



Ⓒ A/22

NÁVOD K OBSLUZE

OMRPVRCZE.A22

DRTIČ

**RAMMER RPV14R, RPV22R, RPV29R, RPV39R,
RPV53R, RPV75R**

R A M M E R H I T S H A R D E R

PROVOZ	3	Výměna oleje v otočné jednotce	62
1. Úvod	4	6. Odstraňování poruch	63
Tato příručka	4	Produkt nedrtí	63
Důležité bezpečnostní pokyny	5	Produkt nestříhá	63
Záruka	6	Čelist se nepohybuje	63
Objednávky náhradních dílů	6	Nadměrný pohyb	64
2. Číslo strojího zařízení	7	únik oleje	64
Identifikace výrobku	7	Produkt se neotáčí	64
3. Seznámení s výrobkem	8	Další pomoc	64
Přehled	8		
Vyjmutí z obalu	8	SPECIFIKACE	65
Pokyny pro zdvihání zařízení	8	1. Specifikace produktu	66
Hlavní díly	11	Technické specifikace RPV14R	66
4. Pokyny týkající se bezpečnosti		Hlavní rozměry RPV14R	67
a ochrany prostředí	12	Technické specifikace RPV22R	68
Bezpečnost obecně	12	Hlavní rozměry RPV22R RAMMER	
Bezpečnostní pokyny	13	VZOR ŠROUBU	69
Ochrana životního prostředí a recyklace	23	Hlavní rozměry RPV22R ORIGINÁL	69
5. Provoz	24	Technické specifikace RPV29R	70
Provozní pokyny	24	Hlavní rozměry RPV29R RAMMER	
Každodenní provoz	26	VZOR ŠROUBU	71
Montáž a demontáž produktu	33	Hlavní rozměry RPV29R ORIGINÁL	71
Přesun	37	Technické specifikace RPV39R	72
Zvláštní podmínky použití	37	Hlavní rozměry RPV39R RAMMER	
Odstávka	38	VZOR ŠROUBU	73
MAZÁNÍ	39	Hlavní rozměry RPV39R ORIGINÁL	73
1. Mazání	40	Technické specifikace RPV53R	74
Doporučená maziva	40	Hlavní rozměry RPV53R	75
Mazací body	40	Technické specifikace RPV75R	76
2. Hydraulický olej nosného stroje	41	Hlavní rozměry RPV75R	77
Požadavky na hydraulický olej	41	2. ES prohlášení o shodě	78
Olejeový chladič	43		
Olejeový filtr	44		
ÚDRŽBA	47		
1. Pravidelná údržba	48		
Přehled	48		
Prohlídka a údržba prováděné operátorem	49		
Prohlídka a údržba prováděné prodejcem	50		
Intervaly údržby ve speciálních aplikacích	51		
Další činnosti údržby	51		
2. Otočení a výměna střížných břitů	52		
Meze opotřebení, nastavení a utahovací			
momenty pro střížné břity	52		
Otočení a výměna střížných břitů	53		
3. Výměna zubů	55		
Svařovací nástroje a utahovací momenty			
pro šrouby střížného břitu	55		
Výměna zubu	56		
4. Výměna drticí desky	59		
Utahovací moment pro drticí desku	59		
Demontáž drticí desky	60		
5. Výměna oleje v otočné jednotce	61		
Diagram	61		

PROVOZ

1. ÚVOD

1.1 TATO PŘÍRUČKA

Tato příručka je sestavena tak, abyste dobře porozuměli tomuto produktu a jeho bezpečnému provozu. Obsahuje rovněž informace o údržbě a technických údajích. Tuto příručku si pozorně přečtěte, než začnete s instalací, provozem nebo údržbou produktu.

V této příručce jsou měrné jednotky vyjádřeny v metrických jednotkách. Například hmotnosti jsou uváděny v kilogramech (kg). V některých případech jsou jiné jednotky uváděny v závorkách (). Například 28 litrů (7,4 US gal).

Technické údaje a konstrukce uvedené v této příručce mohou být změněny bez předchozího upozornění.

SYMBOLY POUŽITÉ V TÉTO PŘÍRUČCE

Tento symbol označuje důležitá bezpečnostní upozornění v rámci této příručky. Čtěte pečlivě upozornění, které následuje. Nepochopení a nedodržení tohoto bezpečnostního varování by mohlo vést ke zranění vás nebo jiných osob a mohlo by rovněž způsobit poškození produktu. Viz obr. 1.

1.



R010127

Tento symbol označuje zakázanou činnost nebo nebezpečné místo. Nepochopení a nedodržení tohoto bezpečnostního varování by mohlo vést ke zranění vás nebo jiných osob a mohlo by rovněž způsobit poškození produktu. Viz obr. 2.

2.



R010128

Tento symbol znamená správnou a doporučenou činnost. Viz obr. 3.

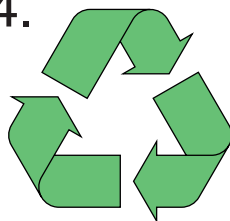
3.



R010126

Tento symbol označuje záležitost týkající se životního prostředí a recyklace. Viz obr. 4.

4.



R010265

1.2 DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

Základní preventivní bezpečnostní opatření jsou uvedena v kapitole „Bezpečnost“ této příručky a v pokynech, kde mohou nastat nebezpečné situace. Tato varování jsou označena výstražným symbolem.

Tento produkt může používat pouze kvalifikovaný operátor nosného stroje. Pokud nemůžete nosný stroj používat správně, tento produkt nepoužívejte a neinstalujte. Tento produkt je výkonným nástrojem. Pokud jej budete používat bez příslušné údržby, může se poškodit.

Na tomto zařízení se zaučujte pomalu a beze spěchu. Věnujte zaučení čas a hlavně při tom dodržujte bezpečnost. Neprovádějte činnost podle svého odhadu. Pokud něčemu nerozumíte, požádejte o pomoc vašeho místního prodejce.

Nesprávná obsluha, mazání nebo údržba tohoto produktu mohou být nebezpečné a mohly by mít za následek zranění.

Neprovozujte tento produkt, dokud jste si nepřčetli a neporozuměli pokynům v této příručce.

Neprovádějte jakékoliv mazání ani údržbu produktu dříve, než si přečtete pokyny uvedené v této příručce a porozumíte jim.

1.3 ZÁRUKA

Zákazník dostane samostatný záruční list, kde jsou vysvětleny podmínky exportní záruky. Vždy zkontrolujte, zda je tato záruka poskytována společně s produktem. Není-li tomu tak, informujte okamžitě vašeho prodejce.

REGISTRAČNÍ KARTA ZÁRUKY

Registrační karta záruky se vyplňuje po kontrole, kterou provádí prodejce po montáži zařízení, a kopie této karty se posílá výrobci. Tato karta je velmi důležitá, protože bez ní nelze uznat žádné požadavky na záruku. Zajistěte, aby tato karta byla správně vyplněna a abyste po kontrole montáže měli její kopii.

KONTROLA MONTÁŽE

Kontrola montáže musí být provedena po montáži produktu na nosný stroj. Během instalační prohlídky se kontrolují dané parametry (provozní tlak, průtok oleje, atd.), zdali mají hodnoty v daných mezích. Vidět “Specifikace produktu” dále blok 66.

1.4 OBJEDNÁVKY NÁHRADNÍCH DÍLŮ

Když potřebujete náhradní díly nebo některé informace týkající se údržby vašeho produktu, kontaktujte vašeho místního prodejce. Rychlé dodávky jsou podmíněny přesnými objednávkami.

Požadované informace:

- Jméno zákazníka, kontaktní osoby
- Číslo objednávky (je-li k dispozici)
- Dodací adresa
- Způsob dodávky (letecká pošta atd.)
- Požadované datum dodávky
- Fakturační adresa
- Model a výrobní číslo výrobku
- Název, číslo a požadované množství náhradních dílů

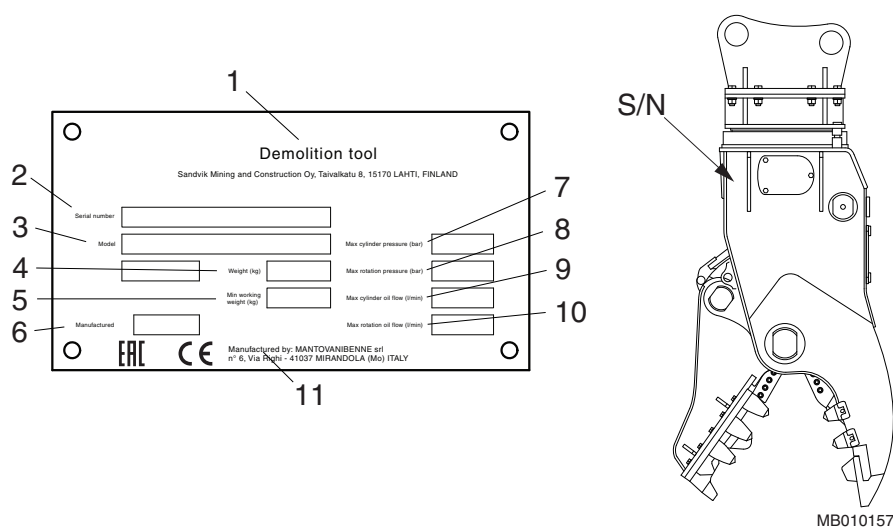
2. ČÍSLA STROJNÍHO ZAŘÍZENÍ

2.1 IDENTIFIKACE VÝROBKU

Výrobní číslo produktu je vyraženo na tělese produktu. Model a výrobní číslo jsou rovněž uvedeny na identifikačním štítku produktu.

Při provádění oprav nebo objednávání náhradních dílů je důležité, abyste správně uvedli výrobní číslo produktu. Identifikace pomocí výrobního čísla je jediný vhodný prostředek sloužící pro údržbu a identifikaci příslušných dílů daného výrobku.

Informace o umístění výrobního čísla na modelu vašeho produktu naleznete na následujícím obrázku.



OBSAH IDENTIFIKAČNÍHO ŠTÍTKU PRODUKTU

1	Demoliční nástroj
2	Výrobní číslo
3	Model
4	Hmotnost (kg)
5	Min. pracovní výška (kg)
6	Výrobce
7	Max. tlak v lahvi (bar)
8	Max. tlak rotace (bar)
9	Max. průtok oleje v lahvi (l/min)
10	Max. průtok oleje při rotaci (l/min)
11	Výrobce

3. SEZNÁMENÍ S VÝROBKEM

3.1 PŘEHLED

Tento produkt je hydraulicky ovládaný drtič. Může být používáno na jakémkoliv nosném stroji, které vyhovuje nezbytným požadavkům na instalaci mechanických a hydraulických zařízení.

3.2 VYJMUTÍ Z OBALU

Z balení odstraňte všechny ocelové pásy. Otevřete obal a odstraňte všechny plasty, které kryjí produkt. Recyklujte veškerý balicí materiál (ocel, plasty, dřevo) předepsaným způsobem.

Zkontrolujte, zdali je produkt v dobrém stavu a zdali není viditelně poškozen. Zkontrolujte, zda jsou spolu s výrobkem zabaleny všechny objednané díly a příslušenství. Některá volitelná příslušenství, jako instalační sady včetně hadic a nosného držáku, vám může zajistit váš místní prodejce.

3.3 POKYNY PRO ZDVIHÁNÍ ZAŘÍZENÍ

Abyste zabránili zranění zad, použijte zdvihací zařízení, pokud zdviháte součásti, jejichž hmotnost je 23 kg (51 lb) nebo vyšší. Zajistěte, aby všechny řetězy, háky, smyčky, lana atd. byly v dobrém stavu a měly správnou nosnost. Ujistěte se, že háky jsou ve správné poloze. Během zvedání nezatěžujte zvedací oko do strany.

STANOVENÉ ZDVIHACÍ BODY

Zvedací oka umístěná na tělese produktu se smí používat pouze ke zdvihání nebo manipulaci se samotným produktem. Výpočet nosnosti zvedacího zařízení vychází z pracovní hmotnosti produktu včetně průměrně velikého montážního držáku.



Varování! Abyste se vyvarovali pádu předmětů, nepoužívejte produkt pro zdvihání jiných produktů. Zvedací oka umístěná na tělese produktu se smí používat pouze ke zdvihání nebo manipulaci se samotným produktem.

Maximální přípustná celková hmotnost je uvedena na identifikačním štítku produktu a na stránce s technickými údaji. Vidět "Specifikace produktu" dále blok 66. Pokud hmotnost přesáhne maximální přípustnou celkovou hmotnost uvedenou na identifikačním štítku a na stránce s technickými údaji, musíte použít jiné zdvihací body nebo jiné způsoby zdvihání, než kterými byl původně produkt vybaven.

Ostatní závitové otvory na produktu jsou určeny pouze pro manipulaci s jednotlivými částmi. Je zakázáno zvedat celou sestavu pomocí těchto závitových otvorů. Informace o tom, jak manipulovat s díly, najdete v dílenské dokumentaci produktu určené pro příslušný způsob zdvihání a pro příslušné adaptéry pro zdvihání.

ŠROUBY ZDVIHACÍCH OK

Používáte-li šrouby se zvedacím okem, musí být tyto šrouby úplně dotaženy. Zvedací oko se smí zatížit pouze tehdy, pokud bude šroub řádně dotažen k rámu.



Pokud nebudou šrouby řádně utažené před tím, než na zdvihací oka začne působit tíha břemena, může dojít k prasknutí zdvihacího oka a k volnému pádu produktu.

Pokud pro utahování používáte mechanické nástroje, dbejte na to, abyste nepřetáhli oko. Před zdviháním se přesvědčte, zda jsou lano a hák nataženy.

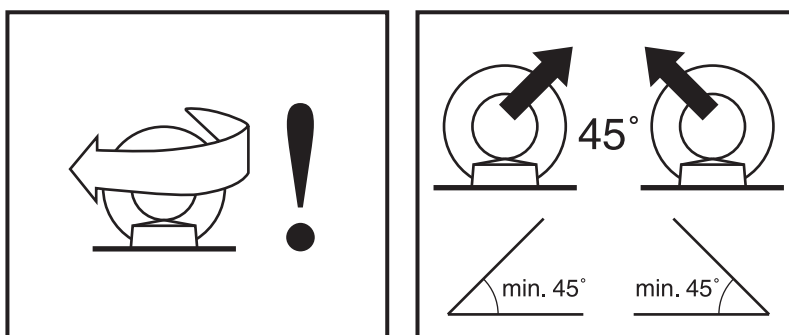
Pokud se používají dva šrouby se zdvihacími oky, závisí nosnost na úhlu zdvihacích řetězů. Úhel nesmí být menší než 45°, jak je znázorněno na obrázku. Když jsou šrouby zdvihacích ok utaženy, musí být obě oka vyrovnána.

Výpočet nosnosti se vztahuje na teplotní rozmezí mezi -10 °C (14 °F) a 40 °C (104 °F).

Před opětovným použitím šroubů zvedacích ok se ujistěte, že na nich nejsou povrchové vady (například důlky, dutiny a švy, deformace kroužků, chybějící nebo ulomené závitů, rez, atd.).

Musíte vždy přísně dodržovat místní a národní standardy pro stroje a zdvihací zařízení.

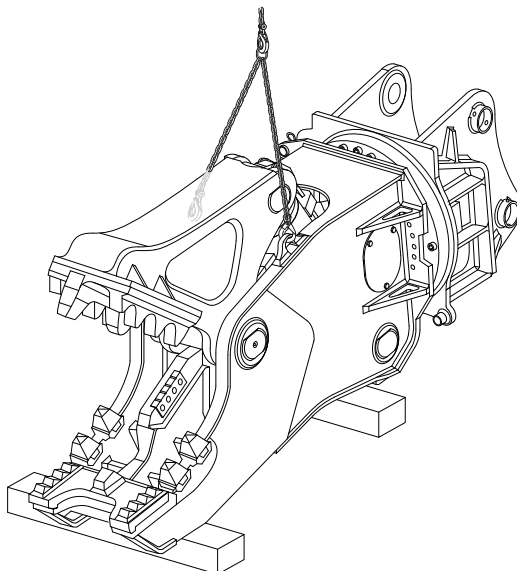
Poznámka: Před zahájením práce se musí zvedací oko z produktu vždy odstranit a nahradit zaslepovacím šroubem.



G010014

Zdvihací zařízení musí mít nosnost pro bezpečné zdvihnutí hmotnosti produktu. Vidit “Specifikace produktu” dále blok 66.

Pro zdvihání produktu umístěte řetězy a závěsná lana podle uvedeného obrázku.



MB010011

Poznámka: Před zahájením práce se musí zvedací oko z produktu vždy odstranit a nahradit zaslepovacím šroubem.

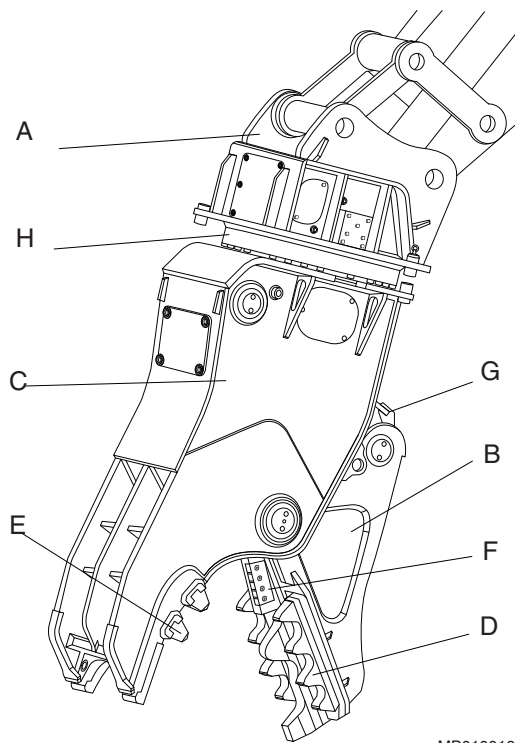
BEZPEČNOSTNÍ POKYNY PRO ZDVIHÁNÍ

Níže jsou uvedeny obecné bezpečnostní pokyny týkající se zdvihání. Navíc musíte vždy přísně dodržovat místní a národní předpisy pro stroje a zdvihací zařízení. Upozorňujeme, že níže uvedený seznam neobsahuje všechny eventuality, tudíž se musíte vždy přesvědčit, že vámi zvolený postup je bezpečný pro vás i pro ostatní.

- Nezvedejte břemeno nad osoby. Pod zdvihnutým břemenem nesmí nikdo stát.
- Nezvedejte osoby a nikdy nepoužívejte zdvihané břemeno jako dopravní prostředek.
- Zabraňte vstupu osob do prostoru zdvihání.
- Zavěšené břemeno netáhněte do strany. Úvazky napínejte pomalu. Spouštějte a zastavujte opatrně.
- Nejprve břemeno zdvihněte jen o několik centimetrů, zkontrolujte jej, a pokračujte. Přesvědčte se, zda je břemeno dobře vyvážené. Zkontrolujte, zda není některá součást uvolněná.
- Nikdy neponechávejte zavěšené břemeno bez dozoru. Vždy udržujte břemeno vyvážené.
- Nikdy nezdvíhejte břemeno, které je těžší než jmenovitá nosnost zařízení (viz provozní nosnost produktu uvedená na straně specifikací).
- Před použitím zkontrolujte všechna zdvihací zařízení. Nepoužívejte zkroucené nebo poškozené zdvihací zařízení. Chraňte zdvihací zařízení před ostrými hranami.
- Dodržujte všechny místní bezpečnostní předpisy.

3.4 HLAVNÍ DÍLY

Hlavní části otočného drtiče jsou uvedeny níže.



