



TĂIETOR-CONCASOR

**RAMMER RCC04R, RCC10R, RCC16R, RCC21R,
RCC30R, RCC43R, RCC60R, RCC80R, RCC110R**

OPERAREA	3
1. Introducere	4
Prezentul manual.	4
Informații importante privind siguranța	5
Garanție.	6
Comenzi pentru piese de schimb	6
2. Numere utilaj.	7
Identificarea produsului	7
3. Introducere privind produsul.	9
Prezentare de ansamblu.	9
Scoaterea din ambalaj	9
Instrucțiuni privind ridicarea.	9
Piese principale	13
Piese principale	14
4. Instrucțiuni de siguranță și de protecție a mediului.	15
Siguranța generală.	15
Instrucțiunile de siguranță.	16
Protecția mediului și politica privind reciclarea	28
5. Operarea	29
Instrucțiuni de operare	29
Utilizarea zilnică	31
Montarea și demontarea produsului	40
Deplasarea.	44
Condiții speciale de utilizare.	45
Depozitare.	46
LUBRIFIERE	47
1. Ungere.	48
Unsori recomandate	48
Puncte de ungere	49
2. Ulei hidraulic pentru utilajul purtător	50
Cerințe privind uleiul hidraulic.	50
Răcitorul de ulei	52
Filtrul de ulei.	53
ÎNȚEȚINERE	55
1. Întreținerea de rutină	56
Prezentare de ansamblu.	56
Inspectarea și întreținerea de către utilizator	57
Inspectarea și întreținerea de către dealer.	58
Intervale de întreținere în situații de utilizare speciale.	59
Alte proceduri de întreținere.	59
2. Rotirea și schimbarea lamelor de tăiere	60
Limite de uzură, reglaje și cupluri de strângere pentru lamele de tăiere	60
Rotirea și schimbarea lamelor de tăiere	61
3. Înlocuirea dinților	63
Instrumente de sudură și tensiunile de strângere pentru șuruburile lamelor	63
Schimbarea unui dinte.	63
4. Schimbarea uleiului în unitatea de rotație (modele cu cutie de viteze)	69

Diagramă	69
Schimbarea uleiului în unitatea de rotație	69
5. Remedierea problemelor	71
Produsul nu zdrobește	71
Produsul nu taie	71
Falca nu se mișcă	72
Deplasare excesivă.	72
Scurgeri de ulei	72
Produsul nu se rotește	72
Asistență suplimentară.	73
SPECIFICAȚII	75
1. Specificațiile produsului	76
Specificații tehnice RCC04R.	76
Dimensiuni principale	
RCC04R RAMMER BOLT PATTERN	77
Dimensiuni principale	
RCC04R ORIGINAL	77
Specificații tehnice RCC10R.	78
Dimensiuni principale	
RCC10R RAMMER BOLT PATTERN	79
Dimensiuni principale	
RCC10R ORIGINAL	79
Specificații tehnice RCC16R.	80
Dimensiuni principale	
RCC16R RAMMER BOLT PATTERN	81
Dimensiuni principale	
RCC16R ORIGINAL	81
Specificații tehnice RCC21R.	82
Dimensiuni principale	
RCC21R RAMMER BOLT PATTERN	83
Dimensiuni principale	
RCC21R ORIGINAL	83
Specificații tehnice RCC30R.	84
Dimensiuni principale	
RCC30R RAMMER BOLT PATTERN	85
Dimensiuni principale	
RCC30R ORIGINAL	85
Specificații tehnice RCC43R.	86
Dimensiuni principale	
RCC43R RAMMER BOLT PATTERN	87
Dimensiuni principale	
RCC43R ORIGINAL	87
Specificații tehnice RCC60R.	88
Dimensiuni principale RCC60R	89
Specificații tehnice RCC80R.	90
Dimensiuni principale RCC80R	91
Specificații tehnice RCC110R.	92
Dimensiuni principale RCC110R	93
2. Conformitate	94
Declarație de conformitate UE	94

OPERAREA

1. INTRODUCERE

1.1 PREZENTUL MANUAL

Acest manual este conceput pentru a vă oferi o bună înțelegere a produsului și a funcționării sale în condiții de siguranță. Acesta conține și informații privind întreținerea, dar și specificații tehnice. Citiți acest manual în întregime înainte de a instala, utiliza sau întreține produsul pentru prima dată.

În acest manual, unitățile de măsură sunt în sistem metric. De exemplu, greutatea sunt indicate în kilograme (kg). În unele cazuri, o altă unitate de măsură urmează între paranteze (). De exemplu, 28 de litri (7.4 US gal).

Specificațiile și design-ul prezentate în acest manual pot face obiectul unor modificări, fără a se emite o înștiințare în prealabil.

SIMBOLURILE UTILIZATE ÎN ACEST MANUAL

Acest simbol identifică mesaje importante de siguranță din acest manual. Citiți cu atenție mesajul care urmează. Neînțelegerea și nerespectarea acestui avertisment de siguranță ar putea avea ca rezultat vătămarea dvs. sau a celorlalți și ar putea, de asemenea, să dăuneze produsului. Consultați ilustrația 1.

1.



R010127

Acest simbol identifică acțiuni interzise sau locuri periculoase. Neînțelegerea și nerespectarea acestui avertisment de siguranță ar putea avea ca rezultat vătămarea dvs. sau a celorlalți și ar putea, de asemenea, să dăuneze produsului. Consultați ilustrația 2.

2.



R010128

Acest simbol identifică acțiuni corecte și recomandate. Consultați ilustrația 3.

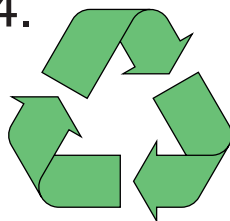
3.



R010126

Acest simbol identifică informații privind mediul și reciclarea. Consultați ilustrația 4.

4.



R010265

1.2 INFORMAȚII IMPORTANTE PRIVIND SIGURANȚA

Măsurile de siguranță de bază sunt evidențiate în secțiunea "Siguranță" din acest manual și în instrucțiunile în care există pericole. Aceste avertizări sunt identificate printr-un simbol de avertizare.

Pentru a utiliza produsul corect, trebuie să fiți, de asemenea, un operator competent al utilajului purtător. Nu-l utilizați și nu-l instalați dacă nu puteți utiliza utilajul. Produsul este o unealtă puternică. Utilizat fără atenția corespunzătoare, poate provoca daune.

Nu vă grăbiți atunci când încă învățați să utilizați produsul. Lucrați încet și, cel mai important, sigur. Nu lucrați pe ghicite. Dacă există aspecte neclare, întrebați dealerul local.

Operarea, lubrifierea sau întreținerea necorespunzătoare a acestui produs pot fi periculoase și pot provoca răniri.

Nu utilizați acest produs până când nu citiți și nu înțelegeți instrucțiunile din acest manual.

Nu efectuați lubrifierea și întreținerea acestui produs până când citiți și nu înțelegeți instrucțiunile din acest manual.

1.3 GARANȚIE

Clientul primește o fișă de garanție separată, în care sunt explicate condițiile garanției pentru export. Verificați întotdeauna ca fișa de garanție să fie furnizată împreună cu produsul. În caz contrar, contactați imediat dealerul local.

FIȘĂ DE ÎNREGISTRARE A GARANȚIEI

Fișa de înregistrare a garanției este completată imediat după inspectarea montării de către dealer, trimițându-se un exemplar și către producător. Această fișă este foarte importantă, deoarece nicio cerere în garanție nu este procesată fără ea. Asigurați-vă că obțineți un exemplar după inspecția montării și că acesta este completat corect.

INSPECTAREA MONTĂRII

Inspectarea montării trebuie să se efectueze după ce produsul a fost montat pe utilajul purtător. În timpul inspecției la instalare, anumite specificații (presiunea de lucru, debitul de ulei etc.) sunt verificate astfel încât să se încadreze în limitele date. Consultați “Specificațiile produsului” la pagina 76.

1.4 COMENZI PENTRU PIESE DE SCHIMB

Când aveți nevoie de piese de schimb sau de informații privind întreținerea produsului, vă rugăm să contactați dealerul local. Livrările rapide sunt asigurate de exactitatea comenzii.

Informații necesare:

- Numele clientului și al persoanei de contact
- Numărul comenzii (acolo unde este disponibil)
- Adresa de livrare
- Modul livrării (par avion etc.)
- Data solicitată pentru livrare
- Adresa de facturare
- Modelul și numărul de serie al produsului
- Numele, numărul și cantitatea solicitată de piese de schimb

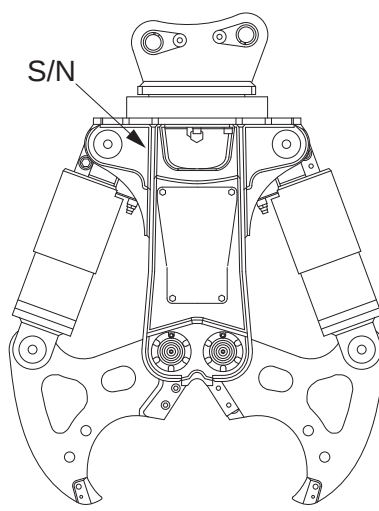
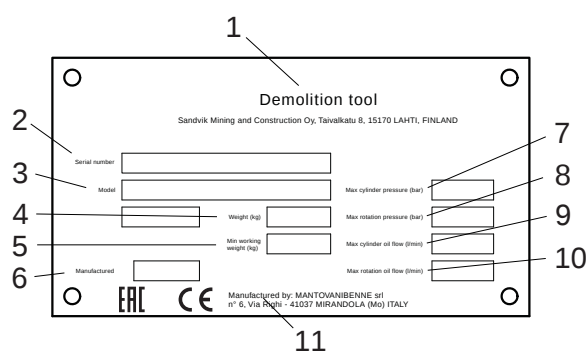
2. NUMERE UTILAJ

2.1 IDENTIFICAREA PRODUSULUI

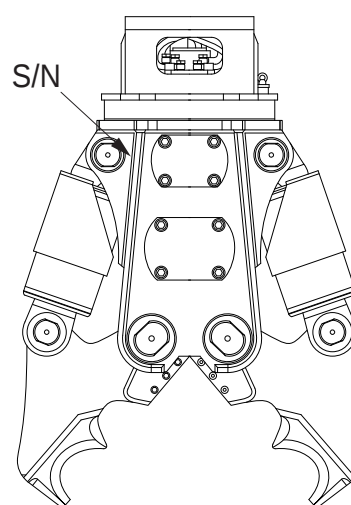
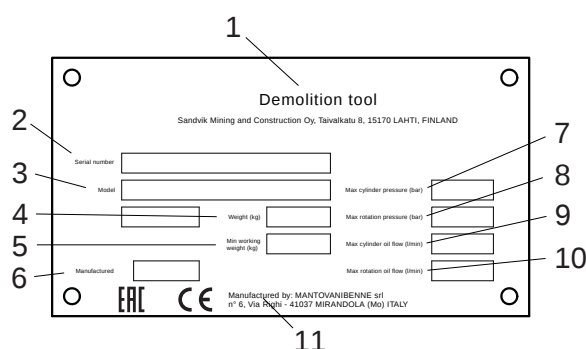
Numărul de serie al produsului este ștampilat pe produs. Modelul și numărul de serie sunt de asemenea plasate pe plăcuța de identificare a produsului.

