

LABOUNTY®



UK
CA

CE

MSD

NŮŽKY ŘADY LEGEND

BEZPEČNOST, PROVOZ A ÚDRŽBA

516649 Uživatelská příručka 4/2023 Ver. 15

PŘEDMLUVA

Tato příručka obsahuje informace pro bezpečný provoz a údržbu stříhacího stroje LaBounty řady MSD Legend. Před spuštěním přídavného zařízení se seznamte s jejím kompletním obsahem. Znalost správných provozních postupů a bezpečnostních opatření souvisejících s přídavným zařízením pomáhá předcházet hmotným škodám a úrazům.

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

NEPŘEHLÉDNĚTE

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

VÝMĚNA UŽIVATELSKÉ PŘÍRUČKY

V případě poškození, ztráty nebo potřeby dalších kopií této příručky se neprodleně obraťte na autorizovaného prodejce LaBounty. Kopii si můžete také stáhnout v podobě PDF z www.stanleyinfrastructure.com.

REGISTRAČNÍ FORMULÁŘ

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

MOŽNÉ ODCHYLKY

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

ZVEŘEJNĚNÍ INFORMACÍ

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

ZÁRUKA

Veškeré záruční činnosti nebo opravy podléhají schválení servisního oddělení společnosti LaBounty před zahájením práce. Veškeré změny, úpravy nebo opravy provedené před schválením ze strany servisního oddělení společnosti LaBounty bezpodmínečně ruší platnost záruky. Nevhodný provoz nebo nevhodně provedená údržba bezpodmínečně ruší platnost záruky.

OBSAH

BEZPEČNOST	4
ŠTÍTKY	7
PODMÍNKY	8
INSTALACE.....	9
Instalace druhého článku.....	9
Instalace třetího článku.....	9
Instalace bez rotace.....	9
Instalace hydrauliky.....	10
Instalace elektro InSite™.....	11
Připojení stejnosměrnému napájení bagru.....	12
Připojení ke spínači zapalování bagru	12
Schéma vedení napájecího kabelu InSite.....	13
Stažení a instalace mobilní aplikace InSite	14
Odstranění nůžek z bagru	14
Uložení nůžek.....	15
PROVOZ	16
Než začnete.....	16
Bezpečnostní zařízení	16
Popis přídatného zařízení.....	17
Technické specifikace	18
Ovládací prvky.....	18
Tipy k použití	19
Odvzdušňování hydraulického okruhu nůžek.....	20
Odvzdušnění InSite	21
Kontrola prosakování	23
ÚDRŽBA	24
Kontrolní seznam pro kontrolu po 8 hodinách	24
Kontrolní seznam pro kontrolu po 80 hodinách.....	25
Kontrolní seznam pro kontrolu po 1500 hodinách	25
Kontrolní seznam pro kontrolu po 2000 hodinách	25
Přibližná doba trvání údržby.....	25
Kontrola hydrauliky	26
Mazání nůžek	26
Mazání planetové převodovky.....	27
Zkontrolujte / dotáhněte šrouby.....	28
Údržba nože	29
Odstranění nože	29
Měření a vyrovnávání mezer mezi noži.....	32
Otočení nože.....	35
Navařování na čelisti a povrchové kalení.....	42
Výměna třecích desek a tyčí.....	45
Seřízení kluzného šroubu	46
Zkontrolujte mezeru válce.....	46
Rychlostní ventil.....	47
Ilustrace sestavy rychlostních ventilů.....	49
Schéma hydrauliky	53
Likvidace nářadí.....	54

BEZPEČNOST

	Symbol bezpečnostního upozornění označuje možnost rizika zranění osob. Dodržujte veškeré bezpečnostní uvedené pokyny, abyste tak zabránili možným úrazům nebo smrtelným úrazům.
 NEBEZPEČÍ	Označuje bezprostředně nebezpečnou situaci, která může způsobit smrt nebo vážné zranění.
 VAROVÁNÍ	Označuje potenciálně nebezpečnou situaci, která by mohla způsobit smrt nebo vážné zranění.
 VÝSTRAHA	Označuje nebezpečí, která mohou vést k poškození zařízení nebo zranění osob.
 POZNÁMKA	Označuje důležité postupy.



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

Věnujte zvláštní pozornost veškerým bezpečnostním upozorněním v této příručce a na bezpečnostních značkách vašeho zařízení. Udržujte bezpečnostní značení v dobrém stavu. Chybějící nebo poškozená bezpečnostní značení vyměňte.

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

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

OBECNĚ

- Pokud přídatné zařízení nefunguje správně, vypněte stroj, dodržujte správné postupy blokování a značení, a postupujte podle správných postupů opravy.
- Veškeré poškozené nebo opotřebené díly demontujte a nahraďte díly doporučenými společnostmi LaBounty. Použití dílů, které nejsou schváleny výrobcem, může způsobit poškození nebo zbytečné prostoje a může vést ke ztrátě záruky.
- NIKDY neprovozujte zařízení bez původních ochranných krytů.
- NESMÍTE zpracovávat materiál s přídatným zařízením polohovaným nad kabinou obsluhy. V takovém případě hrozí

- vážné zranění nebo smrt v důsledku pádu úlomků.
- NEPOKOUŠEJTE SE zpracovávat lámavé materiály, jako jsou nápravy nebo kolejnice. NEZPRACOVÁVEJTE žádné materiály, které by z jakékoli polohy mohly být vymrštěny směrem k obsluze, dalším pracovníkům, budovám nebo zařízením.
- V oblasti provozu stroje a manipulace se strojem se nesmí nacházet žádné osoby ani zařízení. NIKDY nemanipuluje s břemeny nad osobami nebo zařízeními. Během dohledu nad provozem přídatného zařízení dodržujte bezpečný odstup alespoň 75 stop (23 metry).
- NIKDY se žádnou částí stroje nepřibližujte k elektrickému vedení. Udržujte volný prostor ve vzdálenosti minimálně 15 stop (5 metrů).
- Svirání konstrukcí přídatným zařízením a couvání s bagrem s cílem stržení konstrukce je ZAKÁZANO.
- Použití tohoto zařízení k práci s některými materiály může zvyšovat prašnost pracovního prostředí a riziko vdechnutí nebezpečných látek, jako je azbest, křemík nebo olovo. Vdechnutí prachu obsahujícího tyto nebo jiné nebezpečné látky může způsobit vážné úrazy, rakovinu nebo smrt. Chraňte sebe i své kolegy. Seznamte se s vlastnostmi materiálů, které zpracováváte. Dodržujte bezpečnostní postupy a všechny platné národní, státní nebo prozatímní zdravotní a bezpečnostní předpisy, které se jich týkají. V případě potřeby zajistěte bezpečnou likvidaci materiálů kvalifikovanou osobou.
- Demontáž jakéhokoliv přídatného zařízení spojeného kolíky může být nebezpečná. NIKDY neodstraňujte žádný kolík, pokud nástavec neleží na zemi a není zablokovaný. Může dojít ke vzniku vážného úrazu nebo úmrtí. Při úderu mohou ze spojovacího čepu odlétávat kovové špony nebo nečistoty. K vyrážení čepů používejte mosazný vyrážecí a vhodný pracovní oděv a ochranné brýle. Kolíky mohou při silném úderu vyletět dovnitř nebo ven. Při demontáži nebo montáži kolíků se vždy držte stranou.
- Toto ani jiná zařízení neprovozujte, pokud jste pod vlivem návykových látek nebo alkoholu.
- NEPROVÁDEJTE úpravy zařízení LaBounty bez povolení výrobce. Toto zařízení je určeno k výkonu specifické práce a jeho změny by mohly vést ke zranění.
- Před opuštěním kabiny VŽDY spusťte výložník na zem.

Pokud je potřeba provádět práce na přídavném zařízení nad zemí, zajistěte stroj a přídavné zařízení vhodnými opěrami. **NEPODPÍREJTE** stroj struskovými nebo dutými cihlami ani jinými podpěrami, které by se pod trvalou zátěží mohly rozpadnout. **NESPOLÉHEJTE** se na to, že přídavné zařízení udrží nad zemí hydraulický válec. Pokud dojde k posunutí ovládacího prvku nebo k jinému uvolnění hydraulického tlaku, může dojít k poklesu přídavného zařízení.

- **NEPRACUJTE** pod strojem neseným pouze zvedákem. Bez výslovného povolení společnosti LaBounty **NENAVARUJTE** na konstrukční prvky žádné součásti. Jakékoli nepovolené navařování vede k zániku záruky a může způsobit vady konstrukce nebo úrazy.
- Nepřibližujte se k místům možného smáčknutí, mezi která patří pohyblivá horní čelist, spojení hydraulického válce, spoje lžice a další pohyblivé části.
- Před zahájením provozu přídavného zařízení se seznamte s veškerými bezpečnostními pokyny uvedenými v příručce pro provoz a údržbu. Pokud vám některý postup provozu nebo údržby není jasný, v činnosti nepokračujte a požádejte o další pokyny.
- Denně kontrolujte přídavné zařízení. Nepoužívejte špatně udržované nebo poškozené přídavné zařízení.
- Stroj nikdy za nebezpečných podmínek nepoužívejte. Na stroj připevňte označení „Nepoužívat“.

ZÁKLADNÍ STROJ

- Kabina musí být vybavena ochrannými kryty vhodnými pro aplikace zařízení značky LaBounty. Kabina **MUSÍ** být vybavena schválenou ochrannou konstrukcí proti padajícím předmětům (FOPS) a ochranným krytem kabiny. Ochrana musí splňovat požadavky normy SAE J1356. Dalším požadavkem je průhledné netřítivé čelní sklo kabiny. Další informace o dostupných prvcích ochrany obsluhy proti padajícím předmětům vám poskytne dodavatel nebo výrobce základního stroje a ochranných prvků kabiny. Chybějící FOPS a prvky ochrany obsluhy proti padajícím předmětům mohou způsobit úrazy nebo smrt.
- Předcházejte převrácení. Přídavné zařízení mění nosnost základního stroje. **ZABRAŇTE** přetížení bagru. V opačném případě hrozí vážné úrazy. Nosnost ovlivňuje také umístění základního stroje na nerovný podklad. Nesprávné zvedání může způsobit vážné zranění nebo poškození stroje. Používejte doporučené protizávaží bagru. Používejte krátké závěsy a zvedejte břemeno jen tak vysoko, jak je to nutné.
- **NEDOVOLUJTE**, aby na stroji někdo seděl. Osobám sedícím na stroji hrozí vážná zranění, například náraz cizím předmětem nebo vyvrstvení ze stroje. Osoby sedící na stroji také odvádějí pozornost obsluhy a překážejí jí, což vede k nebezpečnému ovládní stroje. Přídavné zařízení **NIKDY** nepoužívejte jako pracovní plošinu nebo nosič osob.
- Před zahájením práce zkontrolujte stav podkladu pracovní plochy. Vyhněte se nestabilním nebo kluzkým místům a umístěte základní stroj na pevný, rovný podklad. Pokud není možné zajistit rovný povrch, umístěte základní stroj tak, aby bylo přídavné zařízení používáno v jeho přední nebo zadní části. Se zařízením nepracujte v bočních prostorech základního stroje.

VYBAVENÍ OVLÁDEJTE BEZPEČNĚ

- Připravte školicí program pro všechny členy obsluhy k zajištění bezpečného provozu.
- S nářadím nebo přídavným zařízením pracujte pouze po důkladném zaškolení nebo pod dohledem kvalifikované obsluhy nebo instruktora.
- Seznamte se všemi předpisy BOZP, místními zákony a dalšími odbornými pokyny platnými pro váš provoz a řiďte se jimi.
- Seznamte se s bezpečnostními pravidly pracoviště. V případě pochybností o bezpečnostních otázkách se obraťte na svého nadřízeného nebo koordinátora bezpečnosti.
- Před použitím nářadí nebo přídavného zařízení vyhodnoťte rizika pro sebe a své okolí. Začněte v pracovním prostoru bez okolostojících osob a vyhodnoťte rizika pro okolostojící

osoby, mimo jiné včetně rizika vážného zranění nebo smrti způsobeného pádem nářadí nebo příslušenství z výšky.

- Neobsluhujte zařízení z jiného místa, než je správné místo obsluhy.
- Na bagru nebo přídavném zařízení neměňte ani neodstraňujte žádné bezpečnostní prvky.
- Buďte ostražití, sledujte, co děláte, a při práci s nářadím používejte zdravý rozum. Nepracujte s nářadím nebo přídavným zařízením, pokud jste unavení nebo pod vlivem drog, alkoholu nebo léků. Chvilková nepozornost při práci s nářadím může mít za následek vážné zranění.

HYDRAULIKA

- Stroj nepoužívejte při teplotě nižší než -10°F (-23°C).
- Hydraulický olej se během provozu zahřívá. **ZABRAŇTE** styku horkého hydraulického oleje, při kterém hrozí vážné popáleniny. Používejte vhodné ochranné oděvy a ochranné prostředky.
- **NEMANIPULUJTE** s hydraulickým vedením nebo jeho součástmi, pokud jsou pod tlakem. Unikající kapalina pod tlakem může proniknout kůži a způsobit vážné úrazy. Rukama ani žádnou částí těla se nedotýkejte otvorů pro čepy ani trysek, ze kterých unikají přetlakované kapaliny. Ke zjištění úniků používejte kusky kartonu. Při proniknutí **JAKÉKOLI** kapaliny do kůže vyhledejte okamžitou zdravotnickou pomoc.

OOP

- **VŽDY** noste přiléhavý oděv a ochranné pomůcky vhodné pro danou práci. Při prohlížení, obsluze nebo údržbě přídavného zařízení je třeba vždy nosit bezpečnostní vybavení. Mezi osobní ochranné pracovní prostředky patří ochrana očí, ochranná přilba, pracovní obuv s tvrdou špičkou, rukavice, ochrana sluchu a respirátor.

KOMPATIBILITA INSITE

- Lze předpokládat, že toto zařízení splňuje požadavky části 15 pravidel FCC, pokud je sestaveno přesně podle pokynů dodaných s touto soupravou. Provoz je podmíněn následujícími podmínkami:
 1. toto zařízení nesmí způsobovat škodlivé rušení, a
 2. toto zařízení musí přijímat jakékoliv rušení, včetně rušení, které může způsobit nežádoucí provoz.
- Toto zařízení bylo testováno a shledáno vyhovujícím limitům pro digitální zařízení třídy A podle části 15 pravidel FCC. Tyto limity jsou navrženy tak, aby poskytovaly přiměřenou ochranu před škodlivým rušením při provozu zařízení v komerčním prostředí. Toto vybavení generuje, využívá a může vyzařovat vysokofrekvenční energii a není-li instalováno a použito v souladu s touto příručkou, může způsobit škodlivé rušení rádiové komunikace. Provoz tohoto zařízení v obytné oblasti může způsobit škodlivé rušení, v takovém případě bude uživatel povinen odstranit rušení na vlastní náklady.
-
- Toto zařízení je v souladu s kanadskou normou ICES-003. Provoz je podmíněn dvěma následujícími podmínkami:
 1. Toto zařízení nesmí způsobovat škodlivé rušení, a
 2. Toto zařízení musí přijímat jakékoliv rušení, včetně rušení, které může způsobit nežádoucí provoz.

ELEKTRICKÉ SLOŽKY INSITE

- Nikdy neotevírejte žádnou složku InSite ani se nepokoušejte získat přístup k vnitřku jakékoliv složky. Riziko úrazu elektrickým proudem. Máte-li podezření na poškození nástroje, obraťte se na svého prodejce a požádejte ho o servis.
- S takovým nářadím nepoužívejte poškozená lana nebo zástrčky. Poškozená lana zvyšují riziko úrazu elektrickým proudem. Všechna lana a zástrčky pravidelně kontrolujte.
- Ke snížení rizika úrazu elektrickým proudem odpojte a zajistěte/označte všechny zdroje elektrického napájení předtím, než se pokusíte o instalaci nebo čištění náradí.
- Na přídavném zařízení ani na bagru neprovádějte žádné operace svařování, pokud je InSite připojen k napájení. Může dojít k poškození elektroniky InSite. Před svařováním odpojte napájecí kabel InSite.

ŠTÍTKY



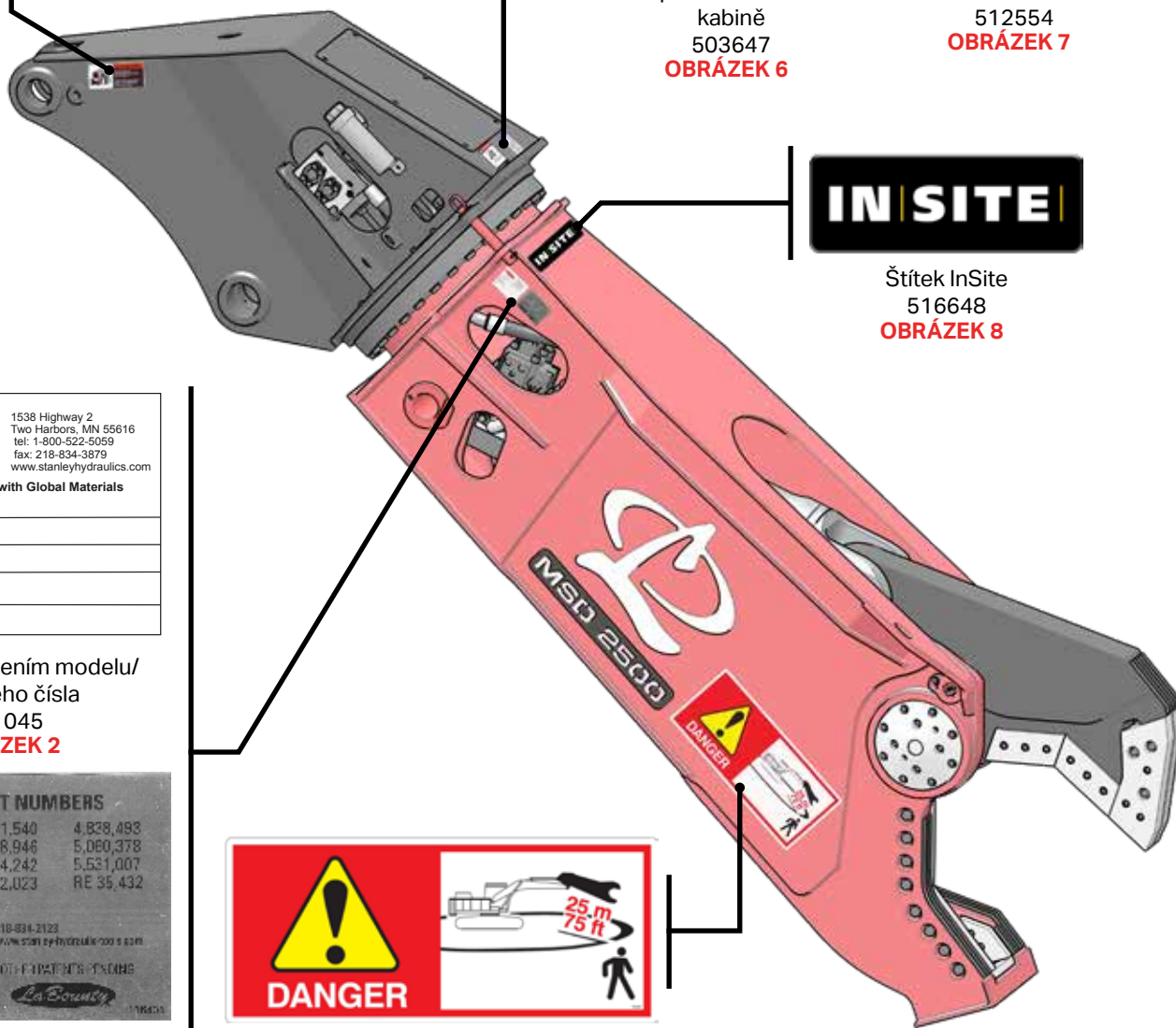
Štítek snižování tlaku
512572
OBRÁZEK 1



Bezpečnostní štítek v kabině
503647
OBRÁZEK 6



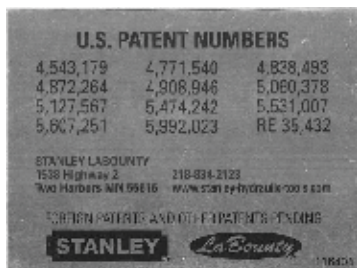
Štítek odvodu vzduchu
512554
OBRÁZEK 7



Štítek InSite
516648
OBRÁZEK 8

	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:	

Štítek s uvedením modelu/
sériového čísla
511045
OBRÁZEK 2



Štítek s uvedením patentu
116404
OBRÁZEK 3

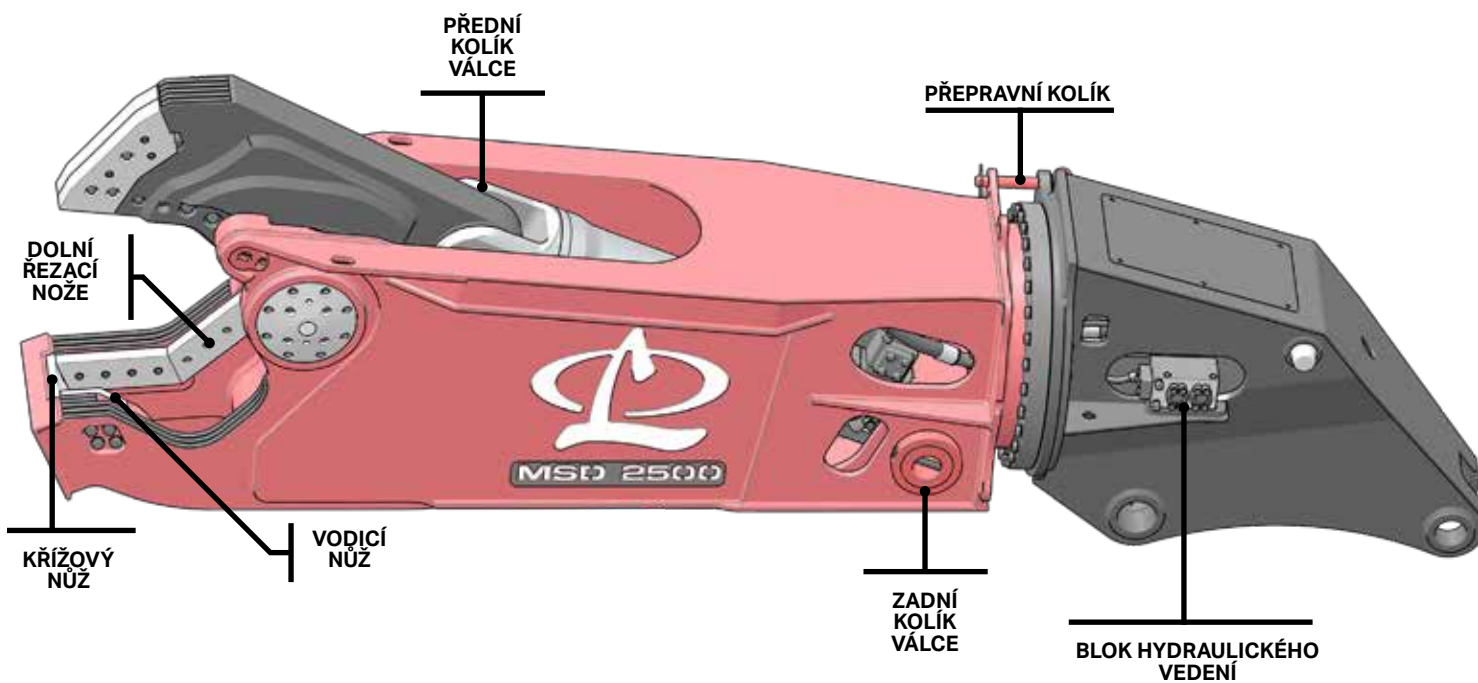
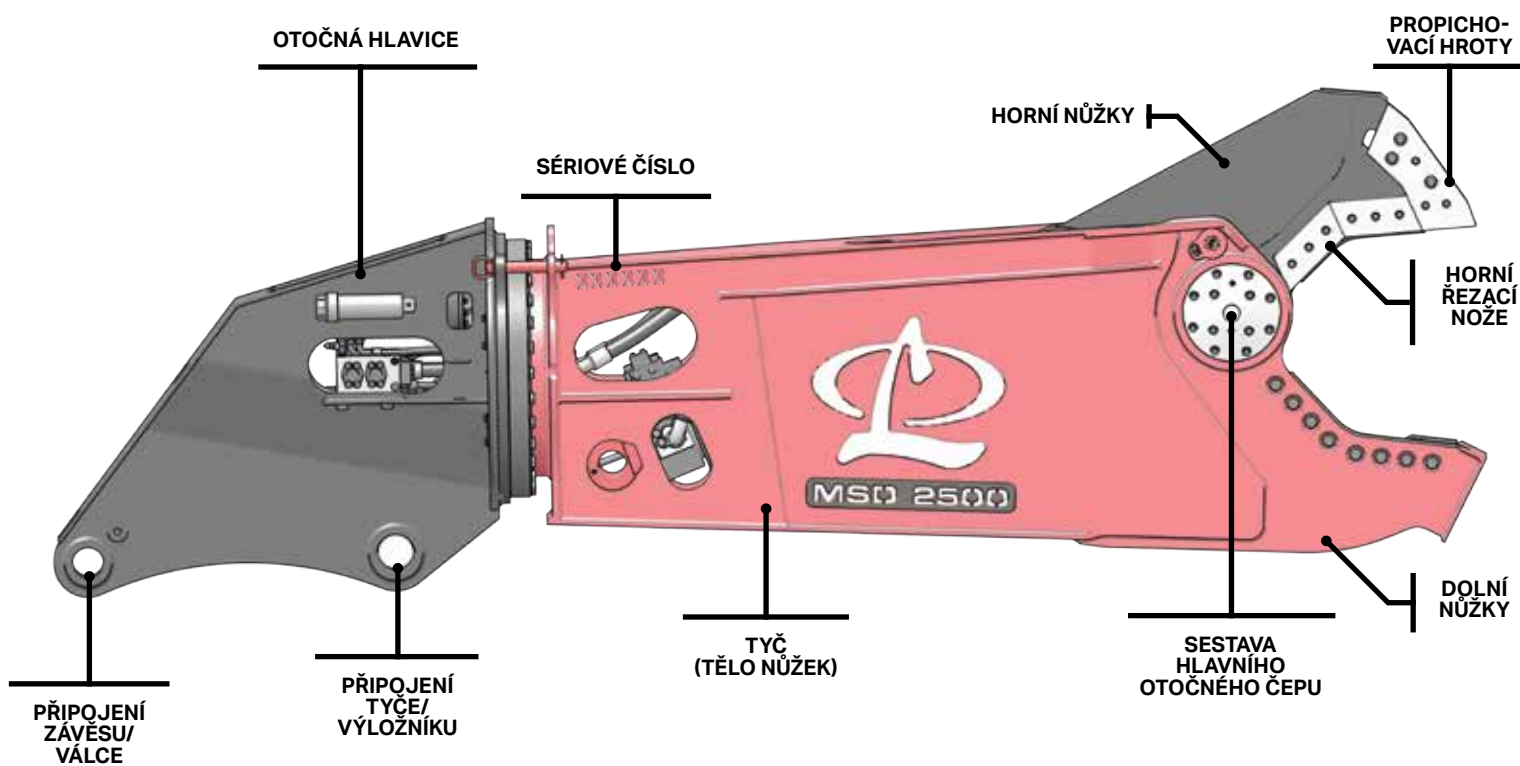


Štítek bezpečné vzdálenosti
prohlížení
116389 (13" x 30")
503706 (6" x 13")
OBRÁZEK 4



Štítek mazání
116338
(Na každé přípojce)
OBRÁZEK 5

PODMÍNKY



INSTALACE

1. Vyhledejte rovný, pevný podklad (např. betonovou podlahu).
2. Postavte nůžky na zem tak, aby byl čep výložníku otočen nahoru. K udržení stability a roviny nůžek použijte podložku.
3. Odstraňte přídatné zařízení bagru. Postupujte podle doporučení výrobce

Poznámka: Ucpěte hydraulické hadice a vedení, abyste zabránili kontaminaci.