- A. Montážní rameno
- B. Čelist
- C. Rám
- D. Drticí deska
- E. Drticí zub
- F. Řezné břity
- G. Válec
- H. Axiální ložisko

4. POKYNY TÝKAJÍCÍ SE BEZPEČNOSTI A OCHRANY PROSTŘEDÍ

4.1 BEZPEČNOST OBECNĚ

Každé mechanické zařízení může být nebezpečné, jestliže s ním pracujete bez řádné péče a správné údržby. Většina nehod či úrazů při provozu nebo údržbě stroje je způsobena nedodržováním základních bezpečnostních pravidel nebo preventivních bezpečnostních opatření. Nehodě se dá často zabránit, když rozpoznáte potenciálně nebezpečnou situaci před vznikem příslušné nehody.

Protože se nedá předvídat každá možná okolnost, která by mohla znamenat potenciální nebezpečí, nejsou varování v této příručce a na produktu vyčerpávající. Pokud použijete postup, nástroj, pracovní postup nebo způsob obsluhy, který není výslovně doporučený výrobcem, musíte se sami ujistit, že je to bezpečné pro vás i pro ostatní. Musíte rovněž zajistit, aby nedošlo k poškození produktu nebo aby se nestal nebezpečným provozním postupem nebo při činnostech údržby, které zvolíte.

Bezpečnost nespočívá pouze v dodržování uvedených varování. Po celou dobu práce s vaším produktem musíte věnovat pozornost tomu, jaká nebezpečí by se mohla vyskytnout a jak se jim vyhnout. Nepracujte s produktem, dokud si nejste jisti, že jej plně ovládáte. Nezačínajte žádnou práci, dokud si nejste jisti, že vy a vaše okolí budou v bezpečí.



Varování! Čtěte pečlivě následující varování. Budou vás informovat o různých nebezpečích a jak se jim vyhnout. Jestliže nejsou učiněna preventivní bezpečnostní opatření, mohli byste se vy nebo ostatní osoby vážně zranit.

4.2 BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

PŘÍRUČKY

Před instalací, provozem nebo údržbou zařízení prostudujte tuto příručku. Pokud něčemu nerozumíte, požádejte svého zaměstnavatele nebo místního prodejce o vysvětlení. Udržujte tuto příručku v čistém a dobrém stavu.

Príslušné bezpečnostní štítky na produktu včetně textu jsou uvedeny níže.

„RIZIKO VYPLÝVAJÍCÍ Z NEDODRŽENÍ POKYNŮ

Nesprávné zacházení může vést k smrtelnému nebo vážnému úrazu.

Přečtěte si a dodržujte pokyny uvedené v uživatelské příručce.”



PÉČE A OSTRÁŽITOST

Po celou dobu práce s výrobkem buďte opatrní a zůstaňte ostražití. Dávejte pozor na možná nebezpečí. Možnost vážné nebo dokonce smrtelné nehody se zvyšuje, jste-li pod vlivem návykových látek.

ODĚV

Pokud nebudete nosit vhodný ochranný oděv, můžete se zranit. Volný oděv může být zachycen strojem. Noste ochranný oděv vhodný pro práci.

Příklady ochranného oděvu: bezpečnostní přilba, bezpečnostní obuv, bezpečnostní brýle, dobře padnoucí kombinéza, ochrana sluchu a pracovní rukavice. Mějte manžety dobře upevněné. Nenoste kravatu nebo šálu. Dlouhé vlasy si stáhněte.

PRACOVNÍ POSTUPY

Vy nebo jiné osoby mohou být usmrceni nebo zraněni, pokud budete provádět neznámé operace, aniž byste si je předem osvojili procvičením. Zacvičování provádějte mimo pracoviště, v prostoru, kde nejsou lidé.

Ostatní osoby musí stát stranou. Neprovádějte nové činnosti, dokud si nejste jisti, že je můžete provádět bezpečně.

PŘEDPISY A ZÁKONY

Dodržujte všechny zákony, předpisy pracoviště a místní předpisy, které se týkají vás a vašeho produktu.

KOMUNIKACE

Špatná komunikace může způsobit nehody nebo úrazy. Informujte osoby kolem vás o tom, co budete dělat. Jestliže budete pracovat ještě s dalšími osobami, ujistěte se, že rozumí všem signálům rukou, které budete používat.

Pracoviště mohou být hlučná. Nespolehejte pouze na příkazy hlasem.

PRACOVIŠTĚ

Pracoviště mohou být nebezpečná. Před prací si dané pracoviště zkontrolujte.

Zkontrolujte výmoly, prohlubně, měkkou zem, skryté kameny atd. Zkontrolujte přívody energie (elektrické kabely, vzduchové a vodní vedení atd.). Označte polohy kabelů a trubek.

Špatná viditelnost může způsobit nehody a škody. Zajistěte přiměřené osvětlení pracovního prostoru a dobrou viditelnost.

Pracoviště mohou být hlučná. Noste ochranu sluchu, aby nedošlo k vašemu zranění.



NÁSPY A PŘÍKOPY

Nasypaný materiál a příkopy se mohou sesunout. Nepracujte příliš blízko násypům a příkopům, kde je nebezpečí sesuvu.

BEZPEČNOSTNÍ BARIÉRY

Nechráněný produkt na veřejných místech může být nebezpečný. Kolem strojního zařízení umístěte zábrany, aby se k němu nedostali lidé.

NEČISTOTY VE VZDUCHU

Příslušné bezpečnostní štítky na produktu včetně textu jsou uvedeny níže.

„RIZIKO PRACHU

Vdechování prachu vede k smrtelnému nebo vážnému onemocnění.

Vždy používejte schválený respirátor.“



Nečistoty ve vzduchu jsou mikroskopické částice, které při dýchání škodí vašemu zdraví. Na staveništích mohou být těmito nečistotami ve vzduchu (které jsou či nejsou viditelné) např. křemenný prach, olejové výpary, nebo výfukové plyny z motorů. Zejména pak u demoličních prací se může vyskytovat řada dalších nebezpečných látek, např. azbest, olovnaté nátěry či jiné chemikálie.

Pokud je takováto látka jedovatá, může se účinek nečistot ve vzduchu projevit okamžitě. Hlavní nebezpečí těchto nečistot spočívá však v dlouhodobém působení, kdy jsou tyto částice vdechovány, avšak nejsou z plic odbourávány. Následnými chorobami pak mohou být silikóza, azbestóza a další, které mohou vést k vážnému onemocnění či dokonce smrti.

Abyste se chránili před nečistotami ve vzduchu, vždy během provozu stroje nechávejte jeho dveře a okna zavřená. Při práci s produktem by měla být používána rypadla s přetlakovými kabinami. Velmi důležitá je také řádná údržba vzduchových filtrů rypadla. Nejsou-li přetlakové kabiny k dispozici, je nutné používat vhodné respirátory.

Pokud se v pracovní oblasti, kde se vyskytují uvedené nečistoty ve vzduchu, nacházejí nějaké osoby, zastavte práci a zajistěte vhodné respirátory. Pro tyto osoby jsou respirátory stejně tak důležité jako ochranné přilby.

Respirátory pro operátora i pro osoby v okolí musí být jejich výrobcem schváleny pro takováto místa použití. Je důležité, aby respirátory chránily před miniaturními prachovými částicemi, které způsobují silikózu a mohou způsobit i jiná vážná plicní onemocnění. Pokud si nejste jisti, že respirátory řádně fungují, produkt nepoužívejte. To znamená, že každý respirátor je nutné zkontrolovat a ujistit se, zda je čistý, zda byl vyměněn filtr, a provést další kontroly, zda respirátor poskytuje takovou ochranu, pro jakou byl navržen.

Na konci směny nezapomeňte otřít prach z obuvi a oděvu. Nejmenší prachové částice jsou nejvíce škodlivé. Mohou být tak jemné, že je nevidíte. Pamatujte, že **MUSÍTE** chránit sebe i ostatní před nebezpečím, které představuje vdechování prachu.

Vždy dodržujte místní zákony a předpisy týkající se nečistot ve vzduchu v pracovním prostředí.

LÉTAJÍCÍ ÚLOMKY PŘI DEMOLICÍCH

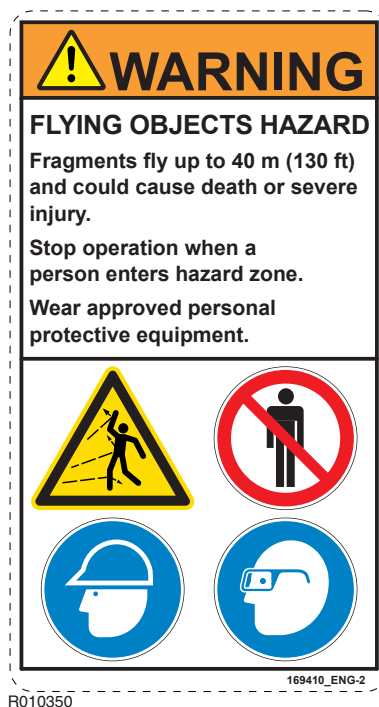
Bezpečnostní štítek na produktu je uveden níže.

„RIZIKO ODLETUJÍCÍCH PŘEDMĚTŮ“

Úlomky odletují do vzdálenosti až 40 m (130 stop) a mohou vést k vážnému nebo smrtelnému úrazu.

Pokud do rizikové oblasti někdo vstoupí, zastavte práci.

Noste schválené osobní ochranné pomůcky.“



Chraňte sebe a okolí před létajícími úlomky. Nepracujte s produktem nebo s nosným strojem, jsou-li kolem lidí.

Evropská norma EN 474-1 o bezpečnosti strojů na přemísťování zeminy vyžaduje používání adekvátní ochrany operátora, jakou je neprůstřelné sklo, ochranná síť či jiná rovnocenná ochrana.

V průběhu práce mějte okna i dveře kabiny zavřené. ochraně proti odlétávajícím úlomkům kamenů se doporučují okenní mříže.

RIZIKO ROZDRCENÍ

Bezpečnostní štítek na produktu je uveden níže.

„RIZIKO ROZDRCENÍ

Kontakt s pohyblivými součástmi nebo materiálem může způsobit smrtelný nebo vážný úraz.

Držte se mimo zónu rizika a zajistěte, aby do ní nikdo nevstupoval.“



BOŘENÍ BETONOVÝCH SKELETŮ

Chraňte sebe a okolí před zhroucením betonových skeletů. Nepracujte s produktem nebo s nosným strojem, jsou-li kolem lidí.

LIMITY PRODUKTU

Práce se zařízením mimo jeho limity může způsobit jeho poškození. Může to být rovněž nebezpečné. Vidět “Specifikace produktu” dále blok 66.

Nepokoušejte se zvýšit výkon produkt neschválenými úpravami.

HYDRAULICKÁ KAPALINA

Úzký proud hydraulické kapaliny při vysokém tlaku může proniknout pokožkou. Nekontrolujte unikající hydraulickou kapalinu pomocí prstů. Nepřibližujte se obličejem k místům, kde očekáváte netěsnosti. Do blízkosti míst možných netěsností vložte kus lepenky a pak jej zkontrolujte, zdali na něm nejsou stopy po hydraulické kapalině. Jestliže hydraulická kapalina pronikne pokožkou, vyhledejte okamžitě lékařskou pomoc.

Horká hydraulická kapalina může způsobit vážná zranění.

HYDRAULICKÉ HADICE A ŠROUBENÍ

Zajistěte, aby všechny hydraulické součásti odolávaly maximálnímu tlaku a mechanickému napětí způsobenému provozem produktu. Další informace vám poskytne váš místní prodejce.

NEBEZPEČÍ POŽÁRU

Většina hydraulických kapalin je hořlavá a mohla by se vznítit při kontaktu s horkým povrchem. Dávejte pozor, aby nedošlo k rozliti hydraulické kapaliny na horký povrch.

Pokud budete pracovat se zařízením na určitých druzích materiálů, může dojít k uvolnění jisker a horkých úlomků. Tyto mohou zapálit hořlavé materiály v okolí pracovního prostoru.

Zajistěte, aby byl k dispozici vhodný hasicí přístroj.

TLAK V HYDRAULICKÉM SYSTÉMU

Hydraulická kapalina při provozním tlaku vás může zranit. Před odpojením nebo připojením hydraulických hadic zastavte motor nosného stroje a uvolněte tlak v hadicích pomocí ovládacích prvků. Během provozu zajistěte, aby přihlízející osoby stály v dostatečné vzdálenosti od hydraulických hadic.

Uvnitř zařízení může být uzavřen natlakovaný olej, i když je toto zařízení odpojeno od nosného stroje. Při údržbě výrobku dávejte pozor na možné neočekávané pohyby výrobku.

ZDVIHACÍ ZAŘÍZENÍ

Jestliže použijete nesprávné zdvihací zařízení, můžete se zranit. Přesvědčte se, zdali je zdvihací zařízení v dobrém stavu. Zajistěte, aby zdvihací zařízení vyhovovalo všem místním předpisům a aby bylo vhodné pro danou práci. Zajistěte, aby zdvihací zařízení mělo pro danou práci dostatečnou nosnost a abyste jej uměli obsluhovat.

Nepoužívejte tento produkt ani žádnou z jeho částí pro zdvihání. Vidět "Pokyny pro zdvihání zařízení" dále blok 8. Kontaktujte vašeho dodavatele nosného stroje, aby vám poradil, jak lze zdvihát pomocí nosného stroje.

NÁHRADNÍ DÍLY

Používejte pouze originální náhradní díly. Pro drtič používejte pouze originální střížné bříty. Používání jiných značek náhradních dílů nebo střížných břitů může způsobit poškození produktu.

STAV PRODUKTU

Vadný produkt může způsobit úraz vám nebo jiným osobám. Nepracujte s produktem, který je vadný nebo mu chybí součásti.

Před použitím výrobku zajistěte, aby byla dokončena údržba podle této příručky.

OPRAVY A ÚDRŽBA

Nepokoušejte se provádět opravy nebo jiné údržbářské práce, kterým nerozumíte.

ÚPRAVY A SVAŘOVÁNÍ

Provedení neschválených změn může způsobit úraz a škody. Před provedením úprav na produktu se informujte u vašeho místního prodejce. Před svařováním produktu při jeho instalaci na nosném stroji, konzultujte vašeho místního dealera nosného stroje ohledně preventivních bezpečnostních opatření při svařování.

KOVOVÉ TRÍSKY

Při vyrážení a zarážení kovových čepů může dojít k úrazu odlétajícími kovovými třískami. Pro demontáž a montáž kovových čepů používejte kladiva s měkkou plochou nebo vyrážecí trny. Noste vždy ochranné brýle.

ŠTÍTKY NA PRODUKTU

Bezpečnostní štítky informují ve čtyřech oblastech:

- Závažnost nebezpečí (tj. signální slovo „NEBEZPEČÍ“ nebo „VAROVÁNÍ“).
- Povaha rizika (například vysoký tlak, prach atd.).
- Možné následky.
- Jak se riziku vyhnout.

VŽDY respektujte pokyny bezpečnostních upozornění, pokyny na bezpečnostních štítcích a pokyny v příručkách, abyste předešli vážnému nebo smrtelnému úrazu!

Bezpečnostní štítky udržujte vždy čisté a čitelné. Denně kontrolujte stav bezpečnostních štítků. Bezpečnostní štítky a pokyny, které zmizely, byly poškozeny, přetřeny, uvolnily se nebo jsou nečitelné z bezpečné vzdálenosti, vždy nahraďte novými ještě před použitím produktu.

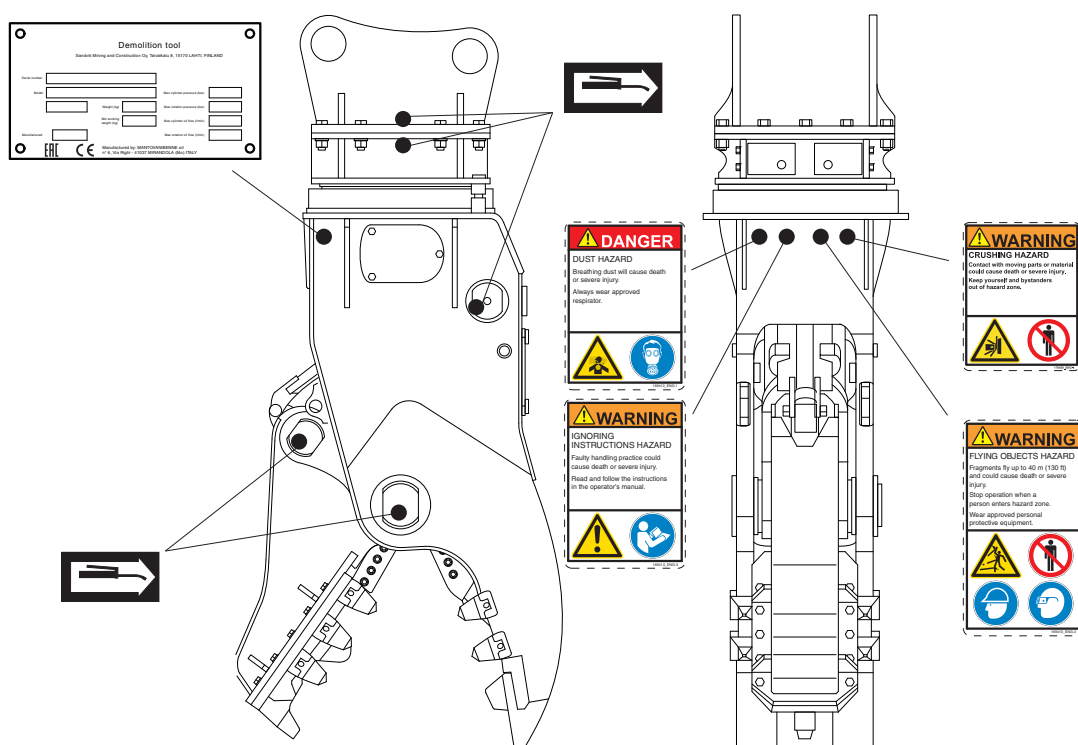
Pokud měníte díl s bezpečnostním štítkem, nainstalujte na nový díl nový bezpečnostní štítek. Pokud je tato příručka dostupná ve vašem jazyce, měly by být dostupné i bezpečnostní štítky ve vašem jazyce.

Na produktu je několik zvláštních bezpečnostních štítků. Seznamte se se všemi bezpečnostními štítky. Umístění bezpečnostních štítků je zachyceno na následujícím obrázku.

Bezpečnostní štítky čistěte hadrem s mýdlovou vodou. K čištění bezpečnostních štítků nepoužívejte rozpouštědlo, benzín ani jiné chemikálie.