Este important să se facă o referință corectă la numărul de serie al produsului atunci când se efectuează reparații sau se comandă piese de schimb. Identificarea numărului de serie este singurul mod corespunzător de întreținere și identificare a pieselor pentru un produs specific.

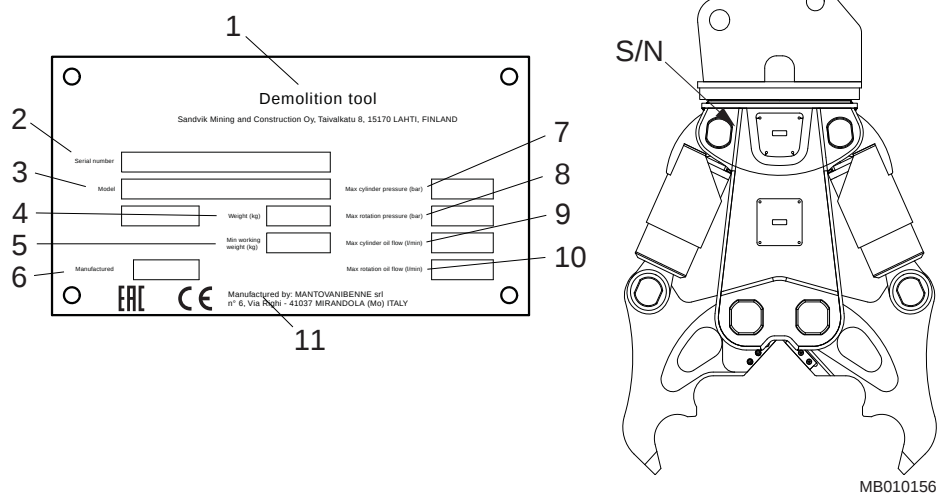
Consultați figura următoare pentru localizarea numărului de serie pe modelul dvs. de produs.



MB010154



MB010155



CONȚINUTUL PLĂCUȚEI DE IDENTIFICARE A PRODUSULUI

1	Unealtă de demolare
2	Numărul de serie
3	Model
4	Greutate (kg)
5	Greutate min. de lucru (kg)
6	Fabricare
7	Presiunea max. a cilindrului (bar)
8	Presiunea max. de rotire (bar)
9	Debitul max. de ulei al cilindrului (l/min)
10	Debitul max. de ulei la rotire (l/min)
11	Fabricat de

3. INTRODUCERE PRIVIND PRODUSUL

3.1 PREZENTARE DE ANSAMBLU

Produsul este un concasor tăietor cu acționare hidraulică. Acesta poate fi utilizat pe orice utilaj purtător care satisface cerințele hidraulice și mecanice necesare.

3.2 SCOATEREA DIN AMBALAJ

Îndepărtați toate benzile de oțel din ambalaj. Desfaceți ambalajul și eliminați în întregime plasticul care acoperă produsul. Reciclați adecvat toate materialele de ambalare (oțel, plastic, lemn).

Verificați dacă produsul este în stare bună și dacă nu există deteriorări vizibile. Verificați dacă toate piesele și accesoriile comandate au fost incluse în produs. Unele opțiuni pot fi furnizate de dealerul local, cum ar fi kiturile de montare, inclusiv furtunurile și suportul de montare.

3.3 INSTRUCȚIUNI PRIVIND RIDICAREA

Utilizați un troliu când ridicați componente cu greutatea de cel puțin 23 kg (51 lb) pentru a evita leziunile dorsale. Asigurați-vă că toate lanțurile, cârligele, chingile, etc. sunt în stare bună și au capacitatea corectă. Asigurați-vă de poziționarea corectă a cârligelor. Nu încărcați lateral ochiul de ridicare în timpul operației de ridicare.

PUNCTE DE RIDICARE PREVĂZUTE

Punctele de ridicare situate pe șasiul produsului vor fi utilizate numai pentru ridicarea sau manipularea produsului în sine. Calculul capacității de ridicare se bazează pe greutatea de lucru a produsului, inclusiv a unui suport de montare de dimensiuni medii.



Avertizare! Pentru a evita obiectele aflate în cădere, nu utilizați produsul la ridicarea altor produse. Punctele de ridicare situate pe șasiul produsului vor fi utilizate numai pentru ridicarea sau manipularea produsului în sine.

Greutatea totală maximă admisă este indicată pe plăcuța de identificare a produsului și pe pagina cu specificații. Consultați “Specificațiile produsului” la pagina 76. În cazul în care greutatea depășește greutatea maximă admisă indicată pe plăcuța de identificare și pagina de specificații, va trebui să utilizați alte puncte/metode de ridicare decât au fost furnizate inițial pe produs.

Celelalte găuri filetate ale produsului sunt destinate doar manipulării pieselor individuale. Nu trebuie să ridicați întregul ansamblu utilizând aceste găuri filetate. Pentru a manipula aceste piese, consultați documentația de atelier a produsului pentru a afla care sunt metodele de ridicare și adaptoarele de ridicare adecvate.

ȘURUBURILE OCHIURILOR DE RIDICARE

Dacă se utilizează șuruburi pentru ochiurile de ridicare, acestea trebuie strânse complet. Ochiul de ridicare poate fi încărcat numai dacă șurubul este strâns corespunzător de șasiu.



Dacă șurubul nu este strâns bine înainte de a îl supune presiunii de sarcină, ochiul de ridicare poate ceda, provocând căderea liberă a produsului.

Dacă utilizați unelte mecanice pentru a strânge șuruburile, asigurați-vă că nu suprasolicitați coada. Înainte de ridicare, asigurați-vă că cablul și/sau cârligul sunt întinse.

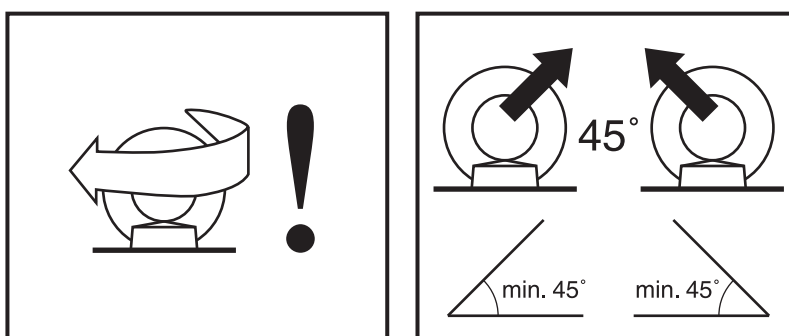
Când se utilizează două puncte de ridicare, capacitatea de ridicare depinde de unghiul lanțurilor de ridicare. Unghiul nu trebuie să fie mai mic de 45°, conform ilustrației. Când se strâng șuruburile ochiurilor de ridicare, ambele inele trebuie să fie aliniate.

Calculul capacității de sarcină se aplică la temperaturi între -10 °C (14 °F) și 40 °C (104 °F).

Înainte de reutilizarea șuruburilor de ridicare, asigurați-vă că nu există defecte de suprafață (de exemplu adâncituri, goluri, cute și cusături, deformarea inelului, fire lipsite sau rupte, rugină etc.).

Standardele locale, naționale de siguranță pentru mașini și echipamente de ridicare trebuie respectate întotdeauna cu strictețe.

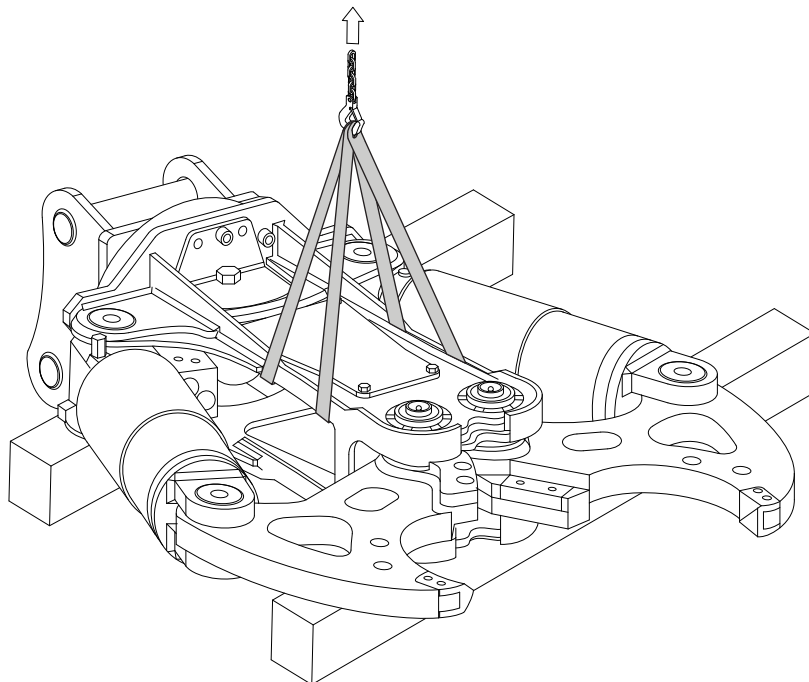
Notă: Înainte de operare, ochiul de ridicare trebuie scos de pe produs și înlocuit cu un șurub.



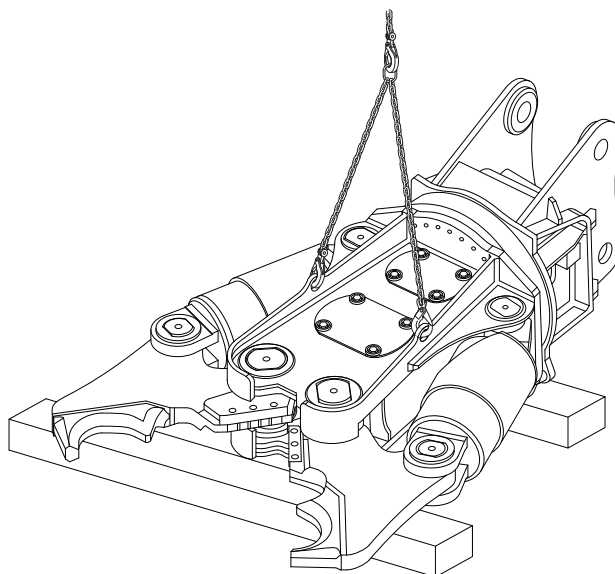
G010014

Dispozitivele de ridicare trebuie să poată suporta greutatea produsului. Consultați “Specificațiile produsului” la pagina 76.

