil bıçağı çıkarın. Bir kenara koyun



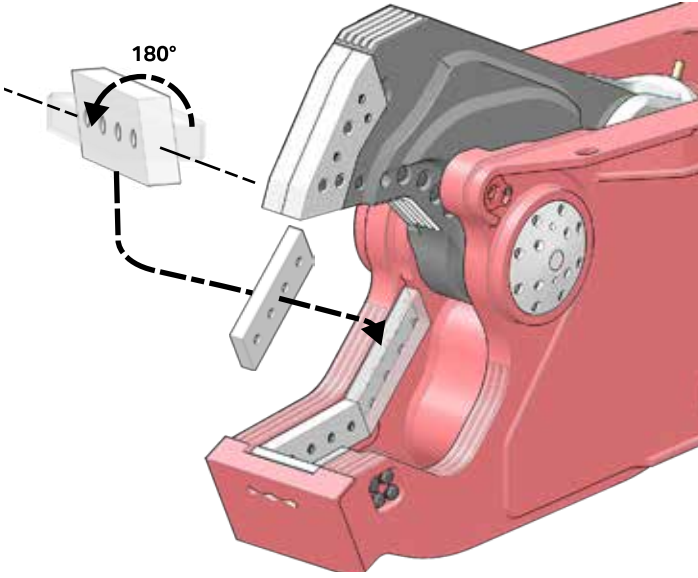
2. Çapraz bıçağı ve yönlendirme bıçağını çıkarın. Her birini, bağımsız şekilde, 180° döndürün (Hatve Rotasyonu). Bıçakları yuvalarına geri getirin ve civataları hafifçe sıkın.



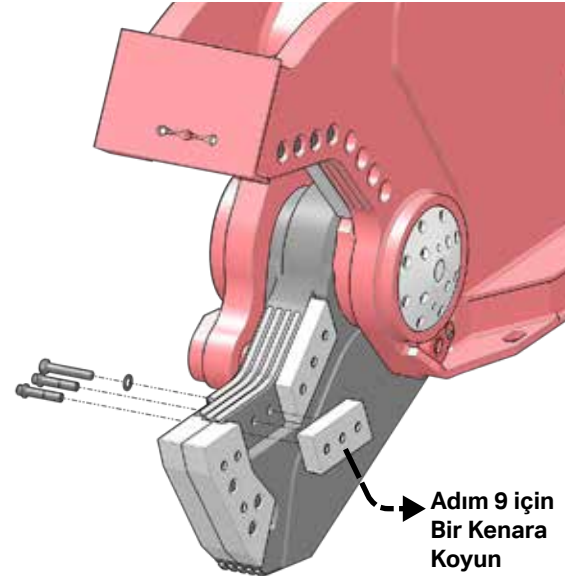
3. Alt birincil bıçağı çıkarın. Bıçağı, uzun kenarı boyunca, 180° döndürün (Merdane Rotasyonu).



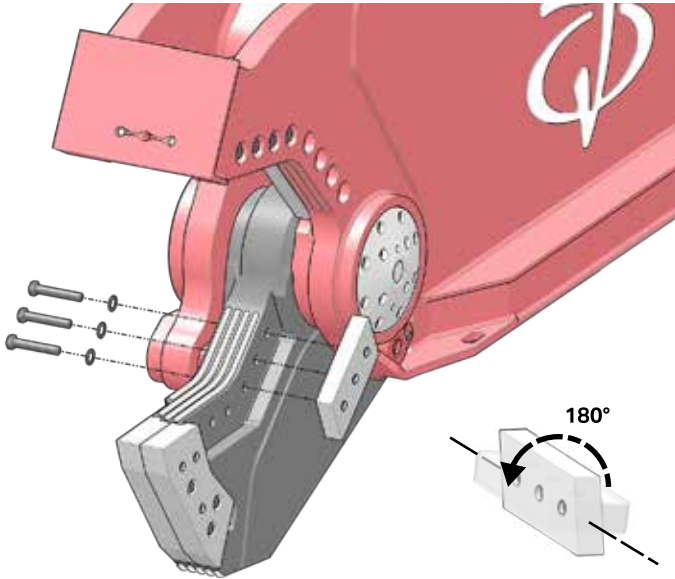
4. Alt birincil bıçağı alt ikincil bıçak yuvasına takın.



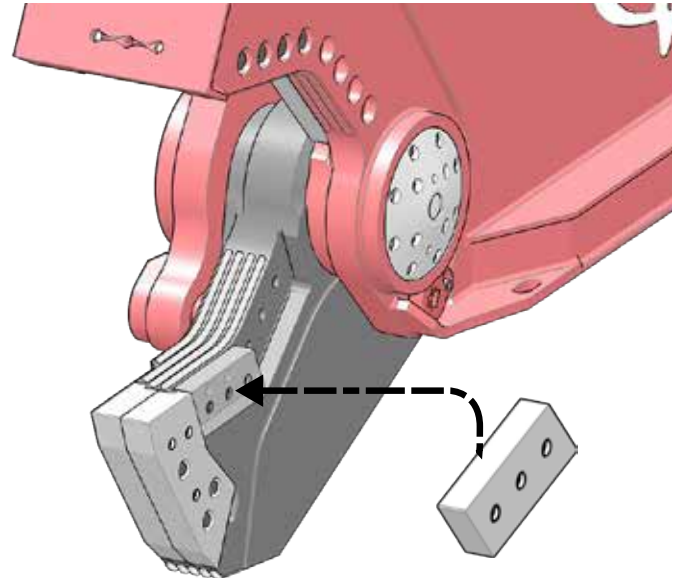
5. Daha önce bir kenara bırakılmış olan alt ikincil bıçağı (adım 1), uzun kenarı boyunca, 180° döndürün (Merdane Rotasyonu). Bıçağı alt birincil bıçak yuvasına takın.



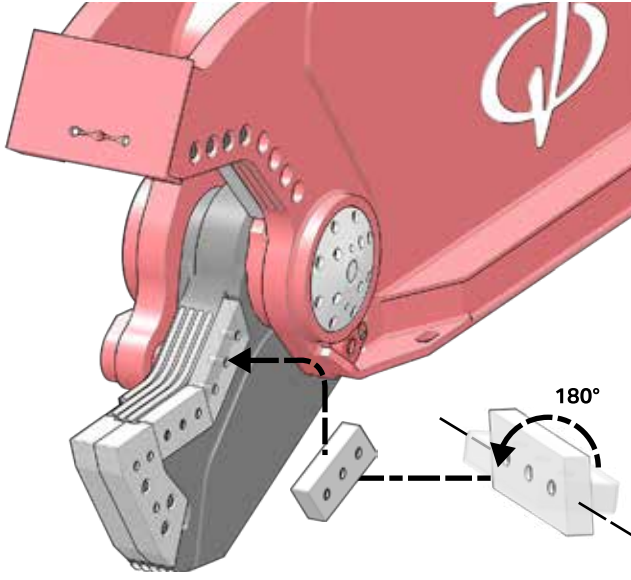
6. Makası, üst bıçaklar mümkün olduğunca yere yakın olacak şekilde baş aşağı yerleştirin. Üst ikincil bıçağı çıkarın ve bir kenara koyun.



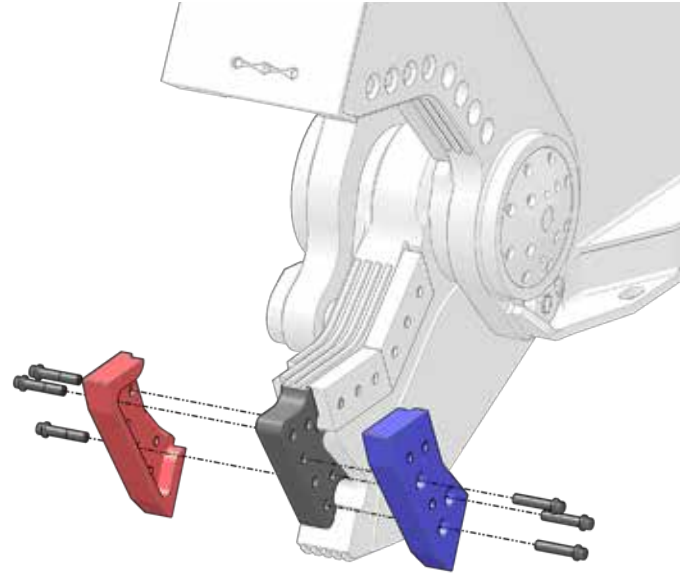
7. Üst birincil bıçağı çıkarın. Bıçağı, uzun kenarı boyunca, 180° döndürün (Merdane Rotasyonu).



8. Döndürülmüş bıçağı üst ikincil bıçak yuvasına takın.

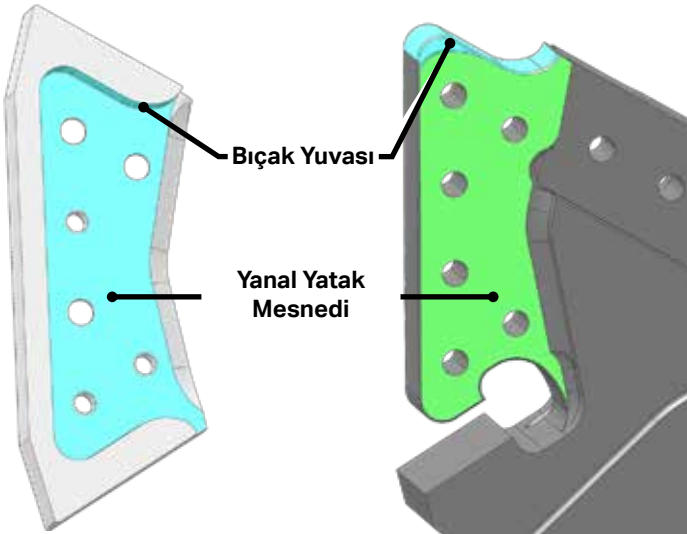


9. Daha önce bir kenara bırakılmış olan üst birincil bıçağı (adım 6), uzun kenarı boyunca, 180° döndürün (Merdane Rotasyonu). Alt birincil bıçak yuvasına takın.