INSTALACE DRUHÉHO ČLÁNKU

Poznámka: Montáž druhého článku probíhá tam, kde nůžky nahrazují tyč bagru.

1. Odstraňte tyč bagru. Postupujte podle doporučení výrobce.
2. Uved'te bagr do polohy a pečlivě srovnejte výložník s přípojkou výložníku nůžek na montážní držák.

Poznámka: Může být nutné zvednout zadní část nůžek pomocí kladky nebo vysokozdvížného vozíku, aby bylo možné výložník připojit k držáku.

3. Kolíkem upevněte výložník bagru k přípojce výložníku (Viz Obrázek 9).
4. Zajistěte odchod všech pracovníků a vydejte obsluhu bagru pokyn, aby pomalu zvedala nůžky tak, aby byl dostatečný prostor pro připnutí válce baru k přípojce válce.
5. Vysuňte pístnici ramena a připojte válec k přípojce válce pomocí spojovacího kolíku válce.
6. Pokud máte otočné nůžky, vyjměte transportní kolík a umístěte jej do polohy k uskladnění (viz Obrázek 12).

INSTALACE TŘETÍHO ČLÁNKU

Poznámka: Instalace třetího článku probíhá tam, kde nůžky nahrazují lžici bagru.

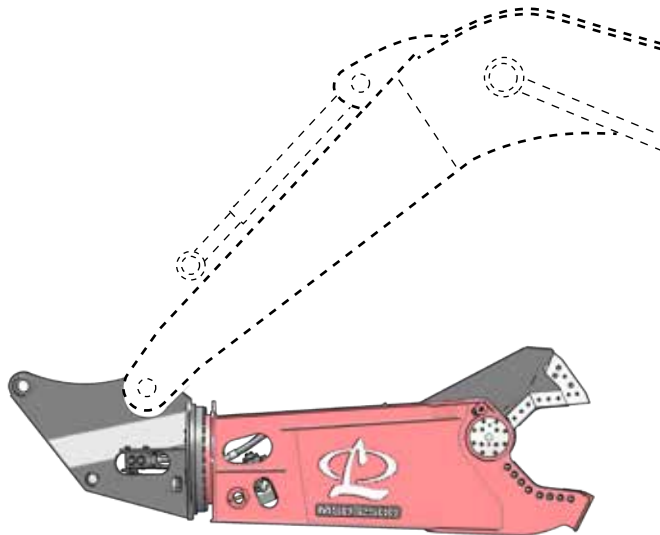
1. Uved'te bagr do polohy a pečlivě srovnejte hrot tyče s přípojkou tyče na montážní držák.

Poznámka: Může být nutné zvednout zadní část nůžek pomocí kladky nebo vysokozdvížného vozíku, aby bylo možné tyč připojit k držáku.

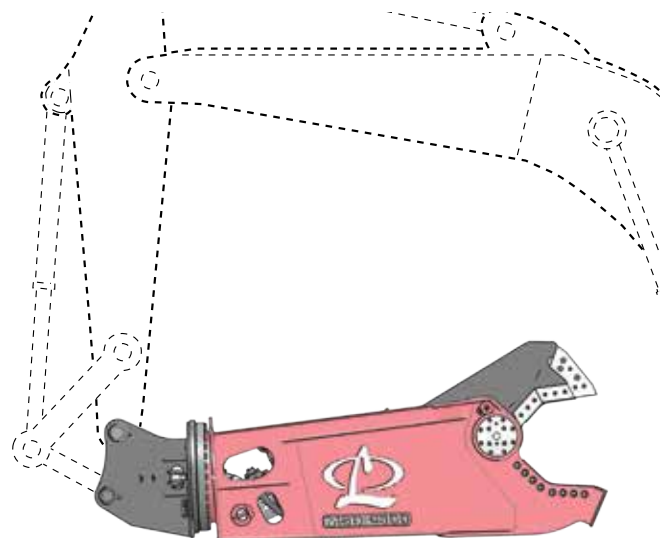
2. Upevněte tyč bagru kolíkem k přípojce tyče.
3. Opatrně vysuňte válec lžice bagru a posuňte závěs lžice. Umístěte spojovací článek do přípojky závěsu montážního držáku.
4. Upevněte spojení závěsu s držákem nůžek kolíkem.
5. Odstraňte přepravní kolík a umístěte jej do polohy k uskladnění (viz Obrázek 12).

INSTALACE BEZ ROTACE

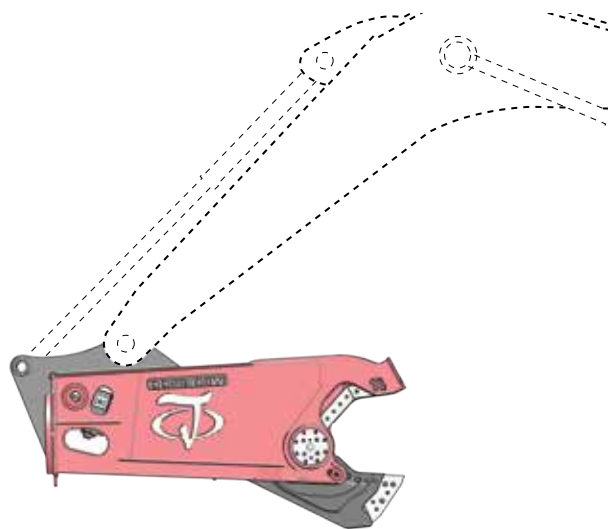
Při vykládání nůžek je třeba dbát zvýšené opatrnosti. Umístěte nůžky na bezpečnou a stabilní podložku. Ujistěte se, že podložka nedovolí, aby se horní čelist jakkoliv pohybovala nebo dotýkala země.



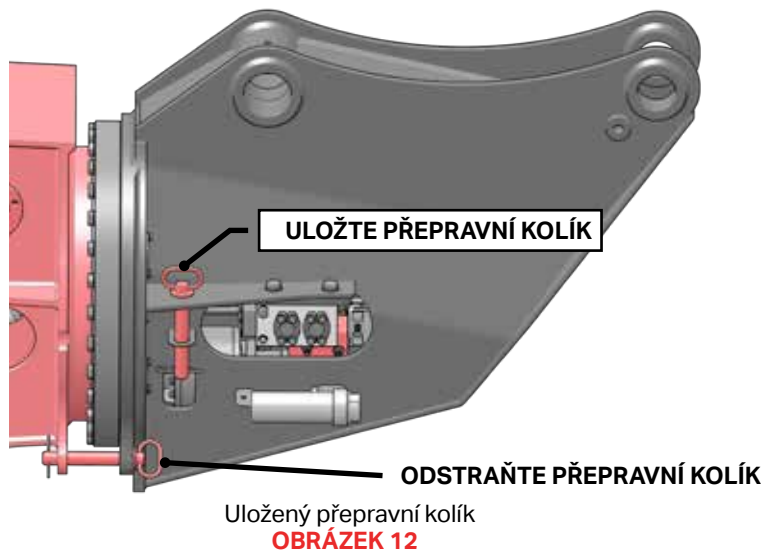
Instalace druhého článku
OBRÁZEK 9



Instalace třetího článku
OBRÁZEK 10



Instalace bez rotace
OBRÁZEK 11



INSTALACE HYDRAULIKY

Poznámka: Viz „Schéma hydrauliky“ na straně 53.



Nepřipojte hydraulická vedení, pokud jsou pod tlakem. Unikající kapalina pod tlakem může proniknout kůží a způsobit vážné úrazy.

Požadavky na hydraulický obvod

Poznámka: Uvedené hodnoty jsou standardními hodnotami. Informace o specifických přídatných zařízeních naleznete v příručce k dílům.

Model	Okruh cyklování čelistí (Max)	Rotační okruh (Max)	Spojení
MSD1000	80 GPM (300 LPM) 4000-5500 PSI (275-380 Bar)	3-4GPM (11-19 LPM)* 2000-2500 PSI (138-172 Bar)	Válec: 1 palcový Code 62 Otáčení: -8 FFORX
MSD1500	110 GPM (410 LPM) 4000-5500 PSI (275-380 Bar)		Válec: 1 palcový Code 62 Otáčení: -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)	Válec: 1,25 palcový Code 62 Otáčení: -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)	Válec: 1,25 palcový Code 62 Otáčení: -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)	Válec: 1,25 palcový Code 62 Otáčení: -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)	Válec: 1,25 palcový Code 62 Otáčení: -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)	Válec: 1,25 palcový Code 62 Otáčení: -8 FFORX
MSD 4000 MSD 4000 HD	180 GPM (680 LPM) 4000-5500 PSI (275-380 Bar)		Válec: 1,25 palcový Code 62 Otáčení: -8 FFORX
MSD 4000 XHD	180 GPM (680 LPM) 4000-5500 PSI (275-380 Bar)		Válec: 1,5 palcový Code 62 Otáčení: -8 FFORX
MSD 4500 MSD 4500 HD	200 GPM (750 LPM) 4000-5500 PSI (275-380 Bar)		Válec: 1,5 palcový Code 62 Otáčení: -8 FFORX
MSD 4500 XHD	200 GPM (750 LPM) 4000-5500 PSI (275-380 Bar)		Válec: 2 palcový Code 62 Otáčení: -8 FFORX

*Specifikace průběhu otáčení jsou odhadem. Nastavte specifický průběh tak, aby se nůžky otáčely rychlostí 3-6 otáček za minutu. Otáčení rychlejší než 3-6 otáček za minutu může způsobit poškození rotačních složky.

1. Připojte hydraulické hadice k přípojkám na každé straně hlavice.

Poznámka: Každý otvor na hlavě je označen, takže uživatelé mohou snadno identifikovat otvory pro válec, otáčení a drenáž skříně.

2. U rotačních modelů nainstalujte po instalaci hydraulických okruhů na základním stroji další hydraulické vedení na výložník.

- Dvě přívodní potrubí o průměru 13 mm (1/2")
- Jedna drenáž skříně o průměru 13 mm (1/2")

3. Připojte spojky z každého z uvedených vedení do hlavice nebo spojek na nůžkách. Viz příručka k dílům.

4. Utáhněte všechny hydraulické fitinky na hodnoty uvedené v „Zkontrolujte / dotáhněte šrouby“ na straně 28.

VAROVÁNÍ

Úniky hydraulického systému nekontrolujte rukama. Může dojít k vystříknutí hydraulického oleje na kůži. Pokud dojde k poranění takovým výstřikem, okamžitě vyhledejte lékařskou pomoc.

5. Vizuálně zkontrolujte, zda nedochází k úniku hydraulického oleje nebo rušení hydraulických hadic.

Poznámka: Před uvedením nůžek do provozu je třeba hydraulický okruh odzdušnit (viz „Odzdušňování hydraulického okruhu nůžek“ na straně 20).

INSTALACE ELEKTRO INSITE™

Nůžky MSD Legend jsou vybaveny InSite. InSite získává informace z nůžek LaBounty a poskytuje výkonnostní metriky, které pomáhají zvyšovat produktivitu a snižovat prostoje. InSite vyžaduje napájení stejnosměrným proudem z bagru.

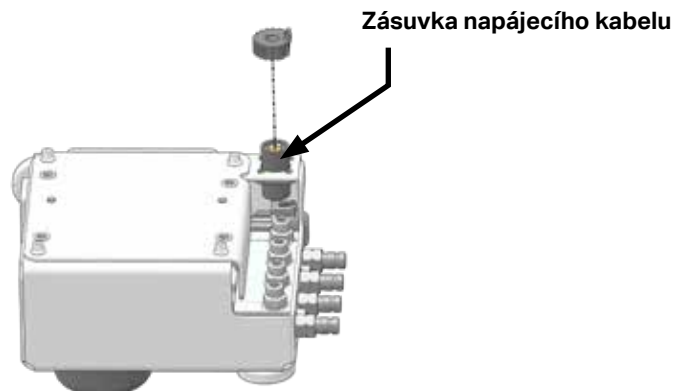
Vedte napájecí kabel až k výložníku bagru.

VAROVÁNÍ

Riziko úrazu elektrickým proudem. Proved'te postupy zablokování/ označení na všech zdrojích elektrické energie, zajistěte, aby byla veškerá elektrická energie vypnuta a hlavní odpojovač baterie byl v přerušené poloze. Může dojít ke vzniku úrazu nebo poškození vybavení.

InSite vyžaduje od bagru napájení +12 V DC nebo + 24 V DC. Napájecí kabel je přiveden k bagru a připojen k hlavnímu odpojovací akumulátoru (nebo k pojistkovému panelu bagru, je-li to výhodnější) a ke klíčovému spínači zapalování.

6. Připojte krátký oplétaný propojovací kabel k zásuvce napájecího kabelu na ovládacím panelu InSite.



7. Připojte dlouhý napájecí kabel InSite k propojovacímu kabelu.

8. Pomocí dodaných stahovacích pásek zaveďte napájecí kabel InSite na výložník bagru a k bagru. Kabel upevňujte po každých alespoň dvou stopách (610 mm).

9. Dbejte na to, aby se napájecí kabel nedotýkal předmětů, které by ho mohly poškodit, nebo aby se o ně neodíral.

10. Konec napájecího kabelu je zakončen 3 holými vodiči.

PŘIPOJENÍ STEJNOSMĚRNÉMU NAPÁJENÍ BAGRU

11. Připojte jeden držák 5A pojistky k bílému vodiči napájecího kabelu.
12. Připojte 18 AWG vodič od svorky na opačném konci držáku 5A pojistky ke kladnému pólu hlavního odpojovače baterie bagru.
13. Připojte zelený vodič k uzemnění podvozku.

PŘIPOJENÍ KE SPÍNAČI ZAPALOVÁNÍ BAGRU

Poznámka: Napájení InSite je elektricky propojeno se spínačem zapalování bagru. To neznamená, že je nutné připojit kabel přímo ke spínači zapalování. Toto spojení můžete provést k libovolné svorce, která je elektricky připojena ke spínači zapalování, pokud bude napájení InSite po vyjmutí klíče z bagru vypnuté.

14. Připojte jeden držák 5A pojistky k černému vodiči.
15. Připojte 18 AWG vodič od svorky na opačném konci držáku 5A pojistky ke spínači zapalování bagru.

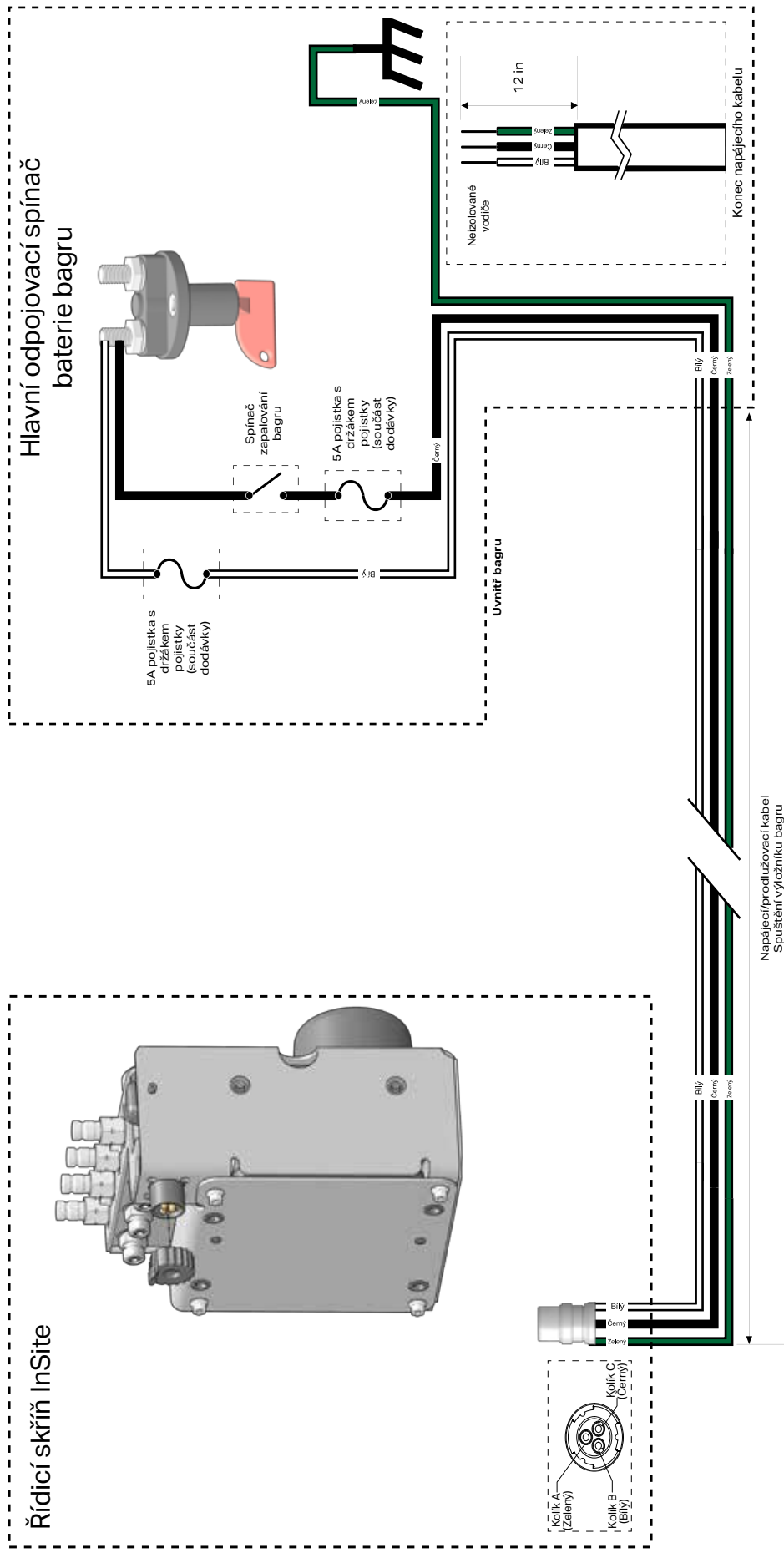
Potvrzení komunikace InSite

Systém InSite má dvě kontrolky LED, kterými můžeme potvrdit, že jednotka pracuje správně.



LED	Význam
Trvale svítí zelená	InSite je napájen a připojen přes mobilní síť.
Blikající zelená	InSite je napájen, ale hledá mobilní připojení.
Nesvítí	InSite není napájen. Zkontrolujte zapojení elektro.

SCHÉMA VEDENÍ NAPÁJECÍHO KABELU INSITE

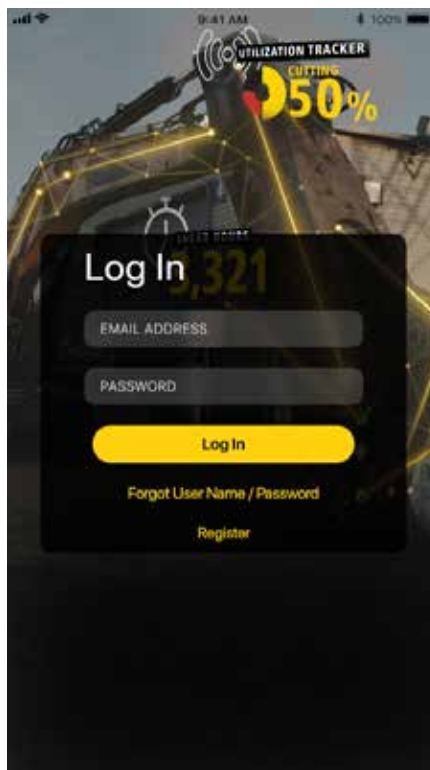


STAŽENÍ A INSTALACE MOBILNÍ APLIKACE INSITE

Systém InSite odesílá údaje o všech vašich nůžkách LaBounty vybavených systémem InSite do chytrého telefonu nebo mobilního zařízení.

1. Vstupte do obchodu s aplikacemi pro zařízení iPhone, iPad nebo Android. Vyhledejte „InSiteProCall“.
2. Nainstalujte aplikaci InSite.
3. Otevřete aplikaci a zaregistrujte si nový účet InSite, pokud jej ještě nemáte.
4. Přihlaste se a přijměte licenční smlouvu s koncovým uživatelem.
5. Pro získání kódu skupiny zařízení kontaktujte službu InSite na čísle (218) 834-6840. Kód skupiny umožňuje přístup k vašim údajům.

Poznámka: Pro dokončení instalace a přístup k údajům o nůžkách je nutná aplikace InSite.



ODSTRANĚNÍ NŮŽEK Z BAGRU

1. Umístěte nůžky na zem pod výložník bagru tak daleko, kam až sahá tyčový válec.

Poznámka: K podepření tyčového válce z výložníku bagru použijte podložku.

VAROVÁNÍ

Demontáž jakéhokoliv přídatného zařízení spojeného kolíky může být nebezpečná. Nikdy neodstraňujte žádný kolík, pokud nástavec neleží na zemi a není zablokovaný. Může dojít ke vzniku vážného úrazu.

2. Vložte transportní kolík mezi otočnou hlavu a nůžky.
3. Vyjměte kolík tyčového válce z montážního držáku nůžek.
4. Úplně zasuňte tyčový válec.
5. Proveďte cyklus uzavření čelistí nůžek.
6. Vypněte bagr a uvolněte případný zachycený tlak v hydraulickém systému. Zablokujte/označte zdroj hydraulické energie.

VAROVÁNÍ

Po vypnutí základního stroje může být ve stroji přítomen zachycený hydraulický tlak. Při demontáži hydraulických hadic nebo vedení je třeba dbát zvýšené opatrnosti. Může dojít ke vzniku úrazu nebo úmrtí.

7. Odpojte hydraulické přípojky. Ucpěte přípojky, hadice a vedení, abyste zabránili kontaminaci hydraulického oleje.
8. Ujistěte se, že jsou nůžky řádně podloženy a že podložka unese celkovou hmotnost nůžek.
9. Vyjměte kolík výložníku z nůžek.

ULOŽENÍ NŮŽEK

1. Promažte nůžky dle popisu v „Mazání nůžek“ na straně 26.
2. Úplně zasuňte válec nůžek.
3. Zablokujte nůžky od země pomocí dřevěných špalků. Ujistěte se, že jsou nůžky stabilní a nepohybují se.
4. Ucpěte všechny otevřené hydraulické otvory.

Poznámka: Při skladování promažte ložisko otočného stolu každých 6 měsíců. Viz „Mazání nůžek“ na straně 26.

PROVOZ

NEŽ ZAČNETE

Seznamte se svým bezpečnostním programem

- Přečtěte si tuto příručku a příručku k základnímu stroji a porozumějte jim.
- Seznamte se s bezpečnostními předpisy zaměstnavatele. Pokyny a bezpečnostní vybavení si vyžádejte od svého mistra.
- Seznamte se s pravidly silničního provozu na pracovišti. Seznamte se s ručními signály používanými při práci a zjistěte, kdo je za signalizaci zodpovědný. Přijímejte signály pouze od **JEDNÉ** osoby.
- Neustále používejte osobní ochranné prostředky (OOP). Patří sem ochrana očí, tvrdá obuv s ocelovou špičkou, kožené rukavice a ochrana sluchu, která odpovídá normám ANSI Z87.1 (ochrana očí a obličeje), ANSI Z89.1 (ochrana hlavy), ANSI Z41.1 (ochrana nohou) a ANSI S12.6 (S3.19) (ochrana sluchu).



Noste ochranu očí



Noste ochrannou sluchu



Noste ochrannou roušku

Seznamte se zařízením

- Naučte se a vyzkoušejte funkci všech ovládacích prvků. Pokud zjistíte závady, vypněte stroj a nahlaste závadu k opravě.
- Seznamte se s bezpečnostními zařízeními, ukazateli, výstražnými zařízeními a výstražnými pokyny. Upozorní vás na nebezpečné podmínky.
- Seznamte se s volnými prostory v místě výkonu práce.