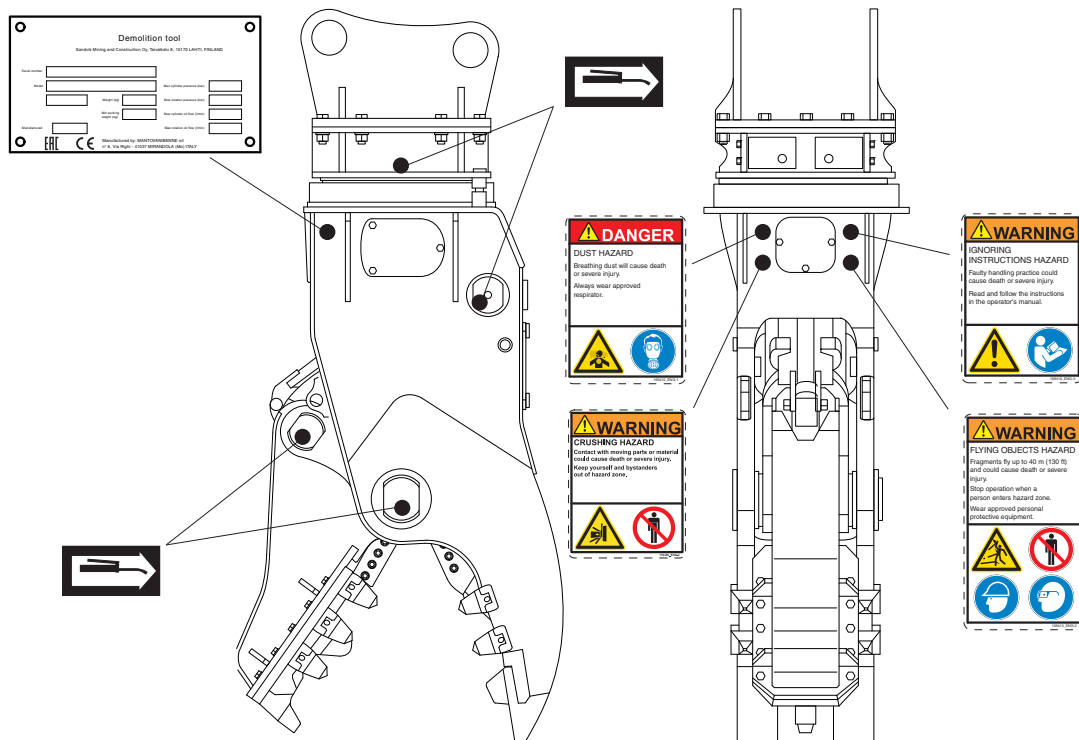
Rozpouštědlo, benzín a jiné chemikálie mohou vést k odlepení bezpečnostních štítků. Odlepený štítek upadne a ztratí se.

RPV14R



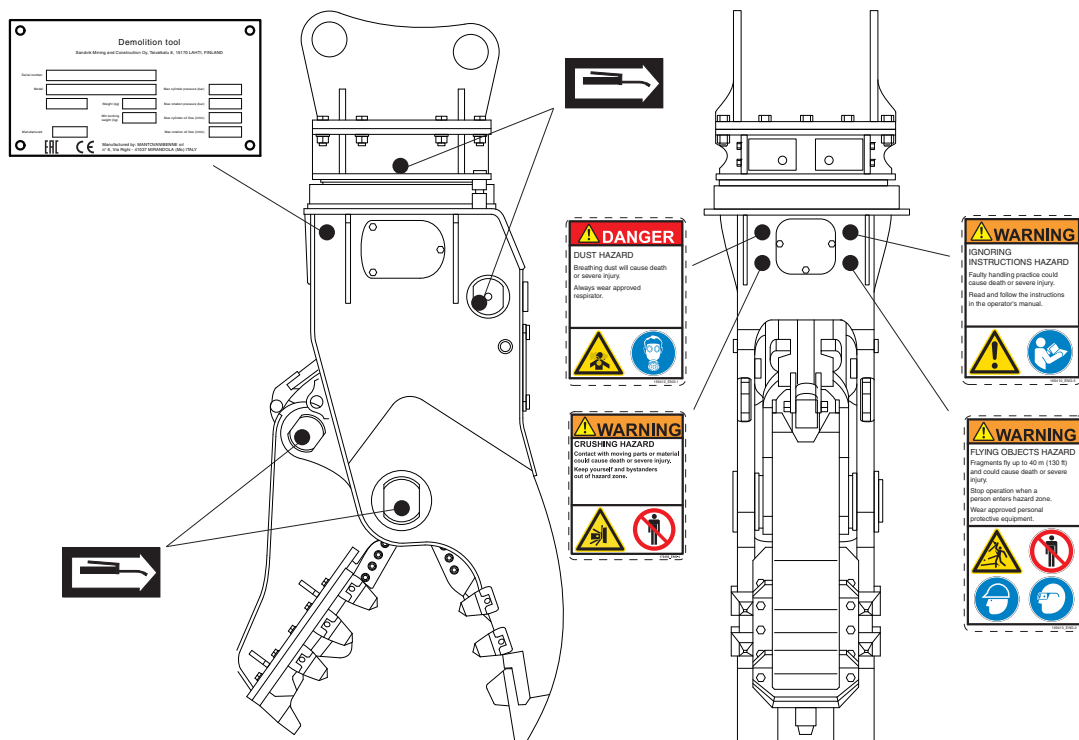
MB010107

RPV22R



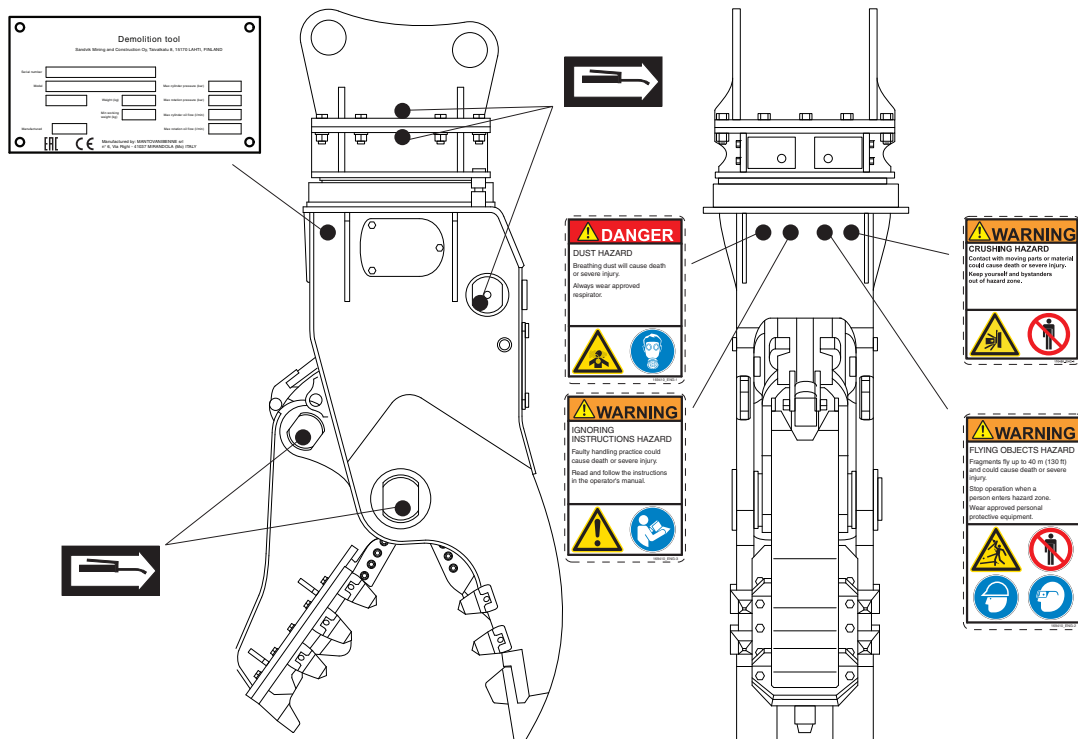
MB010104

RPV29R



MB010105

RPV39R, RPV53R, RPV75R



MB010106

4.3 OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ A RECYKLACE

Produkty Rammer přispívají k recyklaci materiálů a pomáhají zákazníkům splňovat požadavky životního prostředí. Během výroby jsou učiněna veškerá opatření, aby nedocházelo k poškozování životního prostředí.

Vynakládáme veškerou možnou snahu předem identifikovat a minimalizovat rizika, která mohou být spojena s provozem a údržbou produktů Rammer a která by mohla představovat nebezpečí pro osoby nebo životní prostředí. Podporujeme zákazníky v jejich snaze zabývat se ochranou životního prostředí v jejich každodenní práci.

Při práci s produktem Rammer dodržujte tyto směrnice:

- Obalové materiály likvidujte v souladu s předpisy. Dřevo a plasty se mohou spálit nebo recyklovat. Ocelové pásy odevzdejte do střediska sběrných surovin kovů k recyklaci.
- Chraňte životní prostředí před únikem oleje.
Pokud dochází k únikům oleje, musí být produkt okamžitě opraven.
Dodržujte pokyny výrobce týkající se mazání a vyhýbejte se nadměrnému mazání.
Při manipulaci, skladování a přepravě olejů dbejte zvýšené opatrnosti.
Prázdné obaly od olejů nebo maziv likvidujte patřičným způsobem.
Podrobnější informace získáte od místních úřadů.
- Všechny kovové díly produktu se dají recyklovat, když je donesete do autorizovaných sběrů zaměřených na kovový odpad.
- Při likvidaci použitých pryžových nebo plastových dílů (otěrových desek, těsnění) se řiďte místními předpisy pro likvidaci odpadů.

Další informace vám poskytne váš místní prodejce.

5. PROVOZ

5.1 PROVOZNÍ POKYNY

DOPORUČENÉ POUŽITÍ

Jemný drtič je určen pro použití při demoličních pracích ke zdrobňování demoličního materiálu. Může být použit v recyklačních provozech pro oddělení betonu od výztužných tyčí nebo pro odstraňování a opětovné mletí silničních povrchů. Další informace vám poskytne váš místní prodejce.

PROVOZNÍ PODMÍNKY

Principy instalace

Lze použít téměř všechny unašeče splňující mechanické a hydraulické požadavky produktu. Vidět “Specifikace produktu” dále blok 66. Výrobek je nainstalován na nosném stroji většinou stejným způsobem, jakým se instalují lžíce rypadla nebo jiný nástavec. Výrobek montovaný na přírubu vyžaduje samostatný montážní držák.

Výrobek se připojuje k hydraulickému systému nosného stroje pomocí instalační sady. Je-li nosný stroj již vybaven instalační sadou, pak jsou k instalaci zapotřebí pouze vhodné hadice a šroubení. Pro instalaci produktu jsou zapotřebí sekundární přepouštěcí ventily v okruhu válce rypadla a v přídatném zařízení nosného stroje. Jestliže nosný stroj nemá vhodnou instalační sadu k provozu přídatných zařízení, musí se toto zařízení nainstalovat. To může vyžadovat složitější instalaci včetně nového potrubí a dodatečných ventilů, jako jsou např. jednosměrné ventily a pojistné ventily.

Vhodné sady lze objednat od výrobce nebo od místních prodejců, výrobců nosných strojů a jejich prodejců nebo od subdodavatelů třetích stran.

Poznámka: U modelů vybavených systémem zabraňujícím otáčení produktu nezapomeňte systém před zahájením provozu odemknout. Vidět “Montáž a demontáž produktu” dále blok 33.

Hydraulický olej

Obecně platí, že hydraulický olej určený pro nosný stroj lze použít i pro tento produkt. Vidět “Hydraulický olej nosného stroje” dále blok 41.

Provozní teplota

Provozní teplota je -20 °C (-4 °F) až 80 °C (176 °F). Pokud musíte pracovat při teplotách pod -20 °C (-4 °F), před začátkem práce je třeba produkt přehřát. Zařízení spouštějte s nízkým průtokem hydraulické kapaliny.

Poznámka: Teplotu hydraulického oleje je nutné sledovat. Zajistěte, aby kvalita oleje a sledovaná teplota oleje společně zaručovaly správnou viskozitu oleje. Vidět “Hydraulický olej nosného stroje” dále blok 41.

PRINCIPY ČINNOSTI

Provoz produktu je založen na statické síle produkované hydraulickým válcem tohoto produktu. Abyste zvýšili pracovní životnost produktu, věnujte zvláštní pozornost správným pracovním metodám.

Drcení se provádí přední částí čelistí. **OZNÁMENÍ! Nepoužívejte pro drcení střížné břity. Takový postup může poškodit břity.**

Stříhání se provádí střížnými břity v zadní části čelistí. Řezné břity se mohou obrátit.

ČELISTI, ZUBY A STŘIŽNÉ BŘITY

Čelisti

Čelisti jsou ovládány hydraulickým válcem. Jedna čelist je pevná a druhá, vybavená drticími zuby, je pohyblivá. Drcení se provádí použitím drticích zubů čelistí.

Zuby drtiče

Drcení se provádí použitím drticích zubů čelistí. Konvexní drticí zuby s vysokou trvanlivostí jsou zhotoveny ze speciální oceli. Jsou upevněny šrouby a dají se vyměnit.

Drticí deska

Zuby drticí desky jsou zhotoveny ze speciální oceli. Zuby jsou přivařeny přímo k desce. Drticí deska je odstranitelná, takže servis zubů lze provádět samostatně.

Řezné břity

Střížné břity jsou upevněny šrouby. Můžete je obrátit, aby se využily nepoužité řezné hrany nebo je nahradit novými střížnými břity. Vidět “Otočení a výměna střížných břitů” dále blok 52.

5.2 KAŽDODENNÍ PROVOZ

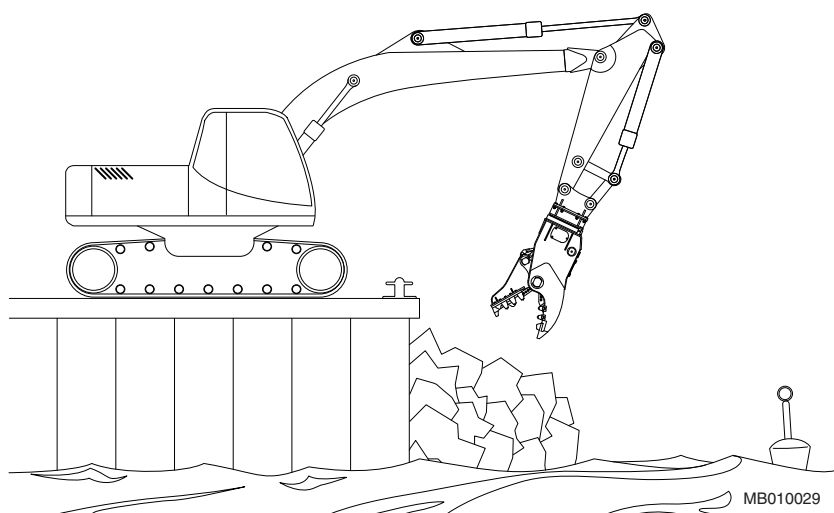


Varování! Chraňte sebe a své okolí před létajícími úlomky a zhroucením betonových rámů. Nepracujte s produktem nebo s nosným strojem, jsou-li kolem lidí.



Produkt ve standardní sestavě nesmí být používán pod vodou. Pro použití pod vodou musí být přizpůsoben. Kontaktujte Vašeho místního dealera ohledně dalších informací pro práci pod vodou.

Po práci s produktem pod vodou nebo v přímořském prostředí, produkt pečlivě omyjte. Následně demontujte závěsy a pečlivě očistěte čepy a pouzdra, abyste odstranili všechny stopy oxidace. Nakonec namažte demontované části.

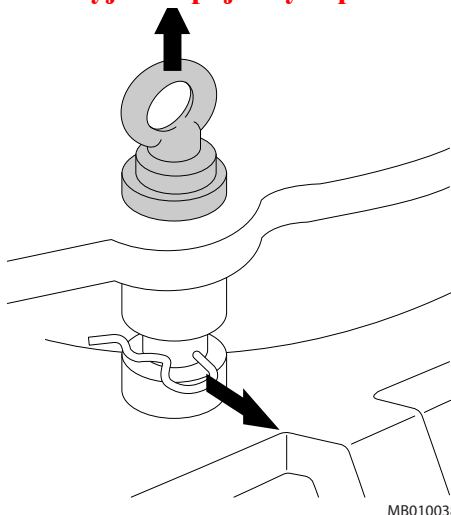


MB010029

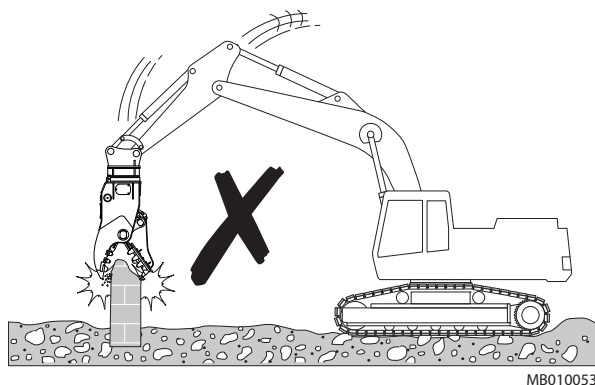


U modelů vybavených systémem prevence otáčení pamatujte na to, abyste před spuštěním otáčení odemkli.

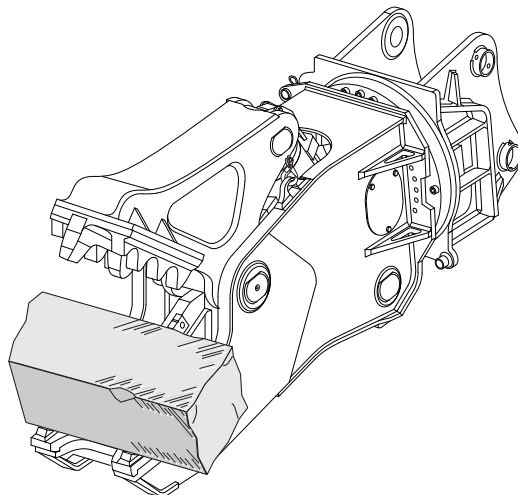
Odstraňte závlačku a vyjměte pojistný čep.



- Připravte nosný stroj pro normální bagrování. Nosný stroj přesuňte do požadované polohy. Převodový stupeň nastavte na neutrál.
- Nastavte otáčky motoru na doporučenou hodnotu.
- **OZNÁMENÍ!** Opatrně manipulujte s ovládáním nosného stroje, abyste umístili produkt a výložník do pracovní polohy. Rychlé a neopatrné pohyby výložníku by mohly mít za následek poškození produktu.

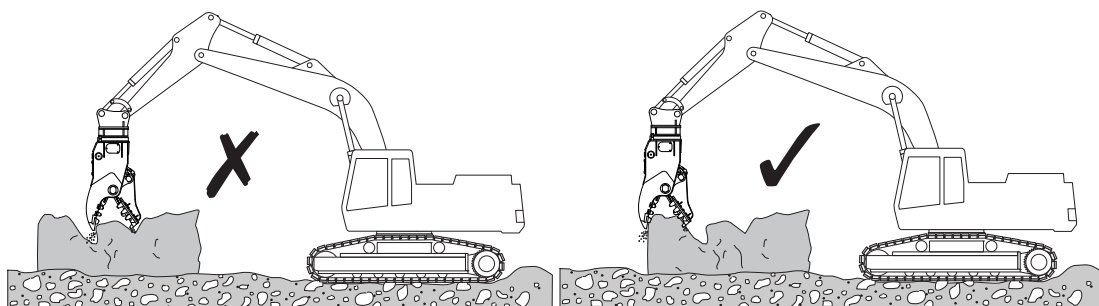


- Rozevřete čelisti, umístěte objekt na stranu pevné čelisti pomocí válců rypadla a rozdrťte objekt zavřením čelistí. Nejlepší výsledek drcení získáte použitím celé plochy zubů čelistí. **OZNÁMENÍ! Nepoužívejte pro drcení střižné břity. Takový postup může poškodit břity.**



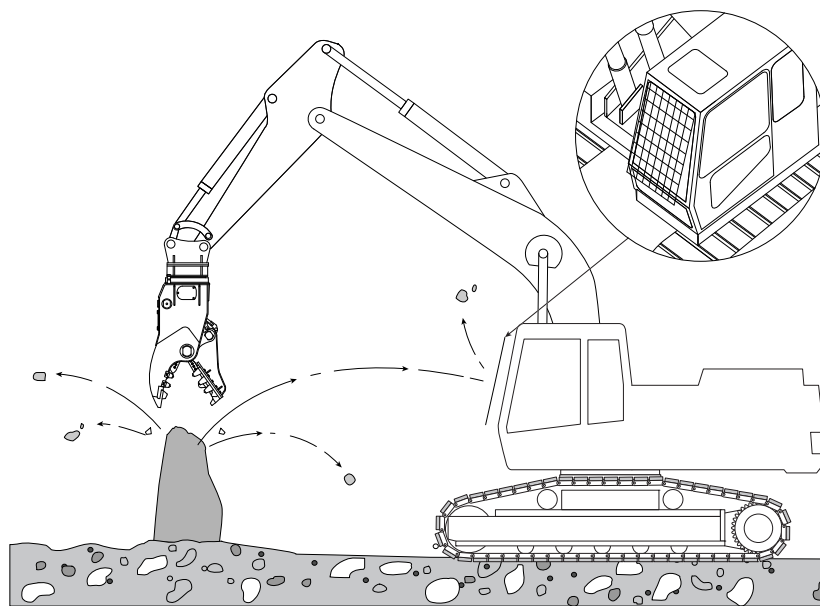
MB010054

- Při drcení velmi velkých betonových bloků začněte drcení z vnějších okrajů betonu.