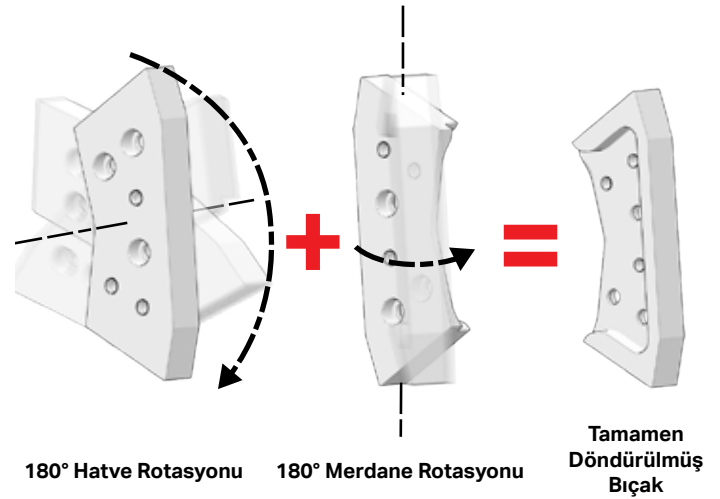
10. Makas hala baş aşağı dururken, her iki delme uçlu bıçağı da çıkarın.

Not: Her bir delme uçlu bıçak, civatalar çıkarıldığında bıçak yuvasında kalacaktır. Bıçakları çıkarmak için dışarı kaydırın.



11. Sıkı oturmaya sağlamak için delme ucunun temas eden yüzeyleri temiz olmalıdır. Delme uçlu bıçaklar ve bıçak yuvası üzerindeki tüm temas eden yüzeyleri kontrol edin. Sıkı oturmaya engelleyecek kir veya döküntü olmadığından emin olun. Gerekirse tüm yüzeyleri bir tel fırça veya iğneli bir kazıyıcı ile temizleyin. Gösterilen yüzeylere tüm dikkatinizi verin.

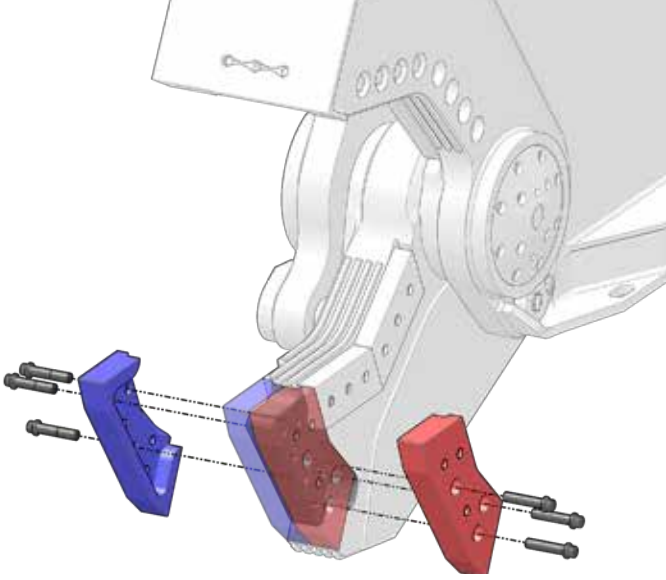
Not: Bıçak yuvası hasarlıysa, devam etmeyin. Yardım için LaBounty Müşteri Hizmetlerini arayın. Bıçak yuvası kullanılmadan önce uygun şekilde onarılmalıdır.



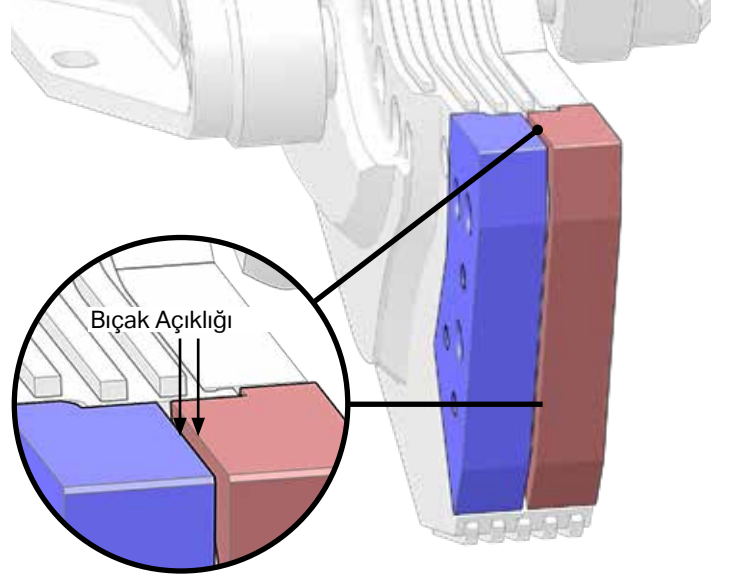
12. Her bir uçlu bıçağı, bağımsız şekilde, 180° döndürün (Hatve Rotasyonu). Ardından her bir bıçağı, uzun kenarı boyunca, 180° döndürün (Merdane Rotasyonu). Her iki uç da şimdi geriye doğru.

Not: Ağır kullanımda veya belirli uygulamalarda uçlu bıçaklar daha çabuk aşınabilir. Gerekirse, her rotasyonda uçlu bıçakları değiştirmeyi düşünün.

Uçlu bıçak yüzeyinin, uçlu bıçak civatasının başı ile aynı hizada olacak şekilde aşınmasına izin vermeyin. Uçlu bıçak ters yüz edilemez ve bu durumda değiştirilmelidir.



13. Her bir delme ucunu, çıkarılmış olduğu bıçak yuvasının tersine takın. Cıvataları "Cıvataları Kontrol Edin / Torklayın" sayfa 28 bölümünde gösterilen değerlerde torklayın.



14. Uçlu bıçaklar arasındaki açıklığı ölçün. Açıklığın aşağıdaki tabloda bulunan özellikler dahilinde olduğundan emin olun.

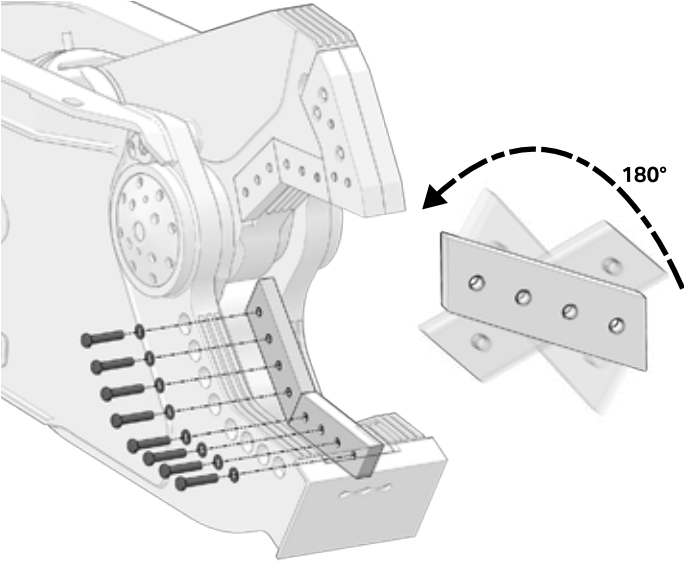
Delme Ucu Açıklık Tablosu	
Model	Açıklık
MSD 1500	0,001 - 0,018 inç (0,0254 - 0,457 mm)
MSD 2000	
MSD 2250	
MSD 2500	
MSD 3000	
MSD 4000	
MSD 4500	

Not: Uç açıklığı tablodaki değerler dahilinde değilse, bıçağı ve yuvayı adım 11'de gösterildiği gibi temizleyin. Açıklık hala değerler dahilinde değilse, yeni bir delme ucu takın. LaBounty, arıza süresini önlemek için yedek bir uçlu bıçak seti stoklamanızı önerir.

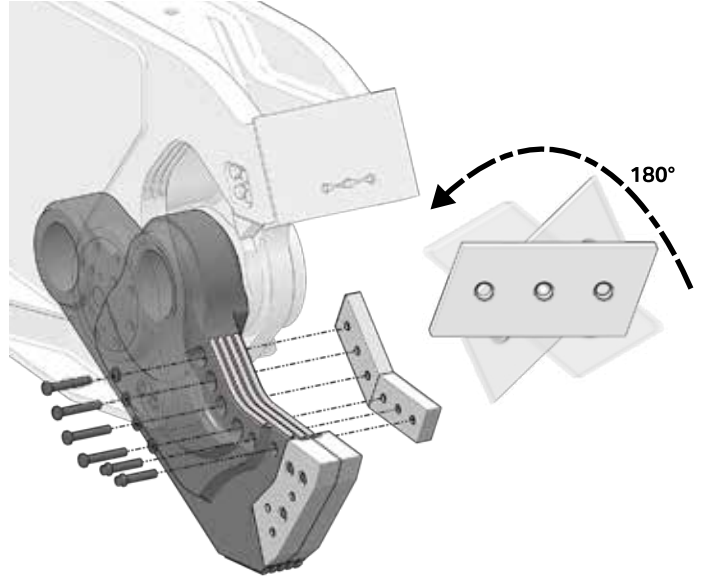
15. Takıldıktan sonra, tüm kesici bıçakları "Bıçak Boşluklarının Ölçülmesi ve Şimlenmesi" sayfa 32 bölümünde gösterildiği gibi şimleyin. Ardından, bıçakları "Cıvataları Kontrol Edin / Torklayın" sayfa 28 bölümünde gösterildiği gibi torklayın.

3. ROTASYON

Üçüncü bıçak rotasyonu, ilk rotasyonla tamamen aynı şekilde gerçekleştirilecektir. Üçüncü rotasyonu tamamladıktan sonra, dördüncü rotasyon sırasında tüm bıçakların atılması ve yeni bıçaklarla değiştirilmesi gerekeceğinden, eksiksiz bir LaBounty bıçak seti sipariş edin.



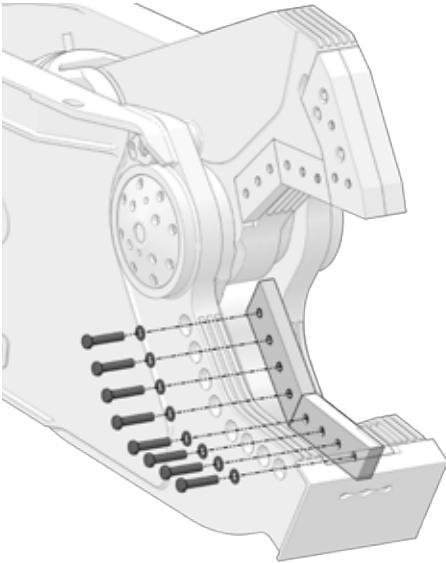
1. Makası, gösterildiği gibi, yere koyun. Alt bıçakları çıkarın. Her bir alt bıçağı, bağımsız şekilde, 180° döndürün (Hatve Rotasyonu). Bunları başlangıçtaki bıçak yuvalarına geri getirin.