Denní bezpečnostní kontroly

- Zkontrolujte, zda jsou všechny štítky nainstalovány a čitelné. V případě potřeby se obraťte na společnost LaBounty s žádostí o výměnu.
- Provádějte **DENNÍ** bezpečnostní pohovor se všemi pracovníky. Informujte je o všech plánovaných mimořádných pracích. Připomeňte jim bezpečnou pracovní vzdálenost.
- Vyklid'te oblast. **VŽDY** kontrolujte přítomnost jiných osob. V každém pracovním prostoru představují lidé vážné bezpečnostní riziko. Před zahájením práce stroj obejděte a ujistěte se, že se vedle něj, pod ním nebo na něm nenachází žádný pracovník. Upozorněte pracovníky v okolí, že začínáte pracovat. **NESMÍTE** začít s prací, dokud nejsou mimo nebezpečí. Proveďte bezpečnostní školení a analýzu rizik se všemi pracovníky, kteří se pohybují v bezprostřední blízkosti prováděných prací.
- Před zahájením provozu zkontrolujte umístění kabelů, plynovodů a vodovodů. Ujistěte se, že podklad v místě výkonu práce má dostatečnou pevnost, aby stroj unesl. Při práci v blízkosti výkopu umístěte stroj tak, aby byly hnací motory vzadu.
- Před pohybem výložníku, kýváním horní konstrukce nebo jízdou zajistěte pohyb kolemjdoucích v dostatečné vzdálenosti. **VŽDY** dávejte pozor na okolostojící osoby v pracovním prostoru nebo v jeho blízkosti.

BEZPEČNOSTNÍ ZAŘÍZENÍ

- Bezpečnostní pásy
- Přístřešky
- Bezpečnostní štítky
- Ochranné štíty a chrániče
- Návěští a signalizace
- Barikády
- Symboly a jiná značení
- Výstražná světla
- Ochranné konstrukce proti padajícím předmětům (FOPS) a ochranné kryty kabin
- Vizualní nebo zvuková výstražná zařízení

Obecná pravidla pro bezpečný provoz

! NEBEZPEČÍ

- V oblasti provozu stroje a manipulace se strojem se nesmí nacházet žádné osoby ani zařízení. **NIKDY** nemanipuluje s břemeny nad osobami nebo zařízeními. Během dohledu nad provozem přídatného zařízení dodržujte bezpečný odstup alespoň 75 stop (23 metry).
- Mezi přídatným zařízením a jakýmkoli elektrickým vedením v jejich blízkosti udržujte bezpečný rozestup alespoň 15 stop (5 m).

! VAROVÁNÍ

- **ZJISTĚTE** výkon bagru a jeho přídatných zařízení. **ZABRAŇTE** přetížení; v opačném případě hrozí vážné úrazy. Připojení zvedacího zařízení může změnit nosnost stroje.
- **NENECHÁVEJTE** přídatné zařízení ve zvednuté poloze ani s nimi nemanipulujte nad osobami, vozidly s osádkou nebo budovami.
- **VŽDY** spusťte přídatné zařízení na zem a vypněte základní stroj předtím, než ho ponecháte bez dozoru.
- **NESVÍREJTE** konstrukce čelisti a necouvejte s bagrem s cílem stržení konstrukce. Je to nebezpečné a může dojít k poškození bagru a přídatného zařízení.

! VÝSTRAHA

- Toto přídatné zařízení je určeno ke zpracování materiálů. **NEPOUŽÍVEJTE** k neschváleným účelům.
- **NEZPRACOVÁVEJTE** nepřetržitě nadměrné materiály jejich vtlačováním do čelistí. Tím se zkrátí životnost přídatného zařízení.
- Pokud během zpracování materiálu dojde k zablokování přídatného zařízení, snižte množství zpracovávaného materiálu. Přetížení může způsobit přehřátí nebo poškození hydraulického systému.
- Při zpracování provádějte celý cyklus válce. Provádění celého cyklu umožní cirkulaci hydraulické kapaliny a zabrání jejímu přehřátí.
- Při práci ve stísněných prostorách sledujte odkryté části, aby nedošlo k jejich poškození.
- Předcházejte kolizím výložníku nebo čelistí, především při práci s omezeným výhledem nebo uvnitř budov. Během provozu, přepravy a manipulace s bagrem vždy počítejte s výškou a dosahem přídatného zařízení. Pozor na nadhlavní překážky.

- **NEUPRAVUJTE** hydrauliku předvolenou z výroby. Hrozí zánik platnosti záruky.
- **NEPOUŽÍVEJTE** přídavné zařízení jako sbíječku nebo bourací kouli.
- **NEPOUŽÍVEJTE** špatně udržované nebo poškozené přídavné zařízení.
- Přídavné zařízení není buldozer. **NEPOKLÁDEJTE** jej na zem s následnou jízdou vpřed.
- Zvedací oka slouží k přepravě a montáži. Nepoužívejte je v aplikacích se zavěšeným kabelem.

POPIS PŘÍDAVNÉHO ZAŘÍZENÍ

Nůžky Legend Mobile se používají ke stříhání měkké oceli a betonu. Používají se pro recyklaci a primární demoliční práce. Nepoužívejte nůžky Legend ke stříhání vysokopevnostní oceli nebo k jiným neschváleným účelům. Použití pro neschválené účely se považuje za zneužití. Schválené účely jsou uvedeny v tabulce níže.

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

Výše uvedené údaje odrážejí hodnoty rozevření čelistí za normálního provozu a nemusejí odpovídat maximální velikosti všech zpracovávaných tvarů. Skutečné hodnoty se mohou lišit v závislosti na konstrukci daného materiálu, vlastnostech oceli, výkonu bagru, zkušenostech obsluhy atd. Maximální střížný výkon nůžek zajistíte řádnou údržbou. Pro potvrzení řezacích schopností konkrétních konfigurací kontaktujte společnost LaBounty.

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

** Hodnoty tloušťky stěny pásů odrážejí výkon nůžek při nastřížení stěn hrotem, které se využívá v řadě různých aplikací (demolice nádrží, zpracování kolejových vozidel, atd.). Každý model může stříhat silnější materiál, pokud se vejde do čelistí, aniž by jej musel propíchnout.

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

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

TECHNICKÉ SPECIFIKACE

Model	Minimální hmotnost bagru 2. člen	Minimální hmotnost bagru 3. člen	Hmotnost přídavného zařízení	Otevření čelisti	Hloubka čelisti	Dosah
MSD 1500	26 000 lbs 12 mt	55 000 lbs 25 mt	7 000 lbs 3 200 kg	21 in 540 mm	25 in 640 mm	6,8 ft 2,1 m
MSD 1500R	40 000 lbs 18 mt	66 000 lbs 30 mt	7 440 lbs 3 400 kg	21 in 540 mm	25 in 640 mm	10 ft 3,1 m
MSD 2000	42 000 lbs 19 mt	70 000 lbs 32 mt	9 000 lbs 4 100 kg	28 in 710 mm	29 in 740 mm	8 ft 2,4 m
MSD 2000R	48 000 lbs 22 mt	88 000 lbs 40 mt	11 000 lbs 5 000 kg	28 in 710 mm	29 in 740 mm	10,8 ft 3,3 m
MSD 2250	44 000 lbs 20 mt	88 000 lbs 40 mt	10 600 lbs 4 800 kg	30 in 760 mm	30 in 760 mm	8,6 ft 2,6 m
MSD2250R	53 000 lbs 24 mt	99 000 lbs 45 mt	12 700 lbs 5 750 kg	30 in 760 mm	30 in 760 mm	11,7 ft 3,6 m
MSD 2500	51 000 lbs 23 mt	88 000 lbs 40 mt	11 900 lbs 5 400 kg	31 in 790 mm	33 in 840 mm	8,7 ft 2,7 m
MSD 2500R	66 000 lbs 30 mt	110 000 lbs 50 mt	14 800 lbs 6 700 kg	31 in 790 mm	33 in 840 mm	12,7 ft 3,9 m
MSD 2500R HD	79 000 lbs 36 mt	119 000 lbs 54 mt	16 100 lbs 7 300 kg	31 in 790 mm	33 in 840 mm	12,7 ft 3,9 m
MSD 2500R XHD	81 000 lbs 37 mt	143 000 lbs 65 mt	16 400 lbs 7 400 kg	31 in 790 mm	33 in 840 mm	11,9 ft 3,6 m
MSD 3000	66 000 lbs 30 mt	143 000 lbs 65 mt	14 200 lbs 6 400 kg	34 in 860 mm	37 in 940 mm	10 ft 3 m
MSD 3000R	88 000 lbs 40 mt	154 000 lbs 70 mt	17 100 lbs 7 700 kg	34 in 860 mm	37 in 940 mm	13,1 ft 4 m
MSD 4000	77 000 lbs 35 mt	143 000 lbs 65 mt	17 100 lbs 7 800 kg	38 in 970 mm	43 in 1 090 mm	11,5 ft 3,5 m
MSD 4000R	99 000 lbs 45 mt	176 000 lbs 80 mt	19 800 lbs 9 000 kg	38 in 970 mm	43 in 1 090 mm	14,8 ft 4,5 m
MSD 4000R HD	110 000 lbs 50 mt	180 000 lbs 70 mt	21 700 lbs 9 900 kg	38 in 970 mm	43 in 1 090 mm	14,8 ft 4,5 m
MSD 4000R XHD	121 000 lbs 55 mt	251 000 lbs 114 mt	24 100 lbs 10 900 kg	38 in 970 mm	43 in 1 090 mm	14,8 ft 4,5 m
MSD 4500	88 000 lbs 40 mt	165 000 lbs 75 mt	18 700 lbs 8 500 kg	39 in 990 mm	43 in 1 090 mm	11 ft 3,4 m
MSD 4500R	110 000 lbs 50 mt	187 000 lbs 85 mt	21 300 lbs 9 700 kg	39 in 990 mm	43 in 1 090 mm	14,3 ft 4,3 m
MSD 4500R HD	110 000 lbs 50 mt	187 000 lbs 85 mt	23 300 lbs 10 600 kg	39 in 990 mm	43 in 1 090 mm	14,2 ft 4,3 m
MSD 4500R XHD	132 000 lbs 60 mt	264 000 lbs 120 mt	25 700 lbs 11 700 kg	39 in 990	43 in 1 090 mm	14,2 ft 4,3 m

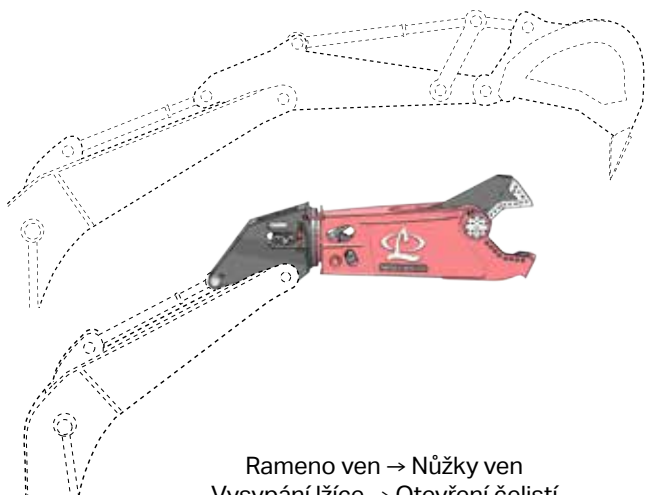
OVLÁDACÍ PRVKY



Před zahájením provozu se ujistěte, že znáte umístění ovládacích prvků všech pohybů přídavného zařízení.

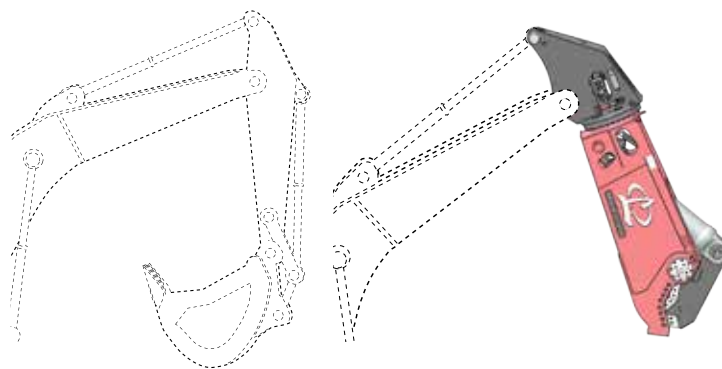
Ovládání druhého členu

Poznámka: Otáčení se ovládá pomocným ovladačem. Informace o konkrétním bagru získáte u svého distributora.



Rameno ven → Nůžky ven
Vysypání lžíce → Otevření čelistí

OBRÁZEK 13

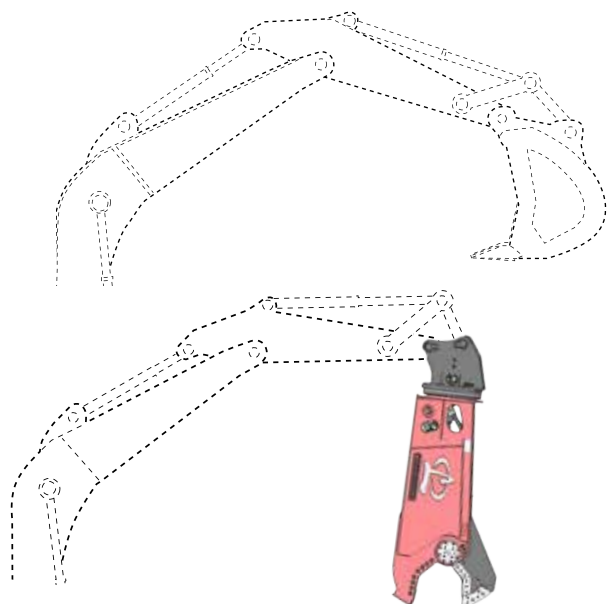


Rameno dovnitř → Nůžky dovnitř
Sklopení lžíce → Zavření čelistí

OBRÁZEK 14

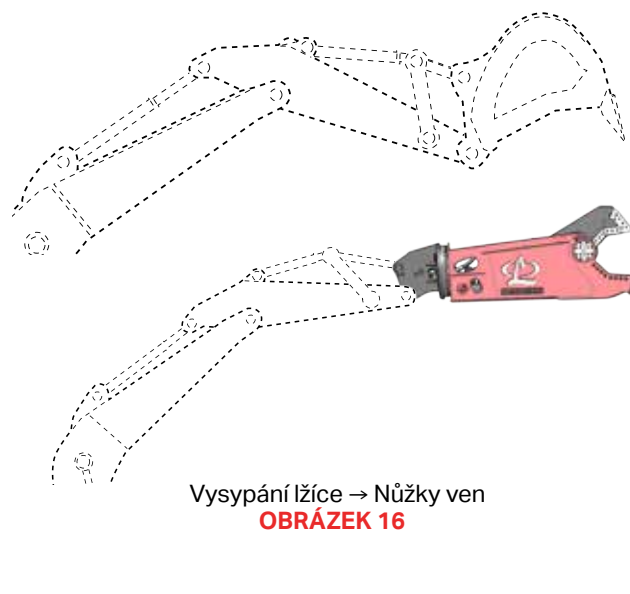
Ovládání třetí člena

Poznámka: Při instalaci jako třetí člen použijte k otevírání a zavírání čelistí pomocné ovládání bagru.



Sklopení lžíce → Nůžky dovnitř

OBRÁZEK 15



Vysypání lžíce → Nůžky ven

OBRÁZEK 16

TIPY K POUŽITÍ

- Ovládací páky by se měly pohybovat postupnými a rozváznými, nikoliv trhavými a prudkými pohyby. Trhavé pohyby způsobují nerovnoměrný pohyb v kabině a mohou působit dojmem nestability.
- Vyhněte se manipulaci s dlouhými a těžkými materiály mimo jejich těžiště. Nadměrná váha držená na jedné straně může způsobit, že se nástavec bude otáčet nebo „couvat“. „Couvání“ zvyšuje zatížení rotačního systému, a pokud probíhá trvale, může vést k problémům s rotační složkou. Rotátor slouží výhradně k jejich polohování.
- Nevyužívejte výkon ani hmotnosti bagru na některém konci přídatného zařízení k pokusům o vyproštění zablokovaných nůžek nebo stříhání příliš objemných materiálů.
- Při zpracování nadměrně velkého materiálu provádějte částečné záběry, kterými zahájíte lámání, a poté před dalším částečným záběrem ustupte. To umožní, aby rozbitý materiál mezi jednotlivými záběry odpadl.
- Při zpracování jakéhokoliv tuhého prvku použijte rotátor, abyste čelisti srovnali se stříhem. Pokud čelisti nejsou pravouhlé, rotátor se vrátí zpět, aby se přizpůsobil stříhu.

- Při stříhání velkých ocelových prvků, jako jsou I-nosníky nebo trubky, zkuste stříhání provést ve dvou střížích namísto jednoho. Prvním stříhem propíchněte materiál přibližně v polovině a poté jej dokončete druhým stříhem.
- Stříhací čelisti jsou nejlépe schopné zpracovávat lehké, tenčí materiály ihned po provedení údržby nožů. Při zpracování větších materiálů není stav nožů tak kritický. Viz „Údržba nože“ na straně 29.
- Vytrďte šrot tak, abyste z přídavného zařízení získali co největší kapacitu.
- Začněte zpracovávat menší materiály a přejděte k větším materiálům. To vám pomůže poznat omezení stroje a umožní správné zahřátí stroje.
- Uvědomte si, že přídavná zařízení mají své hranice. Někdy může být nutné zmenšit velmi velký materiál jiným způsobem, než jej bude moci přídavné zařízení účinně zpracovat.
- Zpracování některých materiálů (hliník, nerezová ocel, beton atd.) může způsobit rychlejší opotřebení stříhacích nožů a zkrátit jejich životnost.
- Materiál stříhejte s rozmyslem. Neponořujte čelisti do hromady materiálu a nestříhejte bez rozmyslu.
- Udržujte přídavná zařízení v řádném stavu. Čelisti s nadměrnými mezerami mezi noži nebo tupými noži jsou mnohem méně účinné a mohlo by dojít k jejich vytažení z uložení nože. Nedostatečná údržba může vést k větším problémům a možným prostojům.
- Ke stříhání materiálu používejte pouze sílu válce. Nepokoušejte se na nůžky působit jinými silami, které by napomáhaly zpracování materiálu.
- Funkce otáčení slouží výhradně k jejich polohování. Nepoužívejte ji k ohýbání, lámání nebo páčení.
- Při extrémně nízkých teplotách nejprve stříhejte lehčí materiály a teprve poté přejděte k těžším. Nůžky nepoužívejte při teplotě nižší než -10° F (-23° C).

ODVZDUŠŇOVÁNÍ HYDRAULICKÉHO OKRUHU NŮŽEK

Před provozem je nutné z hydraulického okruhu vypustit vzduch. Vzduch v systému může způsobit kavitační opotřebení, oxidaci oleje a nadměrné zahřívání. Tyto okolnosti mohou být příčinou vystříknutí hydraulického oleje, znečištění, hlučnosti, zpomalení chodu zařízení, zkrácení životnosti dílů nebo poškození válce.

1. Začněte s nůžkami ve svislé poloze.
2. Nastavte bagr do volnoběžné rychlosti.
3. Pomalu otevírejte čelisti, dokud neuslyšíte, že se provozní hluk bagru významně změnil, což značí, že válec je plný. Uvolněte ovládací prvky a nepokračujte v dodávání plného provozního tlaku do válce.
4. Pomalu zavírejte čelisti, dokud se tyč válce nevysune přibližně o 1/4 zdvihu.
5. Otevřete čelisti, aby se válec zcela zasunul.
6. Opakujte kroky 3 a 4. Pokaždé vysouvejte válec o čtvrt zdvihu, dokud nedosáhnete plného zdvihu.
7. Pomalu provádějte cyklus tam a zpět, nejméně pětkrát, až do úplného zdvihu. Dávejte pozor, abyste v tomto okamžiku nevyvíjeli na válec plný provozní tlak.
8. Zkontrolujte hladinu hydraulické kapaliny základního stroje a v případě potřeby ji doplňte.
9. Pomalu vysouvejte a zasouvejte válec bagru až na doraz. Zkontrolujte, zda nedochází ke vzájemnému ovlivňování přídavného zařízení a výložníku nebo tyče bagru. Zkontrolujte hydraulická vedení připojená k přídavnému zařízení. Ujistěte se, že nedochází k jejich odírání nebo poškození. Pokud dojde k odírání nebo poškození, neprodleně kontaktujte svého prodejce.

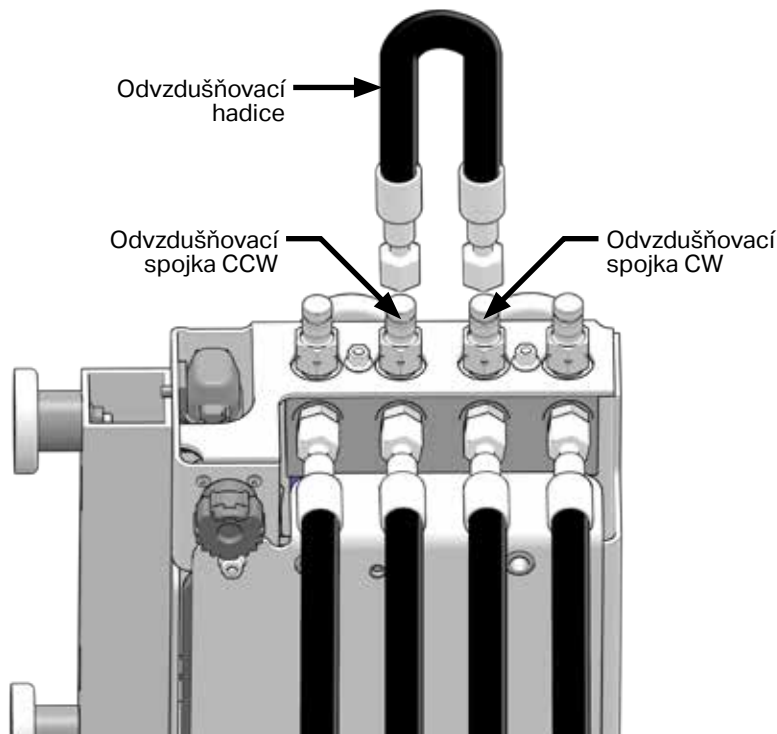
ODVZDUŠNĚNÍ INSITE

1. Sejměte kryt z jednotky InSite.
 2. Připojte odvzdušňovací hadici (číslo dílu 227831) k odvzdušňovacím spojkám CW a CCW na řídicí jednotce InSite. Uvědomte si, že se nůžky mohou při připojení mírně pohnout.
- Poznámka: Pokud máte nerotační nůžky, nebudete mít odvzdušňovací spojky CW a CCW.



VÝSTRAHA

Nepřipojujte spojky CW nebo CCW ke spojkám ROD nebo BORE. Může dojít k poškození těsnění a neočekávanému pohybu.



VAROVÁNÍ

V oblasti provozu stroje a manipulace se strojem se nesmí nacházet žádné osoby ani zařízení. NIKDY nemanipuluje s břemeny nad osobami nebo zařízeními. Během dohledu nad provozem přídatného zařízení dodržujte bezpečný odstup alespoň 75 stop (23 metry).

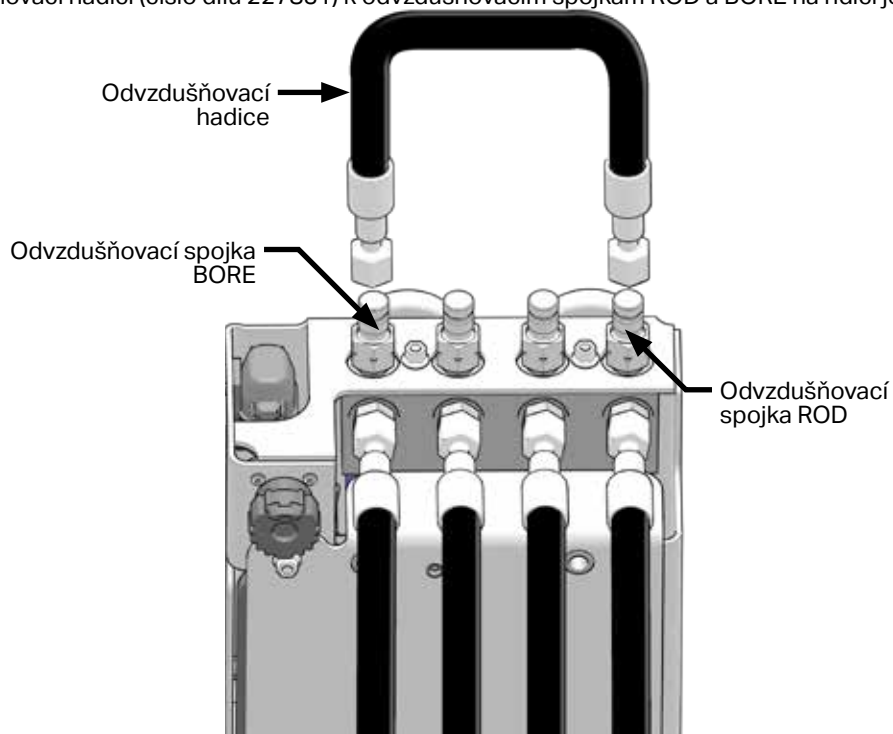
3. Zapněte bagr a proveďte jednu plnou otáčku ve směru i proti směru hodinových ručiček.
4. Vypněte bagr a uvolněte hydraulický tlak.
5. Odpojte odvzdušňovací hadici od odvzdušňovacích spojek CW a CCW.



VÝSTRAHA

Nepřipojujte spojky CW nebo CCW ke spojkám ROD nebo BORE. Může dojít k poškození těsnění a neočekávanému pohybu.

6. Připojte od vzdušňovací hadici (číslo dílu 227831) k od vzdušňovacím spoj kám ROD a BORE na řídící jednotce InSite.



! VAROVÁNÍ

V oblasti provozu stroje a manipulace se strojem se nesmí nacházet žádné osoby ani zařízení. NIKDY nemanipuluje s břemeny nad osobami nebo zařízeními. Během dohledu nad provozem přídavného zařízení dodržujte bezpečný odstup alespoň 75 stop (23 metry).

7. Zapněte bagr a plně otevřete a zavřete stříhací čelisti.
8. Vypněte bagr, uvolněte hydraulický tlak a odpojte od vzdušňovací hadici od od vzdušňovacích spojek.