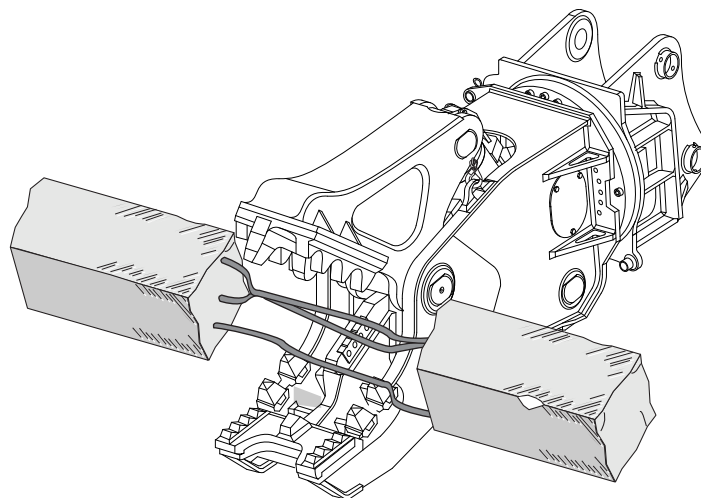
MB010055

- Používejte bezpečnostní kryt pro ochranu obsluhy před letícími úlomky. V průběhu práce mějte okna i dveře kabiny zavřené.



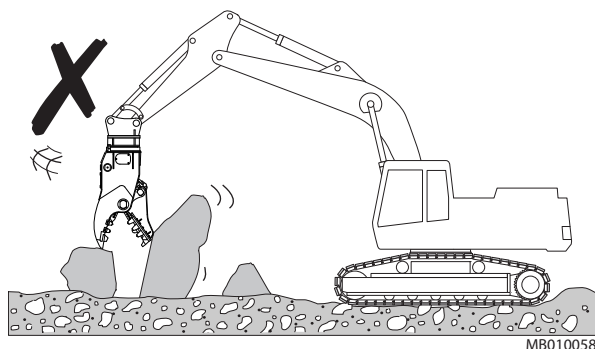
MB010056

- Pro stříhání výztuh nebo podobných předmětů tímto produktem rozevřete čelisti. Pomocí válců rypadla umístěte objekt na střížný břit na straně pevné čelisti a zavřete čelisti. Pro co nejlepší střížný výkon, a abyste zabránili poškození produktu, používejte pro stříhání pouze střížné břity.



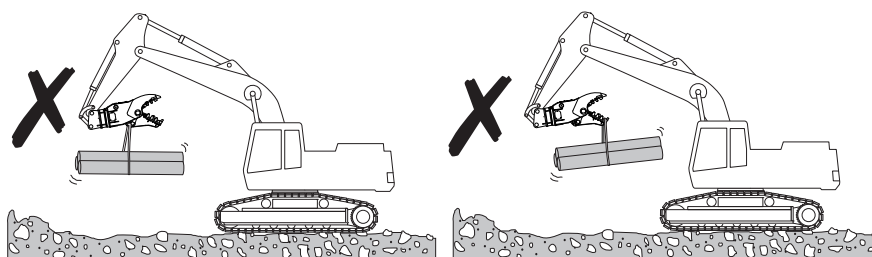
MB010057

- Tento produkt je určen k drcení. Nepoužívejte produkt jako páku, nebo k úderům, nárazům nebo jako buchar. Nepoužívejte stranu produktu k přesouvání betonu nebo jiných objektů.



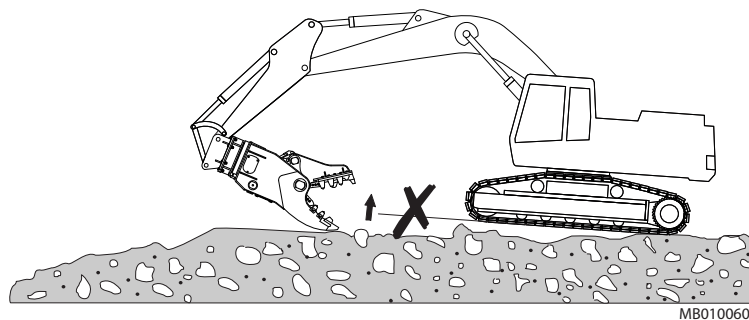
MB010058

- Nepoužívejte produkt pro zvedání. Závěsná oka na produktu jsou jen pro účely skladování a údržby.

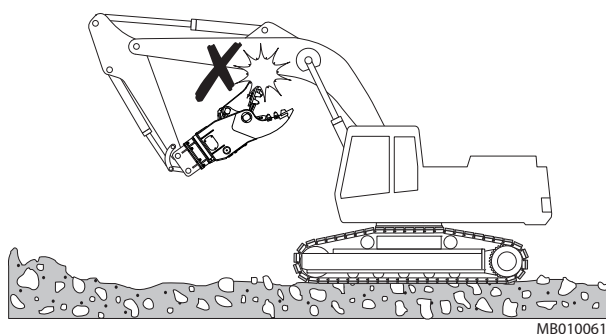


MB010059

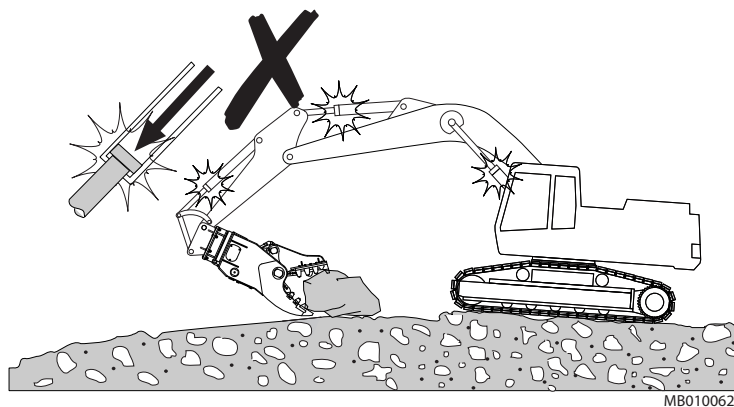
- Nepoužívejte produkt k přemísťování rypadla.



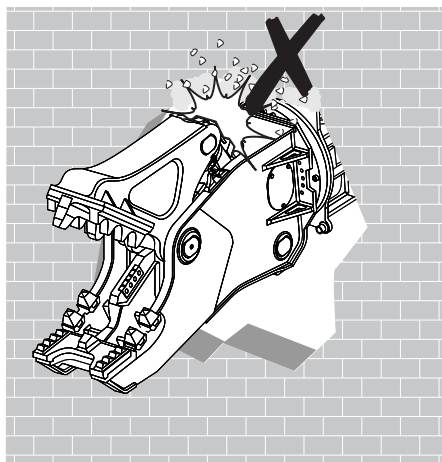
- Při práci s produktem zajistěte, aby se nedotýkal výložníku nosného stroje nebo hydraulických rozvodů.



- Nepracujte s čelistmi, když je táhlo výložníku nosného stroje nebo válce rypadla na konci zdvihu (buď úplně natažené nebo úplně zatažené). To může poškodit nosný stroj.

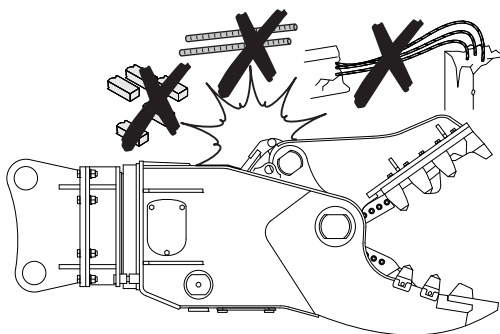


- Jsou-li čelisti zavřeny, je pístnice válce obnažena. **OZNÁMENÍ!** Zabraňte nárazům tyče nebo krycí desky do betonu nebo ocelových tyčí. Poškození pístnice válce nebo štítové desky může způsobit porušení těsnění pístnice a únik oleje.



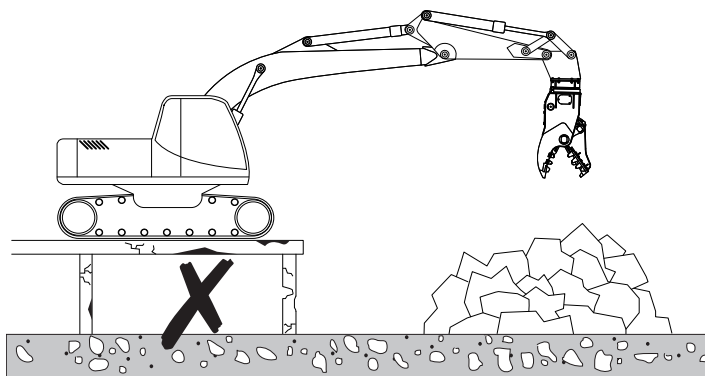
MB010063

- Z produktu vždy odstraňte vždy úlomky z demolice. Dostane-li se ocelový rám nebo tyčová výztuž mezi čelisti a vidlice pístnice válce, může to způsobit poškození pístnice válce nebo čelistí. Dostanou-li se ocelové tyče do volného prostoru mezi válcem a základnou pevné čelisti, může to způsobit poškození hlavního hřídele.



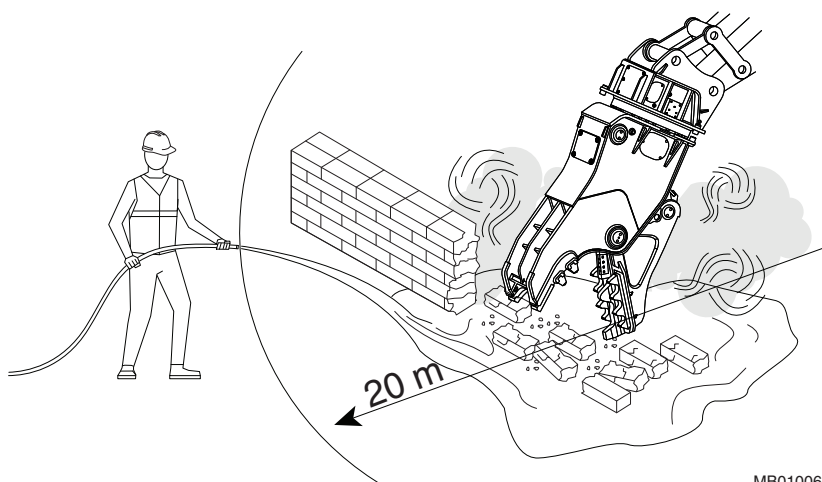
MB010064

- Chcete-li se vyhnout nebezpečnému pádu, ujistěte se, že konstrukce, na které spočívá nosný stroj, je dostatečně silná, aby jej udržela

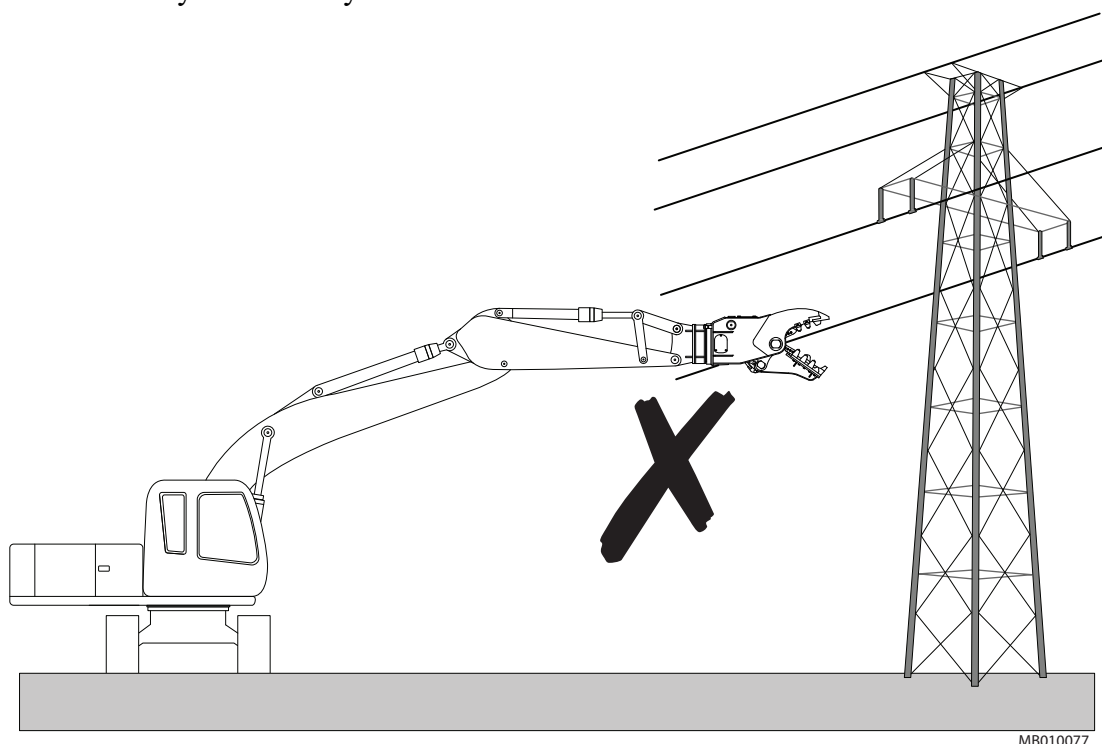


MB010066

- Chcete-li zabránit šíření prachu během provozu, neustále udržujte pracovní prostor vlhký pomocí proudů vody.



- Kterákoliv část stroje musí zůstat ve vzdálenosti větší než 10 metrů (33 stop) od visutých elektrických kabelů.



- Ložiska se musí v průběhu provozu dobře mazat. Během provozu provádějte pravidelné kontroly. Není-li vidět žádné mazivo, pak ložiska vyžadují častější mazání. Jsou-li ložiska pokrytá nadměrným množstvím maziva, vyžadují méně častá mazání. Vidět "Mazání" dále blok 40.

5.3 MONTÁŽ A DEMONTÁŽ PRODUKTU

DEMONTÁŽ Z NOSNÉHO STROJE



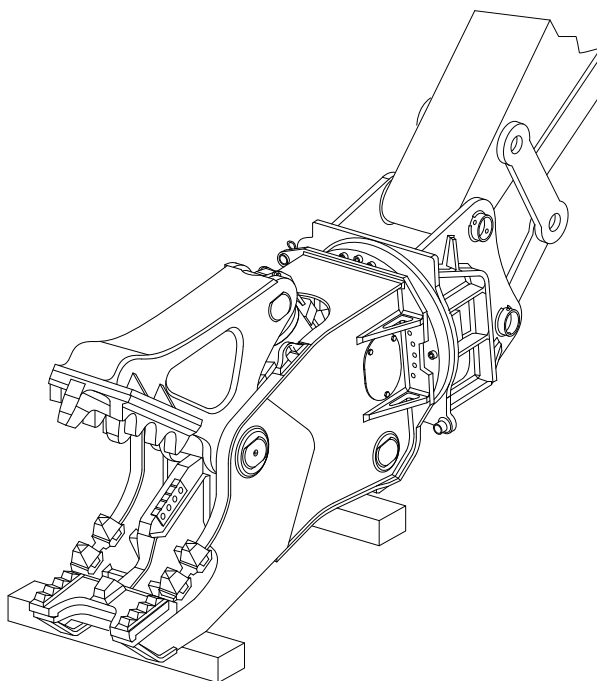
Varování! Při odpojování z nosného stroje musí být produkt zajištěn proti spadnutí. Pouze zkušený operátor může provádět nastavení polohy nosného stroje pro demontáž produktu!

Varování! Před odpojením hadicových spojek se musí vždy uvolnit hydraulický tlak uvnitř produktu!

Varování! Horká hydraulická kapalina může způsobit vážné úrazy!

Varování! Axiální ložisko musí být zablokováno, aby se produkt během údržby nebo přepravy neotáčel.

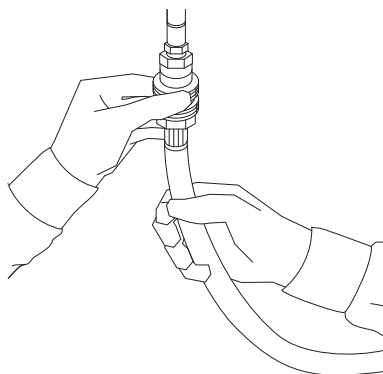
1. Umístěte produkt vodorovně na zem.



MB010089

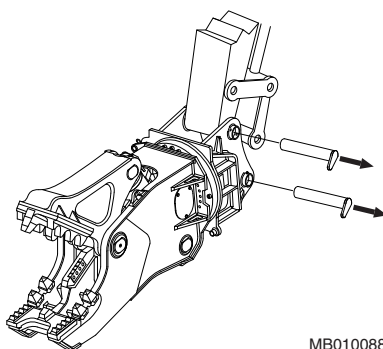
2. Zastavte motor nosného stroje. Pomocí ovládacích prvků výložníku a produktu uvolněte tlak, který přetrvává uvnitř hadic.
3. Uzavřete uzavírací ventil produktu. Pokud jsou použity rychlospojky, při odpojení se automaticky uzavřou potrubí produktu. Pokud jsou v potrubí kulové ventily, ujistěte se, že jsou zavřeny.

4. Odpojte hadice. Chraňte životní prostředí před únikem oleje. Zazátkujte hadice.



MB010082

5. Demontujte čepy montážní konzoly a další části.



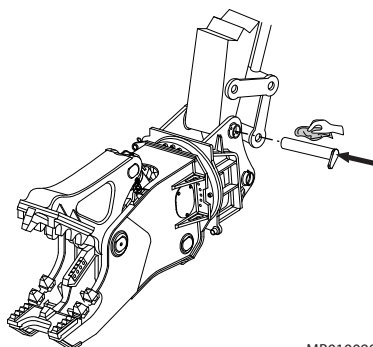
MB010088

6. Namontujte pojistné čepy a závlačky.
7. Pokud je to nutné, posuňte nosný stroj stranou.

INSTALACE NA NOSNÉM STROJI

Varování! Zbytkový vzduch v hadicích se musí před činností vždy odstranit!

1. Odstraňte závlačky a vyjměte pojistné čepy.
2. Namontujte produkt stejným způsobem jako při montáži lžice rypadla. Namontujte čepy lžice.



MB010090

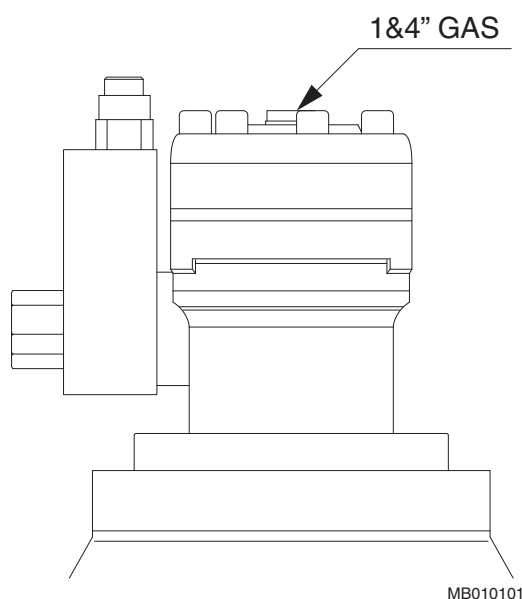
3. Připojte hadice. Po montáži produktu na nosný stroj je zapotřebí provést kontrolu montáže. Během instalační prohlídky se kontrolují dané parametry (provozní tlak, průtok oleje, atd.), zdali mají hodnoty v daných mezích. Vidět “Specifikace produktu” dále blok 66.
4. Otevřete kulové ventily.
5. Opatrnou manipulací s válcem drtiče odstraňte vzduch z hadic. Několikrát otevřete a zavřete prázdné čelisti.