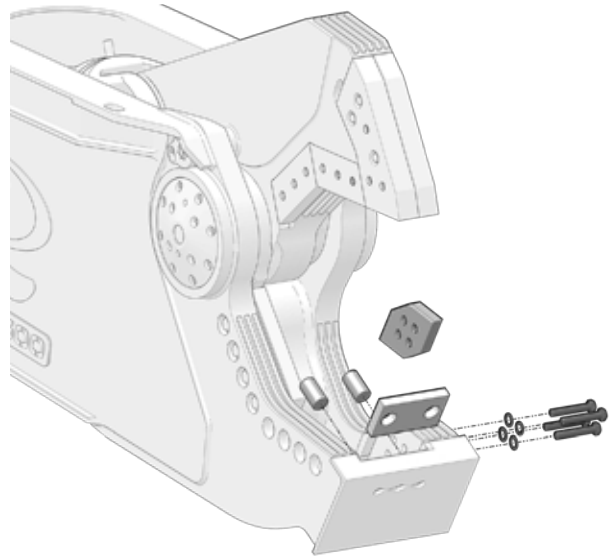
2. Makası, üst bıçak yere yakın olacak şekilde baş aşağı yerleştirin. Her bir üst bıçağı, bağımsız şekilde, 180° döndürün (Hatve Rotasyonu). Bunları başlangıçtaki bıçak yuvalarına geri getirin. "Bıçak Boşluklarının Ölçülmesi ve Şimlenmesi" sayfa 32 bölümünde gösterildiği gibi şimleyin.

4. ROTASYON

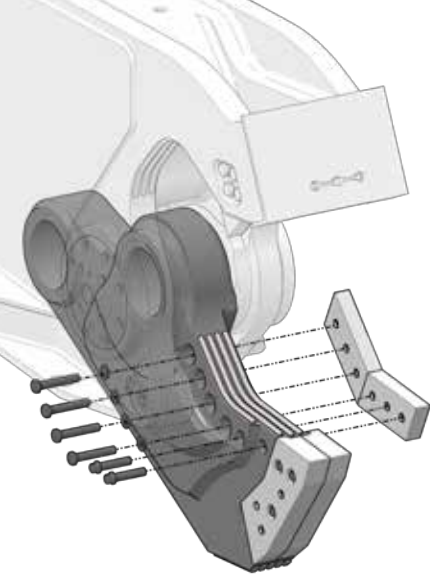
Her bir bıçak üzerindeki tüm kesme yüzeyleri artık aşınmıştır. Bıçakları çıkarıp atmalı ve ardından yeni bıçaklarla değiştirmeliyiz.



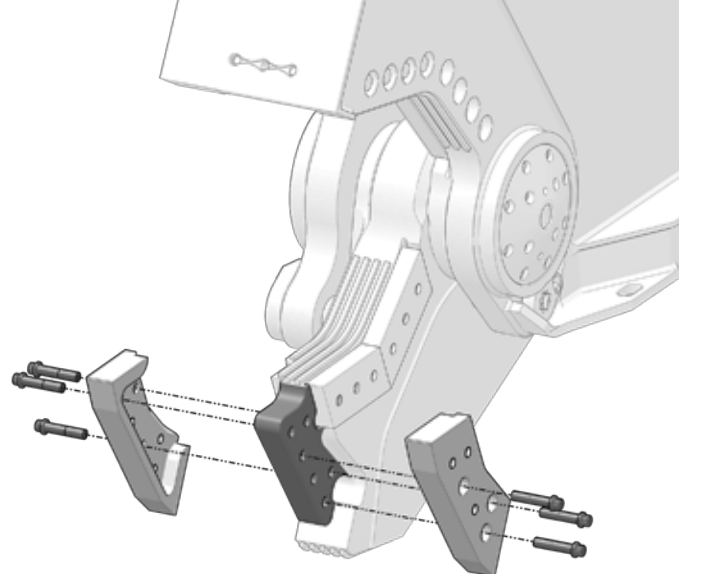
1. Makası, gösterildiği gibi, yere koyun. Alt bıçakları çıkarın ve yeni bıçaklarla değiştirin.



2. Yönlendirme bıçağını ve çapraz bıçağı çıkarın. Bıçak yuvalarını temizleyin ve yeni bıçaklarla değiştirin. Not: Bıçak cıvatalarını torklamayın



3. Makası, üst bıçaklar mümkün olduğunca yere yakın olacak şekilde baş aşağı yerleştirin. Üst bıçakları çıkarın.



4. Makas hala baş aşağı dururken, her iki delme ucunu da çıkarın. Bıçak yuvalarının temas eden yüzeyini "3. Rotasyon" sayfa 40 bölümünde gösterildiği gibi temizleyin. Yeni uçlarla değiştirin. Bu arada üst bıçakları değiştirin.

Not: Bıçak yuvası hasarlıysa, devam etmeyin. Yardım için LaBounty Müşteri Hizmetlerini arayın. Bıçak yuvası kullanılmadan önce uygun şekilde onarılmalıdır.

5. Alt çene yerde olacak şekilde ataşmanı döndürün. Üst bıçakları ve ucu "Cıvataları Kontrol Edin / Torklayın" sayfa 28 bölümünde gösterildiği gibi torklayın.

ÇENE GÜÇLENDİRME VE SERT YÜZEY KAPLAMA

NOT

Paslanmaz sert yüzey çubuğu veya diğer uygunsuz güçlendirme ve sert yüzey kaplama ürünlerini kullanmayın. Uygun olmayan ürünlerin kullanılması, ana metalin erken aşınmasına veya çatlamasına neden olabilir.

DİKKAT

Her zaman kişisel koruyucu donanım (KKD) kullanın. Bu, ANSI Z87.1 (Göz ve Yüz Koruması), ANSI Z89.1 (Kafa Koruması), ANSI Z41.1 (Ayak Koruması) ve ANSI S12.6 (S3.19) (Kulak Koruması) standartlarına uygun koruyucu gözlük, baret, çelik burunlu ayakkabı, deri eldiven ve kulak tıkacı içerir.

Güçlendirme Önerileri

Aşağıdaki sınıflandırmaları karşılayan bir güçlendirme malzemesi seçin.

Korunmalı Metal Ark Kaynağı - Çubuk Elektrotlar

- E7018
- E8018-C3

Gazlı Metal Ark Kaynaklaması - Katı Tel Elektrotlar

- ER70S-6

Gazlı Metal Ark Kaynaklaması - Özlü Tel Elektrotlar

- E71T-1
- E71T-1M
- E80T1-Ni1
- E80T1-Ni1M

Gazlı Metal Ark Kaynaklaması - Metal Özlü Elektrotlar

- E70C-6M
- E80C-Ni1

Güçlendirme Talimatları

DİKKAT

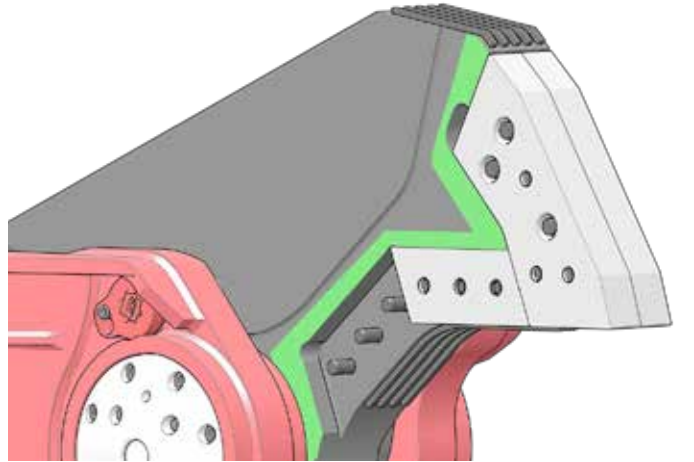
Kaynak yaparken her zaman kişisel koruyucu donanım (KKD) kullanın. LaBounty ürünlerinin bakımını yalnızca kalifiye, yetkili kaynak ustalarının yapmasına izin verin.

1. Kaynak yapmadan önce InSite güç kablosunun bağlantısını kesin.
2. Güçlendirilecek alanı iyice temizleyin.
3. Nemi uzaklaştırmak için alanı 94° C (200° F) sıcaklığa kadar önceden ısıtın.
4. Güçlendirilecek alanı 204° - 233° C (400° - 450° F) sıcaklığa kadar ısıtın.

Not: 233° C'yi (450° F) aşmayın

5. AWS E7018 kaynak çubuğu kullanarak, yan yana altlık boncukları yapın.
6. Her geçişten sonra havayla çalışan bir cüruf çekici ile kuvvetli bir şekilde döverek stresi azaltın ve cürufu uzaklaştırın.

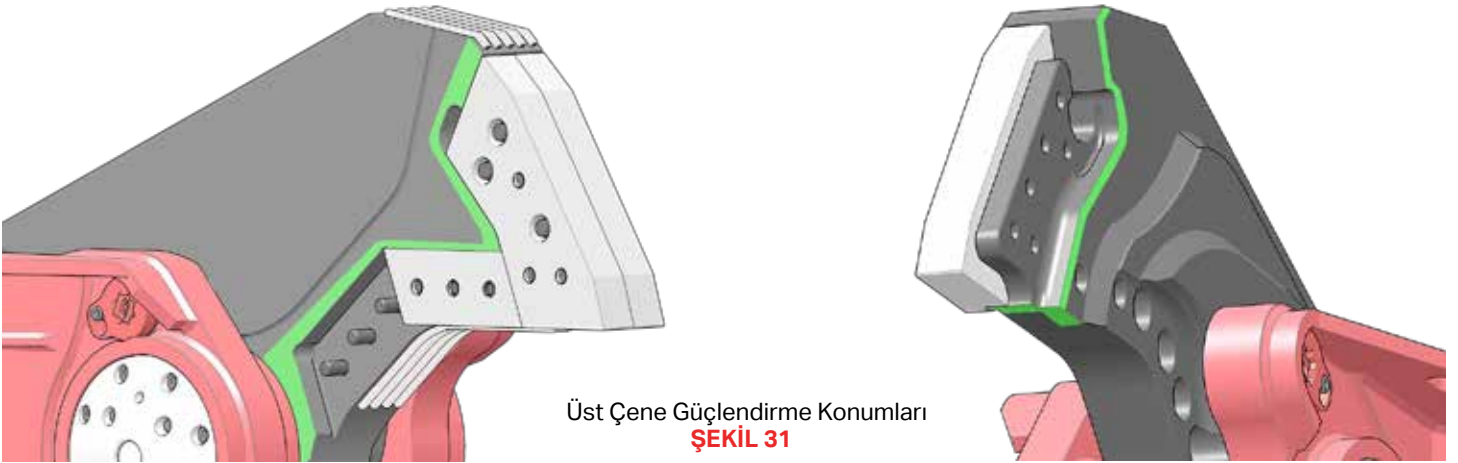
Not: Sıcaklığı sık sık kontrol edin. 204° - 233° C (400° - 450° F) arasında tutun.