KONTROLA PROSAKOVÁNÍ



Rukama ani žádnou částí těla se nedotýkejte otvorů pro čepy ani trysek, ze kterých unikají z kapaliny pod tlakem. Unikající kapalina pod tlakem může proniknout kůží a způsobit vážné úrazy.

Ke zjištění úniků používejte kousky kartonu.

1. Při volnoběžných otáčkách nebo při nízkém hydraulickém průtoku pracujte s nůžkami.
2. Vizually zkontrolujte netěsnost přídavného zařízení.
3. Nastavte hydraulický zdroj na plný provozní průtok a tlak.
4. Vizually zkontrolujte netěsnost přídavného zařízení.
5. Zkontrolujte nádržku hydraulického oleje a naplňte ji podle pokynů v příručce k bagru.

ÚDRŽBA

KONTROLNÍ SEZNAM PRO KONTROLU PO 8 HODINÁCH

Zkontrolujte veškerá bezpečnostní zařízení

_____ Bezpečnostní štítky jsou na svém místě a čitelné (viz „Štítky“ na straně 7).

_____ Ochrana kabiny a ochranné kryty jsou nainstalovány a v dobrém stavu.

_____ Výstražné systémy bagru fungují.

Proveďte vizuální kontrolu z hlediska možného poškození.

_____ Zkontrolujte, zda nedošlo k fyzickému poškození přídavného zařízení, čelistí, hadic, vedení a spojení.

_____ Zkontrolujte opotřebení, těsnost nebo poruchu rotačních spojů (viz „Kontrola hydrauliky“ na straně 26).

Promažte všechny body

_____ Promažte ložiska nůžek a otočného stolu, pokud jsou jimi vybavena (viz „Mazání nůžek“ na straně 26).

_____ Vyměňte olej v planetové převodovce, je-li nainstalována (viz „Mazání planetové převodovky“ na straně 27).

Zkontrolujte šrouby a hydraulické spojení

_____ Zkontrolujte a utáhněte všechny šrouby a spojení (viz „Zkontrolujte / dotáhněte šrouby“ na straně 28).

Zkontrolujte poškození nebo opotřebení spojovacích kolíků a upevňovacího kování. V případě potřeby vyměňte.

_____ Připojení tyče/výložníku.

_____ Připojení spojovacího článku/ramena.

_____ Přední a zadní kolíky válce.

_____ Kolík hlavního otočného čepu

Zkontrolujte nože

_____ Zkontrolujte všechny mezery mezi noži a podle potřeby proveďte jejich údržbu (viz „Údržba nože“ na straně 29).

_____ Dotáhněte všechny šrouby nožů (viz „Zkontrolujte / dotáhněte šrouby“ na straně 28).

Kontroloval: _____ Datum: _____

KONTROLNÍ SEZNAM PRO KONTROLU PO 80 HODINÁCH

Navařování, povrchové kalení a otáčení nožů

_____ V případě potřeby proveďte navaření čelistí a povrchové kalení (viz „Navařování na čelisti a povrchové kalení“ na straně 42).

_____ Zkontrolujte třecí desky a tyče. V případě potřeby vyměňte (viz „Výměna třecích desek a tyčí“ na straně 45).

_____ Zkontrolujte kluzný šroub (viz „Seřízení kluzného šroubu“ na straně 46).

_____ Otáčeje noži (viz „Otočení nože“ na straně 35) Zznamenejte, jaké rotace jste provedli.

_____ První rotace _____ Druhá rotace _____ Třetí rotace _____ Čtvrtá rotace

_____ Zkontrolujte mezeru válce (viz „Zkontrolujte mezeru válce“ na straně 46).

Kontroloval: _____ Datum: _____

KONTROLNÍ SEZNAM PRO KONTROLU PO 1500 HODINÁCH

_____ Vyměňte rotační šrouby (správnou velikost a třídu šroubů viz „Zkontrolujte / dotáhněte šrouby“ na straně 28).

Kontroloval: _____ Datum: _____

KONTROLNÍ SEZNAM PRO KONTROLU PO 2000 HODINÁCH

Vyměňte vybraná těsnění

_____ Vyměňte těsnění válce.

_____ Vyměňte těsnění otočných vedení (pokud jsou součástí zařízení).

Kontroloval: _____ Datum: _____

PŘIBLIŽNÁ DOBA TRVÁNÍ ÚDRŽBY

Odhadovaný čas (hod.)	Servisní položka	Poznámky
4	Otáčení nožů / regulování nožů	
4	Navařování / povrchové kalení	
12–14	Demontáž válce / opětovné utěsnění válce / opětovná instalace válce	Provedení této údržby vyžaduje válcovou stolic z důvodu specifikace vysokého uťahovacího momentu. Demontáž válce – 2 hodiny, utěsnění válce – 10–14 hodin, opětovná montáž válce – 2 hodiny.
8–10	Výměna / utažení rotačních šroubů	
5	Demontáž / opakované utěsnění otočného čepu	
1,5	Kontrola / seřízení kluzného šroubu	Při výměně nožů je před opětovnou instalací vyjměte, vyčistěte a zajistěte proti usazeninám. Během otáčení nože je seřídte podle obrázku Strana 46. – 0,5 hodiny doby trvání servisu.

Skutečné doby trvání servisu se mohou lišit v závislosti na stavu a způsobu údržby.

Společnost LaBounty si vyhrazuje právo vylepšovat, aktualizovat nebo měnit specifikace, vzhled nebo funkční vlastnosti výrobku bez předchozího upozornění.

KONTROLA HYDRAULIKY

! VÝSTRAHA

Neustále používejte osobní ochranné prostředky. Mezi tyto prostředky patří ochrana očí, ochranná přilba, pracovní obuv s tvrdou špičkou, kožené rukavice a ochrana sluchu.

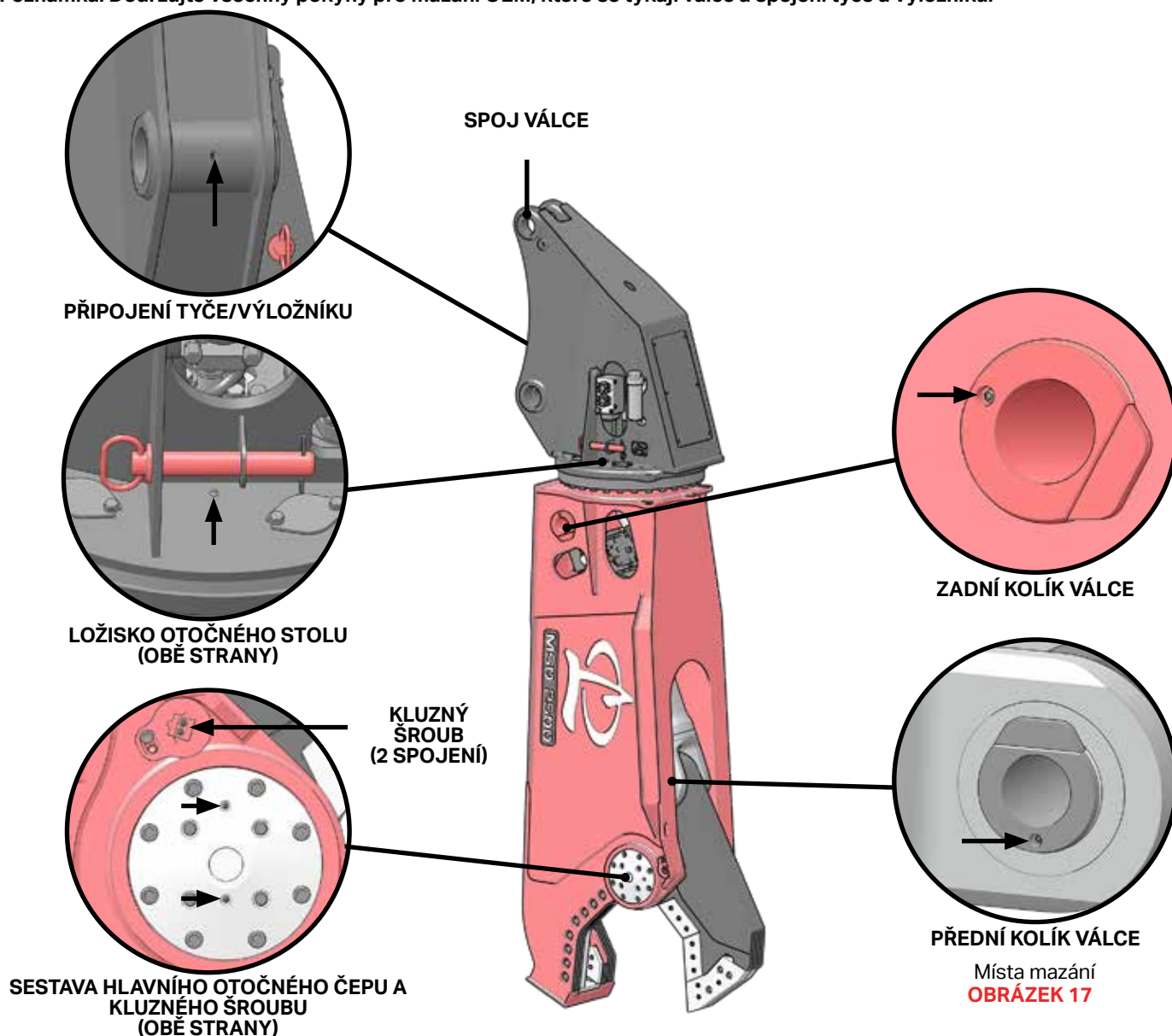
1. Najděte rovný, pevný podklad a postavte přídavné zařízení na zem.
2. Zkontrolujte nádržku hydraulického oleje a ujistěte se, že je naplněná.
3. Vizuálně zkontrolujte všechny hydraulické hadice a vedení, zda nejsou netěsné nebo poškozené.

! VAROVÁNÍ

Po vypnutí základního stroje může být ve stroji přítomen zachycený hydraulický tlak. Při demontáži hydraulických hadic nebo vedení je třeba dbát zvýšené opatrnosti. Může dojít ke vzniku úrazu nebo úmrtí.

MAZÁNÍ NŮŽEK

Použijte kvalitní tuk, č. 2EP. Promažte spojení tak, jak je uvedeno na žlutých štítcích „GREASE“. Každé mazané spojení vyžaduje 0,3 oz (8 g) tuku každých 8 hodin. To je asi 6 dávek tuku z průměrné maznice. **Poznámka: Dodržujte všechny pokyny pro mazání OEM, které se týkají válce a spojení tyče a výložníku.**



MAZÁNÍ PLANETOVÉ PŘEVODOVKY

Některé modely používají k otáčení přídatného zařízení planetovou převodovku. Olej v převodovce se musí pravidelně měnit podle níže uvedeného rozpisu.

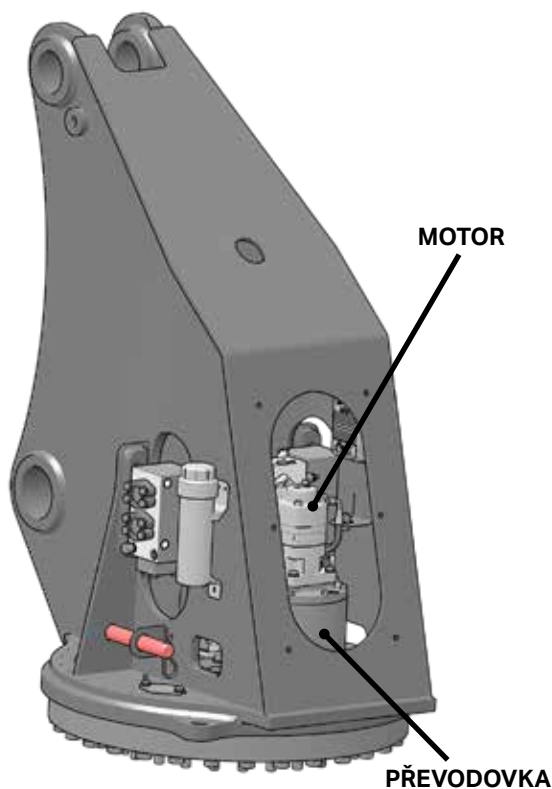
Harmonogram výměny oleje v planetové převodovce			
Prvních 50 hodin	250 hodin / 6 měsíců	500 hodin / 1 rok	1000 hodin / 2 roky
SAE 80W - 90	Zkontrolujte olej a v případě potřeby doplňte SAE 80W - 90.	SAE 80W - 90	SAE 80W - 90

1. Ujistěte se, že nůžky stojí na pevném a rovném podkladu. Umístěte je tak, aby mohl olej vytékat z vypouštěcí zátky, a poté nůžky zajistěte pro údržbu.
2. Sejměte krycí desku z rotační hlavy.
3. Sejměte plnicí zátku oleje.
4. Sejměte vypouštěcí zátku oleje. Olej slijte do nádoby větší než 3 litry.

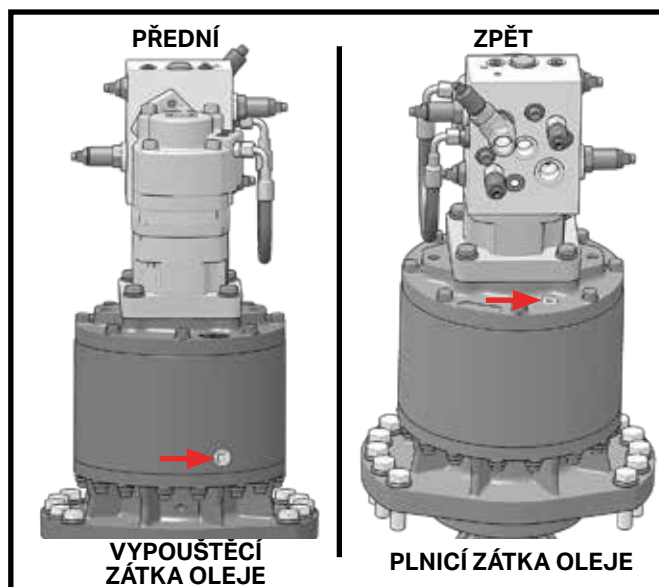
Poznámka: Zátky jsou magnetické a zachycují kovové nečistoty. Nalezené zbytky zlikvidujte.

5. Nainstalujte vypouštěcí zátku oleje.
6. Naplňte převodovku olejem (viz tabulka „Objem olejové náplně planetové převodovky“). Přebodovku nepřepĺňujte.
7. Nainstalujte plnicí zátku oleje.

Objem olejové náplně planetové převodovky			
Modely	Číslo dílu převodovky	Kapacita plnění	
		Unce kapaliny	Litry
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



Umístění planetové převodovky
OBRÁZEK 18



Vypouštěcí a plnicí zátka převodovky
OBRÁZEK 19

ZKONTROLUJTE / DOTÁHNĚTE ŠROUBY

Zkontrolujte všechny šrouby, zda nejsou poškozeny. Zkontrolujte utahovací moment všech šroubů a vyměňte všechny šrouby, které jsou poškozené nebo musí být vícekrát dotaženy. Rotační šrouby vyměňte po 1500 hodinách / 2 letech. Vždy používejte náhradní šrouby stejné velikosti a třídy jako demontované šrouby. Pokud není uvedeno jinak, používejte metrické šrouby se šestihrannou hlavou třídy 10.9, metrické šrouby s plochou hlavou třídy 10.9 a metrické šrouby s válcovou hlavou třídy 12.9. Při montáži nových šroubů dbejte na to, aby byly čisté a suché.

Poznámka: Některé šrouby mají jedinečné specifikace utahovacího momentu. Viz příručka náhradních dílů LaBounty.



Nikdy nepoužívejte montážní prvek nižší kvality. Selhání montážního prvku může způsobit poškození, zranění nebo smrt.

Obecná tabulka utahovacích momentů upevňovacích prvků		
Rozměry	Třída 10.9	Třída 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)

Tabulka utahovacích momentů upevňovacích prvků nože		
Rozměry	Třída	Utahovací moment
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)

Tabulka utahovacích momentů upevňovacích prvků hydraulické příruby			
Rozměry	Třída	Velikost šroubu víka	Utahovací moment
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)

Tabulka utahovacího momentu montážního prvku rychlostního ventilu			
Rozměry	Třída	Utahovací moment	
M18	12,9	350 ft. lbs. (475 nm)	
M20	12,9	370 ft. lbs. (505 nm)	

Tabulka utahovacího momentu montážního prvku otočného stolu			
Rozměry	Třída	Utahovací moment	
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)	

Tabulka utahovacího momentu montážního prvku rotační sestavy			
Rozměry	Třída	Utahovací moment	
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)	

Tabulka utahovacího momentu montážního prvku sestavy válce			
Rozměry	Třída	Utahovací moment	
M24	10,9	750 ft. lbs. (1020 nm)	

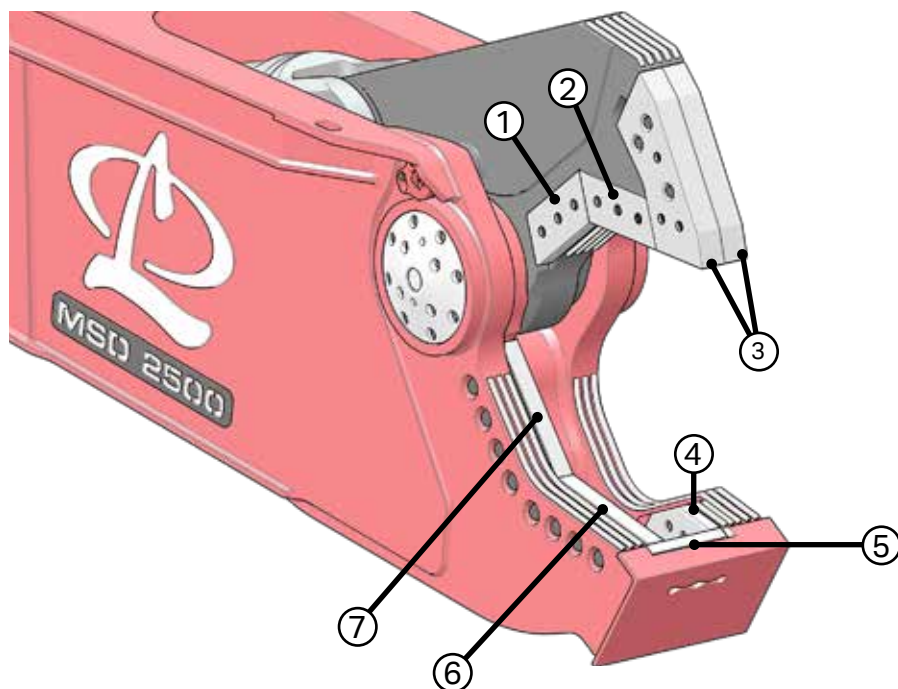
Tabulka utahovacího momentu montážního prvku rychlostního ventilu			
Ventil	Rozměry	Třída	Utahovací moment
513029	M20	12,9	370 ft. lbs. (505 nm)
514444	M18	12,9	370 ft. lbs. (505 nm)

ÚDRŽBA NOŽE

Přehled

Nůžky MSD Legend mají osm nožů, které je třeba pravidelně udržovat, aby se zajistila dlouhá a spolehlivá životnost přídavného zařízení. Údržba nožů vyžaduje, aby se každých 8 hodin zkontrolovaly a v případě potřeby seřídily všechny mezery mezi noži a utahovací momenty kování. Každých 80 hodin je třeba seřadit kluzný šroub a otočit polohy nožů. Tím se zajistí rovnoměrné opotřebení nožů a zabrání se zaseknutí materiálu.

V některých aplikacích se mohou nože propichovacích hrotů opotřebovávat rychleji než ostatní nože. Společnost LaBounty doporučuje mít v zásobě sadu hrotových nožů, aby se předešlo prostojům a poškození nůžek.



Nůž	
1	Horní primární
2	Horní sekundární
3	Propichovací hroty
4	Vodící nůž
5	Křížový nůž
6	Dolní sekundární
7	Dolní primární

⚠ VÝSTRAHA

Během údržby nožů vždy používejte pracovní rukavice. Ruce mohou být vystaveny nebezpečí, pořezání, odřeninám a teplu.

ODSTRANĚNÍ NOŽE

⚠ VÝSTRAHA

⚠ VAROVÁNÍ

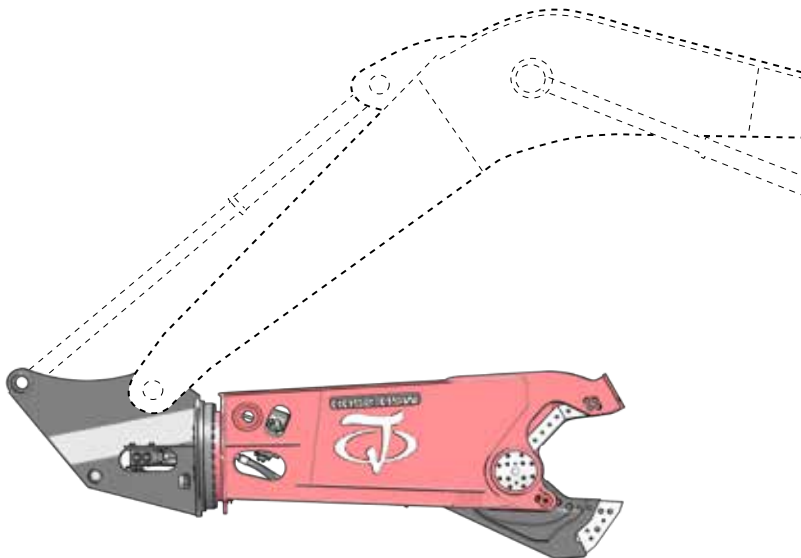
Neustále používejte osobní ochranné prostředky. Mezi tyto prostředky patří ochrana očí, ochranná přilba, pracovní obuv s tvrdou špičkou, kožené rukavice a ochrana sluchu.

Stříhací nože jsou velmi těžké. Neodstraňujte nůž, pokud není podepřen. Nůž by mohl spadnout a způsobit vážný úraz.

Poznámka: V případě nesprávné demontáže nožů nebo nevhodné manipulace s noži hrozí úrazy a hmotné škody.

1. Před demontáží nožů umístěte nůžky na zem tak, aby byly demontované nože blízko země. Při odstraňování horních nožů nebo propichovacího hrotu nůžky stočte, jak je znázorněno na obrázku Obrázek 20.

Poznámka: U nerotačních nůžek zaklapněte nůžky pod výložník, jak je znázorněno na obrázku Obrázek 20, a vyměňte nože horní čelisti a propichovací hrot. Pro údržbu dolních nožů nůžky zcela vytáhněte a položte je na zem.



Stočení nůžky vespod

OBRÁZEK 20

Uvolňování nožů

1. Vyčistěte protikusy, ve kterých jsou uloženy šrouby nože, abyste je zbavili mastnoty, nečistot nebo úlomků.

Poznámka: Vyčištění protikusů je nutné pro nasazení objímek na šrouby nožů a zabrání poškození šroubů. Je-li hlava šroubu nože poškozena, může být nutné ji upravit. Na šrouby nože nenasazujte objímky kladivem. Nasad'te objímky rukou.

2. Vyšroubujte šrouby, které přidrží nůž na místě. Zkontrolujte, zda jsou šrouby stále zašroubovány do nože.

VAROVÁNÍ

**Nikdy nepoužívejte nástroj z kalené oceli k úderům do nože.
Nůž by se mohl odlupovat a způsobit vážné úrazy.**

3. Pokud nejsou nože uvolněné, poklepejte na jejich čelo gumovou paličkou.
4. K uvolnění nože použijte páčidlo mezi nožem a sedlem nože.

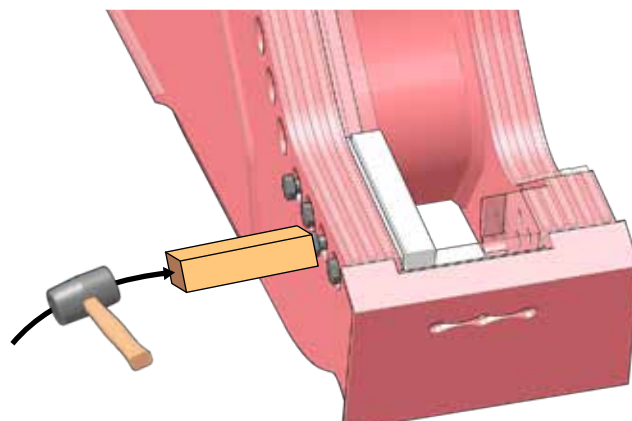
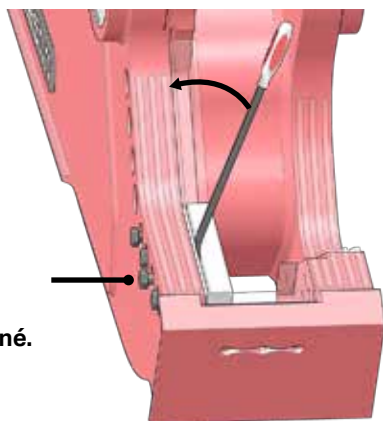
VÝSTRAHA

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

5. Pokud nůž stále není uvolněný, přiložte dřevěný špálek k hlavě jednoho ze šroubů nože. Udeřte do něj gumovou paličkou.

Poznámka: Pokud je uvolňovaný nůž hrotový, odstraňte šroub nože a vložte delší šroub. Na konec šroubu s krátkým hrotovým nožem.

Šrouby jsou volné, ale do nože zašroubované.