Poznámka:

- Pokud má potrubí vedoucí k otevírací a zavírací přípojce dvě různé hodnoty tlaku, připojte potrubí s nejvyšším tlakem (který nesmí překročit maximální hodnotu) k zavírací přípojce čelisti a dolní tlakové potrubí k otevírací přípojce čelisti, aby bylo zajištěno maximální napnutí.
- Odstraňte krytku z přípojky hydraulických hadic, které připojují rypadlo a drtič.
- Ujistěte se, že hadicové přípojky jsou dokonale čisté a bez prachu a připojte je ke stroji utažením šroubů nebo přípojek.

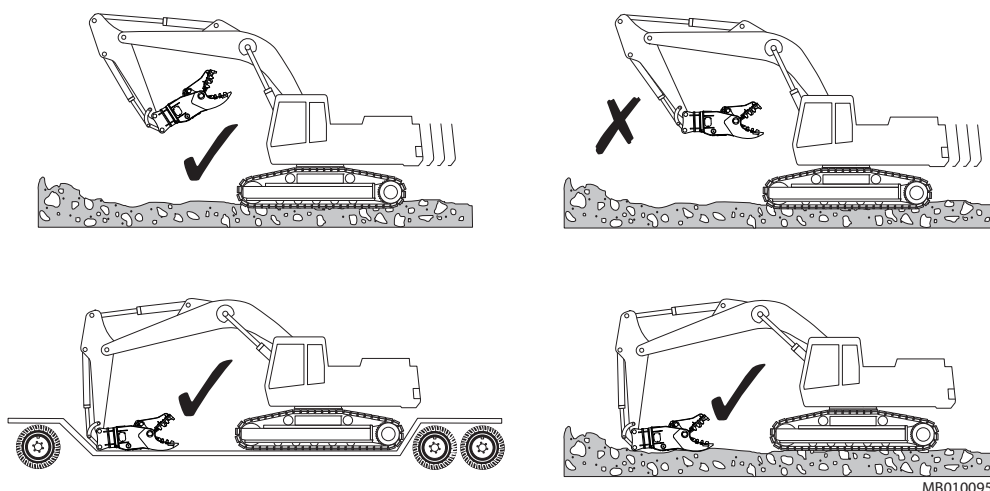
Poznámka:

- Hydraulický rotační motor může pracovat s uzavřeným vypouštěcím výstupem, pokud během aktivace není protitlak na vratnou větev během provozu větší než 15 bar (218 psi).
- Při první instalaci zkontrolujte hodnotu protitlaku na vratné větvi otočného systému a aktivujte hydraulické otáčení v obou směrech.
- Pokud je naměřený protitlak větší než 15 bar (218 psi), připojte vypouštěcí potrubí, které připojuje odtokovou přípojku motoru k nádrži.
- Odtoková přípojka motoru, která je normálně uzavřena, je umístěna na spodní straně motoru (viz obrázek).



5.4 PŘESUN

Níže jsou znázorněny přepravní a parkovací polohy. Při pohybu nosného stroje zajistěte, aby se produkt nepřiblížil příliš blízko k nosnému stroji.



5.5 ZVLÁŠTNÍ PODMÍNKY POUŽITÍ

Pokud se produkt používá v podmínkách, které se liší od normálních rozrušovacích nebo demoličních prací, může vyžadovat úpravy, zvláštní provozní postupy, zvýšenou údržbu nebo speciální součásti, které se opotřebovávají. Zvláštní podmínky použití jsou:

- Práce pod vodou
- Práce při extrémně nízkých nebo vysokých teplotách
- Použití speciálních hydraulických kapalin
- Činnosti se speciálním nosným strojem
- Jiné zvláštní podmínky

V případě zvláštních podmínek použití požádejte vašeho místního prodejce o pokyny.



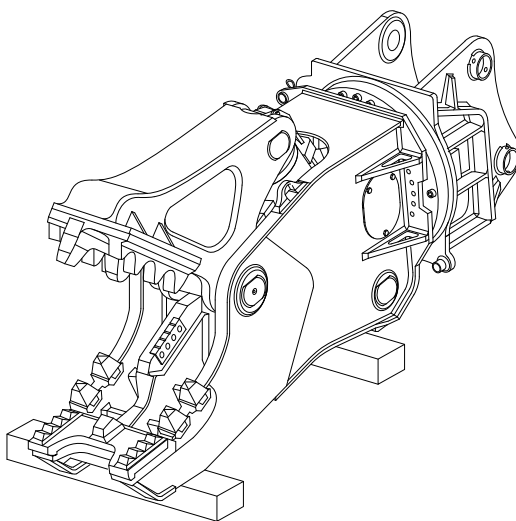
Produkt ve standardní sestavě nesmí být používán pod vodou. Kontaktujte Vašeho místního dealera ohledně dalších informací pro práci pod vodou.

5.6 ODSTÁVKA

DLOUHODOBÁ ODSTÁVKA

Při skladování produktu dodržujte následující pokyny. Tímto způsobem jsou důležité díly produktu chráněny proti korozi a produkt je připraven k použití, kdykoliv je třeba.

1. Ujistěte se, zda je prostor uskladnění vašeho produktu suchý.
2. Aby nedošlo k poškození pístnice válce, nastavte válec do nejkratší polohy otevřením čelistí.
3. Pod produkt vložte bloky, aby se nedotýkal země. Je-li produkt uskladněn ve venkovním prostředí, přikryjte jej, abyste zabránili rezavění.



MB010098

4. Naneste plastické mazivo na všechny součásti produktu. Ochraňte montážní držák, otvory pro čepy, střížné břity a otočné konce antikorozivním prostředkem.
5. Utěsněte přípojky čistými uzávěry, aby se předešlo unikání oleje a aby se nečistoty nedostaly do spojek.
6. Zajistěte, aby se produkt nemohl převrátit.

MAZÁNÍ

1. MAZÁNÍ

1.1 DOPORUČENÁ MAZIVA

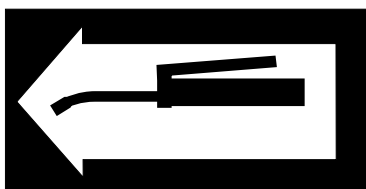
Položka	Doporučená maziva	Interval mazání
Čepy a pouzdra		Každých 8 hodin
Axiální ložisko		každých 40...80 hodin
	Aditiva: sulfid molybdeničitý	
	Minimální provozní teplota pod nejnižší teplotou okolí	
	Penetrace 0 ... 2 (NLGI)	
	Bez reakce s hydraulickými oleji	
	Vodě odolné	
	Dobrá přilnavost k oceli	

1.2 MAZACÍ BODY



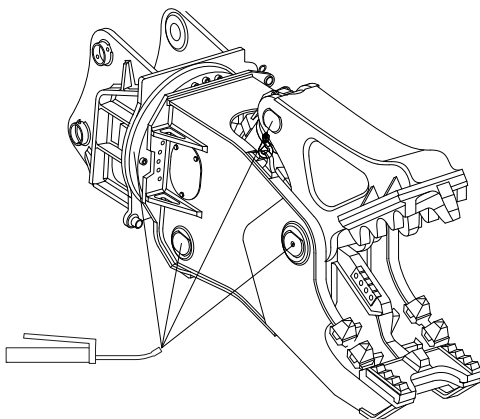
Dodržujte pokyny výrobce týkající se mazání a vyhýbejte se nadměrnému mazání. Prázdné obaly od maziv likvidujte patřičným způsobem.

Mazací body kladiva jsou označeny následující nálepkou.



R020002

Mazací body kladiva jsou znázorněny níže.



MB02000;

2. HYDRAULICKÝ OLEJ NOSNÉHO STROJE

2.1 POŽADAVKY NA HYDRAULICKÝ OLEJ

VŠEOBECNÉ POŽADAVKY

Obecně platí, že hydraulický olej určený pro nosný stroj lze použít i pro tento produkt. Protože se však při práci s kladivem olej zahřívá více než při běžných výkopových pracích, musí se teplota oleje sledovat.

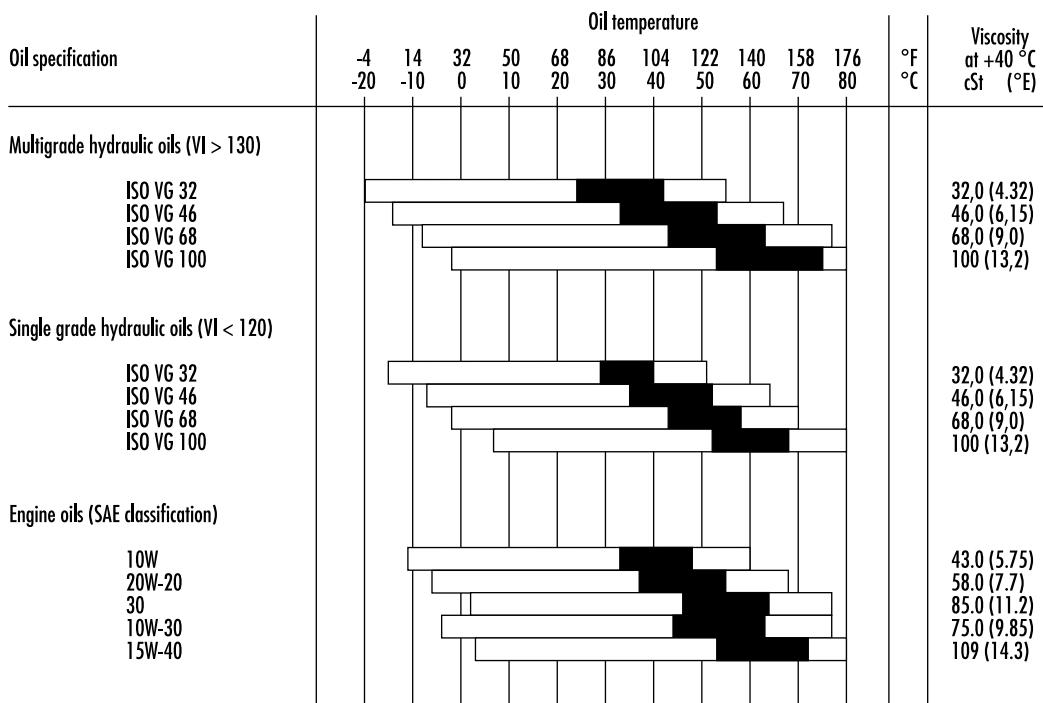
Jestliže teplota hydraulického oleje přesáhne 80 °C (176 °F), je zapotřebí pomocný chladič oleje. Při použití produktu musí být viskozita oleje mezi 1000–20 cSt.

Při kontinuálním používání produktu se teplota hydraulického oleje normalizuje na určitou úroveň v závislosti na příslušných podmínkách a nosném stroji. Teplota v nádrži nesmí přesáhnout povolené maximum.

Kladivo nesmí být spuštěno, je-li okolní teplota pod bodem mrazu a olej je velmi tuhý. Před zahájením práce se musí stroj pohybovat, aby se teplota oleje zvýšila nad 0 °C (32 °F) (viskozita 1000 cSt nebo 131 °E).

TECHNICKÉ ÚDAJE OLEJE

Níže uvedená tabulka obsahuje hydraulické oleje doporučené pro toto kladivo. Nejvhodnější olej se vybírá takovým způsobem, aby teplota hydraulického oleje při souvislé práci byla v černě vyznačené oblasti na níže uvedeném grafu. V takovém případě lze kladivo nejlépe využít.



VI = Viscosity index

□ Permitted oil temperature

■ Recommended oil temperature

R020004

Problémy způsobené nesprávnou viskozitou hydraulického oleje v produktu:

Příliš hustý olej

- Obtížné spouštění
- Nepružná reakce kladiva
- Nebezpečí kavitace
- Slepé ventily
- Obtok filtru se otvírá, nejsou odstraňovány nečistoty v oleji

Příliš řídký olej

- Ztráty účinnosti (vnitřní netěsnosti)
- Poškození těsnicích vložek a těsnění, netěsnosti
- Zrychlené opotřebování dílů, zejména při zmenšené účinnosti mazání
- Nebezpečí kavitace

Poznámka: Důrazně doporučujeme používání rozdílných hydraulických olejů v létě a v zimě, je-li průměrný teplotní rozdíl větší než 35 °C (95 °F). Tím je zajištěna správná viskozita hydraulického oleje.

SPECIÁLNÍ OLEJE

V některých případech lze s výrobkem používat speciální oleje (například biologické oleje a nehořlavé oleje). Když uvažujete o použití speciálních olejů, zvažte následující:

- Rozsah viskozity speciálního oleje musí být ve stanoveném rozsahu (1000–20 cSt).
- Olej musí mít dostatečné mazací vlastnosti.
- Olej musí mít dostatečné antikorozivní vlastnosti.

Poznámka: Ačkoliv lze pro nosné vozidlo použít speciální olej, kontrolujte vždy, zdali je vhodný s výrobkem. Pro další informace o speciálních olejích kontaktujte výrobce oleje nebo vašeho místního prodejce.

2.2 OLEJOVÝ CHLADIČ

Během provozu kladiva musí být hydraulický systém nosného stroje schopen udržet teplotu v rámci přijatelných mezí. To je proto, že:

1. Těsnění, stírače, membrány a jiné díly vyrobené z odpovídajících materiálů mohou normálně odolávat teplotám až do 80 °C (176 °F).
2. Čím je vyšší teplota oleje, tím se snižuje viskozita a schopnost mazání.

Standardní nosný stroj se správným okruhem produktu vyhovuje požadavkům na potřebný chladicí výkon. Jestliže se teplota oleje během provozu kladiva příliš zvyšuje, musíte zkontrolovat následující body:

- Pojistný ventil okruhu produktu se nesmí zbytečně otvírat.
- Poklesy tlaku v hydraulickém okruhu produktu musí být v rozumných mezích, a to méně než 20 bar (290 psi).
- V produktu nebo v hydraulických čerpadlech, ventilech, válcích, motorech nosného stroje atd. by neměly být žádné vnitřní netěsnosti.

Jsou-li všechna výše uvedená položky v pořádku a teplota hydraulického oleje má stále ještě tendenci se zvyšovat, je zapotřebí dodatečné chlazení. Podrobnosti získáte od výrobce nosného stroje nebo od vašeho místního prodejce.

2.3 OLEJOVÝ FILTR

Olejový filtr odstraňuje nečistoty z hydraulického oleje. Mezi nečistoty v oleji se řadí i voda a vzduch. Ne všechny nečistoty lze vidět pouhým okem.

Nečistoty vstupují do hydraulického systému:

- Během výměny a doplňování hydraulického oleje.
- V průběhu oprav nebo servisu součástí.
- Při montáži produktu na nosný stroj.
- V důsledku opotřebení dílu.

Normálně se jako filtry zpětného vedení okruhu přídavného zařízení používají existující hlavní olejové filtry nosného stroje. Pokyny pro intervaly výměny oleje získáte od výrobce nosného stroje nebo od vašeho místního prodejce.

Aby bylo možné s výrobkem dobře pracovat, musí filtr nosného oleje splňovat následující specifikace:

- Olejový filtr musí zachytit všechny částice větší než 25 mikronů (0,025 mm).
- Materiál olejového filtru musí být z umělé tkaniny nebo velmi jemného kovového síta, aby odolal kolísání tlaku.
- Olejový filtr musí mít jmenovitou kapacitu průtoku alespoň dvakrát větší, než je maximální průtok produktem.

Obecně společnosti vyrábějící oleje zaručují, že nové oleje mají maximální velikost nečistot 40 mikronů. Proto při plnění oleje do nádrže olej filtrujte.

Škody způsobené nečistotami v hydraulickém oleji nosného stroje a okruzích přídavného zařízení:

Zkrácená pracovní životnost čerpadel a jiných dílů

- Rychlé opotřebení součástí.
- Kavitace.
- Opotřebení válce a těsnění.

Snížená účinnost zařízení

- Zrychlené opotřebování pohybujících se dílů a těsnění.
- Průsaky oleje.

Zkrácená pracovní životnost a snížená mazací schopnost oleje.

- Přehřátý olej.
- Zhoršená kvalita oleje.
- Elektrochemické změny v hydraulickém oleji.

Chybná funkce ventilů

- Uvzlé cívky.
- Rychlé opotřebení součástí.
- Ucpávání malých otvorů.

Poznámka: Poškození příslušné komponenty je pouze příznakem. Porucha se sama o sobě neodstraní odstraněním příznaku. Po jakémkoliv poškození způsobeném nečistotami v oleji se musí vyčistit celá hydraulická soustava. Demontujte, vyčistěte a znovu smontujte produkt a vyměňte hydraulický olej.

ÚDRŽBA

1. PRAVIDELNÁ ÚDRŽBA

1.1 PŘEHLED

Tento produkt je přesně vyrobený hydraulický stroj. Při manipulaci s jakoukoliv hydraulickou součástí je proto nutné postupovat s velkou péčí a udržovat čistotu. Nečistoty jsou nejhorším nepřítelem hydraulických systémů.

Se součástmi manipulujte pečlivě a pamatujte, že musíte všechny vyčištěné a vysušené součásti zakrýt čistým hadrem, který nepouští vlákna. Pro čištění hydraulických součástí nepoužívejte žádné jiné materiály než ty, které jsou pro tento účel určené. Nikdy nepoužívejte vodu, ředidla nebo tetrachlor.

Jednotlivé součásti a těsnění hydraulického systému musí být před montáží potřeny čistým hydraulickým olejem.

Nezapomeňte na pravidelné mazání dílů produktu podle pokynů v této příručce. Vidit “Mazání” dále blok 40.

Před údržbou nebo inspekci dejte hydraulická zařízení pomocí řídicích pák do jejich plně prodlouženého zdvihu. Tím se uvolní tlak uvnitř hydraulického potrubí a zabrání neočekávanému pohybu čelistí a ztrátě oleje skrze hydraulické vedení.



Během prohlídky nebo údržby zavřete čelisti. Jestliže musíte nechat čelisti otevřené, pamatujte na zablokování čelistí, aby se nemohli uzavřít.

1.2 PROHLÍDKA A ÚDRŽBA PROVÁDĚNÉ OPERÁTOREM

Poznámka: Uvedené časy se týkají provozních hodin nosného stroje, zatímco je na něm nainstalován tento produkt.

KAŽDÝCH OSM HODIN

Namažte hřídele a čepy. Vidit “Mazání” dále blok 40.

DENNÍ ÚDRŽBA

1. Zkontrolujte hydraulické hadice a hadicové spojky. V případě nutnosti utáhněte.
2. Zkontrolujte střižné břity a jejich vůli. V případě potřeby utáhněte šrouby nebo vyměňte střižné břity. Vidit “Otočení a výměna střižných břitů” dále blok 52.
3. Zkontrolujte opotřebení čelistí a zubů. V případě potřeby je vyměňte. Jakýkoliv typ navařování na zubech čelistí se nedoporučuje, protože jsou vyrobeny z odlitků odolných proti opotřebení. Navařování na zubech by změnilo jejich speciální tvar a snížilo schopnost proniknout do betonu, stejně jako produktivitu. Vidit “Výměna zubů” dále blok 55.
4. Zkontrolujte tlakové maznice.