Güçlendirme Örneği
ŞEKİL 30

Üst Çene

Üst çenede, Şekil 31'de gösterildiği gibi üst bıçaklarla aynı hizada olacak şekilde güçlendirilmesi gereken iki alan vardır.



Üst Çene Güçlendirme Konumları
ŞEKİL 31

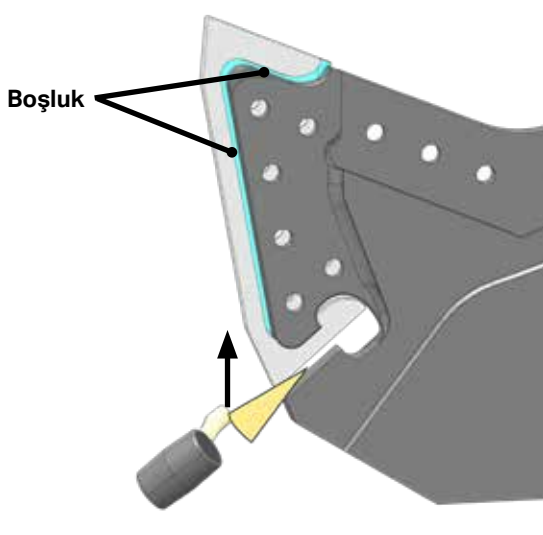
Delme Ucu

Bıçak yuvası boşluğu 0,030 inçten (0,76 mm) büyükse veya bıçak yuvası hasar görmüşse, delme uçlu bıçak yuvası alanının güçlendirilmesi gerekir. Delme uçlu bıçak yuvasını güçlendirirken yeni bir uçlu bıçağın iç profilini bir kılavuz olarak kullanın.

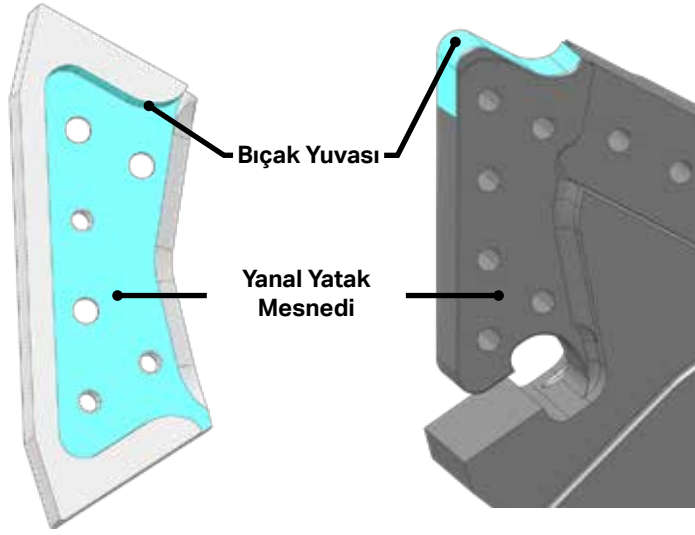
1. Bıçak yuvasına bir bıçak kaydırın.
2. Şekil 32'de gösterildiği gibi, bıçak yuvası ve yanıl yatak mesnedi etrafındaki boşluk eşit olacak şekilde bıçağı sıkıştırmak için bir takoz kullanın.
3. Bir boşluk ölçeği kullanarak bıçağın etrafındaki boşluğu ölçün. Boşluk 0,30 inçten (0,76 mm) büyükse, güçlendirme yapılması gerekir.
4. Şablon olarak yeni bir bıçak kullanarak, bıçak yuvasını "Güçlendirme Talimatları" sayfa 42 bölümünde açıklanan prosesi kullanarak güçlendirin.

Not: Bıçak yuvasını, orijinal malzemenin 0,010 inç (0,25 mm) dahilinde olacak şekilde güçlendirin.

5. Bir gönye ve eğe kullanarak güçlendirilen bölümleri yanıl yatak mesnedi ile kareleyin.



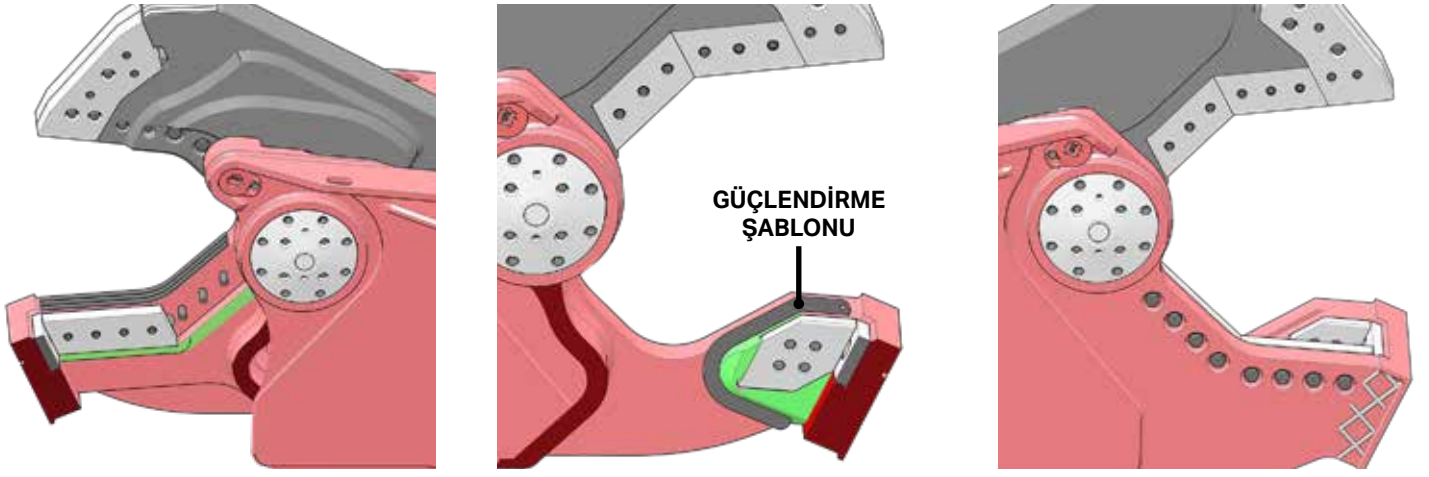
Bıçak Takozu ve Boşluk
ŞEKİL 32



Bıçak Yuvası ve Yanıl Yatak Mesnedi
ŞEKİL 33

Alt Çene

Alt çenede, Şekil 34'de gösterildiği gibi, aşınmışsa güçlendirilmesi gereken bir dizi yer vardır. Alt ve yönlendirme bıçaklarının etrafındaki alanlara tüm dikkatinizi verin çünkü bu alanlar bıçakla aynı hizada olmalıdır. Güçlendirme profilinin doğru olmasını sağlamak için ürünle birlikte verilen yönlendirme bıçağı güçlendirme şablonunu kullanın. Elektrik çarpması olasılığını önlemek için kaynak yaparken alt makas topraklanmalıdır.



Alt Çene Güçlendirme Konumları
ŞEKİL 34

Sert Yüzey Kaplama Önerileri

Bazı ataşmanlarda aşınma çubukları veya plakaları yerine sert yüzey kaplama bulunur. Sert yüzey kaplama kontrol edilmeli ve bakımı yapılmalıdır.

Sert yüzey kaplama için LaBounty şunları önermektedir;

- Amalloy 814H veya eşdeğeri

Hangi sert yüzey malzemesinin kullanılacağı hakkında sorularınız varsa, 1-(800) 522-5059 numaralı telefondan LaBounty Müşteri Hizmetlerine başvurun.

- Çatlamayı önlemek için daima %0,10'dan daha az krom içeriğine ve ciddi bir darbe dayanımı derecesine sahip sert yüzey kaplamalı kaynak malzemesi kullanın.
- Doğrudan güçlendirme kaynaklarının üstüne sert yüzey kaplama uygulayın. Ana malzemeye sert yüzey kaplama uygulamayın.
- Sert yüzey kaplamadan önce alandaki boyayı temizleyin.
- Bileme veya zımparalama yaparken, onaylı bir gaz maskesi kullanın.
- Sert yüzey kaplamadan önce solvent, boya sıyrıcı ve diğer yanıcı maddeleri alandan uzaklaştırın.
- Yakınlarda bir yangın söndürücü bulundurun.
- Tüm çalışmaları iyi havalandırılmış bir alanda yapın.
- Kaynak yapmadan önce ekskavatör aküsünün bağlantısını kesin.

Sert Yüzey Talimatları

Güçlendirme

1. Kaynak yapmadan önce InSite güç kablosunun bağlantısını kesin.
2. AWS E7018 kaynak çubuğu kullanarak, yan yana altlık boncukları yapın.
3. Her geçişten sonra havayla çalışan bir cüruf çekici ile kuvvetli bir şekilde döverek stresi azaltın ve cürufu uzaklaştırın.