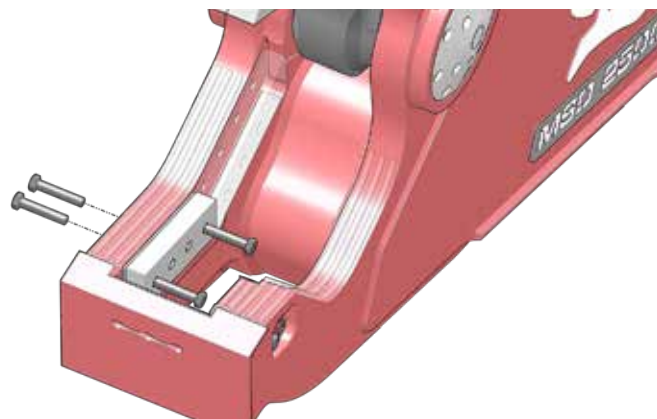
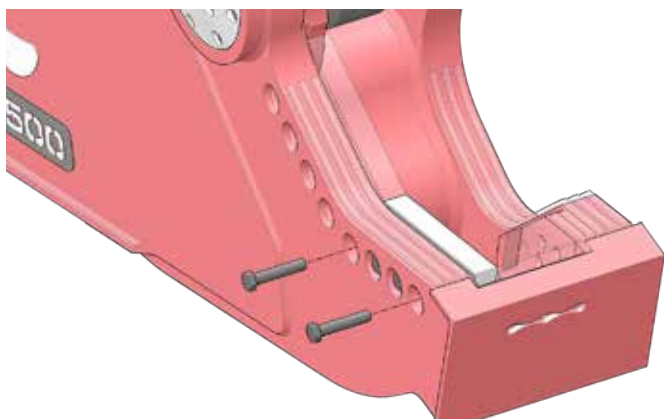
Uvolněte nože
OBRÁZEK 21

6. Pokud se nůž stále zasekává, obraťte se na svého prodejce LaBounty, který vám poskytne další pomoc.

Demontáž nožů

Stříhací nože LaBounty jsou navrženy tak, abyste mohli použít upevňovací šrouby nožů jako rukojeti pro usnadnění demontáže nožů.

1. Na každém konci demontovaného nože odstraňte jeden šroub.
2. Šrouby zašroubujte zpět do původních otvorů z opačné strany nože, jak je znázorněno na obrázku Obrázek 22.



Držadla nože
OBRÁZEK 22

3. Pomocí dvou zadních šroubů jako úchytů přidržíte nůž na místě, zatímco pomocník odstraňuje poslední šrouby nože.
4. Nůž opatrně vyjměte.

Před instalací nožů

Před instalací stříhacích nožů...

1. Zkontrolujte všechny styčné plochy na nožích a na sedle nože. Ujistěte se, že se na ní nenachází žádné nečistoty nebo zbytky, které by bránily těsnému uchycení.
2. V případě potřeby očistěte všechny povrchy drátěným kartáčem nebo jehlovým škrabákem. To se týká i uložení nože a otvorů pro šrouby nože.
3. K začištění hran nože použijte brusku. Odstraňte ostré špony a vyhlad'te nerovnosti.

Poznámka: Při čištění sedla nože buďte opatrní. Nadměrné broušení poškozuje obrobeneé sedlo nože.

MĚŘENÍ A VYROVNÁVÁNÍ MEZER MEZI NOŽI

! VAROVÁNÍ

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

! VAROVÁNÍ

Když se stříhací zařízení pohybuje, držte se od něj alespoň 75 stop (23 m) daleko. Může dojít ke vzniku úrazu.

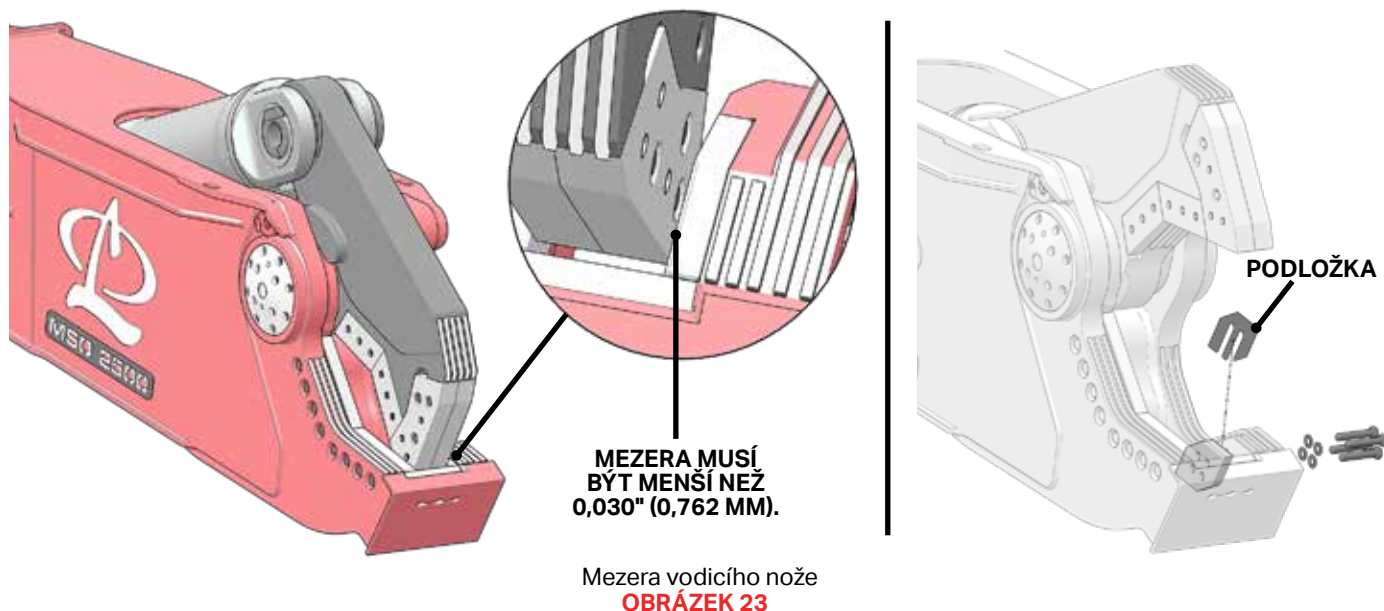
Vodicí nůž

Vodicí nůž podpírá horní čelist. Mezeru je třeba kontrolovat každých 8 hodin provozu a každý den před použitím přídatného zařízení.

1. Stříhací nože otáčejte tak dlouho, dokud se strana propichovacího hrotu nezačne překrývat s vodicím nožem.
2. Pomocí měrky změřte mezeru na více místech. Mezera by měla být menší než 0,030 palce (0,762 mm).
3. Pokud je mezera větší, než je uvedeno, vyjměte vodicí nůž a přidejte podložky, dokud nebude mezera odpovídat hodnotám uvedeným v tabulce mezer mezi noži (Strana 34).

Poznámka: Maximální přípustná výška podložky vodicího nože je 0,116 palce (3 mm). Pokud je mezera mezi noži při použití maximálního počtu podložek stále příliš velká, vyměňte nože.

4. Při zpětné montáži vodicího nože utahujte šrouby na hodnoty uvedené v „Zkontrolujte / dotáhněte šrouby“ na straně 28.



Sekundární nože

Sekundární nože horní a dolní nože musí být vzájemně rovnoběžné a musí mít mezeru menší než 0,030 palce (0,762 mm). Mezeru sekundárních nožů je třeba kontrolovat každých 8 hodin provozu a každý den před použitím přídatného zařízení.

Poznámka: Pro většinu aplikací je nejlepší mezera 0,010–0,020 palce (0,254–0,508 mm). Pokud je u vašeho konkrétního materiálu problém se zasekáváním, lze mezeru zmenšit na 0,005 palce (0,127 mm).

! VAROVÁNÍ

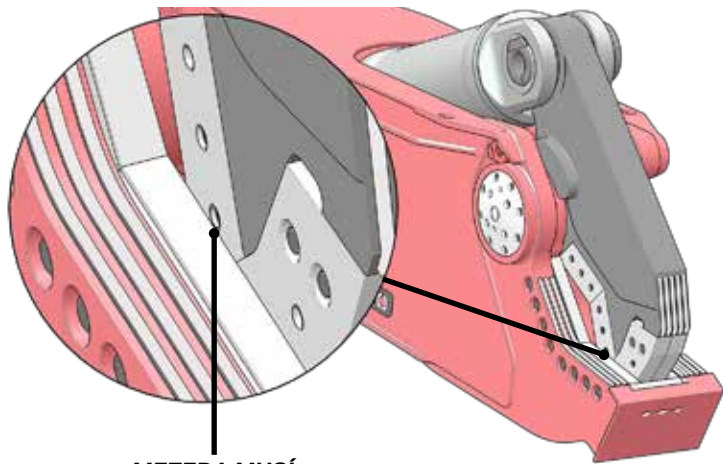
Stříhací nože jsou velmi těžké. Neodstraňujte nůž, pokud není podepřen. Nůž by mohl spadnout a způsobit vážný úraz.

1. Stříhacími čelistmi otáčejte tak dlouho, dokud se horní a dolní sekundární nože nepřekryjí.
2. Pomocí měrky změřte mezeru na více místech. Mezera by měla být menší než 0,030 palce (0,762 mm).

Poznámka: Pro většinu aplikací je nejlepší mezera 0,010–0,020 palce (0,254–0,508 mm). Pokud je u vašeho konkrétního materiálu problém se zasekáváním, lze mezeru zmenšit na 0,005 palce (0,127 mm). Maximální přípustná výška podložky sekundárních nožů je 0,125 palce (3,2 mm). Pokud je mezera mezi noži při použití maximálního počtu podložek stále příliš velká, vyměňte nože.

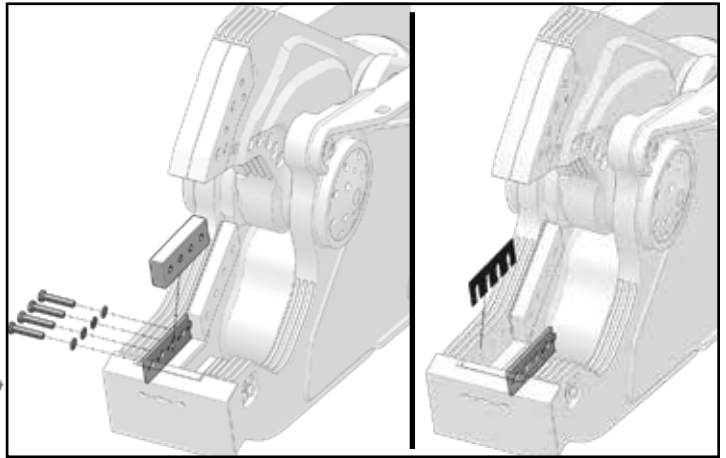
3. Pokud je mezera větší, než je uvedeno, je třeba dolní sekundární nůž podložit.
4. Uvolněte tři šrouby, které drží dolní sekundární nůž v jeho uložení.
5. Posuňte nůž tak, abyste měli přístup k seřizovací desce.
6. Mezi nůž a seřizovací desku přidávejte podložky, dokud nebude mezera odpovídat údajům v tabulce mezer mezi noži (Strana 34).

Poznámka: Při zpětné montáži seřizovacích desek dbejte na to, aby zářez směřoval k nůžkám.



**MEZERA MUSÍ
BYT MENŠÍ NEŽ
0,030" (0,762 MM).**

Mezera sekundárního nože
OBRÁZEK 24



Vypodložení dolního sekundárního nože
OBRÁZEK 25

Primární nože

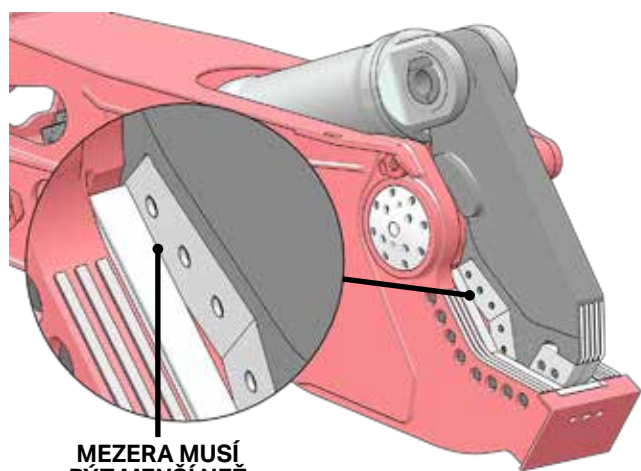
Primární nože horní a dolní nože musí být vzájemně rovnoběžné a musí mít mezeru menší než 0,030 palce (0,762 mm). Mezeru primárních nožů je třeba kontrolovat každých 8 hodin provozu a každý den před použitím přídatného zařízení.

1. Stříhacími čelistmi otáčejte tak dlouho, dokud se horní a dolní primární nože nepřekryjí.
2. Pomocí měrky změřte mezeru na více místech. Mezera by měla být menší než 0,030 palce (0,762 mm).

Poznámka: Pro většinu aplikací je nejlepší mezera 0,010–0,020 palce (0,254–0,508 mm). Pokud je u vašeho konkrétního materiálu problém se zasekáváním, lze mezeru zmenšit na 0,005 palce (0,127 mm). Maximální přípustná výška podložky primárních nožů je 0,125 palce (3,2 mm). Pokud je mezera mezi noži při použití maximálního počtu podložek stále příliš velká, vyměňte nože.

3. Pokud je mezera větší, než je uvedeno, je třeba dolní primární nůž podložit.
4. Uvolněte šrouby, které drží dolní primární nůž v jeho uložení.
5. Posuňte nůž tak, abyste měli přístup k seřizovací desce.
6. Mezi nůž a seřizovací desku přidávejte podložky, dokud nebude mezera odpovídat údajům v tabulce mezer mezi noži (Strana 34).
7. Utahovací moment primárních i sekundárních šroubů nožů nastavte na hodnoty uvedené v „Zkontrolujte / dotáhněte šrouby“ na straně 28.

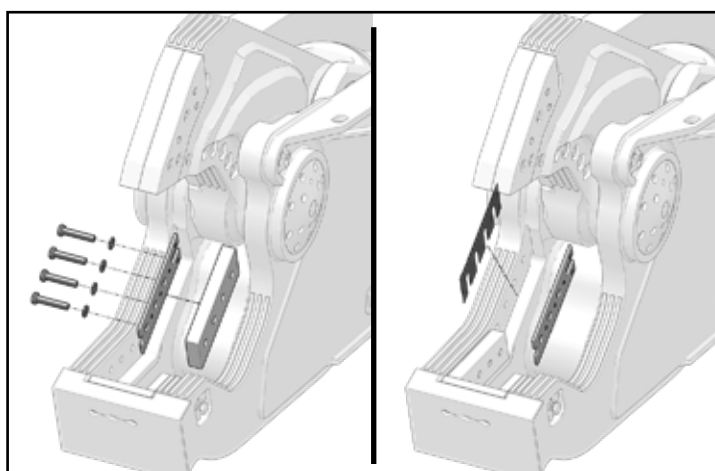
Poznámka: Při zpětné montáži seřizovacích desek dbejte na to, aby zářez směřoval k nůžkám.



**MEZERA MUSÍ
BÝT MENŠÍ NEŽ
0,030" (0,762 MM).**

Mezera primárního nože

OBRÁZEK 26



Vypodložení dolního primárního nože

OBRÁZEK 27

Tabulka mezer řezacího nože	
Model	Specifikace mezery
MSD1000	0,010 in (0,254 mm)
MSD1500	
MSD 2000	
MSD 2250	
MSD 2500	
MSD 3000	
MSD 4000	0,020 in (0,508 mm)
MSD 4500	

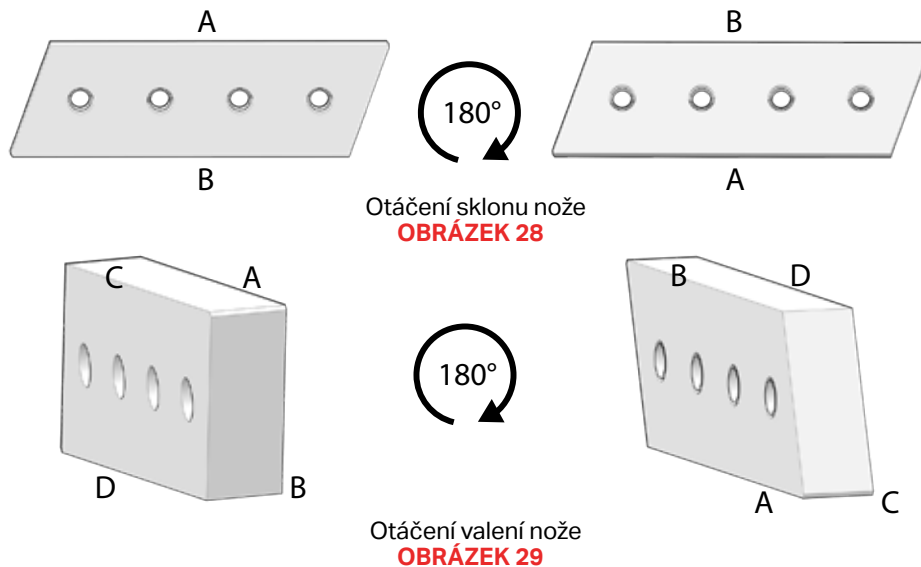
Speciální aplikace

Některé aplikace, například řezání nerezové oceli, hliníku nebo tenkého materiálu, mohou vyžadovat zmenšení nebo zvětšení mezer mezi noži. Při použití nůžek v těchto speciálních aplikacích se obraťte na zákaznický servis společnosti LaBounty, aby vám sdělil správné rozměry mezery mezi noži.

OTOČENÍ NOŽE

Každý řezací nůž LaBounty má čtyři použitelné břity. Každý nůž lze převrátit a otočit, abyste mohli používat všechny čtyři břity (viz Obrázek 28 a Obrázek 29). Nože se musí otáčet každých 80 hodin, když se břit nože zaoblí na poloměr 0,25" nebo když je nůž poškozený. Některé speciální aplikace vyžadují častější výměnu nožů. Postup otáčení nožů vám pomůže dosáhnout maximální životnosti nožů LaBounty. Otáčení nožů je čtyřstupňový proces, který se opakuje po celou dobu životnosti nůžek. Každých 80 hodin provedete jeden krok tohoto procesu.

Poznámka: To, který nůž jste převrátili, si vyznačte do „Kontrolní seznam pro kontrolu po 80 hodinách“ na straně 25.



VÝSTRAHA

Neustále používejte osobní ochranné prostředky. Mezi tyto prostředky patří ochrana očí, ochranná přilba, pracovní obuv s tvrdou špičkou, kožené rukavice a ochrana sluchu.

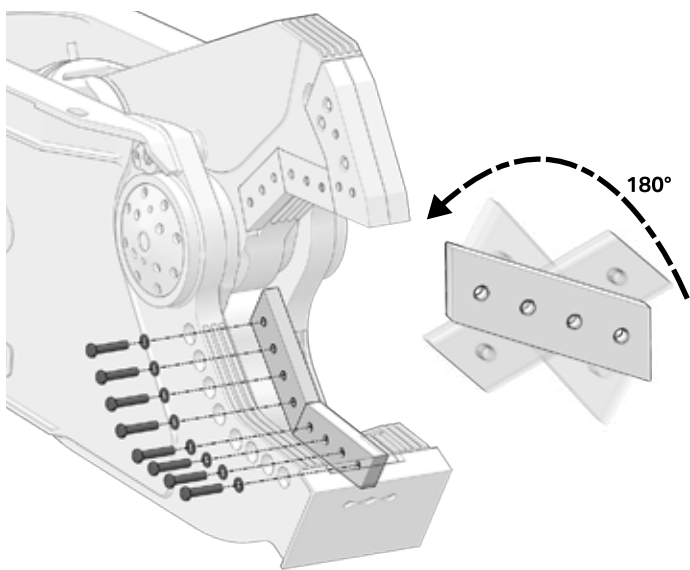


VAROVÁNÍ

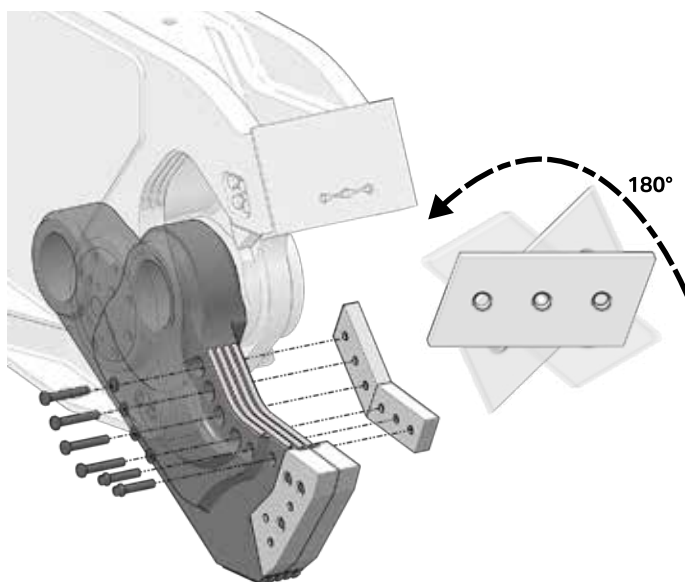
Stříhací nože jsou velmi těžké. Neodstraňujte nůž, pokud není podepřen. Nůž by mohl spadnout a způsobit vážný úraz.

1. OTOČENÍ

Při prvním otočení nože otočte dolní a horní nože o 180°, konec přes konec (otáčení sklonu). Poté je vraťte na původní usazení nože.



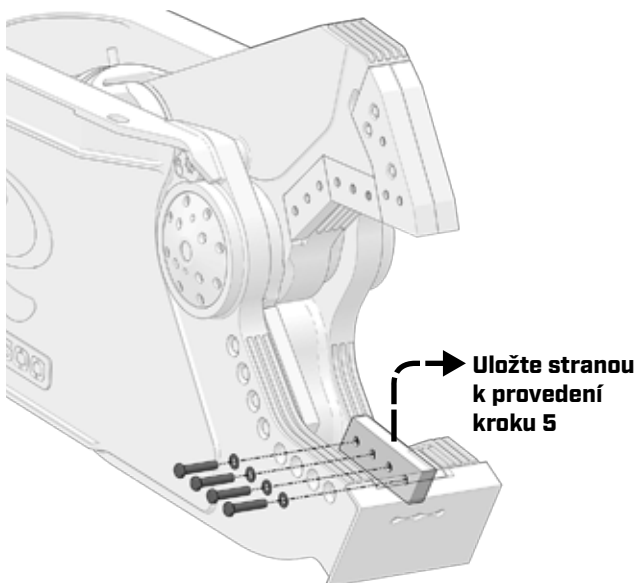
1. Uložte nůžky na zem. Odstraňte dolní nože. Otočte každým dolním nožem o 180°, konec přes konec (otáčení sklonu). Poté je vraťte na původní usazení nože.



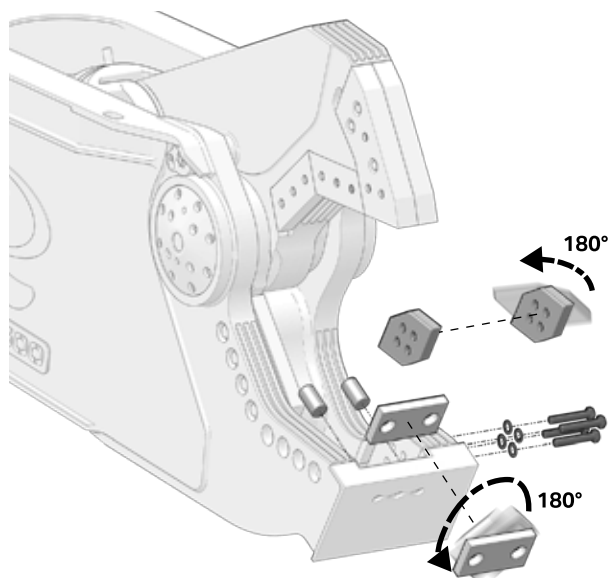
2. Umístěte nůžky vzhůru nohama tak, aby horní část byla blízko země. Otočte každým horním nožem o 180°, konec přes konec (otáčení sklonu). Poté je vraťte na původní usazení nože. Vypodložte, jak je zobrazeno na „Měření a vyrovnávání mezer mezi noži“ na straně 32

2. OTOČENÍ

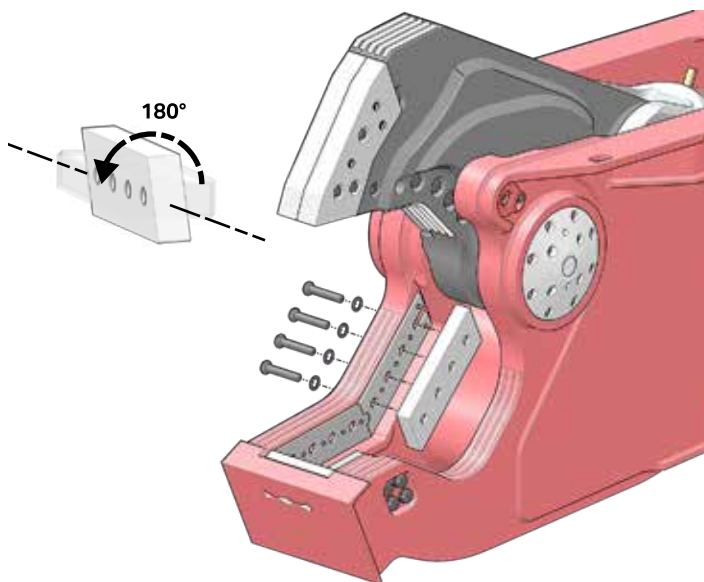
Při druhém otočení vyjměte každý nůž, proveďte otočení o 180° a poté jej přesuňte do jiného usazení nože. Nože propichovacího hrotového noži se rovněž otáčejí. Pokud nůžky používáte k intenzivnímu propichování, otáčejte nebo vyměňujte propichovací hrotové nože častěji.