Montați un lanț sau o chingă așa cum se arată în ilustrație pentru a ridica produsul.



MB010009



MB010010

Notă: Șuruburile ochiurilor de ridicare trebuie să fie întotdeauna îndepărtate de pe produs și înlocuite cu un șurub înainte de operare.

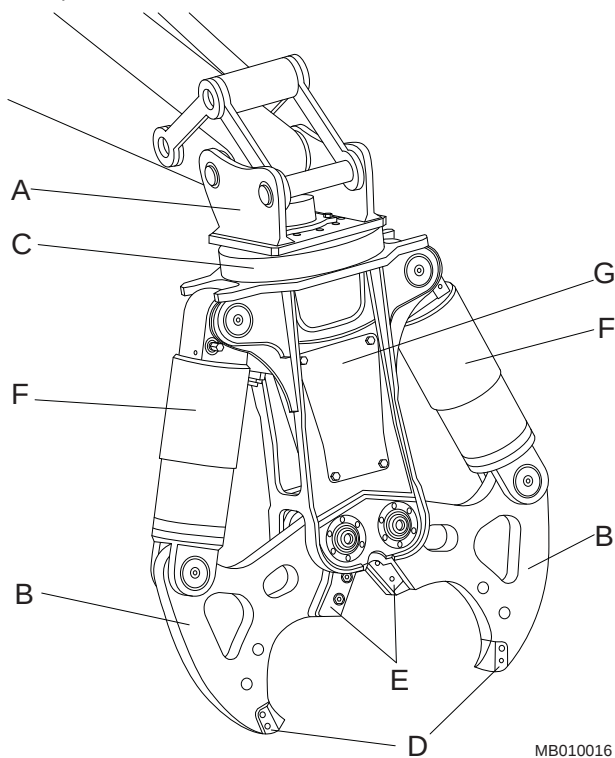
INSTRUCȚIUNI DE SIGURANȚĂ PENTRU RIDICARE

Mai jos sunt câteva instrucțiuni generale de siguranță cu privire la operațiile de ridicare. În plus, standardele locale, naționale pentru mașini și echipamente de ridicare trebuie respectate întotdeauna cu strictețe. Rețineți că lista de mai jos nu este una cuprinzătoare și că trebuie să vă asigurați întotdeauna că procedura aleasă oferă siguranță pentru dumneavoastră și alte persoane.

- Nu ridicați sarcina deasupra unor persoane. Nimeni nu trebuie să fie sub sarcina ridicată.
- Nu ridicați persoane și nu vă deplasați pe sarcina suspendată.
- Eliberați zona de ridicare de persoane.
- Evitați tragerea laterală a sarcinii. Asigurați-vă că întindeți lent legăturile. Porniți și opriți-vă cu atenție.
- Ridicați sarcina câțiva centimetri și verificați-o înainte de a continua. Asigurați-vă că sarcina este bine echilibrată. Verificați dacă există elemente slăbite.
- Nu lăsați niciodată nesupravegheată sarcina suspendată. Mențineți tot timpul controlul sarcinii.
- Nu ridicați niciodată sarcini peste capacitatea nominală (consultați sarcina de funcționare a produsului în pagina de specificații).
- Inspectați întregul produs de ridicare înainte de utilizare. Nu utilizați un produs de ridicare răsucit sau deteriorat. Protejați produsul de ridicare de colțurile ascuțite.
- Respectați toate instrucțiunile locale privind siguranța.

3.4 PIESE PRINCIPALE

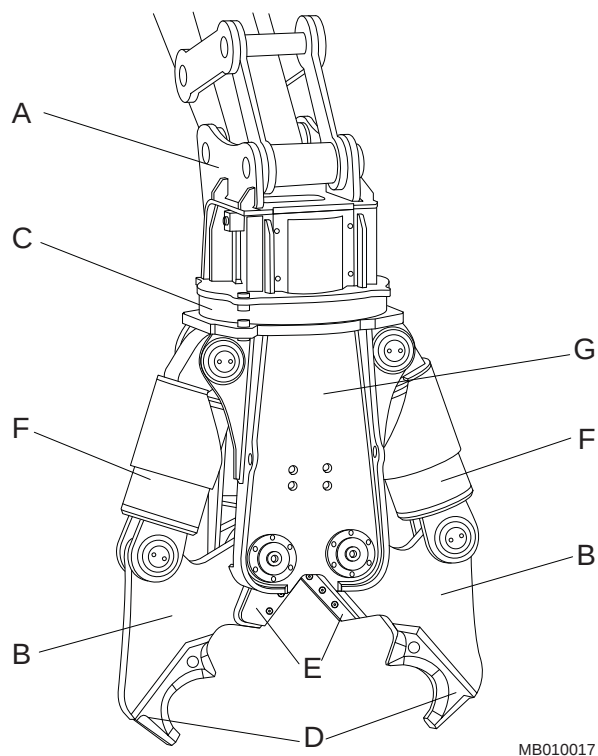
Principalele părți ale concasor-tăietorului sunt prezentate mai jos.



- A. Suportul de montare
- B. Fălci
- C. Lagărul axial
- D. Dinte
- E. Lame de tăiere
- F. Cilindru
- G. Șasiu

3.5 PIESE PRINCIPALE

Principalele părți ale concasor-tăietorului sunt prezentate mai jos.



- A. Suportul de montare
- B. Fălci
- C. Lagărul axial
- D. Dinte
- E. Lame de tăiere
- F. Cilindru
- G. Șasiu

4. INSTRUCȚIUNI DE SIGURANȚĂ ȘI DE PROTECȚIE A MEDIULUI

4.1 SIGURANȚA GENERALĂ

Orice produs mecanic poate fi periculos dacă funcționează fără o îngrijire corespunzătoare sau o întreținere corectă. Majoritatea accidentelor legate de operarea și întreținerea utilajului sunt cauzate de nerespectarea regulilor sau precauțiilor elementare de siguranță. Un accident poate fi evitat adesea prin recunoașterea situațiilor potențial periculoase înainte de producerea accidentului.

Deoarece este imposibil să anticipăm toate circumstanțele posibile care ar putea determina un pericol potențial, avertismentele din acest ghid și de pe produs nu acoperă toate situațiile posibile. Dacă se utilizează un procedeu, o unealtă, o metodă de lucru sau o tehnică de operare nerecomandate specific de producător, trebuie să vă asigurați că nu prezintă vreun risc atât pentru dvs. cât și pentru ceilalți. Trebuie, de asemenea, să vă asigurați că produsul nu va fi deteriorat și că nu va prezenta pericole prin metoda de operare sau procedurile de întreținere pe care le alegeți.

Siguranța nu este doar o chestiune de reacție la avertismente. De fiecare dată când lucrați cu produsul dvs., trebuie să fiți atenți la ce pericole ar putea apărea și cum să le evitați. Nu lucrați cu produsul până când nu sunteți sigur că îl puteți controla. Nu inițiați nicio activitate până ce nu v-ați asigurat că dumneavoastră și cei din jur veți fi în siguranță.



Avertizare! Citiți cu atenție următoarele mesaje de avertizare. Acestea vă indică diferite pericole și modul de a le evita. Dacă nu se iau măsuri de precauție adecvate, dvs. sau ceilalți pot fi grav răniți.

4.2 INSTRUCȚIUNILE DE SIGURANȚĂ

MANUALE

Studiați acest manual înainte de a monta, opera sau întreține produsul. Dacă există ceva ce nu înțelegeți, cereți-i angajatorului sau dealerului dvs. local să vă explice. Păstrați acest manual curat și în stare bună.

Eticheta de siguranță corespunzătoare de pe produs, precum și textul de pe etichetă sunt prezentate mai jos.

„PERICOL ÎN CAZ DE IGNORARE A INSTRUCȚIUNILOR

O metodă greșită de manevrare poate cauza răniri grave sau moartea.

Citiți și urmați instrucțiunile din manualul operatorului.”



R010348

PRECAUȚIA ȘI ATENȚIA

De fiecare dată când lucrați cu produsul, fiți precaut și atent. Fiți întotdeauna atent la pericole. Posibilitatea unui accident grav sau chiar și fatal crește atunci când sunteți sub influența substanțelor intoxicante.

ÎMBRĂCĂMINTEA

Puteți suferi răni dacă nu purtați o îmbrăcăminte adecvată. Haine largi se pot prinde în mecanisme. Purtați îmbrăcăminte de protecție adecvată activității respective.

De exemplu: o cască de protecție, încălțăminte de protecție, ochelari de protecție, salopetă strânsă pe corp, protecție auditivă și mănuși industriale. Încheiați-vă la manșete. Nu purtați cravate sau eșarfe. Strângeți părul lung.

EXERSARE

Dvs. și ceilalți puteți fi uciși sau răniți dacă efectuați operațiuni necunoscute fără a le exersa mai întâi. Exersați departe de șantier, într-un loc liber.

Nu le permiteți altor persoane să se apropie. Nu efectuați operații noi până ce nu v-ați asigurat că le puteți efectua în siguranță.

REGULAMENTE ȘI LEGI

Respectați toate legile, regulamentele de la locul de lucru și cele locale care vă afectează pe dvs. și produsul dvs.

COMUNICAREA

Comunicarea incorectă poate provoca accidente. Informați-i pe cei din jur despre ceea ce intenționați să faceți. Dacă veți lucra cu alte persoane, asigurați-vă că înțeleg toate semnalele făcute cu mâna pe care le veți folosi.

Locurile de muncă pot fi zgomotoase. Nu vă bazați pe comenzile vocale.

LOCUL DE LUCRU

Locurile de lucru pot fi periculoase. Inspectați șantierul înainte de a lucra în el.

Verificați de gropi, pământ slab, roci ascunse etc. Verificați utilitățile (cabluri electrice, conducte de gaz și apă, etc.). Marcați pozițiile cablurilor și țevelor.

O vizibilitate insuficientă poate provoca accidente și daune. Asigurați-vă că vizibilitatea și iluminarea în zona de lucru sunt adecvate.

Locurile de muncă pot fi zgomotoase. Purtați protecții auditive pentru a preveni vătămarea corporală.



TERASAMENTE ȘI ȘANȚURI

Terasamentele și șanțurile se pot prăbuși. Nu lucrați prea aproape de terasamente și șanțuri care sunt în pericol de a se prăbuși.

BARIERELE DE PROTECȚIE

Produsul nerestricționat aflat în locurile publice poate fi periculos. Așezați bariere de protecție în jurul utilajului pentru a ține oamenii departe.

POLUANȚII DIN AER

Eticheta de siguranță corespunzătoare de pe produs, precum și textul de pe etichetă sunt prezentate mai jos.

„PERICOL-PRAF

Inhalarea prafului poate cauza moartea sau rănirea gravă.

Purtați întotdeauna un aparat de respirat aprobat.”