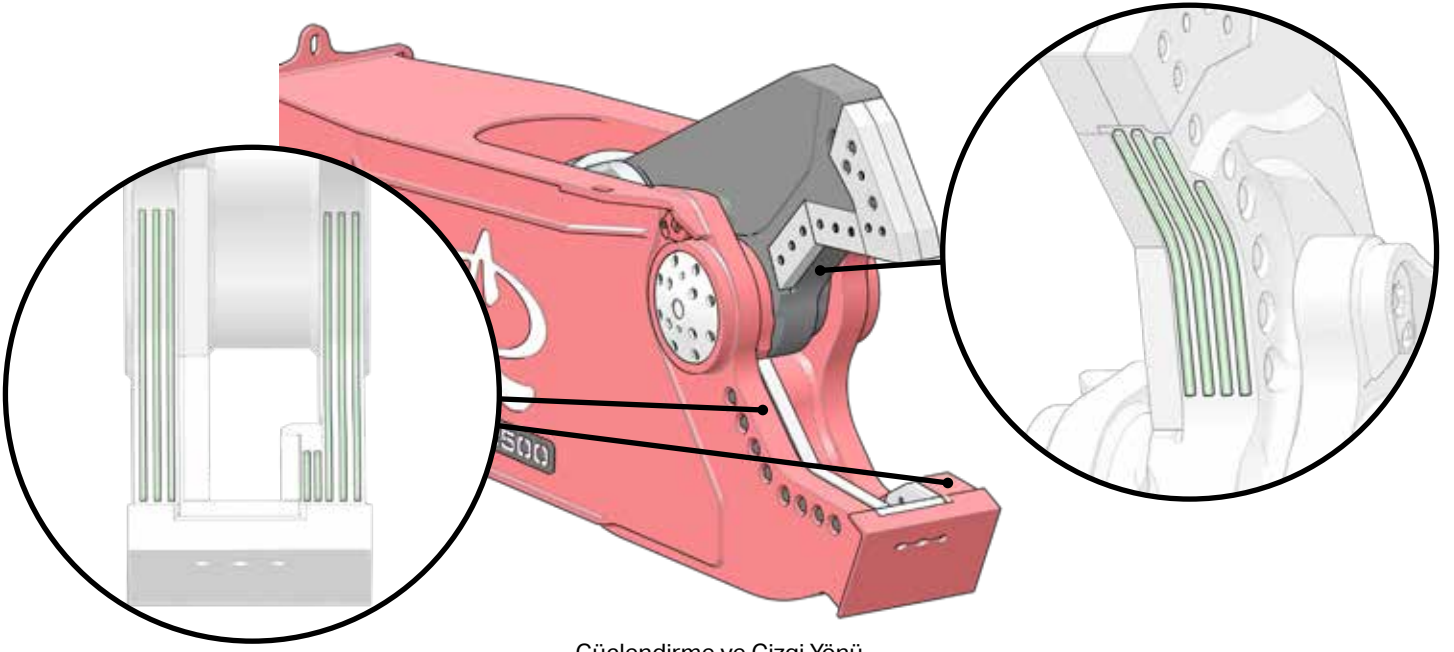
Not: Sıcaklığı sık sık kontrol edin. Güçlendirme sırasında 149° - 205° C (300° - 400° F) arasında tutun.

Sert Yüzey

4. Doğrudan her bir altlık boncuğunun üstüne bir Amalloy 814H çubuk boncuğu uygulayın.

Not: İki katmandan fazla sert yüzey kaplama uygulamayın.

5. Her geçişten sonra havayla çalışan bir cüruf çekici ile kuvvetli bir şekilde döverek stresi azaltın ve cürufu uzaklaştırın.
6. Her bir boncuğun uçlarını bileyerek sivirtin. Kaynağı alttan kesmeyin.
7. Bileme tamamlandığında, parlak hale gelene kadar veya çekiç kaynağa çukur açamayana kadar, yaklaşık 5-10 dakika boyunca alanı dövün.
8. Kaynaklı alanı 6 inç (152,40 mm) dahilinde sıcaklık 205° C'nin (400°F) altına düşmüşse, alanı 205° C'ye (400° F) kadar ısıtın.
9. Kaynaklı alanı bir ısı battaniyesi ile sarın ve yavaşça soğumaya bırakın.



Güçlendirme ve Çizgi Yönü
ŞEKİL 35

AŞINMA PLAKALARI VE ÇUBUKLARINI DEĞİŞTİRİN

⚠ DİKKAT

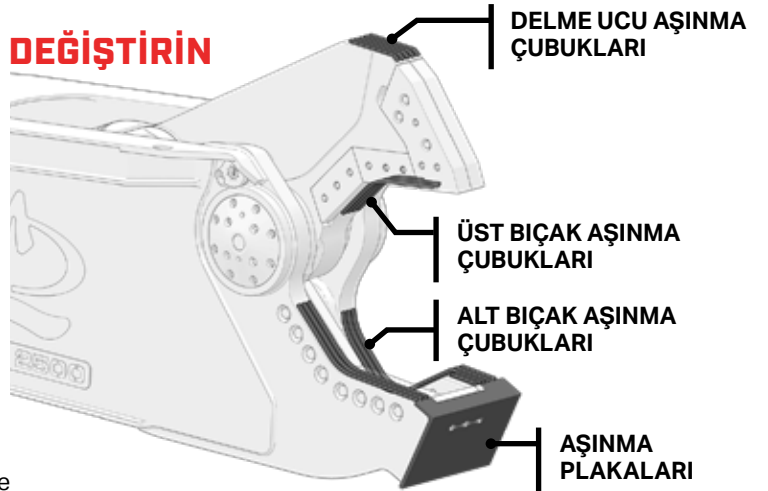
Kaynak yaparken her zaman kişisel koruyucu donanım (KKD) kullanın. LaBounty ürünlerinin bakımını yalnızca kalifiye, yetkili kaynak ustalarının yapmasına izin verin.

Aşınma Çubukları ve Aşınma Plakalarının Kontrol Edilmesi

1. Her bir aşınma ögesinin kalınlığını ölçün.
2. Orijinal kalınlığının 1/2'si kadar aşındığında veya gerektiğinde değiştirin.
3. Kaynakları gözünüzle kontrol edin. Kaynaklarda çatlak belirtileri görülüyorsa, aşınma ögesi değiştirilmelidir.
4. Aşınma çubukları ve plakalarını, eksikse, değiştirin.

Aşınma Çubukları ve Aşınma Plakalarını Değiştirin

1. Plakaların 6 inç (152,40 mm) dahilindeki alanı 204° - 233° C (400° - 450° F) arasında önceden ısıtın. Proses boyunca bu sıcaklığı koruyun.
2. Karbon arklı oluk açma yöntemini kullanarak, eski aşınma plakalarını veya çubuklarını makas çenesinden çıkarın.
3. Çenenin yüzeyini bileyin ve tüm kaynak ve karbon artıklarının giderilmiş olduğundan ve alanın pürüzsüz ve temiz olduğundan emin olun. Gerekirse, alanı güçlendirin.
4. Yeni aşınma plakalarını veya çubuklarını makas üzerine yerleştirin ve yerine sıkıştırın.
5. Aşınma plakalarını veya çubuklarını kaynaklayın.
6. Her geçişte dövrerek stresi azaltın ve kaynakları pürüzsüz hale gelene kadar ezin.
7. Alanı bir ısı battanisi ile sarın ve yavaşça soğumaya bırakın.



Aşınma Çubukları ve Plakalarının Konumu
ŞEKİL 36

KAYDIRMA VİDASI AYARI

Kaydırma vidası, üst çeneyi hizaya sokar ve düzgün şekilde kesilmesini sağlar. Makasın her iki tarafında birer vida vardır ve bunlar her 80 saatte bir kontrol edilmeli ve ayarlanmalıdır.



DANGER

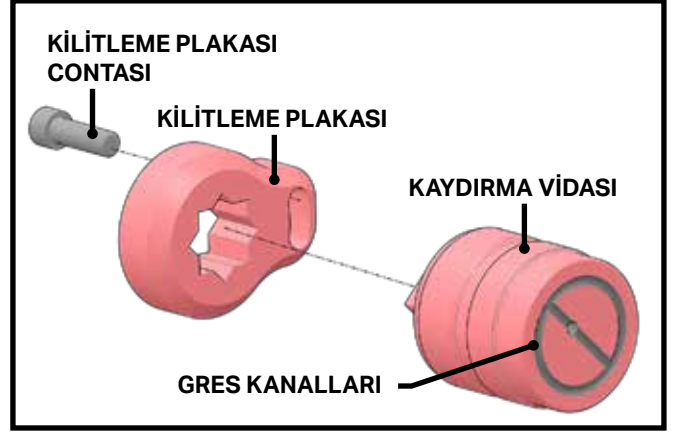
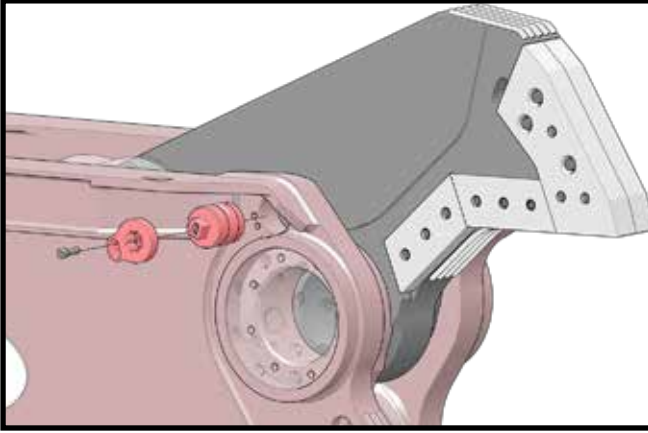
Kaydırma vidasını elle çıkarırken makası döndürmeyin veya hareket ettirmeyin. Bu durum ciddi yaralanmalara yol açacaktır.



UYARI

Makas hareket halindeyken uzak durun. Üst makas veya makas silindiri gibi kısırtma noktalarından kaçının. Ağır yaralanmayla sonuçlanabilir.