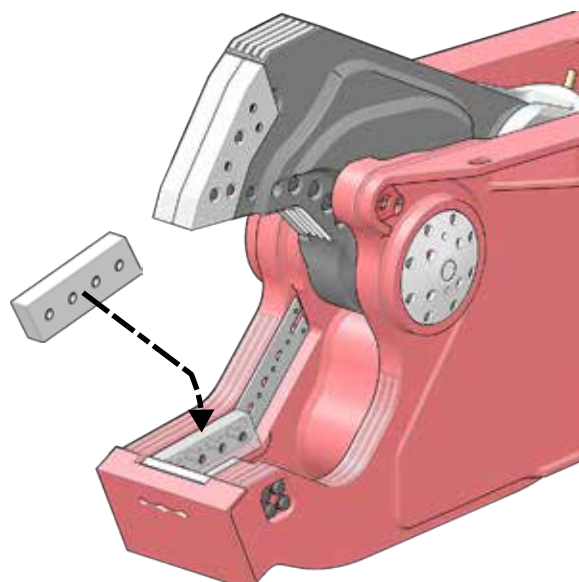
1. Odstraňte dolní sekundární nůž Uložit stranou



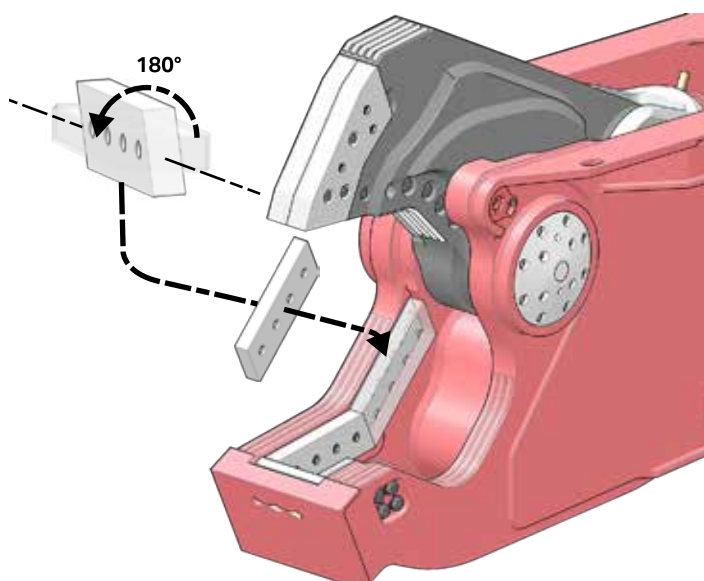
2. Odstraňte křížový nůž a vodící nůž. Každý z nich přetočte o 180°, konec přes konec (otáčení sklonu). Vraťte nože do svých usazení a lehce utáhněte šrouby.



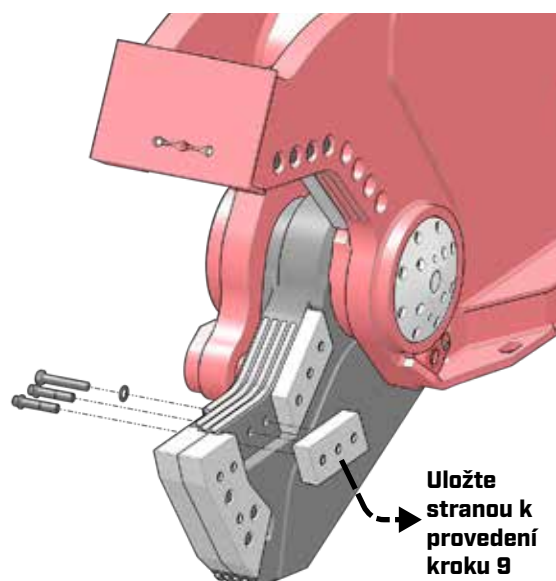
3. Odstraňte dolní primární nůž Otočte nožem o 180°, konec přes konec (otáčení valení).



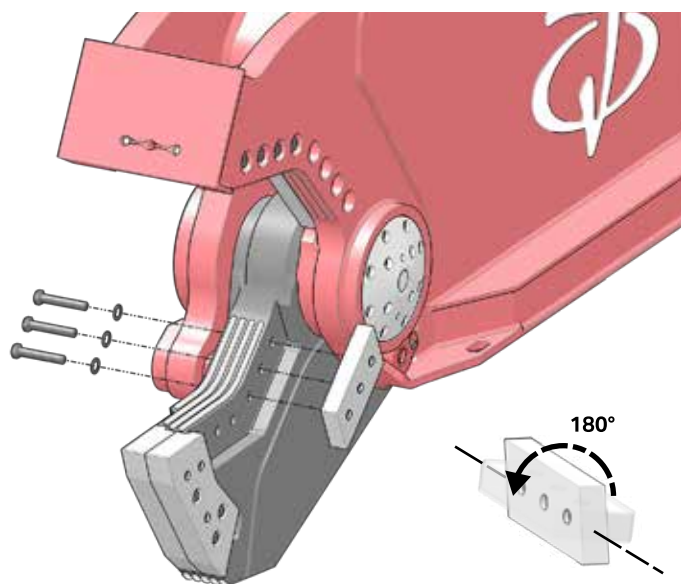
4. Nainstalujte dolní primární nůž do sedla dolního sekundárního nože.



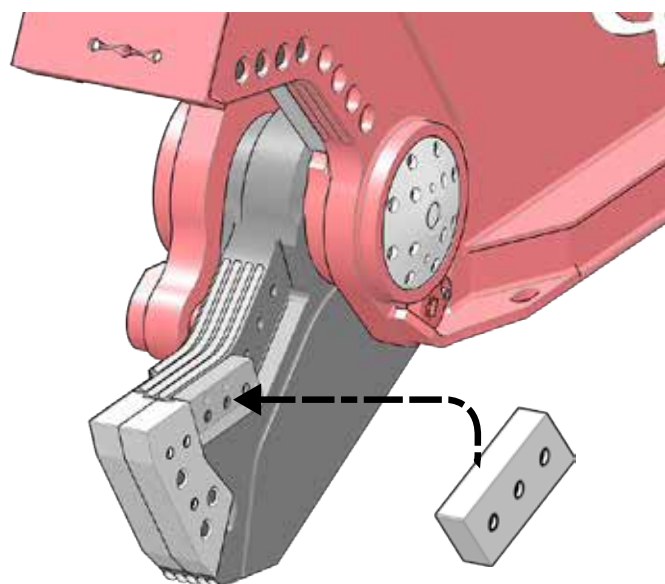
5. Předtím odložený dolní sekundární nůž (krok 1) otočte podél dlouhé strany o 180° (otáčení valení). Nainstalujte nůž do usazení dolního primárního nože.



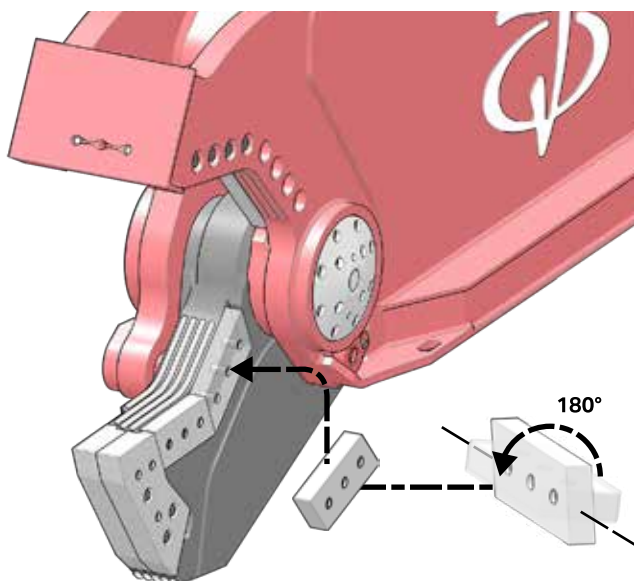
6. Umístěte nůžky vzhůru nohama tak, aby se horní nože nacházely co nejbližší k zemi. Odstraňte horní sekundární nůž a uložte jej stranou.



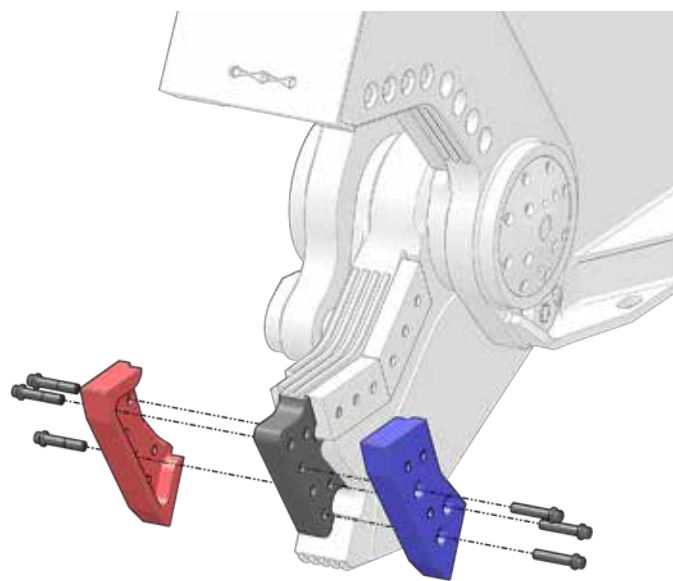
7. Odstraňte horní primární nůž. Otočte nožem o 180°, konec přes konec (otáčení valení).



8. Nainstalujte otočený nůž do horního uložení sekundárního nože.

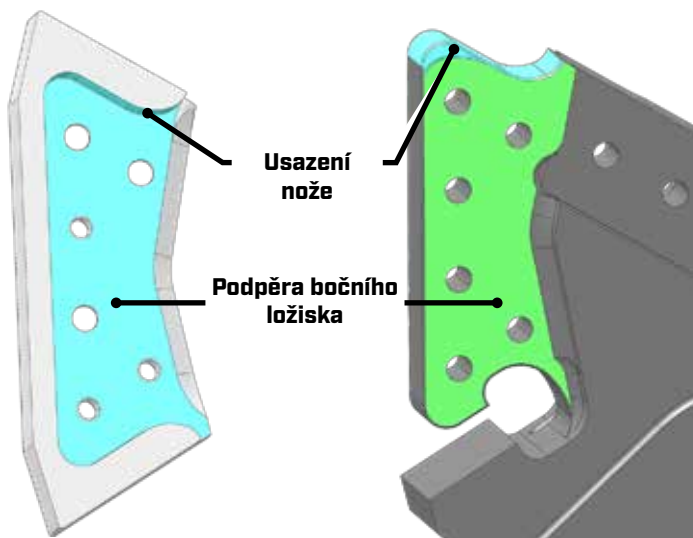


9. Předtím odložený horní primární nůž (krok 6) otočte podél dlouhé hrany o 180° (otáčení valení). Nainstalujte jej do usazení dolního primárního nože.



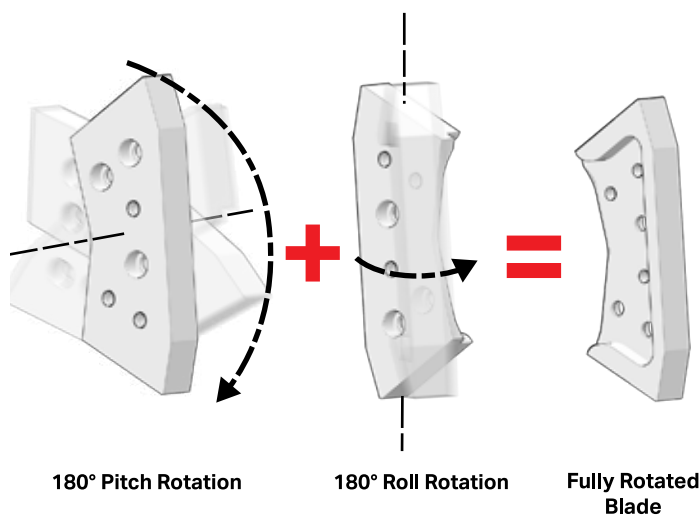
10. Když jsou nůžky stále vzhůru nohama, vyjměte oba propichovací hrotové nože.

Poznámka: Po sejmutí šroubů zůstane každý propichovací hrotový nůž v místě uložení nože. Odstraňte nože vysunutím.



11. Styčné plochy propichovacího hrotu musí být čisté, aby bylo zajištěno těsné uchycení. Zkontrolujte všechny styčné plochy propichovacích hrotových nožů a na sedle nože. Ujistěte se, že se na ní nenachází žádné nečistoty nebo zbytky, které by bránily těsnému uchycení. V případě potřeby očistěte všechny povrchy drátěným kartáčem nebo jehlovým škrabákem. Zvláštní pozornost věnujte zobrazeným povrchům.

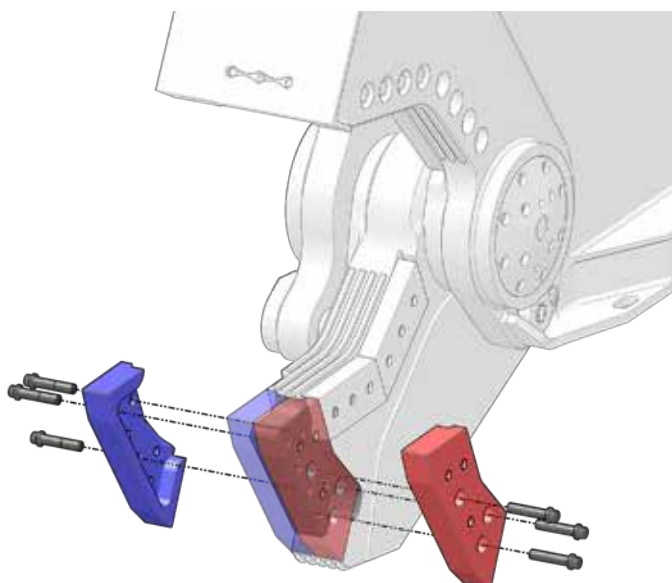
Poznámka: Pokud je usazení nože poškozené, nepokračujte v práci. Zavolejte na zákaznický servis LaBounty a požádejte o pomoc. Usazení nože musí být před použitím řádně opraveno.



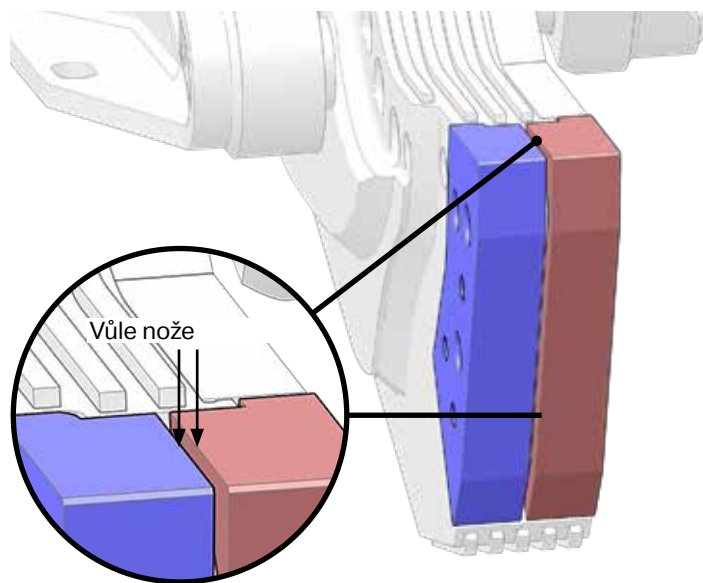
12. Otočte každý hrotový nůž o 180°, konec přes konec (otáčení sklonu). Poté každý nůž otočte o 180° podél dlouhé hrany (otáčení valení). Oba hroty jsou nyní obrácené.

Poznámka: Při intenzivním používání nebo při určitých aplikacích se mohou hrotové nože rychleji opotřebovat. V případě potřeby zvažte výměnu hrotových nožů při každém otáčení.

Nedovoďte, aby se povrch hrotových nožů opotřeboval tak, aby byl v jedné rovině s hlavou šroubu hrotového nože. Hrotový nůž nelze převrátit a je nutné ji v tomto případě vyměnit.



13. Nainstalujte každý propichovací hrot do opačného uložení nože, než ze kterého byl vyjmut. Utáhněte šrouby na utahovací moment uvedený v „Zkontrolujte / dotáhněte šrouby“ na straně 28.



14. Změřte vůli mezi hrotovými noži. Ujistěte se, že vůle odpovídá specifikaci uvedené v tabulce níže.

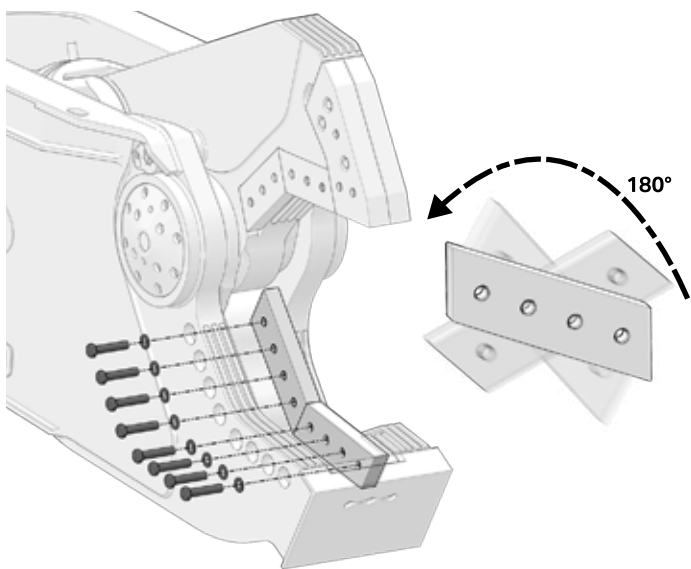
Tabulka vůle propichovacího hrotu	
Model	Vůle
MSD 1500	0,001–0,018 in (0,0254–0,457 mm)
MSD 2000	
MSD 2250	
MSD 2500	
MSD 3000	
MSD 4000	
MSD 4500	

Poznámka: Pokud vůle hrotu neodpovídá hodnotám uvedeným v tabulce, vyčistěte nůž a usazení podle kroku 11. Pokud vůle stále neodpovídá hodnotám, nainstalujte nový propichovací hrot. Společnost LaBounty doporučuje mít v zásobě sadu náhradních hrotových nožů, aby se předešlo prostojům.

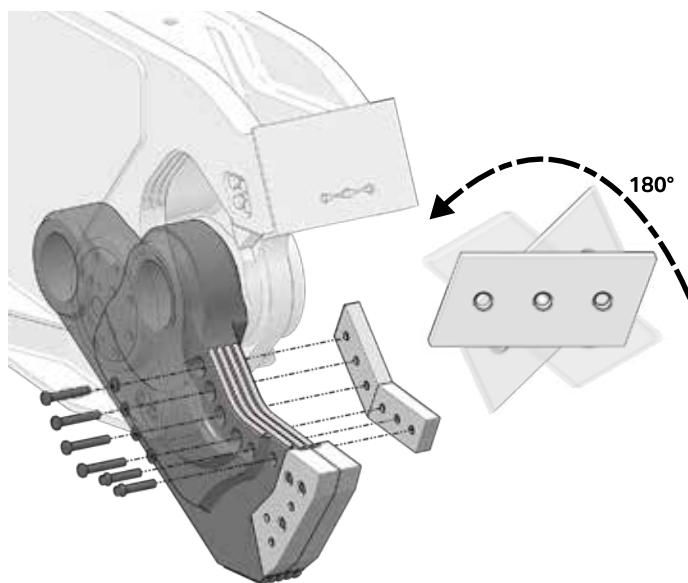
15. Po instalaci podložte všechny řezné nože podle obrázku „Měření a vyrovnávání mezer mezi noži“ na straně 32. Poté utahujte nože podle obrázku „Zkontrolujte / dotáhněte šrouby“ na straně 28.

3. OTOČENÍ

Třetí otočení nože se provede úplně stejně jako první otočení. Po dokončení třetí rotace si objednejte kompletní sadu nožů LaBounty, protože při čtvrté rotaci bude nutné všechny nože vyřadit a nahradit je novými.



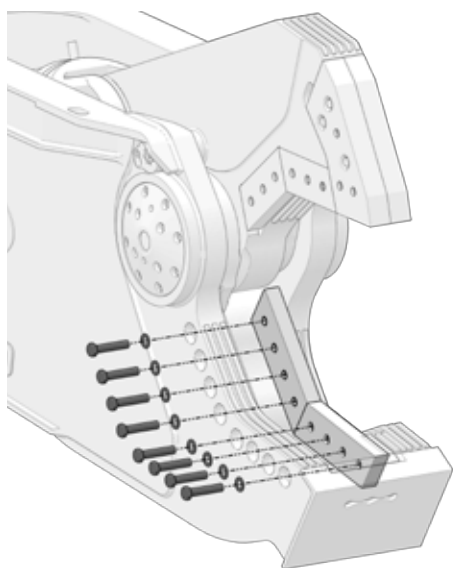
1. Uložte nůžky na zem tak, jak je zobrazeno. Odstraňte dolní nože. Otočte každým dolním nožem o 180°, konec přes konec (otáčení sklonu). Poté je vraťte na původní usazení nože.



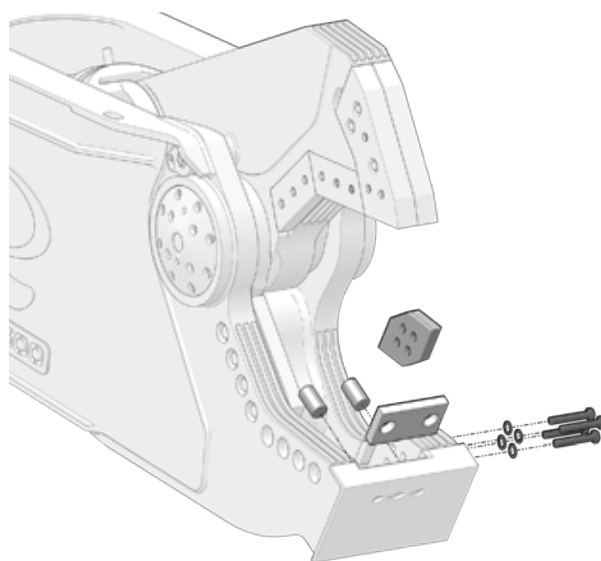
2. Umístěte nůžky vzhůru nohama tak, aby horní část byla blízko země. Otočte každým horním nožem o 180°, konec přes konec (otáčení sklonu). Poté je vraťte na původní usazení nože. Vypodložte, jak je zobrazeno na „Měření a vyrovnávání mezer mezi noži“ na straně 32.

4. OTOČENÍ

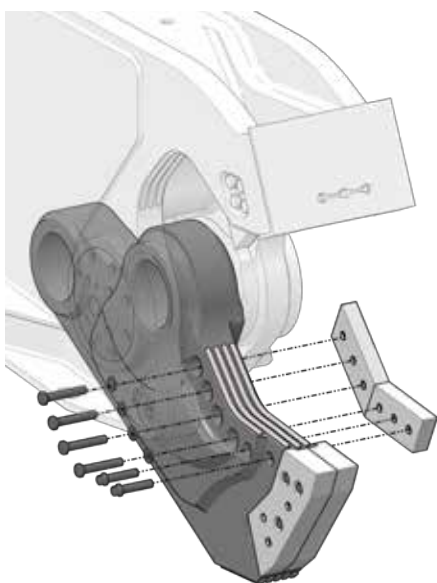
Všechny řezné plochy na každém noži jsou nyní opotřebované. Nože musíme vyjmout a zlikvidovat, poté je nahradit novými.



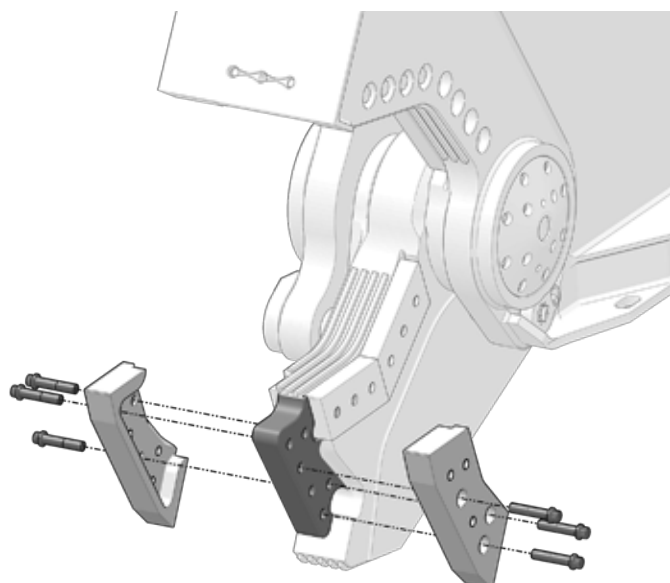
1. Uložte nůžky na zem tak, jak je zobrazeno. Vyjměte dolní nože a vyměňte je za nové.



2. Odstraňte vodicí a křížový nůž. Vyčistěte usazení nožů a uložte do nich nové nože. Poznámka: Neutahujte šrouby nože utahovacím momentem.



3. Umístěte nůžky vzhůru nohama tak, aby se horní nože nacházely co nejbližší k zemi. Odstraňte horní nože.



4. Když jsou nůžky stále vzhůru nohama, vyjměte oba propichovací hroty. Vyčistěte styčné plochy usazení nožů, jak je znázorněno na obrázku „3. otočení“ na straně 40. Vyměňte za nové hroty. Při této příležitosti vyměňte horní nože.

Poznámka: Pokud je usazení nože poškozené, nepokračujte v práci. Zavolejte na zákaznický servis LaBounty a požádejte o pomoc. Usazení nože musí být před použitím řádně opraveno.

5. Otočte přídatné zařízení tak, aby dolní nůž spočíval na zemi. Horní nože a hrot utahujte jak je uvedeno v „Zkontrolujte / dotáhněte šrouby“ na straně 28.

NAVAŘOVÁNÍ NA ČELISTI A POVRCHOVÉ KALENÍ

POZNÁMKA

Nepoužívejte nerezovou tyč s kaleným povrchem ani jiné nevhodné výrobky na stavbu a povrchovou úpravu kalených povrchů. Použití nevhodných výrobků může mít za následek předčasné opotřebení nebo praskání základního kovu.

VÝSTRAHA

Neustále používejte osobní ochranné prostředky (OOP). Patří sem ochrana očí, tvrdá obuv s ocelovou špičkou, kožené rukavice a ochrana sluchu, která odpovídá normám ANSI Z87.1 (ochrana očí a obličeje), ANSI Z89.1 (ochrana hlavy), ANSI Z41.1 (ochrana nohou) a ANSI S12.6 (S3.19) (ochrana sluchu).

Doporučení pro navařování

Vyberte si navařovací materiál, který splňuje následující klasifikace.