Poluanții din aer sunt particule microscopice, care vă vor afecta sănătatea atunci când sunt inhalate. Poluanții din aer de pe șantierele de construcții pot fi, de exemplu, praf de silice, vapori de petrol sau particule de eșapament de motorină, vizibile sau invizibile. Cu precădere în locațiile de demolare, pot exista și alte substanțe periculoase, cum ar fi azbestul, vopseluri cu plumb sau alte substanțe chimice.

Poluanții din aer pot avea un efect imediat dacă substanța este toxică. Principalul pericol prezentat de poluanții din aer este dat de expunerea pe termen lung, prin care particulele sunt inhalate, dar nu și eliminate din plămâni. Această boală este denumită silicoză, azbestoză etc., iar consecințele sale sunt decesul sau leziuni grave.

Pentru a vă proteja de poluanții din aer, țineți întotdeauna ușile și geamurile excavatorului închise în timpul lucrărilor. La operarea produsului ar trebui utilizate excavatoarele cu cabine presurizate. Buna întreținere a filtrelor de aer curat ale excavatorului este esențială. Dacă nu sunt disponibile cabine sub presiune, se vor utiliza aparate de respirat corespunzătoare.

Opriți lucrul în cazul în care există persoane în zona poluanților atmosferici și asigurați-vă că au aparate respiratorii adecvate. Aparatele de respirat sunt la fel de importante pentru persoanele neparticipante precum căștile de protecție.

Aparatele de respirat destinate operatorului și persoanelor neparticipante trebuie să fie aprobate de către producătorul lor pentru utilizarea respectivă. Este esențial ca aparatul de respirat pe care îl folosiți să vă protejeze de particulele minuscule de praf care provoacă silicoză și care pot provoca și alte afecțiuni grave ale plămânilor. Nu utilizați produsul până ce nu vă asigurați că aparatele respiratoare funcționează corespunzător. Acest lucru înseamnă că fiecare aparat de respirație trebuie verificat pentru a vă asigura că este curat, că filtrul său a fost schimbat și, de altfel, că aparatul respirator va proteja în modul în care este destinat.

Asigurați-vă întotdeauna că praful a fost curățat de pe cizmele și hainele dumneavoastră atunci când ieșiți din tură. Cele mai mici particule de praf sunt cele mai periculoase. Acestea pot fi atât de fine încât nici nu le puteți vedea. Rețineți, **TREBUIE** să vă protejați pe dumneavoastră și pe persoanele neparticipante de pericolul respirării sau inhalării prafului.

Respectați întotdeauna legislația și normele locale privind poluanții din aerul mediului de lucru.

RESTURI DE DEMOLARE DISPERSATE ÎN AER

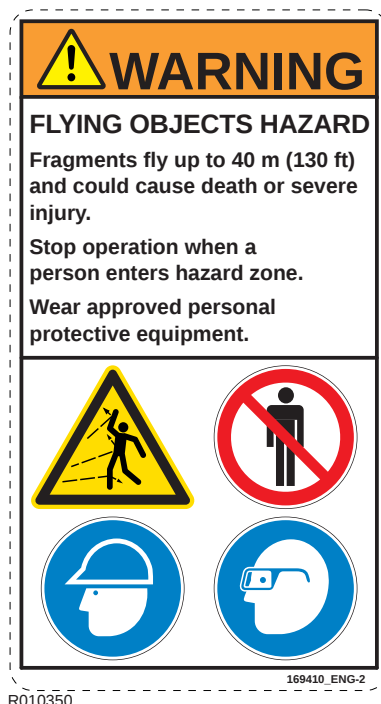
Eticheta de siguranță de pe produs este indicată mai jos:

„PERICOL-OBIECTE CARE ZBOARĂ

Fragmentele zboară până la 40 m (130 ft) în aer și pot provoca moartea sau răni grave.

Întrerupeți funcționarea când o persoană intră în zona periculoasă.

Purtați echipamentul individual de protecție aprobat.”



Protejați-vă pe dvs. și mediul înconjurător de resturile disperate în aer. Nu utilizați produsul sau utilajul purtător cu persoane în jurul acestuia.

Standardul European EN 474-1 referitor la mașinile de terasament cere adoptarea unor măsuri adecvate de protecție a operatorului, cum ar fi geamuri blindate, plasă de protecție sau alte metode echivalente de protecție.

Mențineți geamurile și ușile cabinei închise în timpul funcționării. Se recomandă grătile de fereastră pentru a proteja ferestrele de resturile care zboară.

PERICOL DE STRIVIRE

Eticheta de siguranță de pe produs este indicată mai jos:

"PERICOL DE STRIVIRE

Contactul cu piese sau materiale în mișcare poate cauza moartea sau vătămări grave.

Feriți-vă pe dvs. și pe trecători de zona de pericol. "



PRĂBUȘIREA STRUCTURILOR DE BETON

Protejați-vă pe dvs. și mediul de prăbușirea structurilor de beton. Nu utilizați produsul sau utilajul purtător cu persoane în jurul acestuia.

LIMITELE PRODUSULUI

Folosirea produsului dincolo de limitările sale din fabrică poate provoca daune. O astfel de folosire poate fi și periculoasă. Consultați "Specificațiile produsului" la pagina 76.

Nu încercați să actualizați performanțele produsului prin modificări neaprobate.

LICHID HIDRAULIC

Jeturile fine de lichid hidraulic sub presiune înaltă pot penetra pielea. Nu vă folosiți degetele pentru a verifica dacă există scăpări de lichid hidraulic. Nu vă apropiați fața de locurile unde suspectați că există scăpări. Țineți o bucată de carton în apropierea zonei unde se suspectează scurgeri și apoi inspectați cartonul pentru a vedea dacă există urme de lichid hidraulic. Dacă lichidul hidraulic penetrează pielea, solicitați imediat ajutor medical.

Lichidul hidraulic încins poate provoca leziuni grave.

FURTUNURI ȘI RACORDURI HIDRAULICE

Asigurați-vă că toate componentele hidraulice vor suporta presiunea maximă și tensionările mecanice cauzate de funcționarea produsului. Consultați-vă cu reprezentantul local pentru instrucțiuni.

PERICOL DE INCENDIU

Majoritatea lichidelor hidraulice sunt inflamabile și se pot aprinde în contact cu suprafețele încinse. Evitați să vărsați lichid hidraulic pe suprafețe încinse.

Când lucrați cu produsul în anumite materiale, se pot produce scântei și se pot desprinde așchii încinse. Acestea pot aprinde materialele inflamabile din jurul zonei de lucru.

Asigurați-vă că aveți la dispoziție un stingător adecvat.

PRESIUNEA HIDRAULICĂ

Lichidul hidraulic sub presiunea din circuit vă poate răni. Înainte de conectarea sau deconectarea furtunurilor hidraulice, opriți utilajul purtător și operați comenzile pentru a elibera presiunea remanentă din furtunuri. În timpul funcționării, țineți oamenii departe de furtunurile hidraulice.

Poate exista ulei sub presiune remanent în interiorul produsului, chiar dacă acesta este deconectat de la utilajul purtător. Fiți conștient de posibile mișcări neașteptate ale produsului în timp ce întrețineți produsul.

ECHIPAMENTUL DE RIDICARE

Puteți suferi răni dacă utilizați un echipament de ridicare defect. Asigurați-vă că echipamentul este în stare bună. Asigurați-vă că palanele de ridicare respectă toate reglementările locale și că sunt potrivite pentru lucrare. Asigurați-vă că echipamentul de ridicare este suficient de rezistent pentru sarcina respectivă și că știți cum să îl utilizați.

Nu utilizați acest produs și niciuna dintre componentele sale pentru ridicare. Consultați "Instrucțiuni privind ridicarea" la pagina 9. Luați legătura cu dealerul utilajului purtător pentru a afla cum să vă ridicați utilajul purtător.

PIESE DE SCHIMB

Utilizați numai piese de schimb originale. Folosiți numai lamele de tăiere originale la concasor-tăietor. Folosirea altor mărci de piese de schimb sau de tăiere poate deteriora produsul.

STAREA PRODUSULUI

Un produs defect vă poate răni pe dvs. sau pe alții. Nu utilizați un produs defect sau care are componente lipsă.

Asigurați-vă că procedurile de întreținere din acest manual sunt finalizate înainte de a utiliza produsul.

REPARAȚIILE ȘI ÎNTREȚINEREA

Nu încercați să efectuați reparații sau alte activități de întreținere pe care nu le înțelegeți.

MODIFICĂRI ȘI SUDURĂ

Modificările neaprobată pot provoca răni și daune. Contactați-vă dealerul local pentru sfaturi înainte de a modifica produsul. Înainte de a suda pe produs în timp ce acesta este instalat pe suport, consultați dealerul utilajului purtător pentru precauții în cazul sudării.

AȘCHIILE METALICE

Puteți suferi răni sub acțiunea așchiilor proiectate în exterior când introduceți și scoateți știfturile metalice. Utilizați ciocane cu cap moale sau dornuri pentru a scoate și monta știfturi metalice, precum știfturile pivotante. Purtați întotdeauna ochelari de protecție.

ETICHETE PE PRODUS

Etichetele de siguranță comunică următoarele patru lucruri:

- Nivelul de severitate al riscului (adică cuvântul de avertizare "PERICOL" sau "AVERTISMENT").
- Natura pericolului (cum ar fi presiunea înaltă, praful etc.).
- Consecința interacțiunii cu pericolul respectiv.
- Cum se poate evita pericolul.

Trebuie să urmați ÎNTOTDEAUNA instrucțiunile din mesajele de siguranță, mesajele din etichetele de siguranță ale produselor și instrucțiunile din manuale pentru a evita moartea sau rănirea gravă!

Asigurați întotdeauna curățenia și vizibilitatea etichetelor de siguranță. Verificați zilnic starea etichetelor de siguranță. Etichetele și instrucțiunile de siguranță care au dispărut, au fost deteriorate, au fost vopsite, se desprind, sau nu îndeplinesc cerințele de lizibilitate pentru distanța de vizionare în siguranță trebuie înlocuite înainte de a utiliza produsul.