TÝDENNÍ ÚDRŽBA

1. Zkontrolujte opotřebení hlavního tělesa.
2. Zkontrolujte opotřebení kolíků a pouzder.
3. Zkontrolujte opotřebení pístnice válce, těsnění a připojovacích bodů. V případě nutnosti utáhněte.
4. Sledujte teplotu hydraulického oleje ve všech vedeních a přípojkách.
5. Zkontrolujte hladkou činnost produktu pohybem čelistí.
6. V případě nutnosti utáhněte přípojky.

KAŽDÝCH 40...80 HODIN

Namažte axiální ložisko. Mazací interval a množství tuku přizpůsobte pracovním podmínkám. Vidit “Mazání” dále blok 40.

1.3 PROHLÍDKA A ÚDRŽBA PROVÁDĚNÉ PRODEJCEM

Poznámka: Uvedené časy se týkají provozních hodin nosného stroje, zatímco je na něm nainstalován tento produkt.

KONTROLA PO ÚVODNÍCH 50 HODINÁCH

Doporučuje se, aby váš místní prodejce provedl první kontrolu po 50 až 100 provozních hodinách. Další informace o kontrole po prvních 50 hodinách vám sdělí váš místní prodejce.

KAŽDÝCH 600 HODIN NEBO JEDNOU ROČNĚ

600hodinový / roční servis provádí váš místní prodejce. Doporučuje se každých 600 provozních hodin nebo jednou za rok, podle toho, co nastane dříve. Zanedbání 600hodinového / ročního servisu může způsobit vážné poškození kladiva.

Váš místní dealer podle potřeby znovu přetěsní produkt a vymění bezpečnostní nálepky podle potřeby. Kontaktujte vašeho místního prodejce ohledně dalších informací o 600hodinovém / ročním servisu.

Během tohoto servisu musíte provést také následující úkony.

- Zkontrolujte všechny hydraulické spoje.
- Zkontrolujte, zda se hydraulické hadice neatírají o cokoli v jakékoliv poloze ramena.

1.4 INTERVALY ÚDRŽBY VE SPECIÁLNÍCH APLIKACÍCH

Při speciálních aplikacích, jako např. práce pod vodou, je servisní interval značně kratší. Vidět “Zvláštní podmínky použití” dále blok 37. V případě speciálních aplikací se ohledně správných servisních intervalů obraťte na vašeho místního prodejce.



Produkt ve standardní sestavě nesmí být používán pod vodou. Pro použití pod vodou musí být přizpůsoben. Kontaktujte Vašeho místního dealera ohledně dalších informací pro práci pod vodou.

1.5 DALŠÍ ČINNOSTI ÚDRŽBY

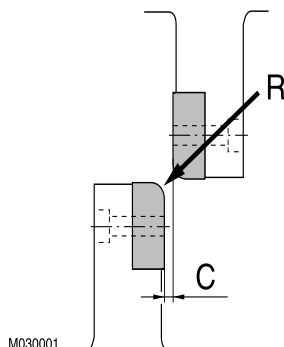
MYTÍ PRODUKTU

Při práci s produktem a při jeho demontáži z nosného stroje se může stát, že na něm ulpí nečistoty (usazeniny, kamenný prach atd.). Před odesláním produktu do dílny omyjte jeho vnější část tlakovou párou. V opačném případě mohou nečistoty způsobit problémy při demontáži a montáži.

UPOZORNĚNÍ! Před mytím výrobku uzavřete tlakové a zpětné potrubí zátkou. V opačném případě by se do něj mohly dostat nečistoty a způsobit poškození součástí.

2. OTOČENÍ A VÝMĚNA STŘIŽNÝCH BŘITŮ

MEZE OPOTŘEBENÍ, NASTAVENÍ A UTAHOVACÍ MOMENTY PRO STŘIŽNÉ BŘITY



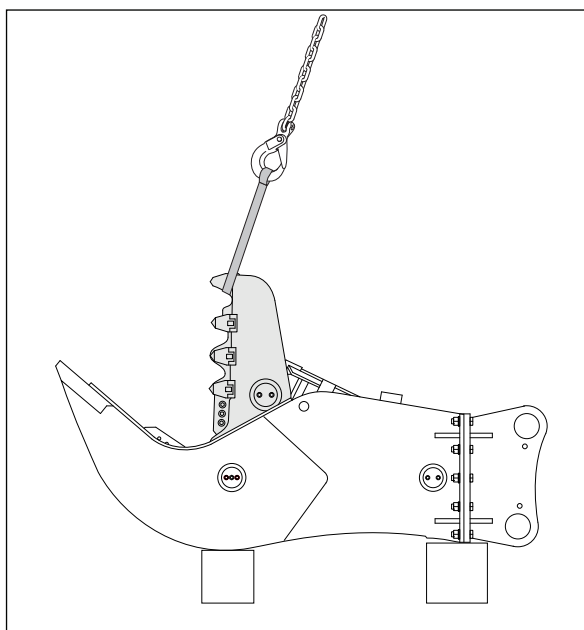
Položka	Seřizování
Volný prostor střížné břity (C)	0,2...1,2 mm (0,01...0,05")

Šroub	Utahovací moment, materiál 8.8	Utahovací moment, materiál 10.9	Utahovací moment, materiál 12.9
M8	25 Nm (18 lbf ft)	35 Nm (26 lbf ft)	42 Nm (31 lbf ft)
M10	50 Nm (37 lbf ft)	70 Nm (52 lbf ft)	85 Nm (63 lbf ft)
M12	85 Nm (63 lbf ft)	120 Nm (89 lbf ft)	145 Nm (107 lbf ft)
M14	135 Nm (100 lbf ft)	190 Nm (140 lbf ft)	230 Nm (170 lbf ft)
M16	210 Nm (155 lbf ft)	295 Nm (218 lbf ft)	355 Nm (262 lbf ft)
M18	290 Nm (214 lbf ft)	410 Nm (302 lbf ft)	490 Nm (361 lbf ft)
M20	410 Nm (302 lbf ft)	575 Nm (424 lbf ft)	690 Nm (509 lbf ft)
M22	550 Nm (406 lbf ft)	780 Nm (575 lbf ft)	930 Nm (686 lbf ft)
M24	710 Nm (524 lbf ft)	995 Nm (734 lbf ft)	1240 Nm (915 lbf ft)
M27	1050 Nm (774 lbf ft)	1450 Nm (1069 lbf ft)	1750 Nm (1291 lbf ft)
M30	1420 Nm (1047 lbf ft)	2000 Nm (1475 lbf ft)	2350 Nm (1733 lbf ft)

OTOČENÍ A VÝMĚNA STŘIŽNÝCH BŘITŮ

Varování! Před údržbou nebo inspekci dejte hydraulická zařízení pomocí řídicích pák do jejich plně prodlouženého zdvihu. Tím se uvolní tlak uvnitř hydraulického potrubí a zabrání neočekávanému pohybu čelistí a ztrátě oleje skrze hydraulické vedení.

Varování! Podepřete čelist, abyste zabránili jejímu neočekávanému zavření během údržby.



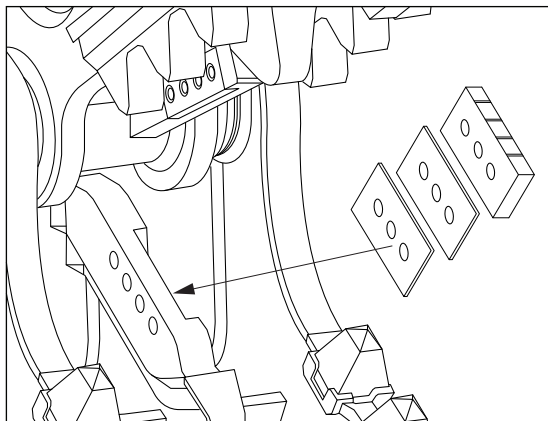
MB030008



Použité střížné břity se dají recyklovat. Kontaktujte vašeho dealera pro další informace o místních předpisech ohledně recyklace.

1. Položte produkt na rovnou zem.
2. Podepřete čelist.
3. Zajistěte, aby na nosném stroji by zařazen neutrál a aby byla zatažena parkovací brzda.
4. Zastavte motor nosného stroje.
5. Vyčistěte střížné čepele a základnu.

6. Odstraňte šrouby, střižné břity a distanční desky. Otáčejte břity tak, aby se používala jedna ze 4 ostrých stran (břity lze otočit až čtyřikrát). V případě potřeby břity vyměňte.



MB030007

7. Povrchy brusek tak, aby všechny otěpy ze střižného břitu a střižné základny byly odstraněny. Poznámka: jestliže na povrchu zůstanou otěpy, střižný břit nebude mít patřičný kontakt se základnou střižného břitu. To způsobí zlomení střižného břitu.
8. Pomocí spároměru zkontrolujte, zda vzdálenost mezi dvěma střižnými břity je požadovaných 0,2 ... 1,2 mm (0,008 ... 0,05 palce). V případě potřeby obnovte správnou vůli zasunutím vhodných podložek pod střižný břit.
9. Nainstalujte šrouby a utáhněte je na předepsaný utahovací moment.

3. VÝMĚNA ZUBŮ

SVAŘOVACÍ NÁSTROJE A UTAHOVACÍ MOMENTY PRO ŠROUBY STŘIŽNÉHO BŘITU

Položka	Svařovací nástroj
Oprava původní části, montáž zubu	Drát MIG, DIN 8559: SG 2
	Svařovací elektroda, DIN 1913: E 51 53 B 10
Navařování tvrdého povlaku	Drát MIG, DIN 8555: SG 6 - 60
	Svařovací elektroda, DIN 8555: E 6 - 55

Šroub	Utahovací moment, materiál 8.8	Utahovací moment, materiál 10.9	Utahovací moment, materiál 12.9
M8	25 Nm (18 lbf ft)	35 Nm (26 lbf ft)	42 Nm (31 lbf ft)
M10	50 Nm (37 lbf ft)	70 Nm (52 lbf ft)	85 Nm (63 lbf ft)
M12	85 Nm (63 lbf ft)	120 Nm (89 lbf ft)	145 Nm (107 lbf ft)
M14	135 Nm (100 lbf ft)	190 Nm (140 lbf ft)	230 Nm (170 lbf ft)
M16	210 Nm (155 lbf ft)	295 Nm (218 lbf ft)	355 Nm (262 lbf ft)
M18	290 Nm (214 lbf ft)	410 Nm (302 lbf ft)	490 Nm (361 lbf ft)
M20	410 Nm (302 lbf ft)	575 Nm (424 lbf ft)	690 Nm (509 lbf ft)
M22	550 Nm (406 lbf ft)	780 Nm (575 lbf ft)	930 Nm (686 lbf ft)
M24	710 Nm (524 lbf ft)	995 Nm (734 lbf ft)	1240 Nm (915 lbf ft)
M27	1050 Nm (774 lbf ft)	1450 Nm (1069 lbf ft)	1750 Nm (1291 lbf ft)
M30	1420 Nm (1047 lbf ft)	2000 Nm (1475 lbf ft)	2350 Nm (1733 lbf ft)

VÝMĚNA ZUBU



Svařování musí probíhat v dílně s patřičnými svařovacími nástroji. Jestliže musíte svařovat produkt, když je nainstalovaný na nosném stroji, požádejte vašeho prodejce o informace o bezpečnostních opatřeních během svařování.

Varování! Podepřete čelist, abyste zabránili jejímu neočekávanému zavření během údržby.



Použitý střížný břit může být recyklován. Kontaktujte vašeho dealera pro další informace o místních předpisech ohledně recyklace.

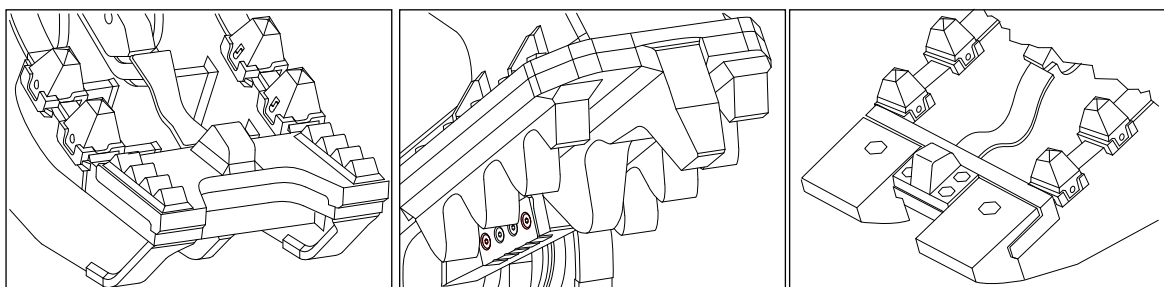
Pravidelně kontrolujte opotřebení zubů a výměnných desek.

Aby mohl být tento produkt funkční a výkonný a aby bylo možné snížit náklady na údržbu, je nutné nahradit vyměnitelné díly dříve, než opotřebení poškodí jejich pouzdra.

Pokud v důsledku nedostatečné údržby dochází při používání produktu ke ztrátě zubů, okamžitě zastavte práci, nebo poškodíte pouzdra na tělese produktu.

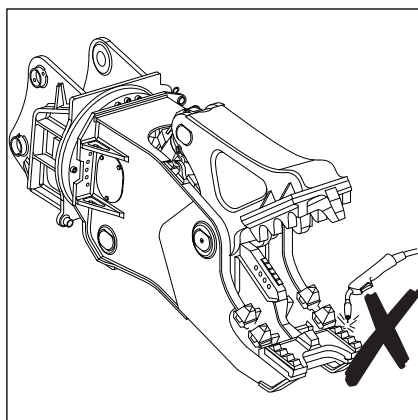
Při úplném vypnutí se ujistěte, že čelist spočívá na středovém zubu rámu produktu. Pokud tak neučiníte, bude nutné nahradit vyměnitelný díl v místě umístění centrálního zubu.

VAROVÁNÍ! Při náhradě vyměnitelné desky zavřete pohyblivou čelist k pevnému dílu, aby se zabránilo pádu desky po odstranění šroubů a tím i ohrožení obsluhy.



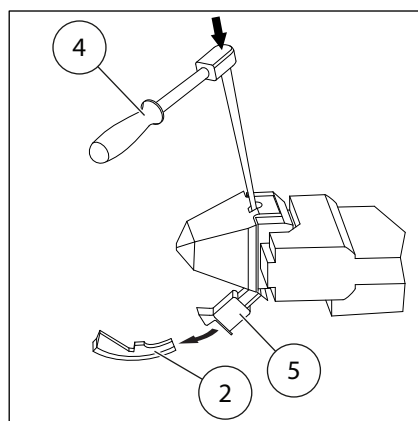
MB030011

OZNÁMENÍ! Jakýkoli typ navařování na vyměnitelných dílech se nedoporučuje, protože jsou vyrobeny z materiálu odolného proti opotřebení, který se těžko svařuje. Kromě toho by navařování změnilo rovinnost vyrobených dílů, což by způsobilo obtíže při montáži v jejich pouzdech.



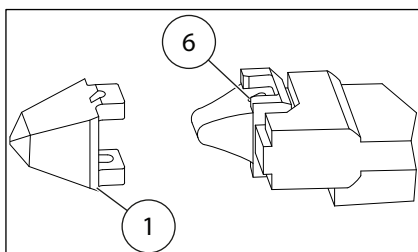
MB030012

1. Umístěte produkt na zem pod úhlem 30° tak, aby strana s nahrazovaným zubem směřovala nahoru. Odstraňte upevňovací svorku (2) spolu s vytvrzenou pryskyřicí (5) pomocí dodaného extraktoru svorky za současných úderů kladiva do konce extraktoru (viz obrázek).



MB030013

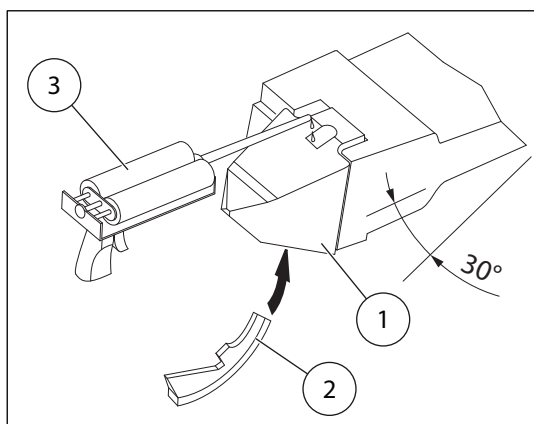
2. Vyjměte zub (1) z jeho pouzdra. Opatrně vyčistěte prostor (6), který obsahoval pryskyřici, a odstraňte veškeré její zbytky.



MB030014

3. Umístěte produkt na zem pod úhlem 30° tak, aby zub v důsledku gravitace přirozeně přišel do styku s adaptérem.
4. Jakmile je zub (1) umístěn na adaptéru, zasuňte upevňovací svorku (2) zezadu.

5. Jemným klepáním se ujistěte, že klíč je v plném kontaktu se zubem. Ujistěte se, že kontakt mezi zubem a adaptérem je zachován.
6. Připravte sadu STIMIX. Sada obsahuje pistoli (3), jeden zásobník obsahující pryskyřici a dvě směšovací tuby.
7. Vyjměte zátku vyšroubováním šroubu a vložte směšovací tubu tak, že ji upevníte maticí. Umístěte vše na pistoli. OZNÁMENÍ! Chcete-li zabránit netěsnosti produktu, držte pistoli svisle.
8. Stiskněte rukojeť pistole, držte pistoli svisle, a vtlačte pryskyřici do míchací tuby.
9. Stiskněte třikrát rukojeť, aby se uvolnila veškerá pryskyřice. Vtlačte pryskyřici STIMIX do příslušného otvoru mezi svorkou a zubem.
10. Pracujte pomalu, ale rovnoměrně a nepřetržitě (na všech zubech).



MB030015

4. VÝMĚNA DRTICÍ DESKY

UTAHOVACÍ MOMENT PRO DRTICÍ DESKU

Šroub	Utahovací moment, materiál 8.8	Utahovací moment, materiál 10.9	Utahovací moment, materiál 12.9
M8	25 Nm (18 lbf ft)	35 Nm (26 lbf ft)	42 Nm (31 lbf ft)
M10	50 Nm (37 lbf ft)	70 Nm (52 lbf ft)	85 Nm (63 lbf ft)
M12	85 Nm (63 lbf ft)	120 Nm (89 lbf ft)	145 Nm (107 lbf ft)
M14	135 Nm (100 lbf ft)	190 Nm (140 lbf ft)	230 Nm (170 lbf ft)
M16	210 Nm (155 lbf ft)	295 Nm (218 lbf ft)	355 Nm (262 lbf ft)
M18	290 Nm (214 lbf ft)	410 Nm (302 lbf ft)	490 Nm (361 lbf ft)
M20	410 Nm (302 lbf ft)	575 Nm (424 lbf ft)	690 Nm (509 lbf ft)
M22	550 Nm (406 lbf ft)	780 Nm (575 lbf ft)	930 Nm (686 lbf ft)
M24	710 Nm (524 lbf ft)	995 Nm (734 lbf ft)	1240 Nm (915 lbf ft)
M27	1050 Nm (774 lbf ft)	1450 Nm (1069 lbf ft)	1750 Nm (1291 lbf ft)
M30	1420 Nm (1047 lbf ft)	2000 Nm (1475 lbf ft)	2350 Nm (1733 lbf ft)

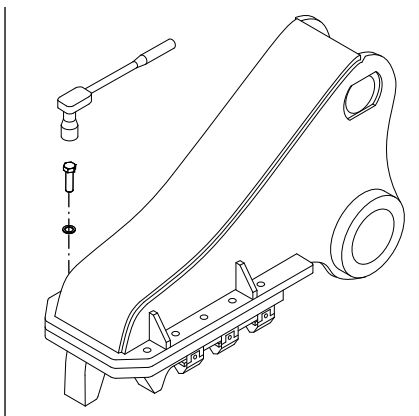
DEMONTÁŽ DRTICÍ DESKY

Varování! Podepřete čelist, abyste zabránili jejímu neočekávanému zavření během údržby.