Obloukové svařování kovovou elektrodou v ochranné atmosféře – obalené elektrody

- E7018
- E8018-C3

Obloukové svařování tavící se elektrodou v inertním plynu – drátové elektrody

- ER70S-6

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

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

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

- E70C-6M
- E80C-Ni1

Pokyny pro navařování

VÝSTRAHA

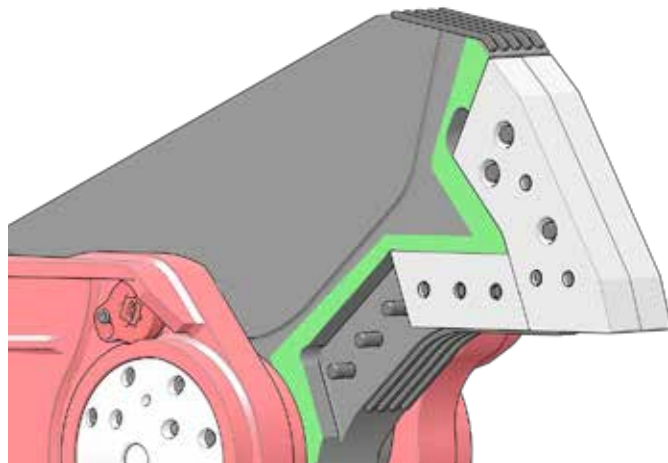
Neustále používejte při svařování osobní ochranné prostředky (OOP). Údržbu výrobků LaBounty mohou provádět pouze kvalifikovaní a certifikovaní svářeči.

1. Před svařováním odpojte napájecí kabel InSite.
2. Plochu, na kterou se má navařovat, důkladně vyčistěte.
3. Předehřejte plochu na 200 °F (94 °C), abyste odstranili vlhkost.
4. Zahřejte navařovanou plochu na teplotu 400°–450° F (204°–233° C).

Poznámka: Nepřekračujte 450° F (233° C)

5. Pomocí svařovací elektrody AWS E7018 vytvořte vedle sebe podkladové svarové návalky.
6. Po každém průchodu uvolněte napětí a odstraňte strusku intenzivním naklepáváním pomocí vzduchového naklepávače.

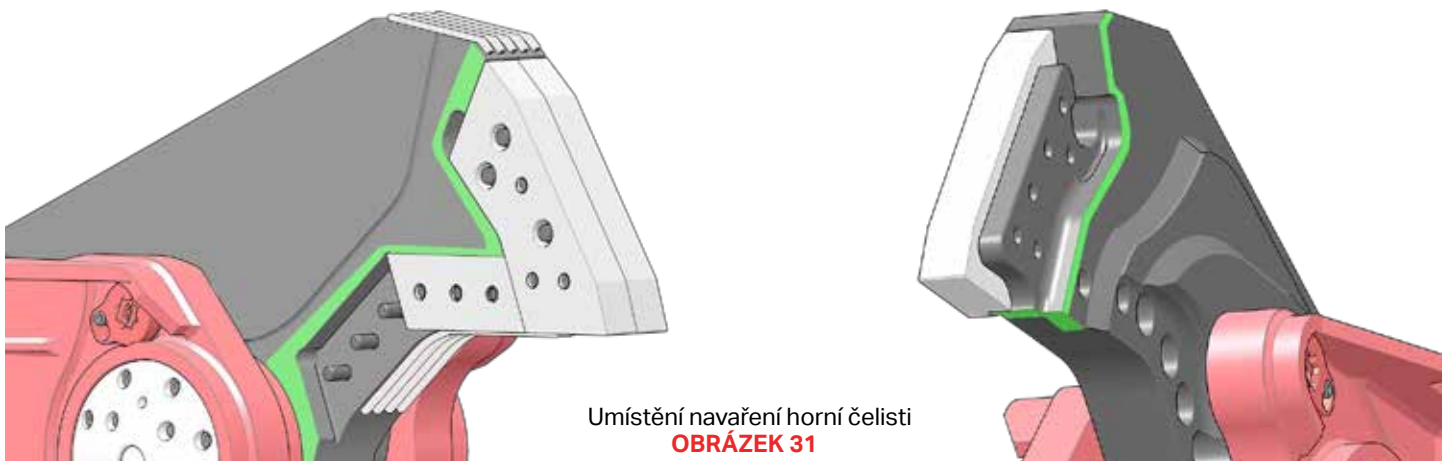
Poznámka: Teplotu kontrolujte často. Udržujte 400°–450° F (204°–233° C).



Příklad navaření
OBRÁZEK 30

Horní čelist

Horní čelist má dvě oblasti, které je třeba navařit tak, aby byly v jedné rovině s horními noži, jak je znázorněno na obrázku Obrázek 31.



Umístění navaření horní čelisti
OBRÁZEK 31

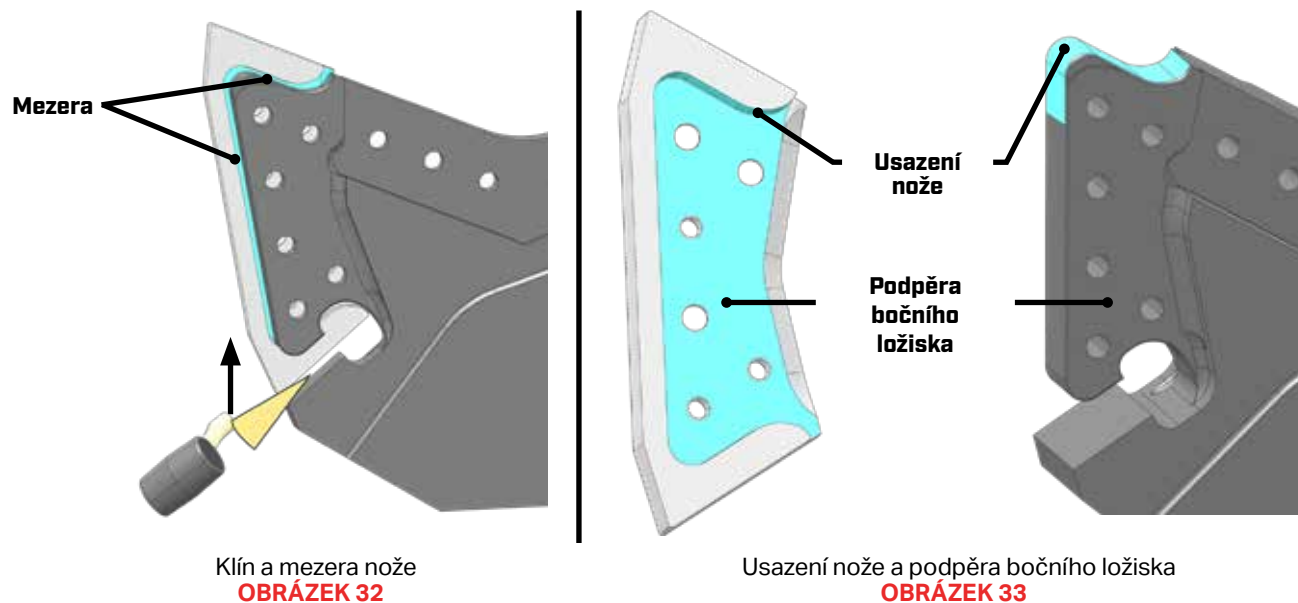
Propichovací hrot

Pokud je mezera v usazení nože větší než 0,030 palce (0,76 mm) nebo pokud je usazení nože poškozeno, je nutné provést navaření sedla propichovacího hrotu. Při sestavování osazení propichovacího hrotu použijte jako vodičku vnitřní profil nového hrotu.

7. Zasuňte nůž do usazení nože.
8. Pomocí dřevěného klínu zaklíníte nůž tak, aby mezera kolem uložení nože a boční nosné podpěry byla stejná, jak je znázorněno na obrázku Obrázek 32.
9. Pomocí měřky změřte mezeru kolem nože. Pokud je mezera větší než 0,30 palce (0,76 mm), je nutné provést navaření.
10. Použijte nový nůž jako šablonu a vytvořte usazení nože postupem popsaným v části „Pokyny pro navařování“ na straně 42.

Poznámka: Navařte usazení nože tak, aby bylo v rozmezí 0,010 palce (0,25 mm) od původního materiálu.

11. Pomocí čtyřhranu a pilníku vyrovnejte navařené sekce s boční nosnou podpěrou.

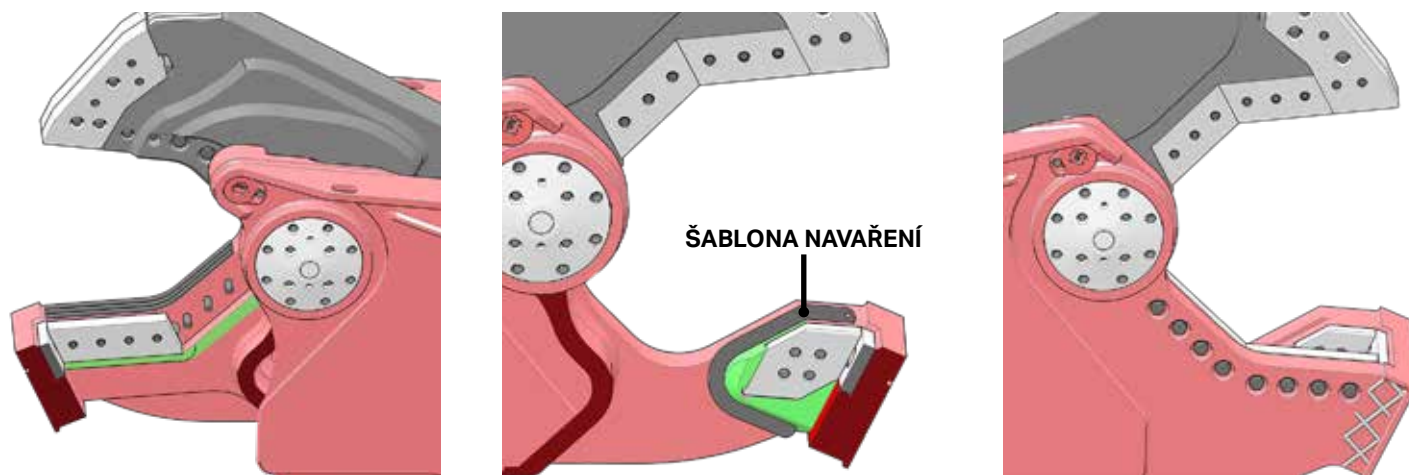


Klín a mezera nože
OBRÁZEK 32

Usazení nože a podpěra bočního ložiska
OBRÁZEK 33

Dolní čelist

Dolní čelist má řadu míst, která je třeba v případě opotřebení navařit, jak ukazuje obrázek Obrázek 34. Zvláštní pozornost věnujte oblastem kolem dolního a vodícího nože, protože tyto oblasti musí být v jedné rovině s nožem. Pomocí přiložené šablony pro navaření vodícího nože zajistíte správný profil navaření. Dolní čelist je během svařování nutné uzemnit, aby nedošlo k úrazu elektrickým proudem.



Umístění navaření dolní čelisti

OBRÁZEK 34

Doporučení pro povrchové kalení

Některá přídatná zařízení mají kalený povrch místo opotřebovacích tyčí nebo desek. Povrchové kalení musí být kontrolováno a udržováno.

Společnost LaBounty doporučuje pro povrchové kalení:

- Amalloy 814H nebo ekvivalent

Máte-li dotazy ohledně materiálu pro povrchové kalení, kontaktujte zákaznický servis společnosti LaBounty na čísle 1-(800) 522-5059.

- K povrchovému kalení je nutné použít materiál s obsahem chromu nižším než 0,10 % a velmi vysokou rázovou odolností, která zabrání praskání.
- Povrchové kalení nanášejte přímo na navařené sváry. Neprovádějte povrchové kalení přímo na základní materiál.
- Před povrchovým kalením odstraňte z povrchu barvu.
- Při broušení nebo pískování používejte schválený respirátor.
- Před povrchovým kalením odstraňte z prostoru rozpouštědla, odstraňovače nátěrů a další hořlavé materiály.
- Mějte připravený hasicí přístroj.
- Veškeré práce provádějte na dobře větraném místě.
- Před svařováním odpojte baterii bagru.

Pokyny pro povrchové kalení

Navaření

1. Před svařováním odpojte napájecí kabel InSite.
2. Pomocí svařovací elektrody AWS E7018 vytvořte vedle sebe podkladové svařové návalky.
3. Po každém průchodu uvolněte napětí a odstraňte strusku intenzivním naklepáváním pomocí vzduchového naklepávače.

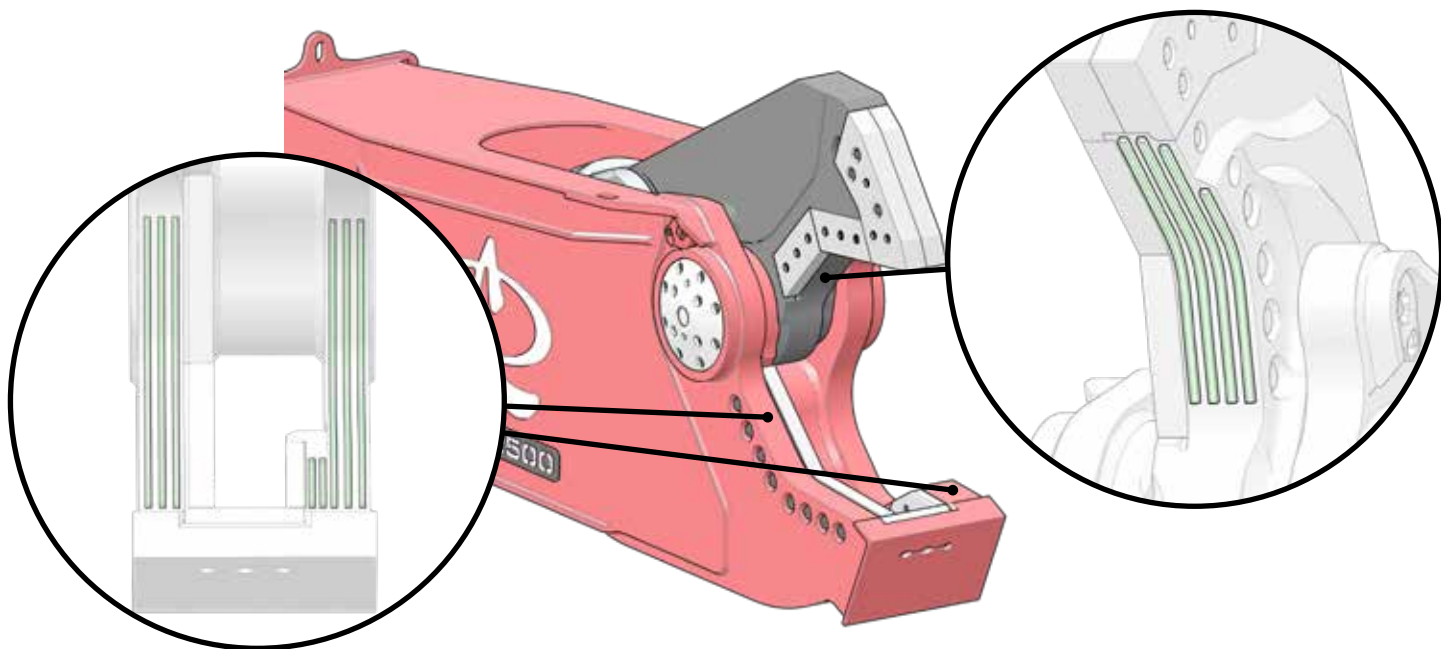
Poznámka: Teplotu kontrolujte často. Během navařování udržujte teplotu 300°–400° F (149°–205° C).

Kalený povrch

4. Přímou na každou podkladovou vrstvu naneste návalek z elektrody Amalloy 814H.

Poznámka: Nepoužívejte více než dvě vrstvy kaleného povrchu.

5. Po každém průchodu uvolněte napětí a odstraňte strusku intenzivním naklepáváním pomocí vzduchového naklepávače.
6. Konce jednotlivých návalků zkratte broušením. Svár nepodřezávejte.
7. Po dokončení broušení oklepávejte, dokud není plocha lesklá nebo dokud nemůže naklepávač udělat důlek do svaru, přibližně 5 až 10 minut.
8. Pokud teplota klesla pod 400 °F (205 °C) ve vzdálenosti 6 palců od svařované oblasti, zahřejte oblast na 400 °F (205 °C).
9. Svařovanou oblast obalte tepelnou přikrývkou a nechte pomalu vychladnout.



Navaření a směr zrna

OBRÁZEK 35

VÝMĚNA TŘECÍCH DESEK A TYČÍ



VÝSTRAHA

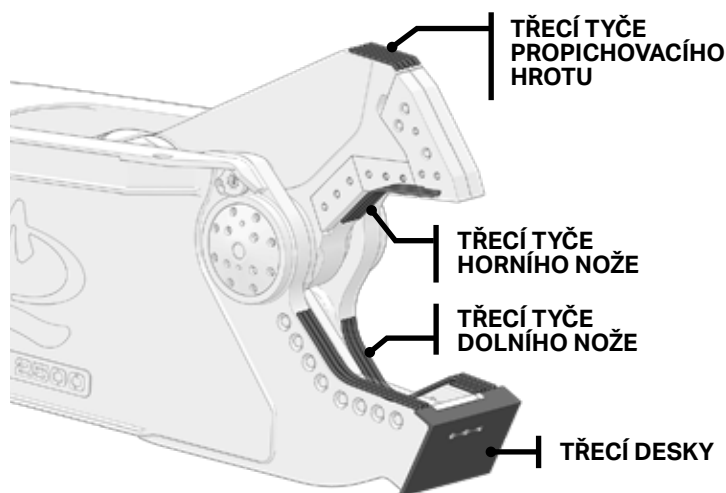
Neustále používejte při svařování osobní ochranné prostředky (OOP). Údržbu výrobků LaBounty mohou provádět pouze kvalifikovaní a certifikovaní svářeči.

Kontrola třecích desek a třecích tyčí

1. Změřte tloušťku každé třecí položky.
2. Vyměňte ji, když je opotřebovaná na 1/2 své původní tloušťky, nebo podle potřeby.
3. Vizually zkontrolujte svary. Pokud svary vykazují známky prasklin, je nutné třecí prvek vyměnit.
4. Vyměňte třecí tyče a desky, pokud chybí.

Výměna třecích desek a třecích tyčí

1. Plochu do vzdálenosti 6 palců od desek předehřejte na 400°–450° F (204°–233° C). Tento teplotní rozsah udržujte během celého postupu.
2. Pomocí uhlíkového obloukového drážkování odstraňte staré třecí desky nebo tyče z čelisti nůžek.
3. Vybruste povrch čelisti a ujistěte se, že byly odstraněny všechny zbytky svarů a karbonu a že je plocha hladká a čistá. V případě potřeby plochu navařte.
4. Umístěte nové třecí desky nebo tyče na nůžky a upněte je na místo.
5. Třecí desky nebo tyče svařte.
6. Každý průchod odlehčete klepáním a svary obruste do hladka.
7. Oblast obalte tepelnou příkryvkou a nechte pomalu vychladnout.



Umístění třecích tyčí a desek

OBRÁZEK 36

SEŘÍZENÍ KLUZNÉHO ŠROUBU

Kluzný šroub udržuje horní čelist v rovině a zajišťuje její správné řezání. Na každé straně nůžek je jeden šroub, který by se měl kontrolovat a seřizovat každých 80 hodin.



NEBEZPEČÍ

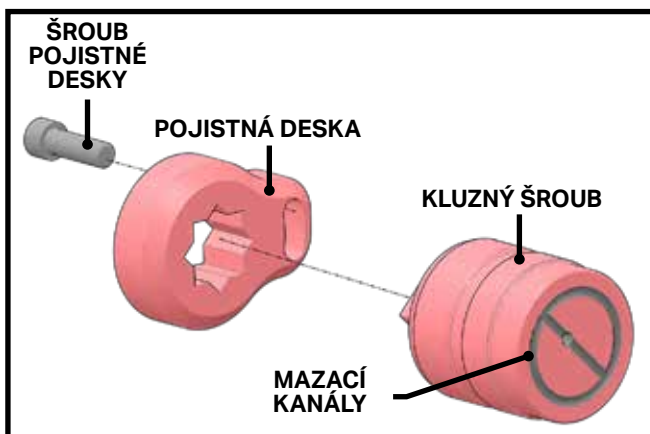
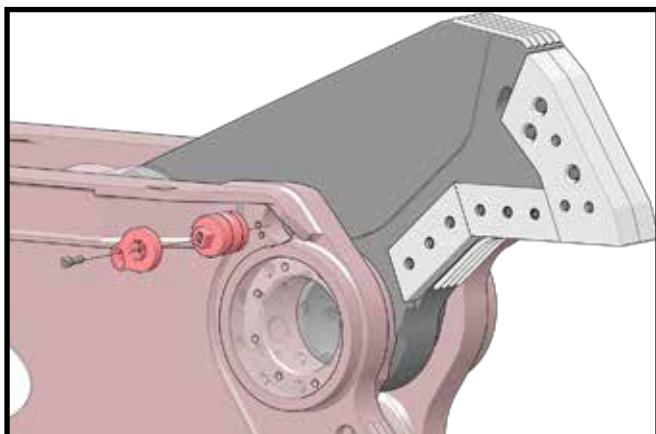
Při ručním odstraňování kluzného šroubu nůžkami necyklujte ani s nimi nepohybujte. Mohlo by to vést k závažnému zranění.



VAROVÁNÍ

Při pohybu nůžek se zdržujte v bezpečné vzdálenosti. Vyhnete se místům skřípnutí, jako jsou horní nůžky nebo válec nůžek. Může dojít ke vzniku úrazu.

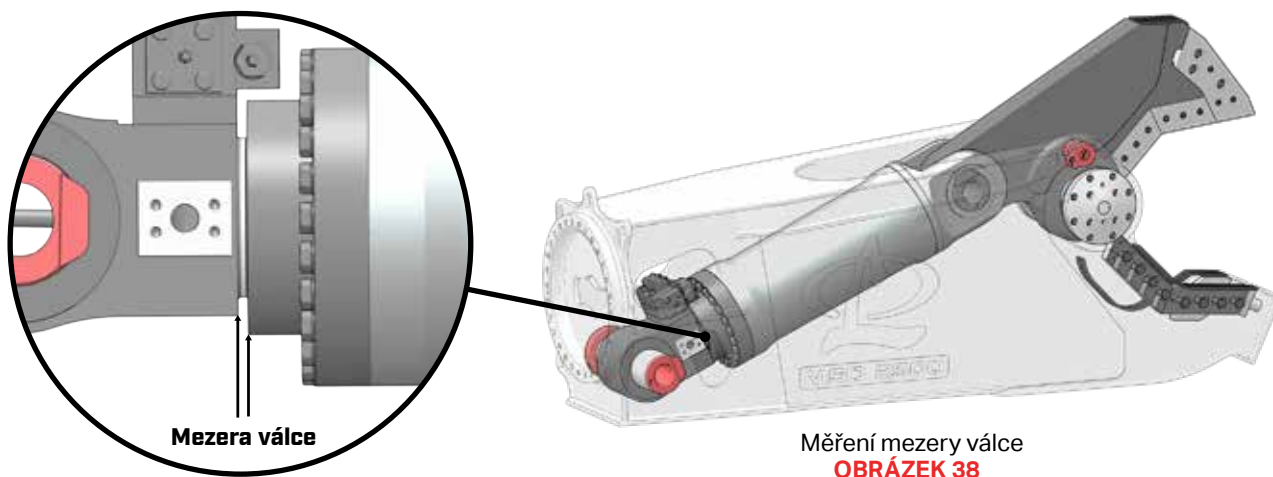
1. Vyměňte šroub pojistné desky a pojistnou desku.
2. Pomocí půlkulatého klíče vyšroubujte kluzný šroub z těla nůžek.
3. Zkontrolujte konec šroubu, který se dotýká horní čelisti. Pokud jsou mazací kanálky opotřebované, vyměňte šroub.
4. Vyčistěte závity a znovu je namažte lithiovým mazivem 2-EP.
5. V místě, kde se kluzný šroub dotýká horních nůžek, naneste vrstvu maziva.
6. Znovu nasadte kluzný šroub a dotáhněte jej, dokud se šroub nezačne dotýkat horních nůžek.
7. Na závity šroubu pojistné desky naneste přípravek Loctite 262 a poté pojistnou desku znovu namontujte.
8. Promažte kluzný šroub, jak je zobrazeno na „Mazání nůžek“ na straně 26.



Odstranění kluzného šroubu
OBRÁZEK 37

ZKONTROLUJTE MEZERU VÁLCE

1. Zcela otevřete čelisti nůžek.
2. Změřte mezeru mezi ramenem oka tyče a čelem hlavy, jak je znázorněno na Obrázek 38.



Pokud mezera mezi válci překročí hodnotu uvedenou v tabulce „Maximální mezera mezi válci“, kontaktujte servisní oddělení společnosti LaBounty na telefonním čísle (218) 834-6901.

Tabulka maximální mezery mezi válci	
Model MSD	Maximální mezera mezi válci
1500	0,50 palce (13 mm)
2000	1,44 palce (37 mm)
2250	0,94 palce (24 mm)
2500	0,56 palce (14 mm)
3000	0,56 palce (14 mm)
4000	0,56 palce (14 mm)
4500	1,00 palec (24,5 mm)

RYCHLOSTNÍ VENTIL

Rychlostní ventil umožňuje, aby čelisti při zavírání přešly do vysokých otáček.



V oblasti provozu stroje a manipulace se strojem se nesmí nacházet žádné osoby ani zařízení. NIKDY nemanipuluje s břemeny nad osobami nebo zařízeními.
Během dohledu nad provozem přídavného zařízení dodržujte bezpečný odstup alespoň 75 stop (23 metry).

Testování rychlostního ventilu

1. Zavřete čelisti a pozorujte pohyb.
2. Rychlost zavírání čelistí by se měla zvýšit po 1–2 palcích volného pohybu.
3. Pokud se rychlost čelistí nezvyšuje, upravte rychlostní ventil.

Uvolnění talířového ventilu

Před seřízením rychlostního ventilu zkontrolujte talířový ventil a v případě potřeby jej znovu utěsněte.