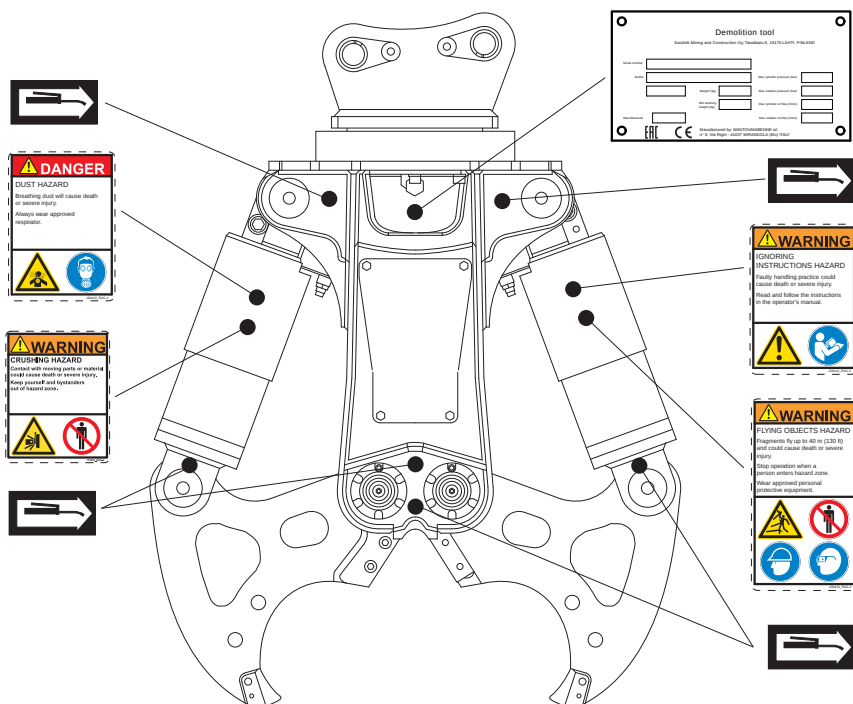
Dacă o etichetă de siguranță este atașată de o piesă care este înlocuită, instalați o nouă etichetă de siguranță pe piesa de schimb. Dacă acest manual este disponibil în limba dumneavoastră, atunci etichetele de siguranță trebuie să fie disponibile în aceeași limbă.

Există mai multe etichete de siguranță specifice pe acest produs. Vă rugăm să vă familiarizați cu toate etichetele de siguranță. Locul etichetelor de siguranță este indicat în ilustrația de mai jos.

Când curățați etichetele de siguranță, folosiți o cârpă, apă și săpun. Nu folosiți solvent, benzină sau alte chimicale agresive pentru a curăța etichetele de siguranță.

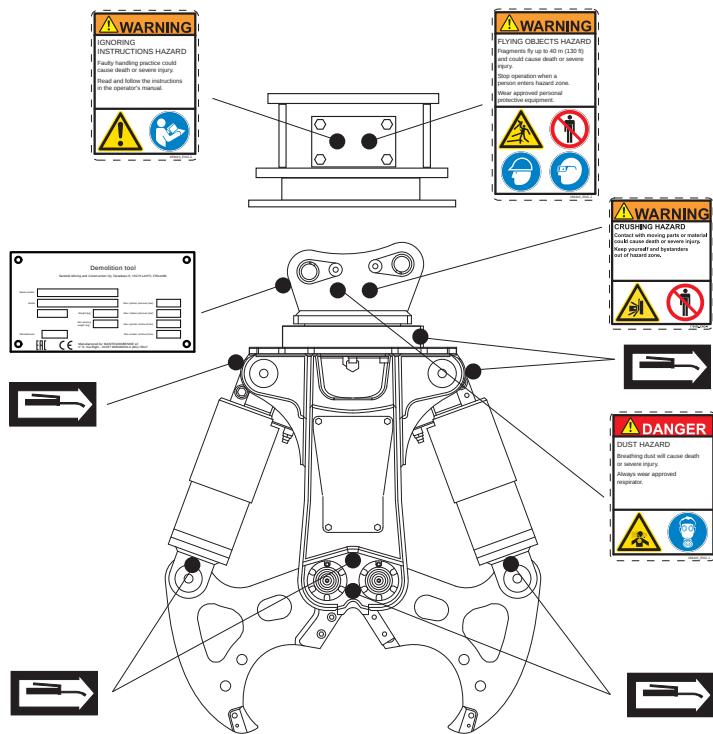
Solvenții, benzina sau chimicalele dure ar putea slăbi adezivul care fixează etichetele de siguranță. Adezivul slăbit va face eticheta de siguranță să cadă.