Použitá drticí deska může být recyklována. Kontaktujte vašeho dealera pro další informace o místních předpisech ohledně recyklace.

1. Položte produkt na rovnou zem.
2. Podepřete čelist.
3. Odstraňte šrouby a podložky.
4. Odstraňte starou drticí desku.

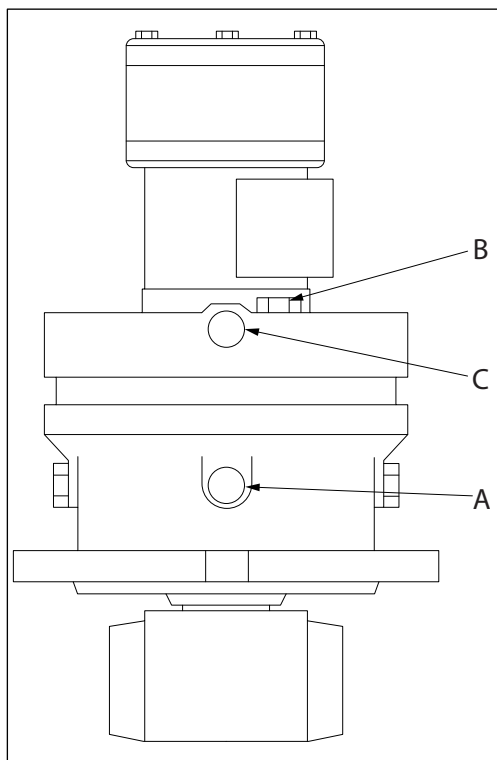


MB030016

5. Novou drticí desku připevněte na její místo.
6. Namontujte šrouby a podložky. Utáhněte díly na specifikovaný moment.

5. VÝMĚNA OLEJE V OTOČNÉ JEDNOTCE

DIAGRAM



MB030034

Položka
Vypouštěcí zátka (A)
Plnicí víčko (B)
Zátka hladiny (C)

VÝMĚNA OLEJE V OTOČNÉ JEDNOTCE

Varování! Podepřete čelist, abyste zabránili jejímu neočekávanému zavření během údržby.

Olej musí být vyměněn po prvních 150 pracovních hodinách. Poté se musí měnit každých 2000 provozních hodin nebo nejméně jednou ročně.

Vyměňte olej, dokud je otočná jednotka horká. Před plněním nového oleje omyjte vnitřní části správnými kapalinami.

Nesměšujte oleje s různou viskozitou nebo různých značek. Nesměšujte minerální oleje se syntetickými oleji.

Po uvedení do provozu pravidelně kontrolujte hladinu maziva a doplňte jej vždy, když je to nutné.

Během nepřetržitého provozu nesmí teplota maziva překročit 80 °C (176 °F). Kdykoli hrozí nebezpečí překročení této hodnoty, proveďte nucené ochlazení oleje.

OZNÁMENÍ! Vyměňte olej, dokud je otočná jednotka horká.

1. Položte produkt na rovnou zem. Jednotka otáčení a produkt musí být ve svislé poloze.
2. Podepřete čelisti.
3. Odšroubujte plnicí víčko (B) a vypouštěcí zátku (A).
4. Zcela vypust'te olej z otočné jednotky.
5. Vraťte vypouštěcí zátku (A).
6. Odstraňte zátku hladiny (C).
7. Naplňte otočnou jednotku novým olejem pomocí plnicího víčka, dokud olej nezačne vytékat ze zátky hladiny (C).
8. Vraťte plnicí víčko (B) a zátku hladiny (C).

6. ODSTRAŇOVÁNÍ PORUCH

6.1 PRODUKT NEDRTÍ

OPOTŘEBENÉ ZUBY

Vyměňte zub nebo drticí desku. Vidět “Výměna zubů” dále blok 55. Vidět “Výměna drticí desky” dále blok 59.

POKLES HYDRAULICKÉHO TLAKU NA ZÁKLADNÍM STROJI

Nastavte tlak. Vidět “Specifikace produktu” dále blok 66.

PROSAKOVÁNÍ OLEJE UVNITŘ VÁLCE

Servis tohoto produktu musí být prováděn v autorizovaném servisu Rammer.

6.2 PRODUKT NESTŘÍHÁ

OPOTŘEBOVANÉ STŘIŽNÉ BŘITY

Otočte střížné břity a nastavte je. V případě potřeby střížné břity vyměňte. Vidět “Otočení a výměna střížných břitů” dále blok 52.

STŘIŽNÝ BŘIT NEZAPADNE DO ZÁKLADNY STŘIHACÍHO ZAŘÍZENÍ

Opětovně namontujte a utáhněte šrouby. Vidět “Otočení a výměna střížných břitů” dále blok 52.

NESPRÁVNÁ VŮLE MEZI BŘITY A ZÁKLADNOU

Zkontrolujte vůli a seříd'te. Vidět “Otočení a výměna střížných břitů” dále blok 52.

POKLES HYDRAULICKÉHO TLAKU NA ZÁKLADNÍM STROJI

Nastavte tlak. Vidět “Specifikace produktu” dále blok 66.

PROSAKOVÁNÍ OLEJE UVNITŘ VÁLCE

Servis tohoto produktu musí být prováděn v autorizovaném servisu Rammer.

6.3 ČELIST SE NEPOHYBUJE

PORUCHA HYDRAULICKÉHO SYSTÉMU NOSNÉHO STROJE

Zkontrolujte provoz přidavného okruhu.

KULOVÉ VENTILY MOHOU BÝT ZAVŘENY

Otevřete kulové ventily.

ČELIST JE MOŽNÁ ZABLOKOVANÁ

Odstraňte překážky.

PROSAKOVÁNÍ OLEJE UVNITŘ VÁLCE

Servis tohoto produktu musí být prováděn v autorizovaném servisu Rammer.

PÍSTNICE VÁLCE JE OHNUTÁ

Servis tohoto produktu musí být prováděn v autorizovaném servisu Rammer.

6.4 NADMĚRNÝ POHYB

OPOTŘEBOVANÉ KOLÍKY A POUZDRA

Servis tohoto produktu musí být prováděn v autorizovaném servisu Rammer.

6.5 ÚNIK OLEJE

PROSAKOVÁNÍ OLEJE NA KONCI HADICE

Zkontrolujte konec hadice a utáhněte.

PROSAKOVÁNÍ OLEJE V OTOČNÉM KLOUBOVÉM SPOJI

Servis tohoto produktu musí být prováděn v autorizovaném servisu Rammer.

TĚSNĚNÍ VÁLCŮ JSOU POŠKOZENA

Servis tohoto produktu musí být prováděn v autorizovaném servisu Rammer.

6.6 PRODUKT SE NEOTÁČÍ

OTÁČENÍ JE UZAMČENO

Povolte zámek otáčení. Vidět “Montáž a demontáž produktu” dále blok 33.

6.7 DALŠÍ POMOC

OBRAŤTE SE NA SVÉHO PRODEJCE

Pokud potřebujete další pomoc, před kontaktováním vašeho prodejce si připravte následující informace:

- Model a výrobní číslo
- Počet provozních hodin a historie údržby
- Model nosného stroje
- Montáž: Průtok oleje, provozní tlak a tlak ve zpětném potrubí, pokud jsou známy
- Aplikace
- Funkce stroje před poruchou

SPECIFIKACE

1. SPECIFIKACE PRODUKTU

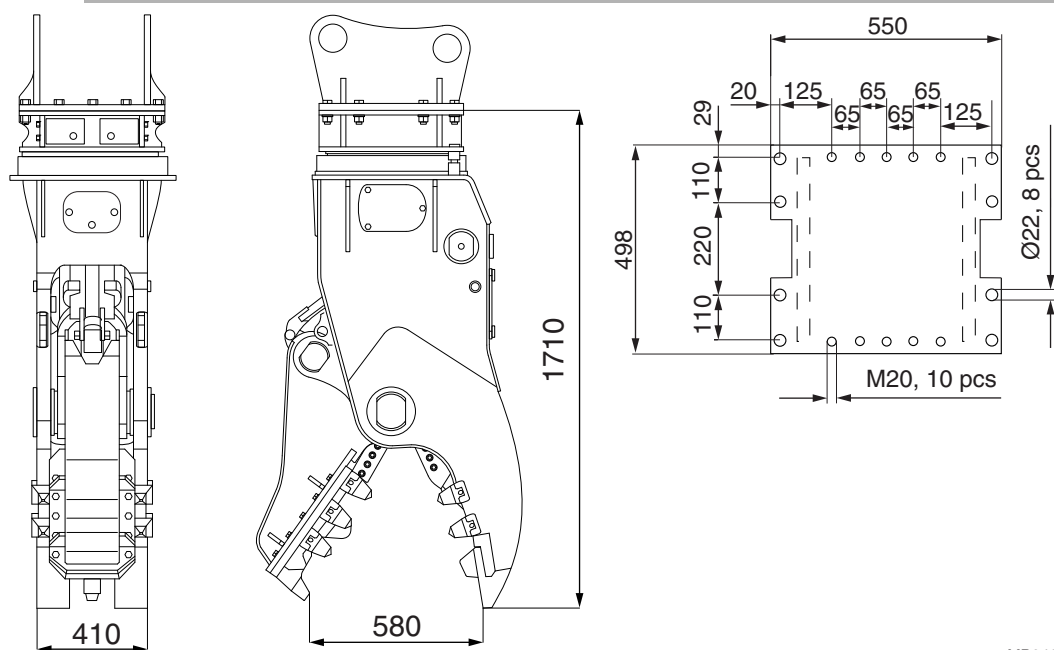
1.1 TECHNICKÉ SPECIFIKACE RPV14R

Položka	Specifikace
Minimální provozní hmotnost ^a	1150 kg (2535 lb)
Hmotnost drtiče	1050 kg (2315 lb)
Max. otevření čelisti	580 mm (22,83")
Max. střížná síla	1590 kN (357446 lbf ft)
Max. drticí síla	720 kN (161862 lbf ft)
Provozní tlak	300...350 bar (4350...5075 psi)
Průtok oleje	100...180 l/min (26,4...47,6 gal/min)
Hadicové spojky	SAE 6000 psi 3/4"
Provozní tlak, otáčení	130...150 bar (1885...2175 psi)
Průtok oleje, otáčení	10...15 l/min (2,6...4,0 gal/min)
Přípojky, otáčení	1/2" PLYN
Max. průměr pro střih	35 mm (1,38")
Doba uzavření čelisti při max. průtoku oleje	2,2 s
Doba otevření čelisti při max. průtoku oleje	1,1 s
Počet cyklů za minutu při max. průtoku oleje	16,3 cyklů/min.
Optimální teplota oleje	40...60 °C (104...140 °F)
Přípustný rozsah teploty oleje	-20...80 °C (-4...176 °F)
Optimální viskozita oleje při provozní teplotě	30...60 cSt
Přípustný rozsah viskozity oleje	20...1000 cSt
Hmotnost nosného stroje ^b	10...15 t (22000...33100 lb)

a. Hmotnost jednotky s příslušnými čelistmi a standardním držákem

b. Zkontrolujte nosnost zdvihání nosného stroje u jeho výrobce

1.2 HLAVNÍ ROZMĚRY RPV14R



MB040020

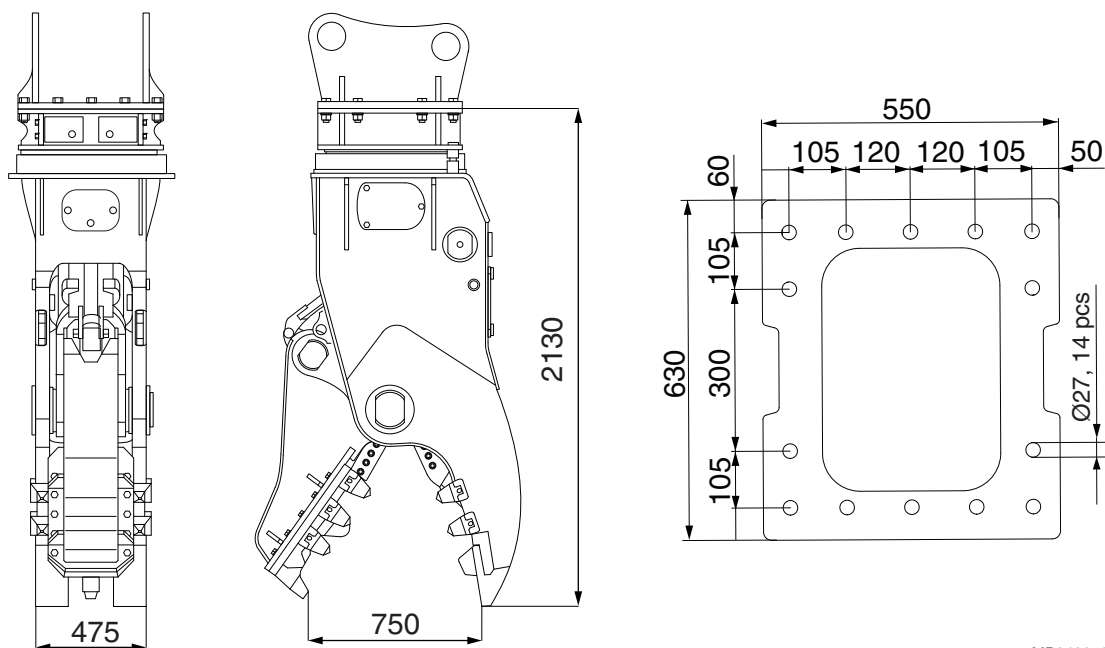
1.3 TECHNICKÉ SPECIFIKACE RPV22R

Položka	Specifikace
Minimální provozní hmotnost ^a	2080 kg (4586 lb)
Hmotnost drtiče	1900 kg (4189 lb)
Max. otevření čelisti	750 mm (29,53")
Max. střížná síla	2680 kN (602488 lbf ft)
Max. drticí síla	1100 kN (247290 lbf ft)
Provozní tlak	300...350 bar (4350...5075 psi)
Průtok oleje	180...200 l/min (47,6...52,8 gal/min)
Hadicové spojky	SAE 6000 psi 1"
Provozní tlak, otáčení	130...150 bar (1885...2175 psi)
Průtok oleje, otáčení	30...40 l/min (7,9...10,6 gal/min)
Přípojky, otáčení	1/2" PLYN
Max. průměr pro střih	55 mm (2,17")
Doba uzavření čelisti při max. průtoku oleje	1,4 s
Doba otevření čelisti při max. průtoku oleje	2,3 s
Počet cyklů za minutu při max. průtoku oleje	16,3 cyklů/min.
Optimální teplota oleje	40...60 °C (104...140 °F)
Přípustný rozsah teploty oleje	-20...80 °C (-4...176 °F)
Optimální viskozita oleje při provozní teplotě	30...60 cSt
Přípustný rozsah viskozity oleje	20...1000 cSt
Hmotnost nosného stroje ^b	18...26 t (39700...57300 lb)

a. Hmotnost jednotky s příslušnými čelistmi a standardním držákem

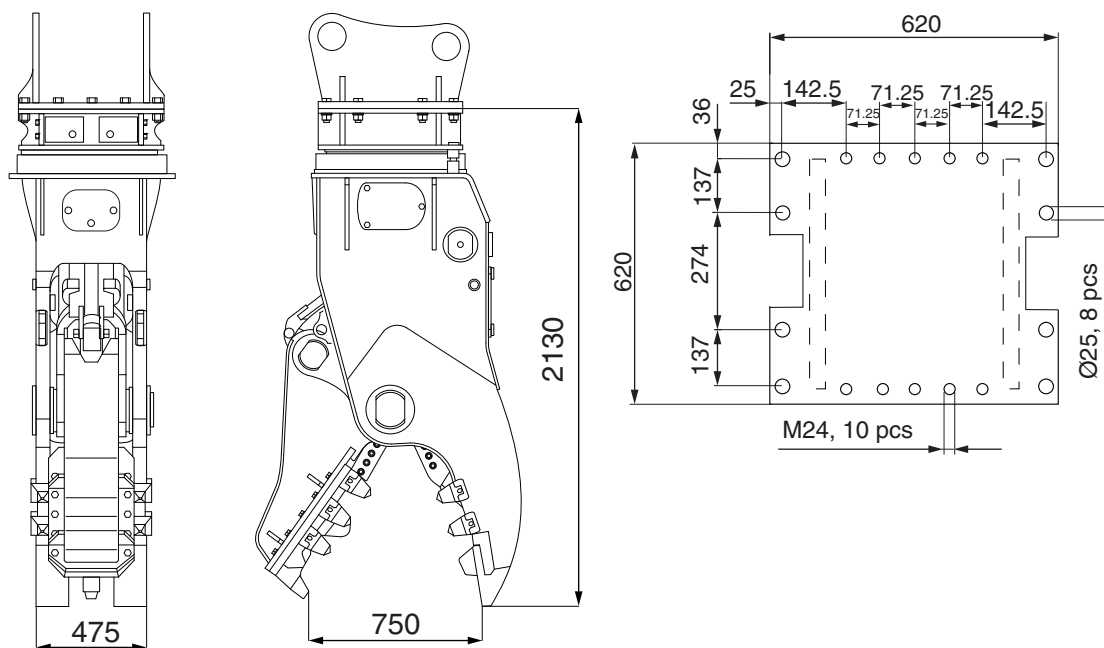
b. Zkontrolujte nosnost zdvihání nosného stroje u jeho výrobce