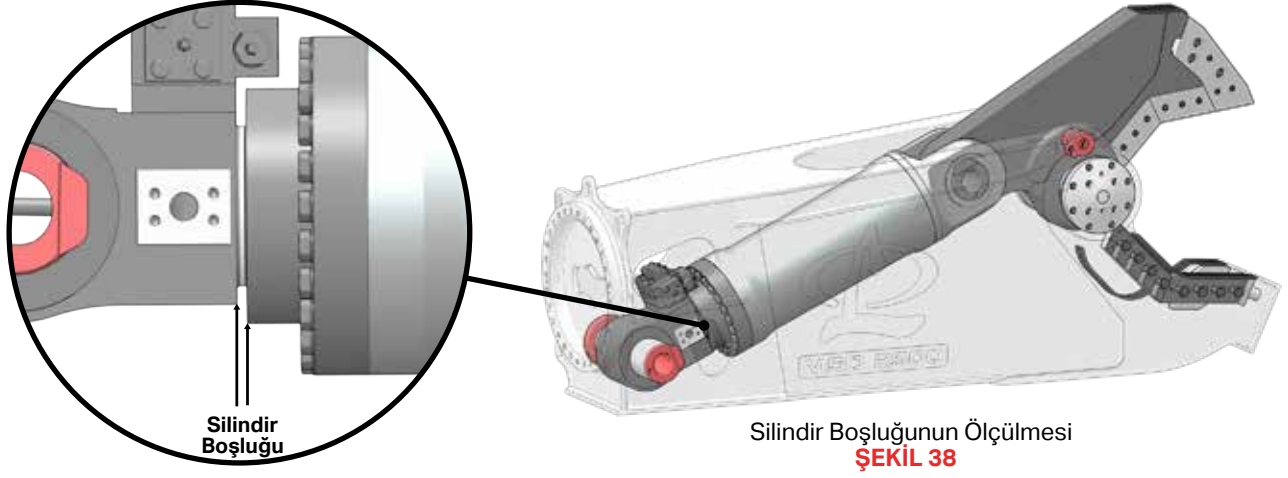
1. Kilitleme plakası civatasını ve kilitleme plakasını çıkarın.
2. Bir ayarlı anahtar kullanarak, kaydırma vidasını makas gövdesinden sökün.
3. Vidanın üst çeneye temas eden ucunu kontrol edin. Gres kanalları aşınmışsa, vidayı değiştirin.
4. Dişleri temizleyin ve 2-EP lityum gres ile yeniden yağlayın.
5. Kaydırma vidasının üst makasla temas ettiği yere bir kat gres uygulayın.
6. Kaydırma vidasını tekrar takın ve vida üst makasa temas etmeye başlayana kadar sıkın.
7. Kilitleme plakası civata dişlerine Loctite 262 uygulayın, ardından kilitleme plakasını yeniden takın.
8. Kaydırma vidasını, "Makas Yağlama" sayfa 26 bölümünde gösterildiği gibi yağlayın.



Kaydırma Vidasını Çıkarma
ŞEKİL 37

SİLİNDİR BOŞLUĞUNU KONTROL EDİN

1. Makas çenelerini tamamen açın.
2. Çubuk gözü omzu ile kapak yüzü arasındaki boşluğu Şekil 38'de gösterildiği gibi ölçün.



Silindir boşluğu “Maksimum Silindir Boşluğu” tablosundaki değeri aşarsa, (218) 834-6901 numaralı telefondan LaBounty Servis Departmanına başvurun.

Maksimum Silindir Boşluğu Tablosu	
MSD Modeli	Maksimum Silindir Boşluğu
1500	0,50 inç (13 mm)
2000	1,44 inç (37 mm)
2250	0,94 inç (24 mm)
2500	0,56 inç (14 mm)
3000	0,56 inç (14 mm)
4000	0,56 inç (14 mm)
4500	1,00 inç (24,5 mm)

HIZ VALFİ

Hız valfi, kapanırken çenelerin yüksek hıza geçmesini sağlar.



UYARI

Tüm kişileri ve ekipmanları çalışma alanından ve makine hareketinden uzaklaştırın. Yükleri ASLA insanların veya ekipmanların üzerinden geçirmeyin. Ataşmanın çalışmasını izlerken, en az 75 fit (23 metre) güvenlik mesafesini koruyun.

Hız Valfinin Test Edilmesi

1. Çeneleri kapatın ve hareketi gözlemleyin.
2. Çenelerin kapanma hızı, 1-2 inçlik (25,40-50,80 mm) engellenmemiş hareketten sonra artmalıdır.
3. Çene hızı artmazsa, hız valfini ayarlayın.

Akışkan Engelleyicinin Tekrar Contalanması

Hız valfini ayarlamadan önce, akışkan engelleyici valfi kontrol edin ve gerekirse tekrar contalayın.



UYARI

Hidrolik hatlarının bağlantısını kesmeden veya hidrolik bileşenleri sökmeden önce basıncı kaldırın. Hidrolik basıncı yeniden uygulamadan önce tüm bağlantıları sıkın. Ellerinizi ve vücudunuzu yüksek basınç altında sıvı püskürtebilen pim deliklerinden ve nozullardan uzak tutun. Sızıntıları aramak için bir karton parçası kullanın. Basınç altında kaçan sıvı, cilde nüfuz edebilir ve ciddi yaralanmalara neden olabilir. Cilde HERHANGİ bir sıvı enjekte edilmesi halinde acil tıbbi yardım alın.



UYARI

Ciddi yanıklara neden olabileceğinden hidrolik yağının ciltle temas etmesine izin VERMEYİN. Hidrolik yağı çalışma sırasında ısınır. Yeterli koruyucu giysi ve koruyucu ekipman kullanın.



DİKKAT

LaBounty Saber Serisi hidrolik silindirlerde kullanılan kimyasallar hidrolik yağı içerir; ekskavatör kullanım kılavuzuna bakın ve MSDS sayfalarını ve uygun arıtma ekipmanını hazır bulundurun.

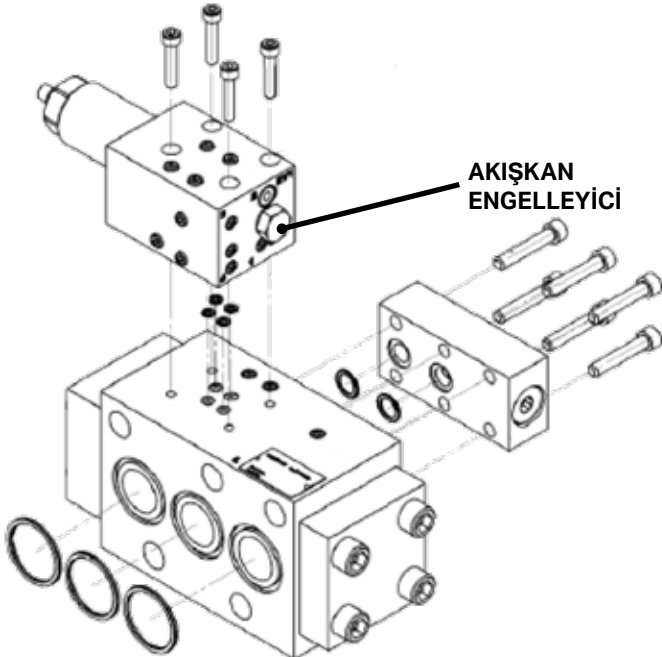
1. Ekskavatörü kapatın ve hidrolik sistemdeki sıkışmış basıncı kaldırın. Hidrolik güç kaynağını Kilitleyin / Etiketleyin.



UYARI

Ana makine kapatıldıktan sonra sıkışmış hidrolik basınç mevcut olabilir. Hidrolik hortumlarını veya hatları çıkarırken son derece dikkatli olunmalıdır. Yaralanma veya ölümle sonuçlanabilir.

2. Akışkan engelleyici valfi pilot valften, akışkan engelleyici çıkana kadar 1/2 tur aralıklarla yavaşça sökün.
Not: Akışkan engelleyicinin yavaşça çıkarılması, kalan hidrolik basıncın hız valfinden boşaltılmasını sağlar.



Akışkan Engelleyici Konumu
ŞEKİL 39



Akışkan Engelleyici Valf ve Contalar

ŞEKİL 40

4. Hasarlı olmadıklarından emin olmak için akışkan engelleyiciyi ve pistonu temizleyin ve kontrol edin. Pistonun valf içinde serbestçe hareket ettiğinden emin olun. Hasarlıysa, akışkan engelleyici valfi ve contaları (parça numarası 513793) değiştirin.
5. Akışkan engelleyici contalarını sökün ve değiştirin (conta kiti parça numarası 513794).
6. Akışkan engelleyici valfi pilot valfe takın ve 73 ft. lbs. (100 Nm) değerinde torklayın.

Hız Valfinin Ayarlanması

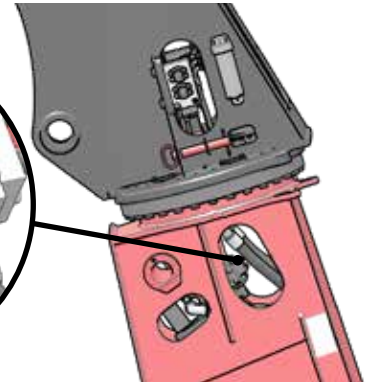
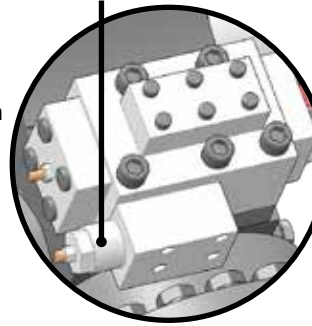
Not: Silindir hareket halindeyken hız valfini ayarlamayın.

1. Makas çenelerini tamamen kapatın.
2. Pilot valf ayar vidasını saat yönünün tersine sonuna kadar çevirin.

Not: Pilot valf ayar vidasını kilit somununu geçecek şekilde çevirmeyin. Bu, pilot valfte hasara neden olacaktır.

3. Çeneler yüksek hıza geçemeyene kadar pilot valf ayar vidasında küçük ayarlamalar yapın. Bu minimum ayardır.
4. Makası tamamen açık konuma geri getirin.
5. Minimum ayardan itibaren, pilot valf ayar vidasını saat yönünde minimum ayara ulaşmak için gereken dönüş sayısının yarısı kadar ayarlayın.