RCC04R



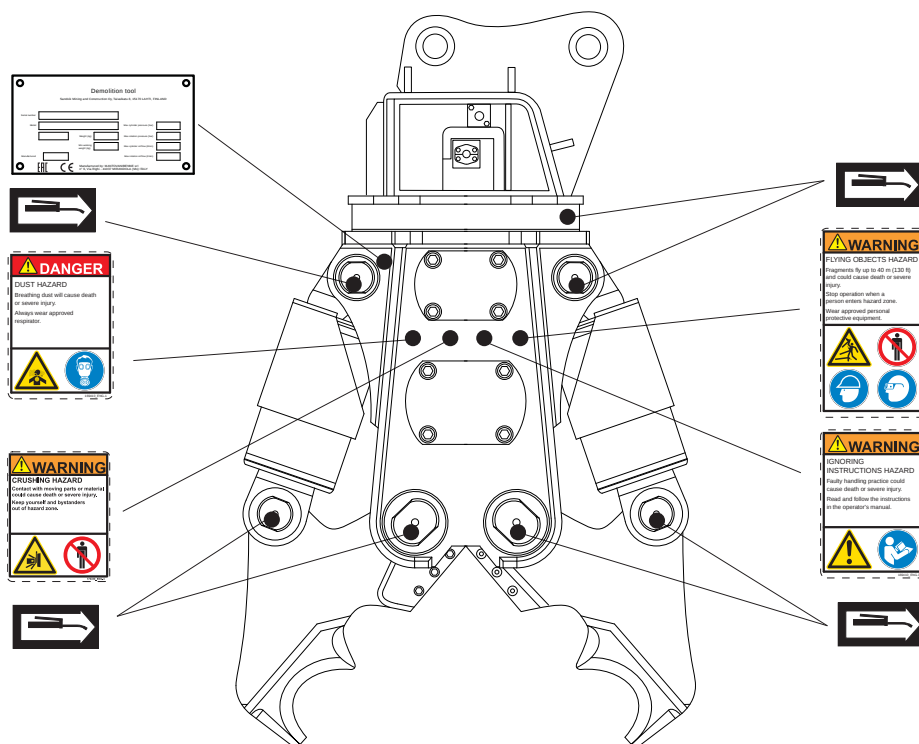
MB010028

RCC10R



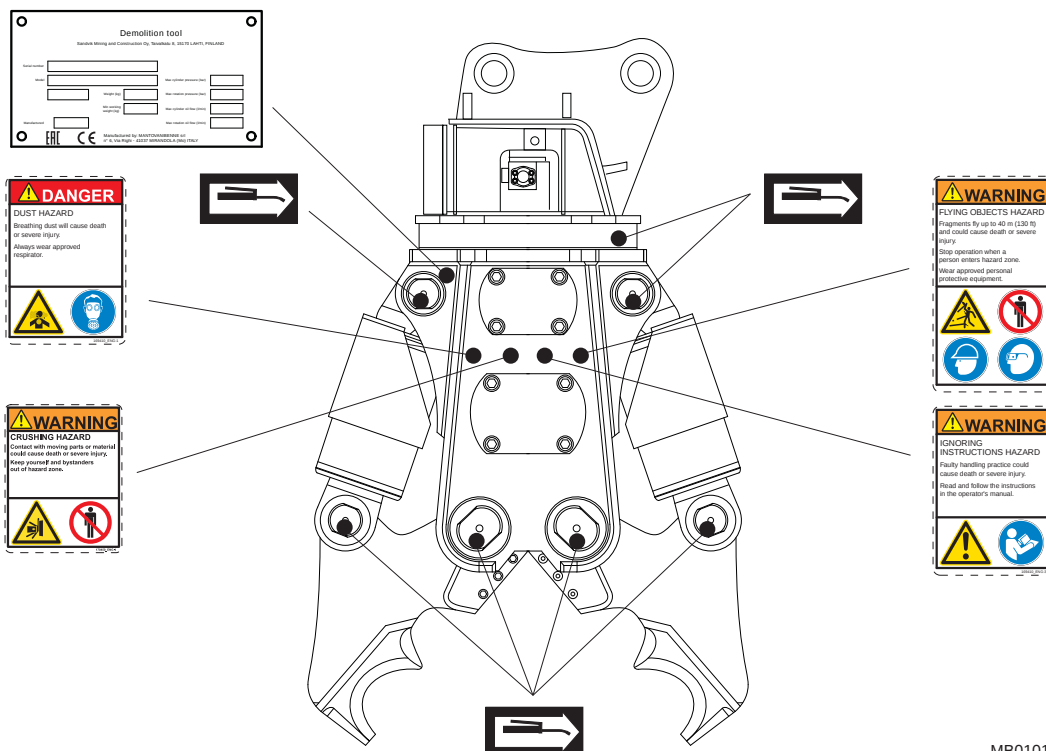
MB010134

RCC16R



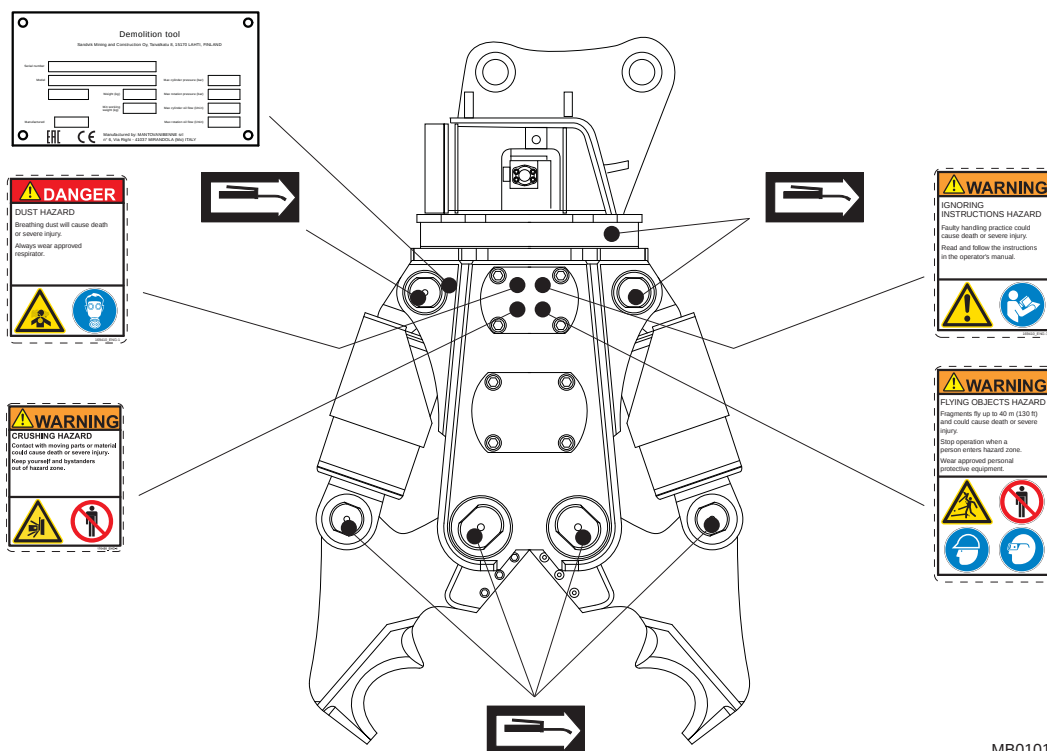
MB010129

RCC21R



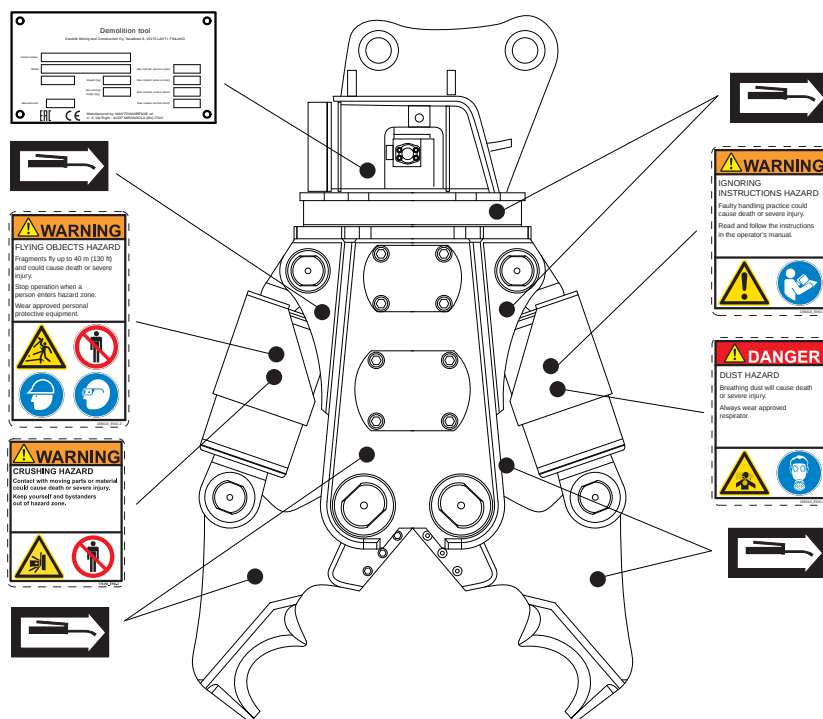
MB010102

RCC30R



MB010103

RCC43R, RCC60R, RCC80R, RCC110R



MB010027

4.3 PROTECȚIA MEDIULUI ȘI POLITICA PRIVIND RECICLAREA

Produsele Rammer sprijină reciclarea materialelor pentru a ajuta clienții să își atingă obiectivele de mediu. În timpul fabricării se iau toate măsurile de precauție necesare pentru a se asigura că nu se face nici un rău mediului.

Se depun toate eforturile posibile pentru a prevedea și reduce la minimum riscurile asociate cu operarea și întreținerea produselor Rammer, riscuri care ar putea pune în pericol persoanele și mediul înconjurător. Îi susținem pe clienți în eforturile lor de a ține cont de protecția mediului în activitățile lor de zi cu zi.

Când lucrați cu produse Rammer, urmați aceste indicații:

- Eliminați corespunzător materialele de ambalare. Lemnul și plasticul pot fi arse sau reciclate. Predați benzile de oțel la centrul de reciclare a metalelor.
- Protejați mediul împotriva scurgerilor de petrol.
În cazul scurgerilor de ulei hidraulic, produsul trebuie reparat imediat.
Respectați instrucțiunile de ungere ale produsului și evitați ungerea excesivă.
Aveți grijă când manipulați, depozitați și transportați uleiuri.
Eliminați adecvat recipientele goale de ulei sau unsoare.
Consultați autoritățile locale pentru instrucțiuni detaliate.
- Toate piesele metalice ale produsului pot fi reciclate prin predarea lor la o unitate de colectare autorizată a deșeurilor metalice.
- Respectați regulile locale de clasificare a deșeurilor atunci când eliminați părțile din cauciuc sau din plastic utilizate (plăci de uzură, garnituri de etanșare).

Consultați dealerul local pentru informații suplimentare.

5. OPERAREA

5.1 INSTRUCȚIUNI DE OPERARE

UTILIZĂRI RECOMANDATE

Concasor-tăietor este conceput pentru a fi utilizat în lucrări de demolare pentru sfărâmarea betonului și tăierea grinzilor de oțel în clădiri și la demolarea podurilor. Poate fi utilizat și în fabricile de reciclare pentru tăierea structurilor de fier și oțel. Pentru mai multe informații, contactați dealerul local.

CONDIȚII DE OPERARE

Principii de instalare

Se poate utiliza aproape orice utilaj purtător care satisface cerințele mecanice și hidraulice ale produsului. Consultați “Specificațiile produsului” la pagina 76. Produsul este instalat pe utilaj într-o manieră similară cu instalarea unei cupe sau a altui accesoriu. Produsul montat cu flanșă necesită și un suport de montare separat.

Produsul este conectat la circuitul hidraulic al unui utilaj purtător cu ajutorul unui kit de montaj. Dacă utilajul purtător este deja echipat cu un kit de montaj, montajul necesită doar furtunuri și fittinguri adecvate. Pentru instalarea produsului, sunt necesare ventile secundare de evacuare în circuitul cilindrului de cupă și circuitul auxiliar al utilajului purtător. Dacă utilajul purtător nu are un kit adecvat pentru folosirea atașamentelor, trebuie construit unul. Acest lucru poate necesita o instalare mai complexă, inclusiv noi conducte și supape suplimentare, cum ar fi o supapă de control al debitului sau o supapă de presiune.

Kiturile potrivite pot fi comandate de la producător sau de la dealerii locali, de la producătorii de utilaje purtătoare și de la dealerii lor sau de la furnizori terți.

Notă: La modelele echipate cu un sistem de prevenire a rotației produsului, nu uitați să deblocați sistemul înainte de a începe operarea. Consultați “Montarea și demontarea produsului” la pagina 40.

Ulei hidraulic

În general, uleiul hidraulic destinat inițial utilajului purtător poate fi utilizat și la acest produs. Consultați “Cerințe privind uleiul hidraulic” la pagina 50.

Temperatura de operare

Temperatura de operare este de -20 °C (-4 °F) până la 80 °C (176 °F). Dacă trebuie să lucrați la o temperatură sub -20 °C (-4 °F), produsul trebuie încălzit înainte de a începe orice operațiune. Porniți operațiunea cu un debit hidraulic scăzut.

Notă: trebuie să monitorizați temperatura uleiului hidraulic. Asigurați-vă că viscozitatea corectă a uleiului este garantată atât de clasa uleiului, cât și de temperatura monitorizată a acestuia. Consultați “Specificații privind uleiul” la pagina 51.

PRINCIPII DE FUNCȚIONARE

Operarea produsului se bazează pe o forță statică produsă de cilindrul hidraulic al produsului. Pentru a mări durata de viață a produsului, acordați o atenție deosebită metodelor corecte de lucru.

Zdrobirea se face folosind partea din față a fălcilor. **OBSERVAȚIE! Evitați utilizarea lamelor de tăiere pentru zdrobire. Dacă faceți acest lucru, puteți deteriora lamele.**

Tăierea se face cu lamele de tăiere din spatele fălcilor. Lamele de tăiere pot fi inversate.

FĂLCI, DINȚI ȘI LAME DE TĂIERE

Fălci

Fălciile sunt fabricate din oțel special rezistent la uzură. Fălciile sunt acționate de cilindrul hidraulic. Ambele se deschid și se închid simultan.

Dinți de zdrobire

Zdrobirea se face folosind dinții de zdrobire ai fălcilor. Dinții convecși de lungă durată sunt fabricați din oțel special.

Lame de tăiere

Lamele de tăiere sunt fixate cu șuruburi. Puteți să le rotiți pentru a utiliza marginile tăietoare neutilizate sau pentru a le înlocui cu lame de tăiere noi. Consultați “Rotirea și schimbarea lamelor de tăiere” la pagina 60.

5.2 UTILIZAREA ZILNICĂ

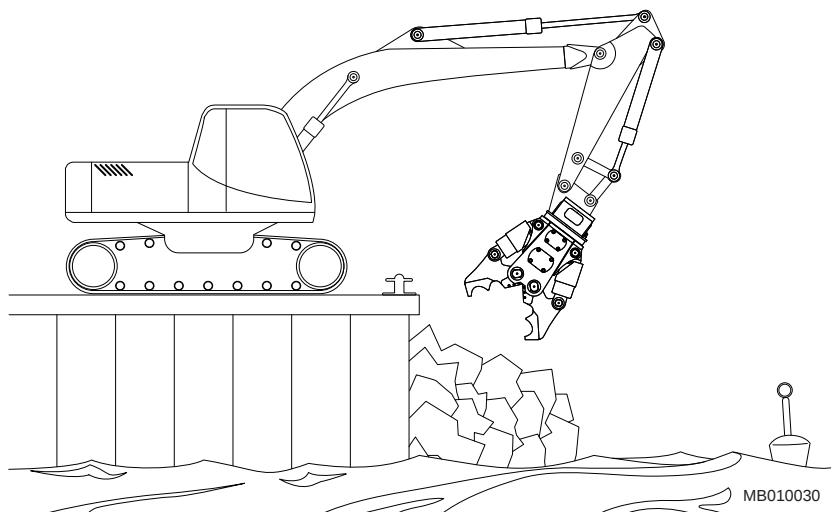


Avertizare! Protejați-vă pe dvs. și mediul înconjurător de resturile care zboară și de prăbușirea structurilor din beton. Nu utilizați produsul sau utilajul purtător cu persoane în jurul acestuia.



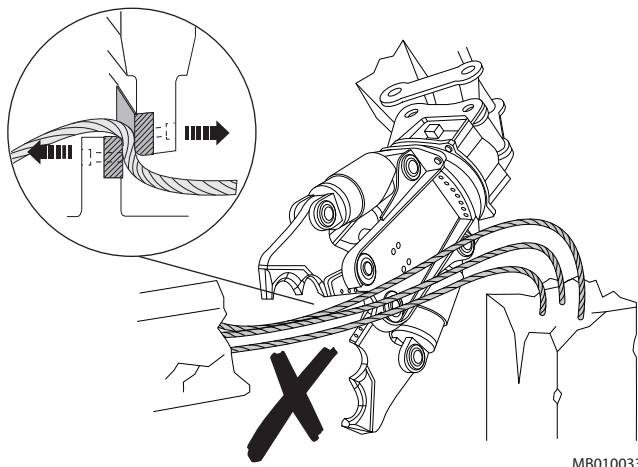
Produsul, ca ansamblu standard, nu trebuie utilizat sub apă. Acesta trebuie adaptat pentru aplicații subacvatice. Contactați dealerul local pentru mai multe informații despre utilizarea subacvatică.