VAROVÁNÍ

Před odpojením hydraulického vedení nebo demontáží hydraulických součástí uvolněte tlak. Před opakovaným zvýšením hydraulického tlaku dotáhněte všechny spoje. Rukama ani žádnou částí těla se nedotýkejte otvorů pro čepy ani trysek, ze kterých mohou unikat přetlakované kapaliny.

Ke zjištění úniků používejte kousky kartonu. Unikající kapalina pod tlakem může proniknout kůží a způsobit vážné úrazy. Při proniknutí JAKÉKOLI kapaliny do kůže vyhledejte okamžitou zdravotnickou pomoc.

VAROVÁNÍ

ZABRAŇTE styku hydraulického oleje s kůží, při kterém hrozí vážné popáleniny. Hydraulický olej se během provozu zahřívá. Používejte vhodné ochranné oděvy a ochranné prostředky.

VÝSTRAHA

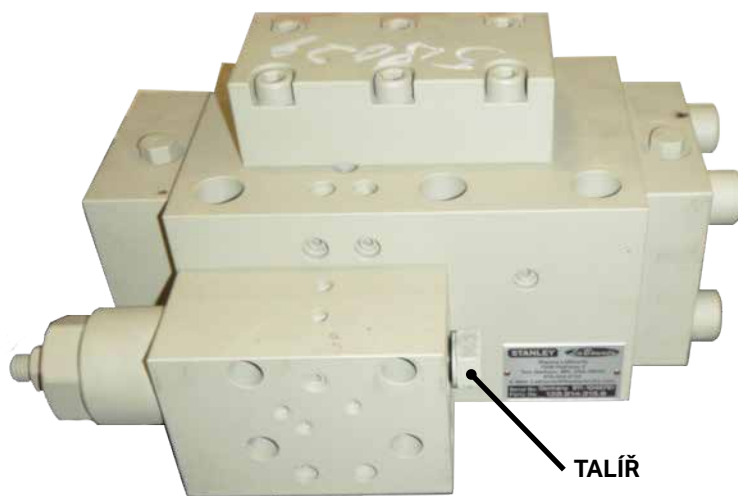
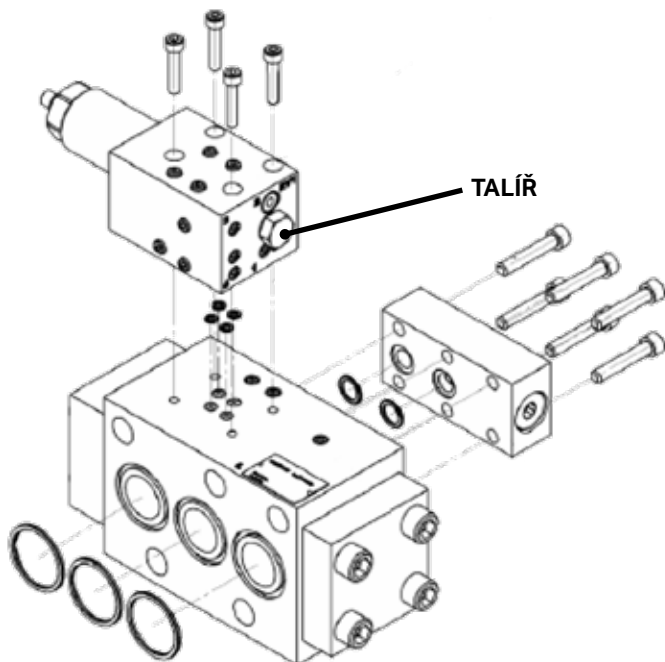
Chemikálie používané na hydraulických válcích řady LaBounty Saber zahrnují hydraulický olej; odkazujeme na příručku pro obsluhu bagru a obstarajte si bezpečnostní listy a postupy pro správné ošetřovací zařízení.

1. Vypněte bagr a uvolněte případný zachycený tlak v hydraulickém systému. Zablokujte/označte zdroj hydraulické energie.

VAROVÁNÍ

Po vypnutí základního stroje může být ve stroji přítomen zachycený hydraulický tlak. Při demontáži hydraulických hadic nebo vedení je třeba dbát zvýšené opatrnosti. Může dojít ke vzniku úrazu nebo úmrtí.

2. Pomalu vyšroubujte talířový ventil z řídicího ventilu v intervalech po 1/2 otáčky, dokud talířový ventil neodstraníte. Poznámka: Pomalým vyjmutím talíře zajistíte, že se z rychlostního ventilu uvolní zbytkový hydraulický tlak.



Umístění talíře
OBRÁZEK 39

3. Z řídicího ventilu vyjměte talíř a píst.



Talířový ventil a těsnění
OBRÁZEK 40

4. Vyčistěte a zkontrolujte talíř a píst, zda nejsou poškozené. Zkontrolujte, zda se píst ve ventilu volně pohybuje. Pokud je poškozený, vyměňte talířový ventil a těsnění (číslo dílu 513793).
5. Vyjměte a vyměňte těsnění talíře (číslo sady těsnění 513794).
6. Nainstalujte talířový ventil do řídicího ventilu a dotáhněte jej na 73 ft. lbs. (100 Nm).

Seřízení rychlostního ventilu

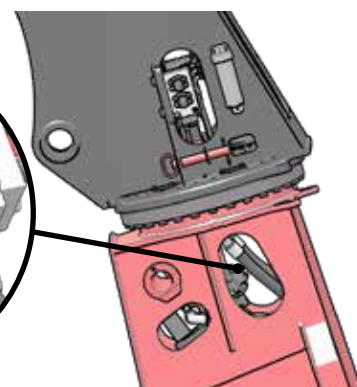
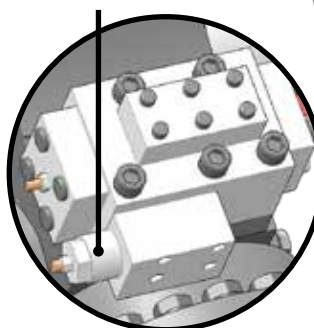
Poznámka: Rychlostní ventil nenastavujte, pokud je válec v pohybu.

1. Zcela zavřete čelisti nůžek.
2. Otočte seřizovací šroub řídicího ventilu až na doraz proti směru hodinových ručiček.

Poznámka: Seřizovací šroub řídicího ventilu neotáčejte za pojistnou matici. Hrozí poškození závitů šroubů.

3. Provádějte malé úpravy seřizovacího šroubu řídicího ventilu, dokud se čelisti nepřepnou do vysokých otáček. Jedná se o minimální nastavení.
4. Vraťte nůžky do zcela otevřené polohy.
5. Od minimálního nastavení nastavte seřizovací šroub řídicího ventilu ve směru hodinových ručiček na polovinu počtu otáček potřebných k dosažení minimálního nastavení.

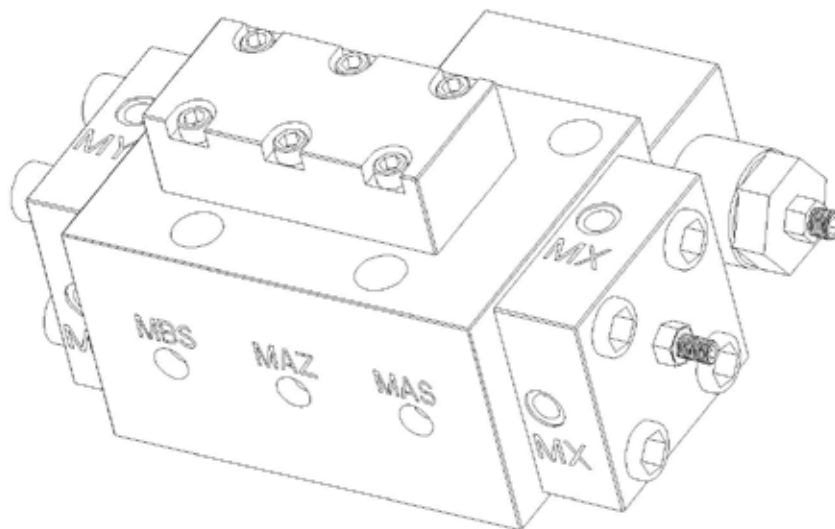
SEŘIZOVACÍ
ŠROUB ŘÍDICÍHO
VENTILU



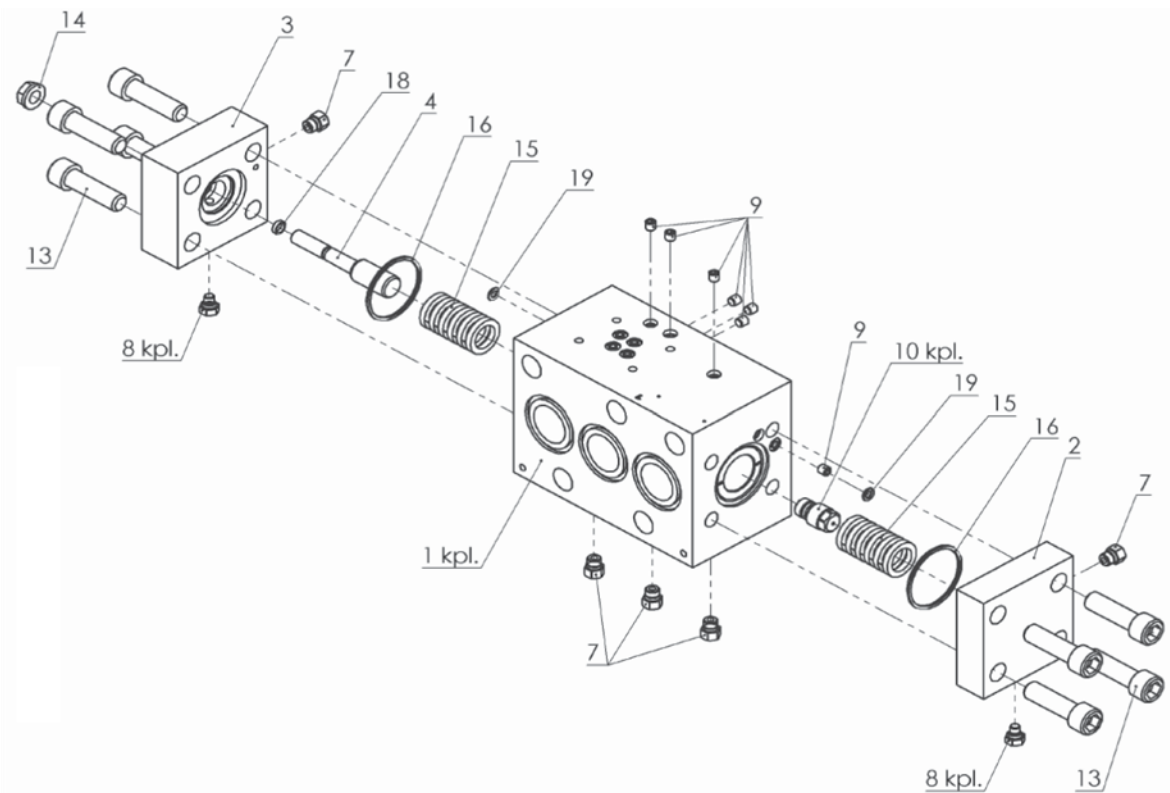
Umístění rychlostního ventilu
OBRÁZEK 41

ILUSTRACE SESTAVY RYCHLOSTNÍCH VENTILŮ

Umístění testovacího portu

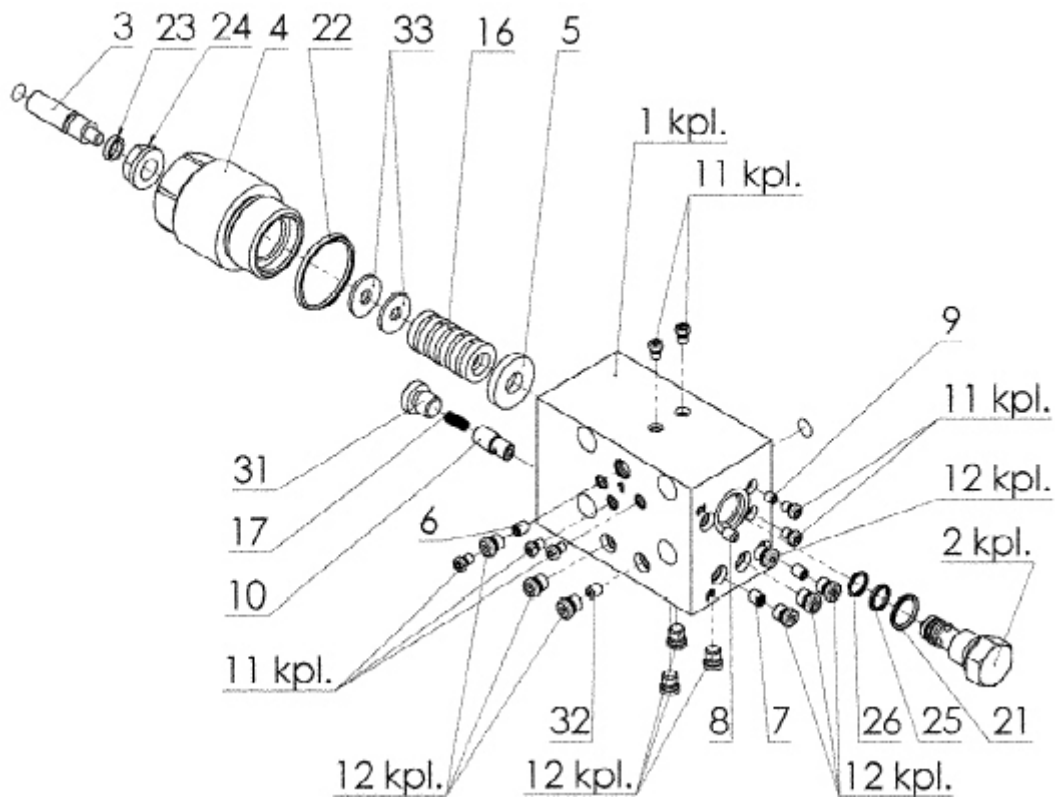


Sestava hlavního ventilu



Sestava hlavního ventilu			
Položka	Součást číslo	Množství	Popis
1	513876	1	Pouzdro hlavního ventilu
2	511568	1	Čepička ventilu
3	511569	1	Čepička ventilu
4	511548	1	Koncový doraz
7	511515	5	Šroubovací zátka Utahovací moment až 15 ft. lbs. (20 Nm)
8	513086	2	Šroubovací zátka Utahovací moment až 15 ft. lbs. (20 Nm)
9	513087	7	Šroubovací zátka Utahovací moment až 7 ft. lbs. (10 Nm)
10	513877	1	Pojistný ventil
13	513878	8	Víčkový šroub s nástrčnou hlavou
14	511504	1	Průchodková matice (Utahovací moment až 22 ft. lbs. (30 Nm))
15	511550	2	Pružina
16	511503	2	O-kroužkové těsnění
18	511505	1	Závitové těsnění
19	512347	2	O-kroužkové těsnění

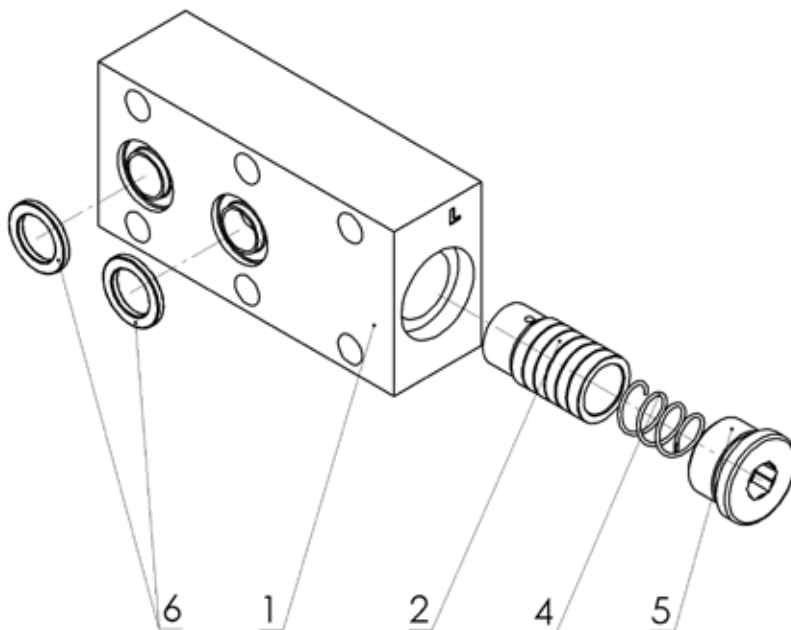
Sestava řídicího ventilu



Sestava řídicího ventilu			
Položka	Součást číslo	Množství	Popis
1	512316	1	Pouzdro
2	512317	1	Sedlo ventilu Utahovací moment až 73 ft. lbs. (100 Nm)
3	511555	1	Závitový kolík - M12 x 50
4	512318	1	Pružinová čepička Utahovací moment až 162 ft. lbs. (220 Nm)
5	511558	1	Podložka - D30 x 5
6	512319	1	Otvor - D1 M6 x 8
7	512320	2	Otvor - D1.2 M6 x 8
8	512321	1	Otvor - D0.5 M6 x 8
9	512322	1	Otvor - D1 M5 x 6
10	511562	1	Sedlo ventilu - D10.1 x 23
11	512323	8	Víčkový šroub - M5 Utahovací moment až 1,5 ft. lbs. (2 Nm)
12	511514	10	Víčkový šroub - M8 x 1 Utahovací moment až 7,5 ft. lbs. (10 Nm)
16	512324	1	Pružina

Sestava řídicího ventilu			
Položka	Součást číslo	Množství	Popis
17	511565	1	Pružina
21	511507	1	O-kroužek - 15,4 x 2,1
22	512325	1	O-kroužek - 36,2 x 3
23	511505	1	Závitový těsnicí kroužek - M12
24	511504	1	Těsnicí matice - M12 Utahovací moment až 22 ft. lbs. (30 Nm)
25	511508	1	Čtverčíkový kroužek - 10,82 x 1,78
26	511509	1	Podpěrný kroužek
31	511563	1	Víčkový šroub - M12 x 1,5 Utahovací moment až 18 ft. lbs. (25 Nm)
32	512326	1	Závitový kolík - M6 x 8
33	511556	2	Podložka - B7.4

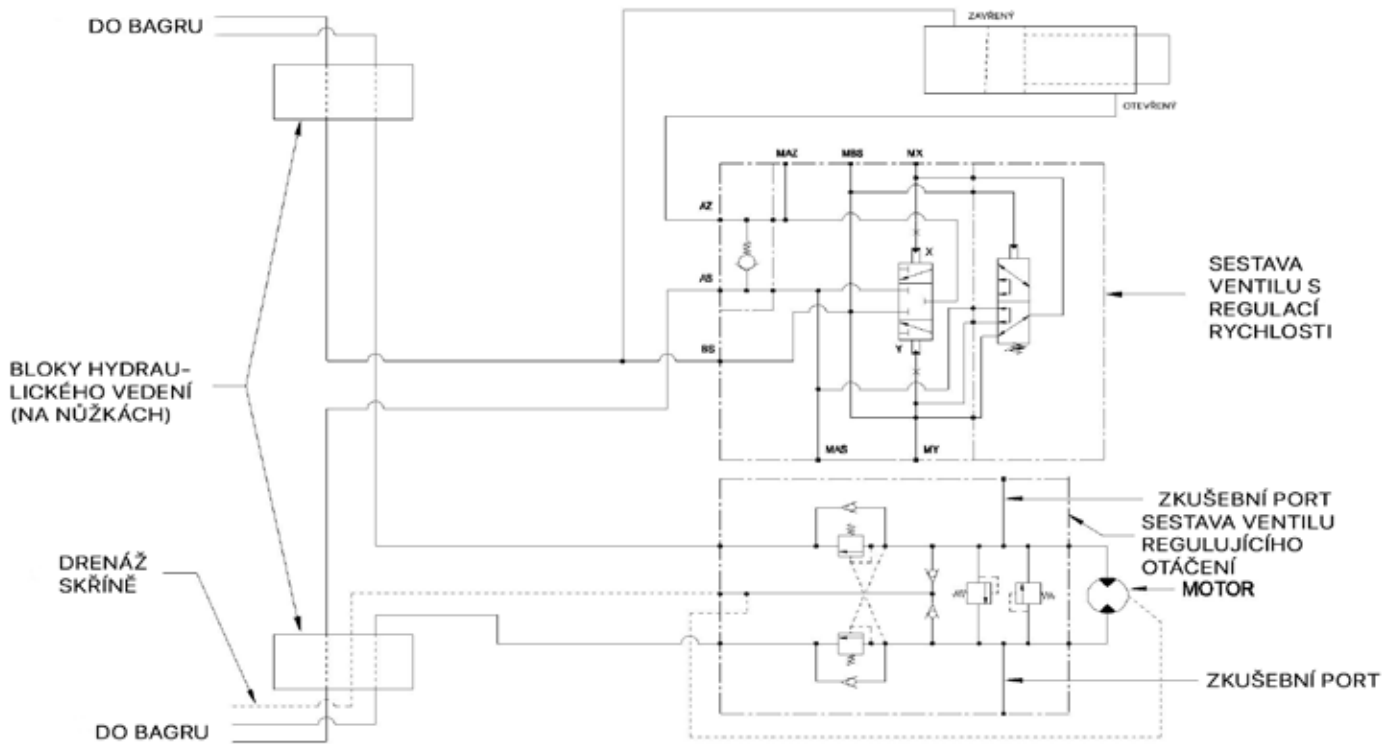
Sestava zpětného ventilu



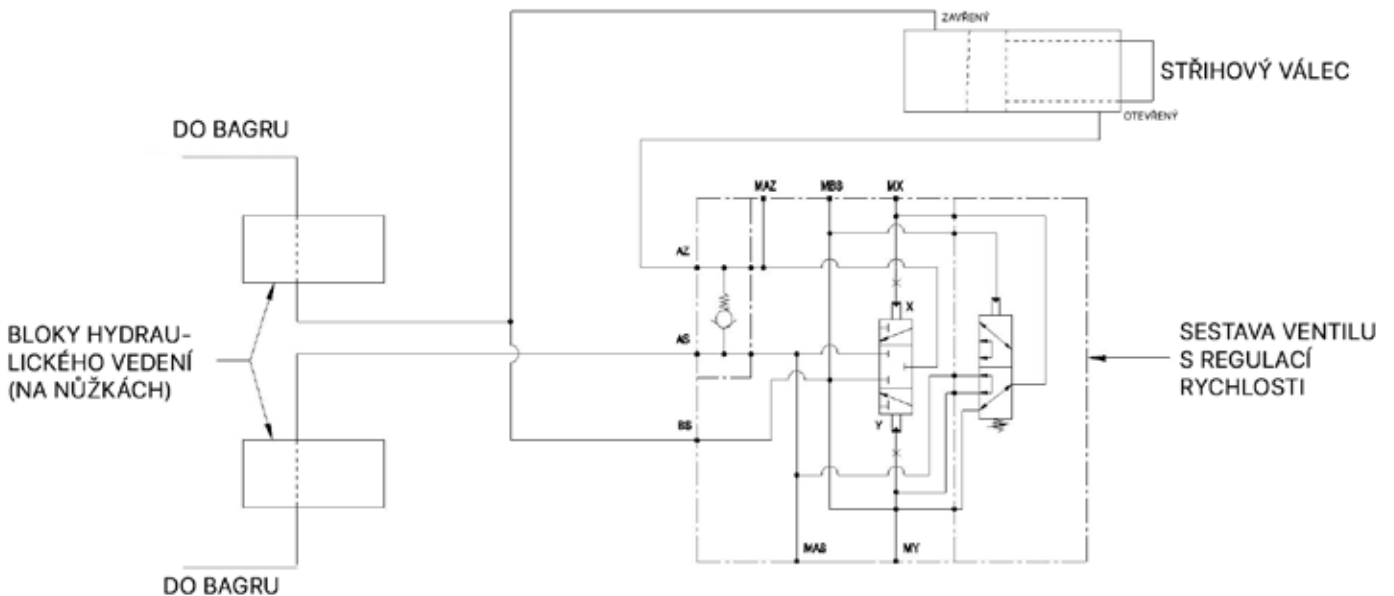
Sestava zpětného ventilu			
Položka	Součást číslo	Množství	Popis
1	513875	1	Pouzdro zpětného ventilu
2	511580	1	Píst
4	511578	1	Pružina
5	511579	1	Šroubovací zátka Utahovací moment až 103 ft. lbs. (140 Nm)
6	512515	2	O-kroužkové těsnění

SCHÉMA HYDRAULIKY

HYDRAULICKÉ SCHÉMA - BĚŽNÉ OTOČNÉ NŮŽKY



HYDRAULICKÉ SCHÉMA - BĚŽNÉ NEOTOČNÉ NŮŽKY



LIKVIDACE NÁŘADÍ

Hydraulický olej

Hydraulický olej může kontaminovat ovzduší, půdu a vodu, pokud není řádně recyklován. Hydraulický olej recyklujte v souladu se všemi státními, federálními a místními zákony v místním zařízení na recyklaci oleje.

Hydraulické hadice

Hydraulické hadice vypustíte jejich zavěšením. Seberte olej k jeho recyklaci. Informace o schválených místech pro recyklaci hydraulických hadic získáte od místních obecních úřadů.

Těleso přídatného zařízení

Vypusťte z nářadí hydraulický olej a nezapomeňte jej shromáždit k recyklaci. Přídatné zařízení demontujte a zlikvidujte všechny nekovové části. Kovové složky recyklujte. Pokyny k recyklaci získáte od místních obecních úřadů.



**EC DECLARATION OF CONFORMITY
EG KONFORMITÄT SERKLARUNG
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 elencato sotto No. 6 è responsabile
- Representative in the Union: **Patrick Vervier, Stanley 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

LABOUNTY

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, STANLEY 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®

Další kopie této příručky jsou k dispozici, pokud kontaktujete svého prodejce nebo oddělení náhradních dílů LaBounty a vyžádáte si příručku pro provoz a údržbu CE. Musíte uvést číslo modelu a sériové číslo přídavného zařízení.