PİLOT VALF AYAR VIDASI

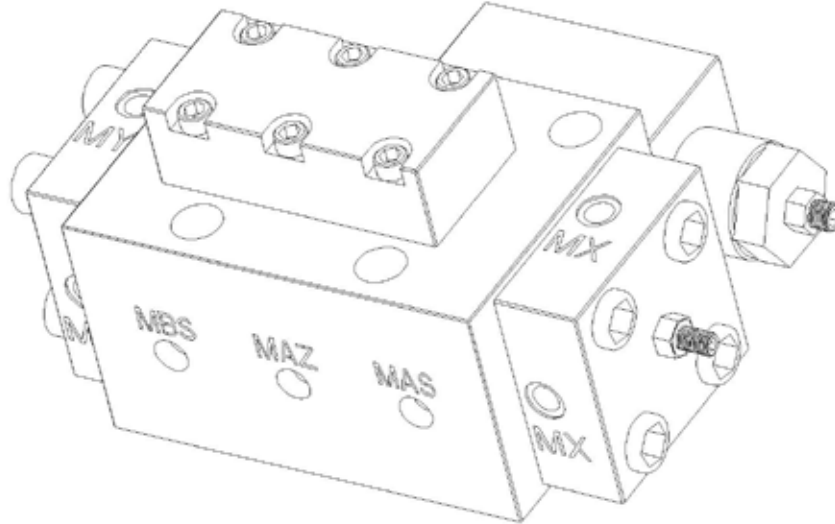


Hız Valfi Konumu

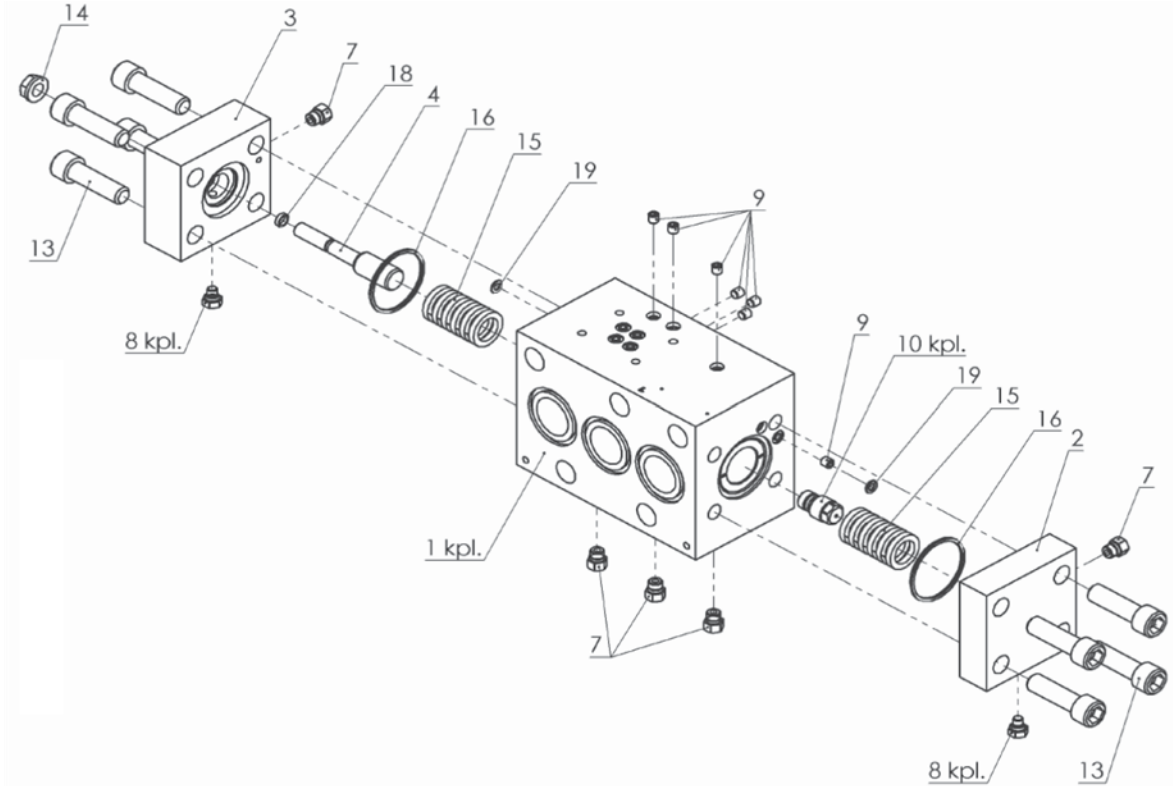
ŞEKİL 41

HIZ VALFİ GRUBU ÇİZİMLERİ

Test Portu Konumları

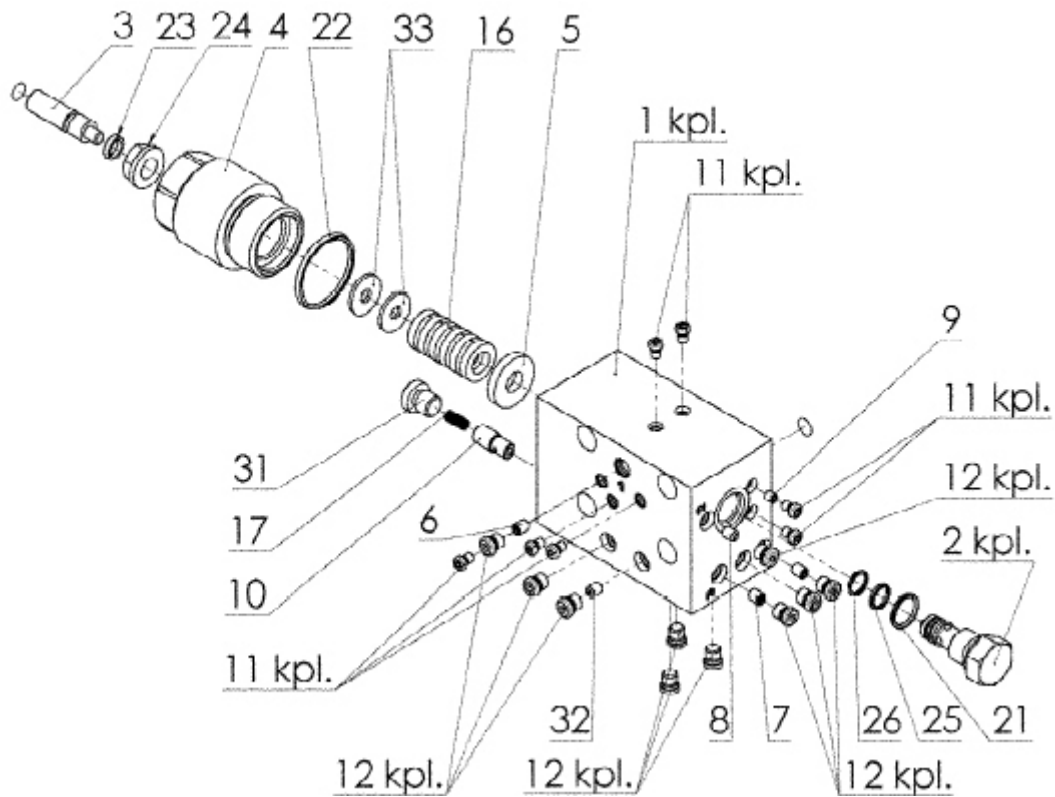


Ana Valf Grubu



Ana Valf Grubu			
Öge	Parça Numarası	Mkt	Açıklama
1	513876	1	Ana Valf Gövdesi
2	511568	1	Valf Başlığı
3	511569	1	Valf Başlığı
4	511548	1	Durdurucu
7	511515	5	Vidalı Tapa 15 ft. lbs. (20 Nm) değerinde torklayın
8	513086	2	Vidalı Tapa 15 ft. lbs. (20 Nm) değerinde torklayın
9	513087	7	Vidalı Tapa 7 ft. lbs. (10 Nm) değerinde torklayın
10	513877	1	Çek Valf
13	513878	8	Soket Başlı Vida
14	511504	1	Rondela Somunu (22 ft. lbs. (30 Nm) değerinde torklayın
15	511550	2	Yay
16	511503	2	O Kesitli Conta
18	511505	1	Diş Contası
19	512347	2	O Kesitli Conta

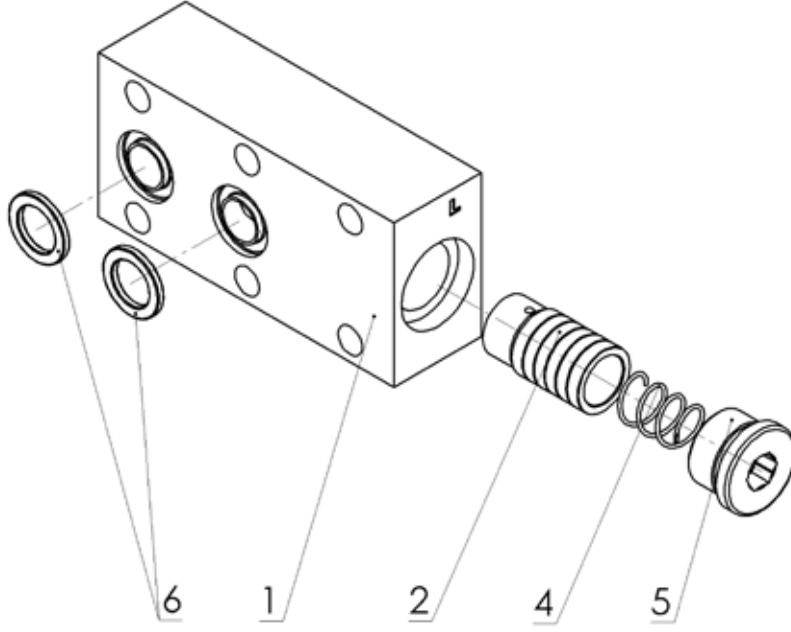
Pilot Valf Grubu



Pilot Valf Grubu			
Öge	Parça Numarası	Mkt	Açıklama
1	512316	1	Gövde
2	512317	1	Valf Yuvası 73 ft. lbs. (100 Nm) değerinde torklayın
3	511555	1	Dişli Pim - M12 x 50
4	512318	1	Yay Başlığı 162 ft. lbs. (220 Nm) değerinde torklayın
5	511558	1	Pul - D30 x 5
6	512319	1	Orifis - D1 M6 x 8
7	512320	2	Orifis - D1.2 M6 x 8
8	512321	1	Orifis - D0.5 M6 x 8
9	512322	1	Orifis - D1 M5 x 6
10	511562	1	Valf Yuvası - D10.1 x 23
11	512323	8	Başlık Vidası - M5 1,5 ft. lbs. (2 Nm) değerinde torklayın
12	511514	10	Başlık Vidası - M8 x 1 7,5 ft. lbs. (10 Nm) değerinde torklayın