După ce utilizați produsul sub apă sau în medii apropiate de mare, spălați cu atenție produsul. Ulterior dezasamblați balamalele și curățați cu grijă pinii și bușele pentru a îndepărta toate urmele de oxidare. În cele din urmă, ungeți piesele dezasamblate.



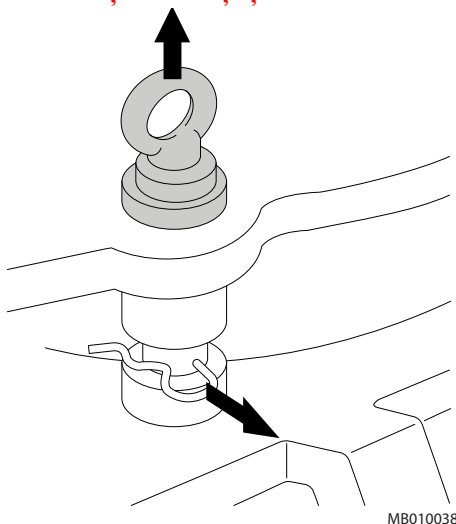


Avertizare! Tăierea cablurilor din oțel sau a firelor din oțel călit cu produsul poate fi dificilă datorită flexibilității materialului. Cablul de oțel sau firul din oțel călit pot fi abătute sau îndoite în zona maxilarului și pot provoca deteriorarea gravă a produsului. Contactați dealerul local pentru informații suplimentare.



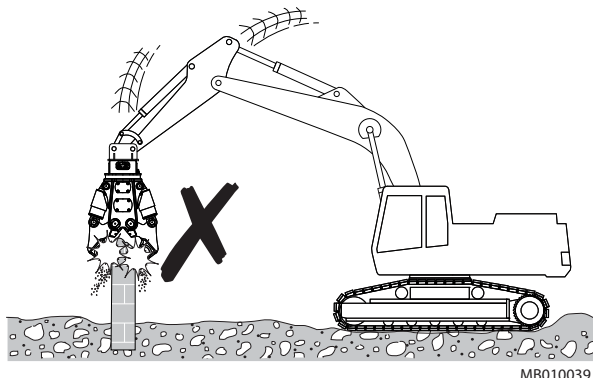
La modelele echipate cu un sistem de prevenire a rotației, nu uitați să deblocați sistemul înainte de a începe operarea.

Scoateți știftul de fixare și scoateți știftul de blocare.

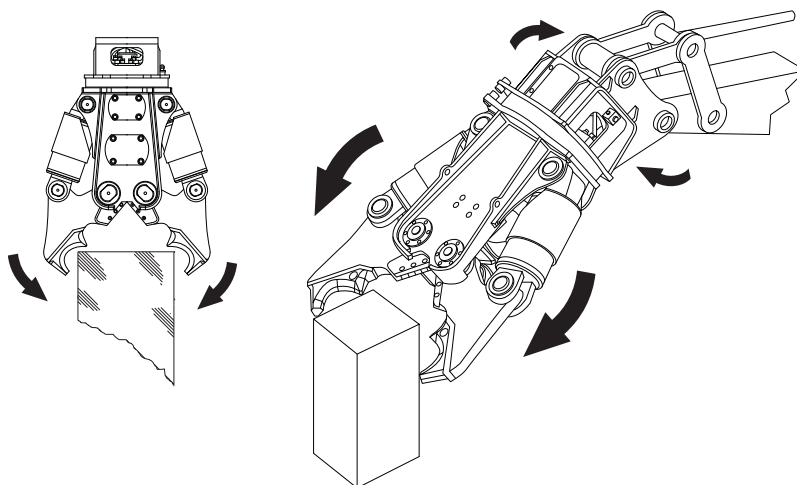


- Pregătiți utilajul purtător pentru lucrări de excavare normale. Deplasați utilajul purtător în poziția corespunzătoare. Aduceți transmisia la punct mort.
- Setați turația motorului la poziția recomandată a turației motorului.

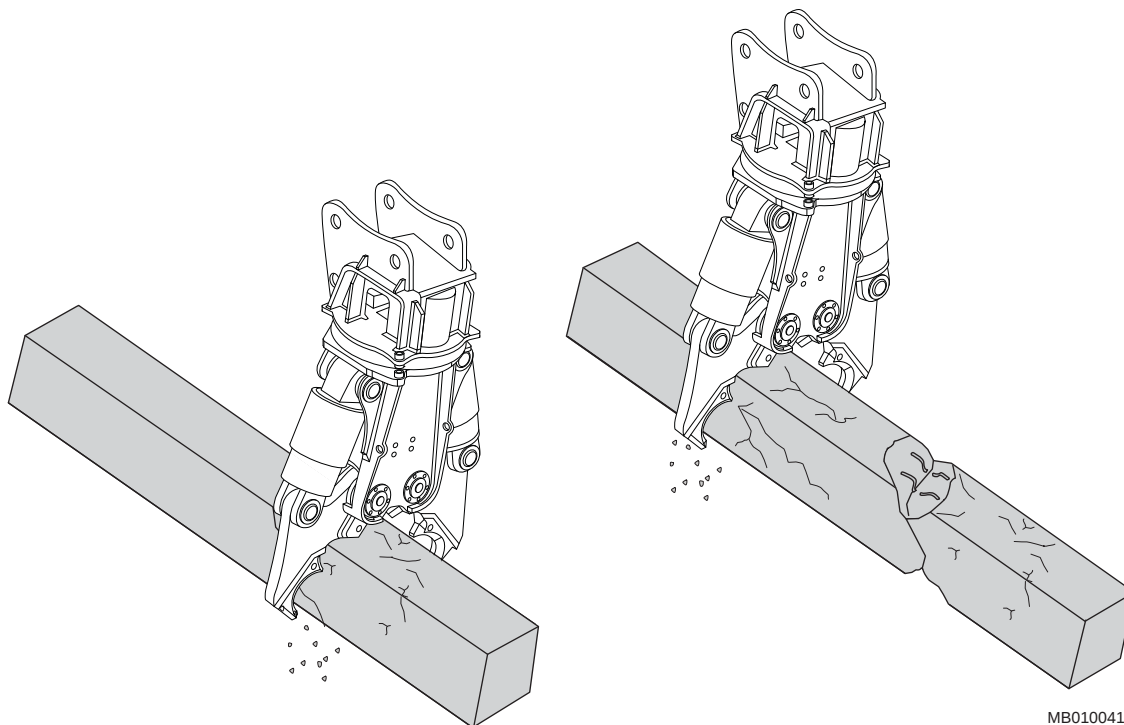
- **OBSERVAȚIE!** Utilizați cu grijă comenzile utilajului purtător pentru a plasa produsul și brațul în poziția de lucru. Mișcările rapide și neatențe ale brațului pot duce la deteriorarea produsului.



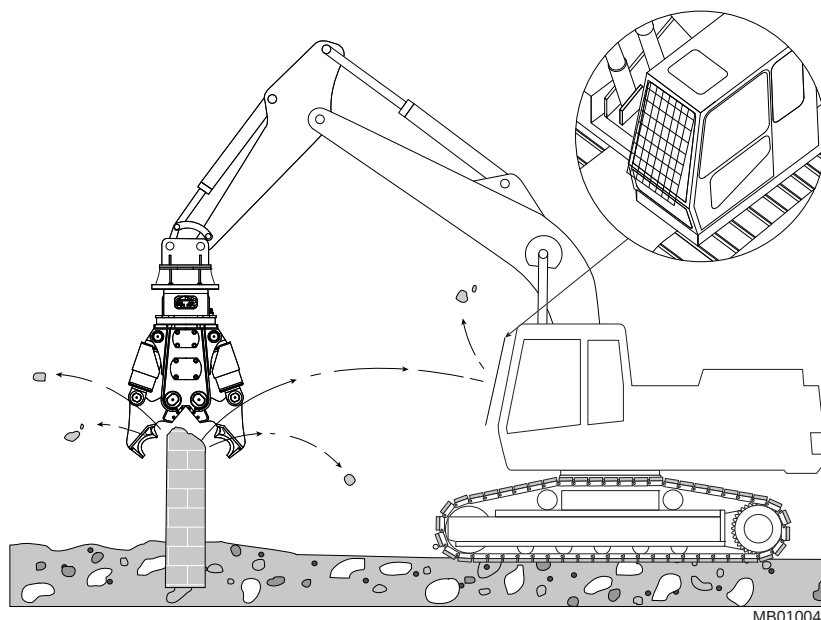
- Deschideți fălcile, poziționați obiectul pe fălci prin acționarea cilindrilor excavatorului și închideți fălcile pentru a zdrobi. Atunci când fălcile sunt închise, va funcționa o funcție de rotire, permițând zdrobirea în unghiuri drepte. Cel mai bun rezultat de zdrobire este obținut prin utilizarea zonei cu dinți a fălcilor. **OBSERVAȚIE!** Evitați utilizarea lamelor de tăiere pentru zdrobire. Dacă faceți acest lucru, puteți deteriora lamele.



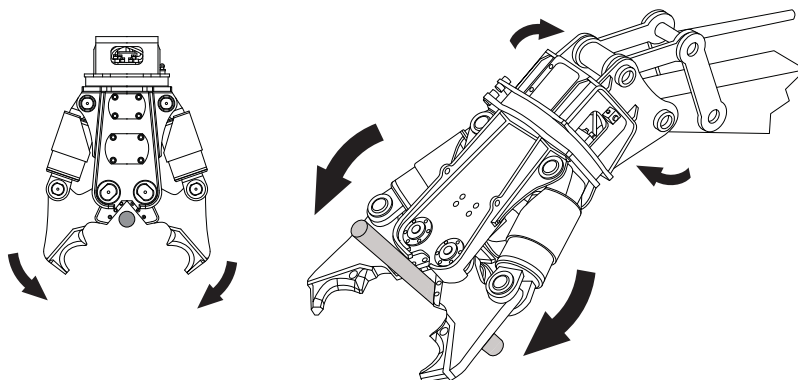
- Demolați blocurile de beton prin zdrobirea mai întâi într-un singur punct, astfel încât structura să se rupă și apoi zdrobiți într-un alt punct pentru a crea mai multe fracturi. Finalizați demolarea prin zdrobire și tăiere între cele două puncte. Notă: Atunci când demolați blocurile de beton pretensionate, aveți grijă să nu deteriorați produsul folosindu-l pe lame din oțel extra dure din interiorul betonului.



- Utilizați un ecran de siguranță pentru a proteja operatorul de resturile care zboară. Mențineți geamurile și ușile cabinei închise în timpul funcționării.