1.4 HLAVNÍ ROZMĚRY RPV22R RAMMER VZOR ŠROUBU



MB040059

1.5 HLAVNÍ ROZMĚRY RPV22R ORIGINÁL



MB040021

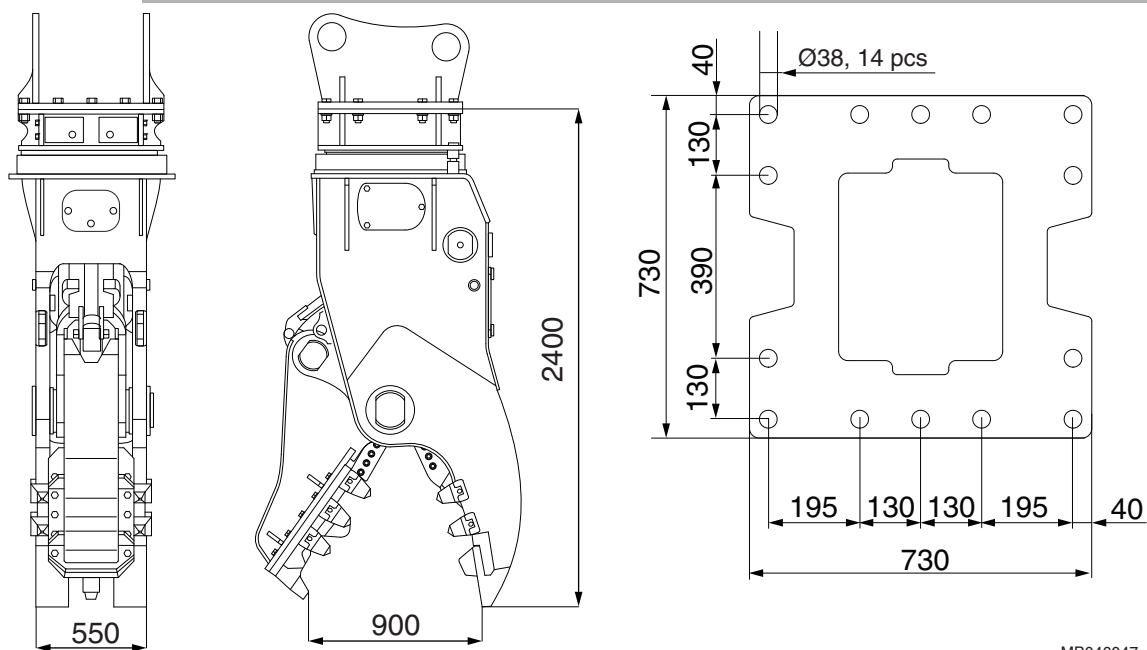
1.6 TECHNICKÉ SPECIFIKACE RPV29R

Položka	Specifikace
Minimální provozní hmotnost ^a	2990 kg (6592 lb)
Hmotnost drtiče	2770 kg (6107 lb)
Max. otevření čelisti	900 mm (35,43")
Max. střížná síla	2620 kN (588999 lbf ft)
Max. drticí síla	1300 kN (292252 lbf ft)
Provozní tlak	300...350 bar (4350...5075 psi)
Průtok oleje	200...220 l/min (52,8...58,1 gal/min)
Hadicové spojky	SAE 6000 psi 1"
Provozní tlak, otáčení	100...115 bar (1450...1670 psi)
Průtok oleje, otáčení	30...40 l/min (7,9...10,6 gal/min)
Přípojky, otáčení	1/2" PLYN
Max. průměr pro střih	61 mm (2,40")
Doba uzavření čelisti při max. průtoku oleje	2,3 s
Doba otevření čelisti při max. průtoku oleje	2,3 s
Počet cyklů za minutu při max. průtoku oleje	13,2 cyklů/min.
Optimální teplota oleje	40...60 °C (104...140 °F)
Přípustný rozsah teploty oleje	-20...80 °C (-4...176 °F)
Optimální viskozita oleje při provozní teplotě	30...60 cSt
Přípustný rozsah viskozity oleje	20...1000 cSt
Hmotnost nosného stroje ^b	26...32 t (57300...70500 lb)

a. Hmotnost jednotky s příslušnými čelistmi a standardním držákem

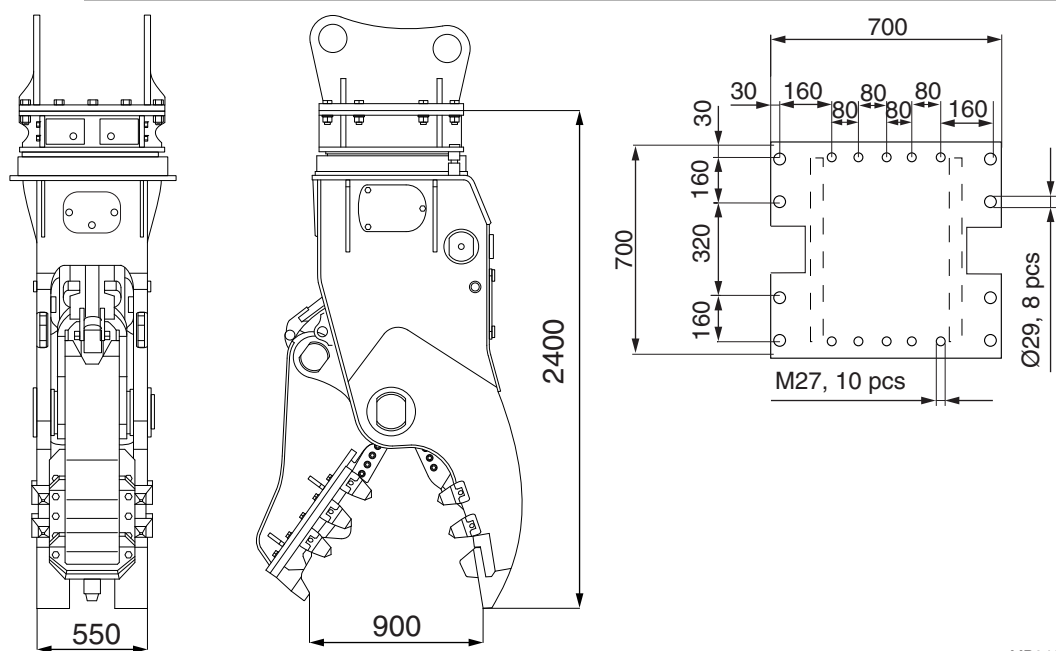
b. Zkontrolujte nosnost zdvihání nosného stroje u jeho výrobce

1.7 HLAVNÍ ROZMĚRY RPV29R RAMMER VZOR ŠROUBU



MB040047

1.8 HLAVNÍ ROZMĚRY RPV29R ORIGINÁL



MB040022

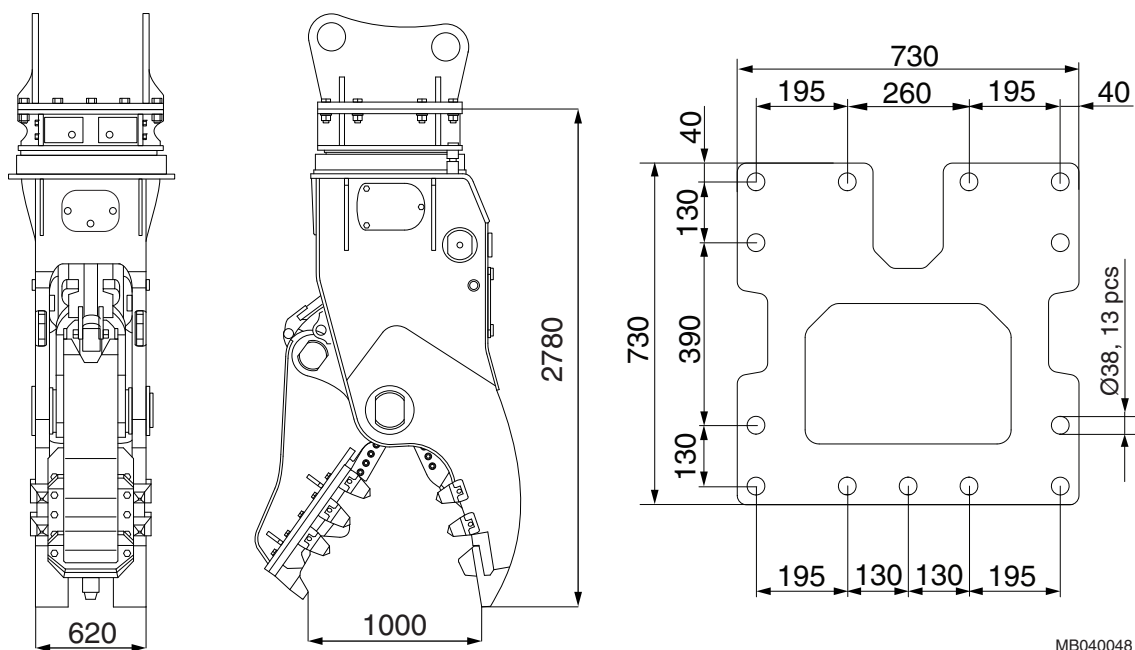
1.9 TECHNICKÉ SPECIFIKACE RPV39R

Položka	Specifikace
Minimální provozní hmotnost ^a	4245 kg (9359 lb)
Hmotnost drtiče	3925 kg (8653 lb)
Max. otevření čelisti	1000 mm (39,37")
Max. střížná síla	3720 kN (836289 lbf)
Max. drticí síla	1890 kN (424889 lbf ft)
Provozní tlak	300...350 bar (4350...5075 psi)
Průtok oleje	220...280 l/min (58,1...74,0 gal/min)
Hadicové spojky	SAE 6000 psi 1 1/4"
Provozní tlak, otáčení	100...115 bar (1450...1670 psi)
Průtok oleje, otáčení	30...40 l/min (7,9...10,6 gal/min)
Přípojky, otáčení	1/2" PLYN
Max. průměr pro stříh	66 mm (2,60")
Doba uzavření čelisti při max. průtoku oleje	2,9 s
Doba otevření čelisti při max. průtoku oleje	2,7 s
Počet cyklů za minutu při max. průtoku oleje	10,6 cyklů/min.
Optimální teplota oleje	40...60 °C (104...140 °F)
Přípustný rozsah teploty oleje	-20...80 °C (-4...176 °F)
Optimální viskozita oleje při provozní teplotě	30...60 cSt
Přípustný rozsah viskozity oleje	20...1000 cSt
Hmotnost nosného stroje ^b	32...45 t (70500...99200 lb)

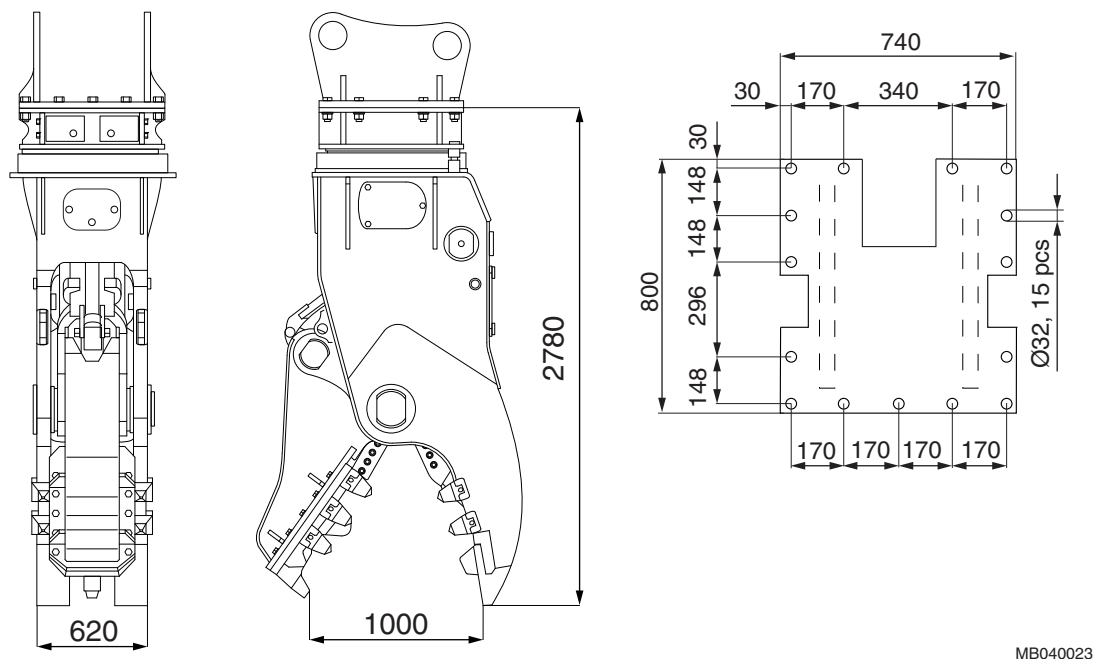
a. Hmotnost jednotky s příslušnými čelistmi a standardním držákem

b. Zkontrolujte nosnost zdvihání nosného stroje u jeho výrobce

1.10 HLAVNÍ ROZMĚRY RPV39R RAMMER VZOR ŠROUBU



1.11 HLAVNÍ ROZMĚRY RPV39R ORIGINAL



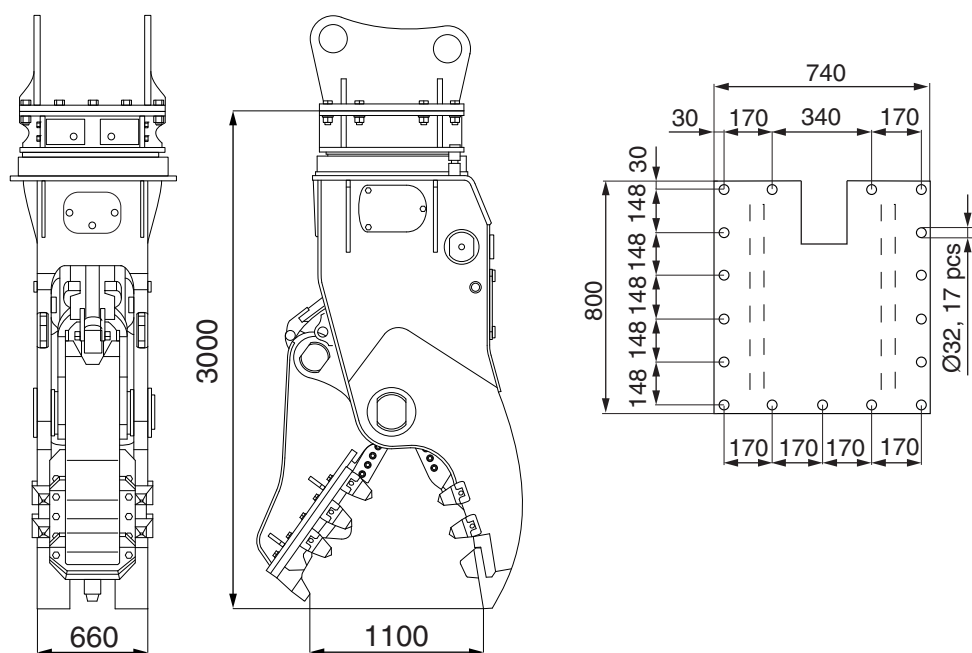
1.12 TECHNICKÉ SPECIFIKACE RPV53R

Položka	Specifikace
Minimální provozní hmotnost ^a	6000 kg (13228 lb)
Hmotnost drtiče	5200 kg (11464 lb)
Max. otevření čelisti	1100 mm (43,31")
Max. střížná síla	5430 kN (1220713 lbf ft)
Max. drticí síla	2380 kN (535045 lbf ft)
Provozní tlak	300...350 bar (4350...5075 psi)
Průtok oleje	280...320 l/min (74,0...84,5 gal/min)
Hadicové spojky	SAE 6000 psi 1 1/4"
Provozní tlak, otáčení	100...115 bar (1450...1670 psi)
Průtok oleje, otáčení	30...40 l/min (7,9...10,6 gal/min)
Přípojky, otáčení	1/2" PLYN
Max. průměr pro stříh	68 mm (2,68")
Doba uzavření čelisti při max. průtoku oleje	3,0 s
Doba otevření čelisti při max. průtoku oleje	2,8 s
Počet cyklů za minutu při max. průtoku oleje	10,2 cyklů/min.
Optimální teplota oleje	40...60 °C (104...140 °F)
Přípustný rozsah teploty oleje	-20...80 °C (-4...176 °F)
Optimální viskozita oleje při provozní teplotě	30...60 cSt
Přípustný rozsah viskozity oleje	20...1000 cSt
Hmotnost nosného stroje ^b	50...65 t (110200...143300 lb)

a. Hmotnost jednotky s příslušnými čelistmi a standardním držákem

b. Zkontrolujte nosnost zdvihání nosného stroje u jeho výrobce

1.13 HLAVNÍ ROZMĚRY RPV53R



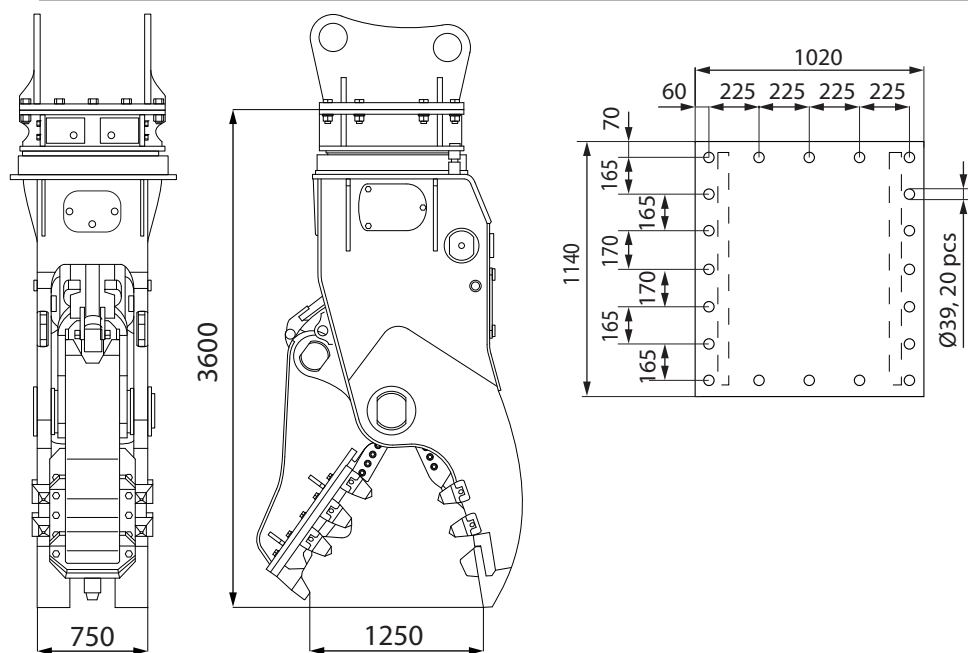
MB040043

1.14 TECHNICKÉ SPECIFIKACE RPV75R

Položka	Specifikace
Minimální provozní hmotnost ^a	10500 kg (23149 lb)
Hmotnost drtiče	8200 kg (18078 lb)
Max. otevření čelisti	1250 mm (49,21")
Max. střížná síla	7870 kN (1769246 lbf ft)
Max. drticí síla	3610 kN (811560 lbf ft)
Provozní tlak	320...350 bar (4640...5075 psi)
Průtok oleje	500...600 l/min (132,1...158,5 gal/min)
Hadicové spojky	SAE 6000 psi 1 1/2"
Provozní tlak, otáčení	140...150 bar (2030...2175 psi)
Průtok oleje, otáčení	50...60 l/min (13,2...15,9 gal/min)
Přípojky, otáčení	1/2" PLYN
Max. průměr pro střih	70 mm (2,76")
Doba uzavření čelisti při max. průtoku oleje	2,2 s
Doba otevření čelisti při max. průtoku oleje	3,8 s
Počet cyklů za minutu při max. průtoku oleje	10 cyklů/min.
Optimální teplota oleje	40...60 °C (104...140 °F)
Přípustný rozsah teploty oleje	-20...80 °C (-4...176 °F)
Optimální viskozita oleje při provozní teplotě	30...60 cSt
Přípustný rozsah viskozity oleje	20...1000 cSt
Hmotnost nosného stroje ^b	70...95 t (154300...209400 lb)

- a. Hmotnost jednotky s příslušnými čelistmi a standardním držákem
b. Zkontrolujte nosnost zdvihání nosného stroje u jeho výrobce

1.15 HLAVNÍ ROZMĚRY RPV75R



MB040044

2. ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

Výrobce: MANTOVAANBENNE S.R.L.

Adresa: VIA RIGHI, 6 41037 MIRANDOLA (MO), ITÁLIE

Prohlašuje na svou výhradní odpovědnost, že vyměnitelný produkt:

Otočný drtič Rammer

Model: RPV14R

Model: RPV22R

Model: RPV29R

Model: RPV39R

Model: RPV53R

Model: RPV75R

Model	Výrobní číslo	Referenční číslo
RPV14R	PV14RA	
RPV22R	PV22RA	
RPV29R	PV29RA	
RPV39R	PV39RA	
RPV53R	PV53RA	
RPV75R	PV75RA	

Místo vydání: Mirandola, Itálie

Datum vystavení: dd.mm.rrrr

na který se toto prohlášení vztahuje, odpovídá základním požadavkům na bezpečnost a ochranu zdraví podle směrnice 2006/42/ES.

Použité harmonizované normy: EN474-1; EN474-5; EN12100-1; EN12100-2

Ostatní použité normy: ISO 10567/92; ISO 7451/83; SAE J1097; DIN 15019; DIN 24086

Jméno a funkce vystavovatele: N.N.

Podpis vystavovatele: N.N.

Vydavatel technické dokumentace: M.M Via Righi, 6 41037 Mirandola (MO), Itálie

Originál



Sandvik Mining and Construction Oy, Breakers Lahti
Taivalkatu 8, P.O. Box 165, FI-15101 Lahti, Finland
Phone Int. +358 205 44 151, Telefax Int. +358 205 44 150
www.rammer.com