Pilot Valf Grubu			
Öğ	Parça Numarası	Mkt	Açıklama
16	512324	1	Yay
17	511565	1	Yay
21	511507	1	O-Ring - 15,4 x 2,1
22	512325	1	O-Ring - 36,2 x 3
23	511505	1	Dişli Sızdırmazlık Halkası - M12
24	511504	1	Sızdırmazlık Somunu - M12 22 ft. lbs. (30 Nm) değerinde torklayın
25	511508	1	Dörtlü halka - 10,82 x 1,78
26	511509	1	Destek Halkası
31	511563	1	Başlık Vidası - M12 x 1,5 18 ft. lbs. (25 Nm) değerinde torklayın
32	512326	1	Dişli Pim - M6 x 8
33	511556	2	Pul - B7.4

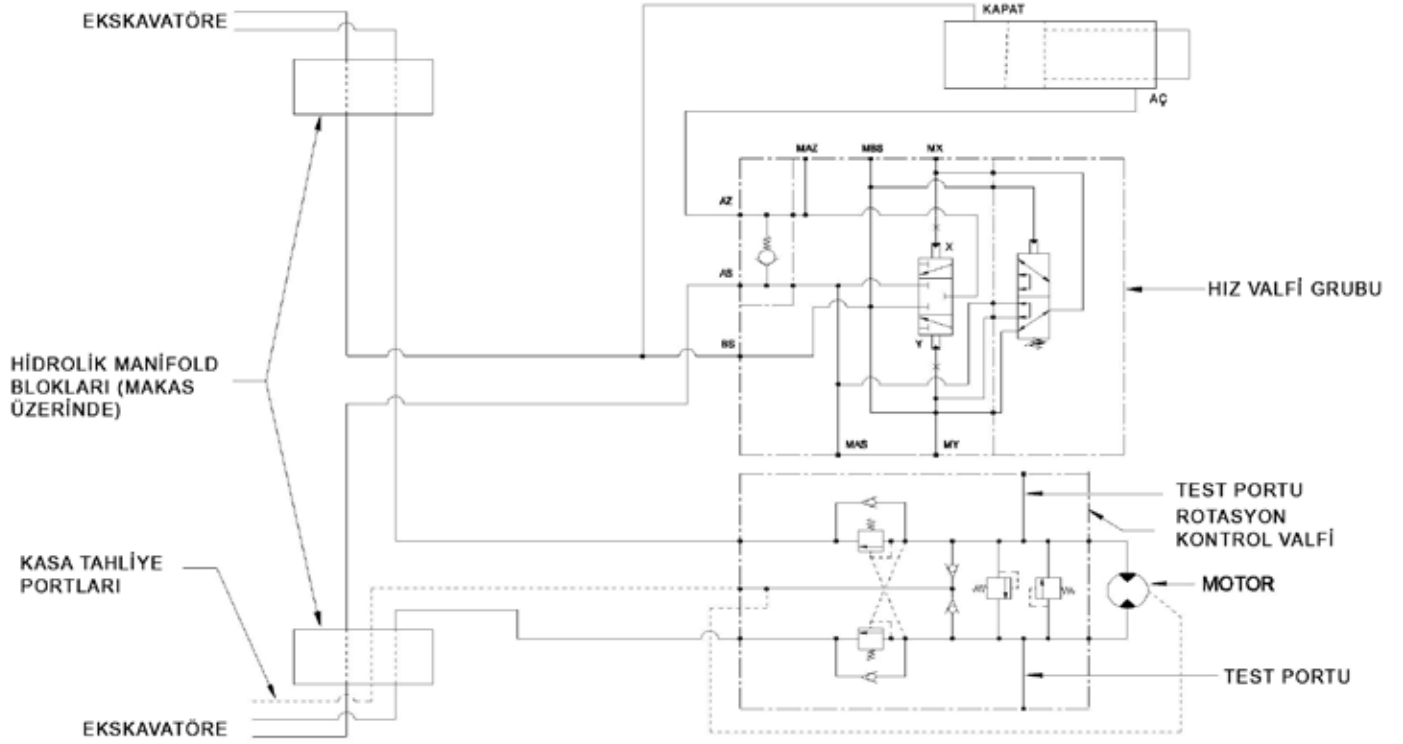
Çek Valf Grubu



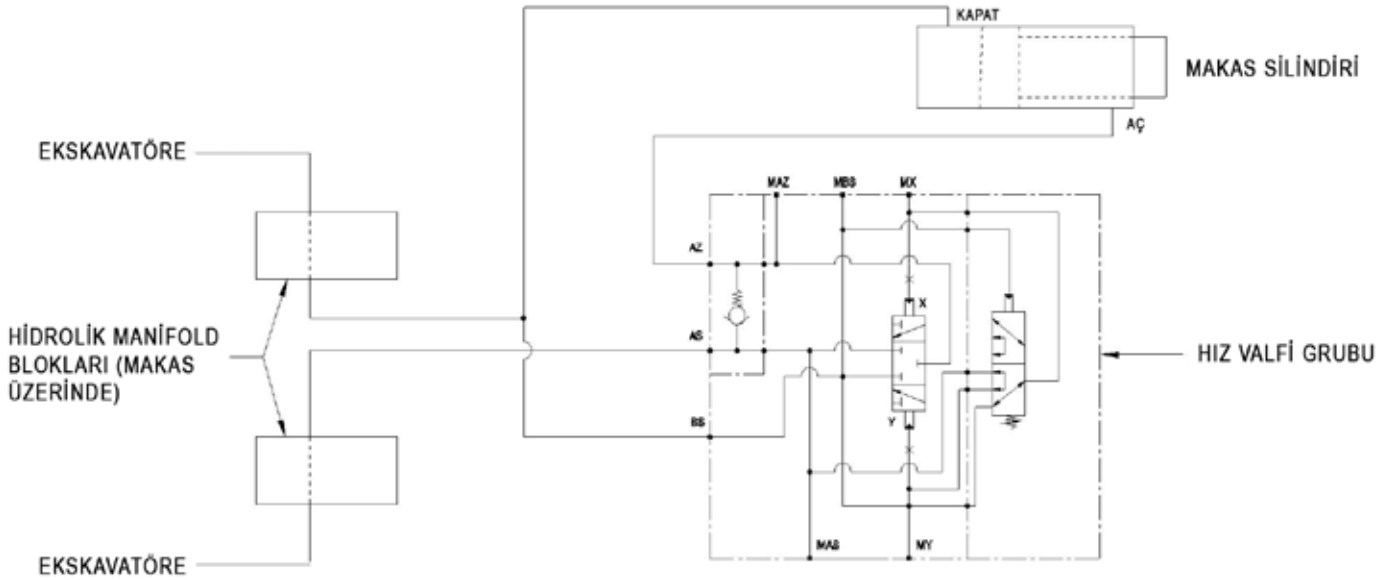
Çek Valf Grubu			
Öge	Parça Numarası	Mkt	Açıklama
1	513875	1	Çek Valf Gövdesi
2	511580	1	Piston
4	511578	1	Yay
5	511579	1	Vidalı Tapa 103 ft. lbs. (140 Nm) değerinde torklayın
6	512515	2	O Kesitli Conta

HİDROLİK ŞEMALAR

HİDROLİK ŞEMA - STANDART DÖNEN MAKASLAR



HİDROLİK ŞEMA - STANDART DÖNMEYEN MAKASLAR



ALET BERTARAFI

Hidrolik Yağı

Hidrolik yağı, uygun şekilde geri dönüştürülmezse havayı, toprağı ve suyu kirletebilir. Hidrolik yağını tüm Devlet, Federal ve yerel yasalara uygun olarak yerel yağ geri dönüşüm tesisinde geri dönüştürün.

Hidrolik Hortumları

Hidrolik hortumlarını boşaltmak için asın. Yağı geri dönüşüm için toplayın. Onaylı bir hidrolik hortumu geri dönüşüm tesisi için yerel belediye geri dönüşüm otoritelerine başvurun.

Ataşman Gövdesi

Aletteki hidrolik yağın boşaltın ve yağı geri dönüşüm için topladığınızdan emin olun. Atışmanı sökün ve metal olmayan tüm parçaları atın. Metal aksamı geri dönüştürün. Geri dönüşüm talimatları için yerel belediye geri dönüşüm otoritelerine başvurun.



EC DECLARATION OF CONFORMITY
EG KONFORMITÄTSEKTLARUNG
DECLARATION CE DE CONFORMITE
DECLARATION CE DE CONFORMIDAD
DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA



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

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:

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

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

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

- 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 elencata sotto No. 6 è responsabile.
- 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

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

Date/Datum/le/Fecha/Data:

25 JANUARY 2022

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

Position/Position/Fonction/Cargo/Posizione

Operations Manager

DECLARATION OF CONFORMITY

UK
CA

I, the undersigned:

Vervier, Patrick

Surname and First names

hereby declare that the equipment specified hereunder:

1. Category: **Excavator Mounted Mobile Shear**
2. Make: **LaBounty**
3. Type: **MSD7R, MSD800R, MSD1000R, MSD1500R, MSD2000R, MSD2250R, MSD2500R (HD/XHD), MSD3000R, MSD4000R (HD/XHD), MSD4500R (HD/XHD), MSD7500R, MSD9500R**
4. Serial number of equipment: **SN: SNXXXXXX**

Has been manufactured in conformity with

Directive/Standards	No.	Approved body
EN ISO	12100:2010	Self
EN ISO	4413:2010	Self
EN ISO	28927-8:2009	Self
EN ISO	11148-12:2012	Self
EN ISO	13732-1:2008	Self
Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008	S.I. 2008/1597	Self

5. Special Provisions: **None**
6. Representative in the Union: **Patrick Vervier, Dubuis 17-19, rue Jules Berthonneau- CS 73406 41034 Blois CEDEX, France.**

Done at **LaBounty**, 1538 Highway 2, Two Harbors, Minnesota, USA 55616

Date 10/28/2021

Signature

Position **Engineering Manager**

LABOUNTY®

Bu kılavuzun ek kopyalarını, satıcınıza veya LaBounty yedek parça departmanına başvurarak ve bir CE Kullanım ve Bakım kılavuzu talep ederek temin edebilirsiniz. Ataşmanın model numarasını ve seri numarasını dahil etmelisiniz.

LaBounty | 1538 Hwy 2 | Two Harbors, MN 55616 | 1-800-522-5059