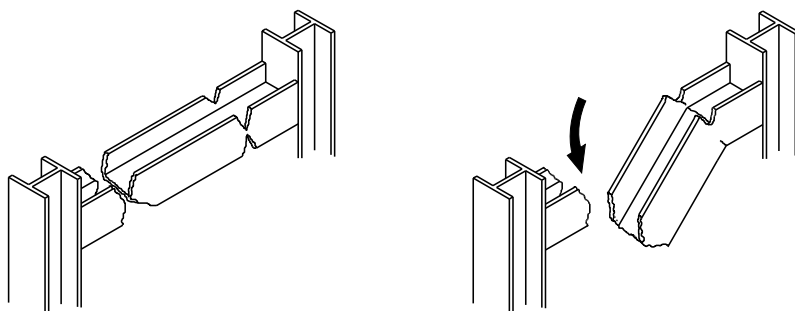


- Pentru a tăia, deschideți fălcile, poziționați obiectul pe lama de tăiere a fălcii și închideți fălcile. Atunci când fălcile se închid, o funcție de rotire permite tăierea la un unghi corect.



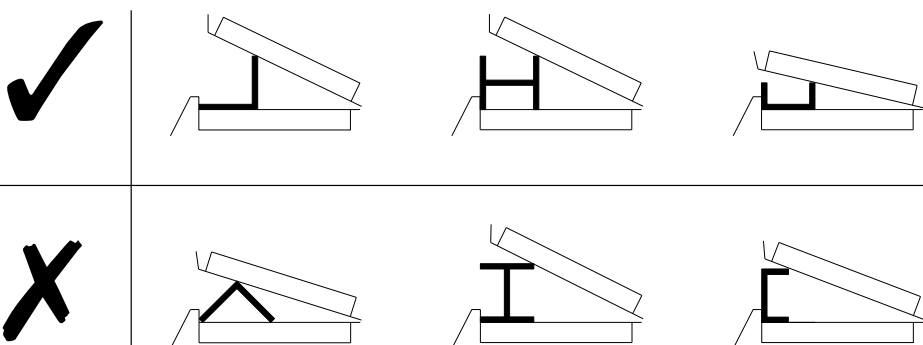
MB010043

- La tăierea structurilor orizontale de oțel, concentrați acțiunea de forfecare la unghiul de lucru corespunzător. Tăiați complet într-un punct al structurii. Tăiați parțial într-un alt punct. Apoi, îndoiți structura în jos folosind produsul și efectuați tăierea finală.



M010012

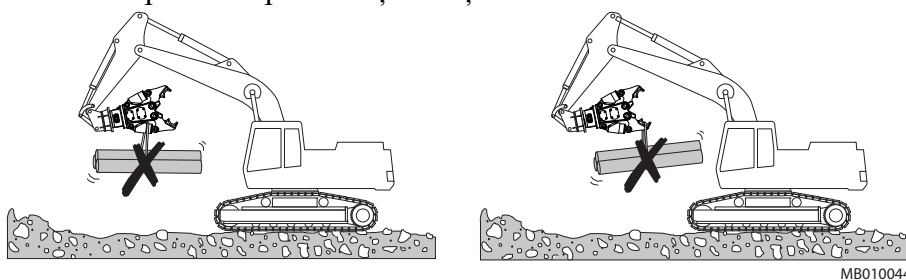
- Așezați structurile de oțel în mod corespunzător între lamele de tăiere, așa cum se arată în ilustrație. Notă: Dacă obiectul care urmează să fie tăiat nu se potrivește în fălci, apăsați mai întâi o parte a acestuia între fălci pentru a-l aplatiza și apoi efectuați tăierea finală cu lamele de tăiere.



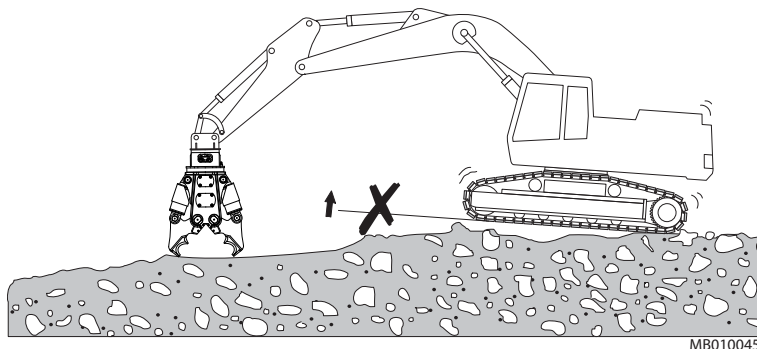
M010013

- Ca și regulă, atunci când unghiul dintre lama de tăiere superioară și cea inferioară este mai mic de 30 de grade, obiectul nu va aluneca.
- Produsul este destinat tăierii și zdrobirii. Nu utilizați produsul ca o pârghie sau pentru a lovi sau a arunca obiecte. Nu utilizați partea laterală a produsului pentru a muta beton sau obiecte.

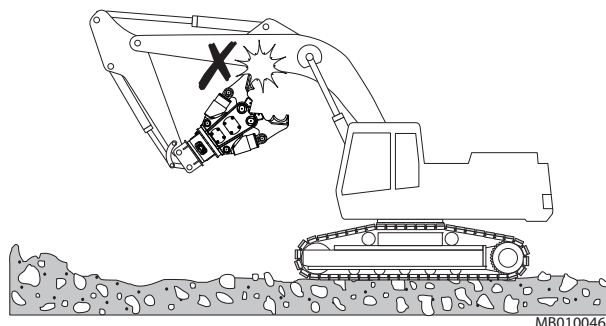
- Nu utilizați produsul pentru ridicare. Ochiurile de ridicare ale produsului sunt numai pentru depozitare și întreținere.



- Nu utilizați produsul pentru a deplasa excavatorul.

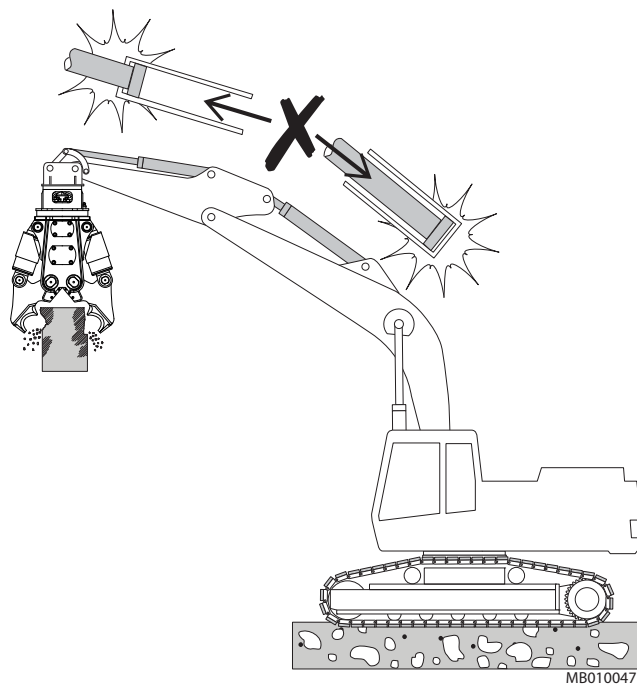


- Atunci când utilizați produsul, asigurați-vă că acesta nu intră în contact cu brațul purtător sau cu conductele hidraulice.

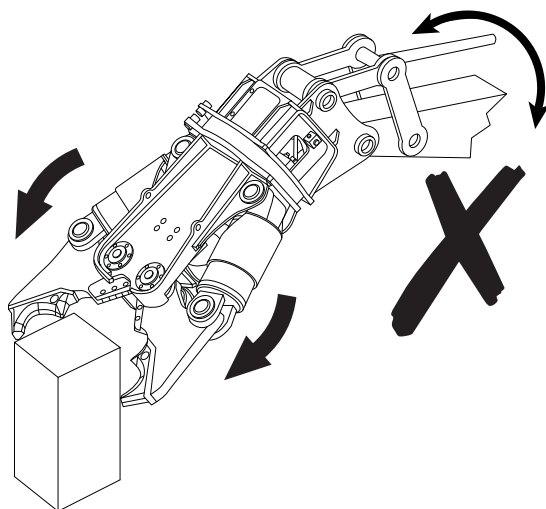


- Nu acționați fălcile cu tija brațului de transport sau cu cilindrii cuvei la sfârșitul cursei (fie complet extinse, fie retrase). Acest lucru poate deteriora utilajul

purtător.

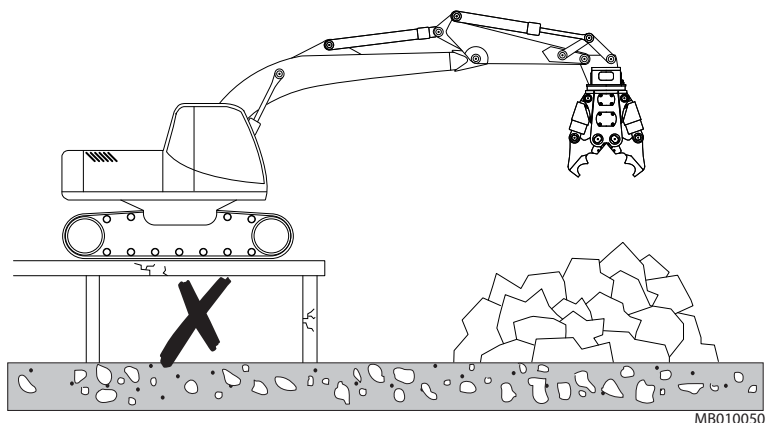


- Nu acționați cilindrii hidraulici ai excavatorului atunci când fălcile sunt închise. Îndoirea obiectului în sus și în jos atunci când fălcile sunt apăsate pe el poate cauza o uzură excesivă a dinților și a lamelor de tăiere.

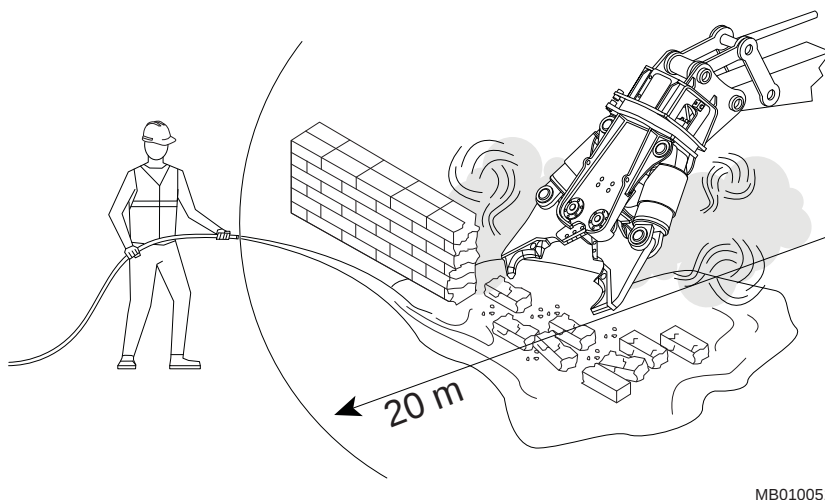


- Pentru a evita o cădere periculoasă, asigurați-vă că structura pe care se află

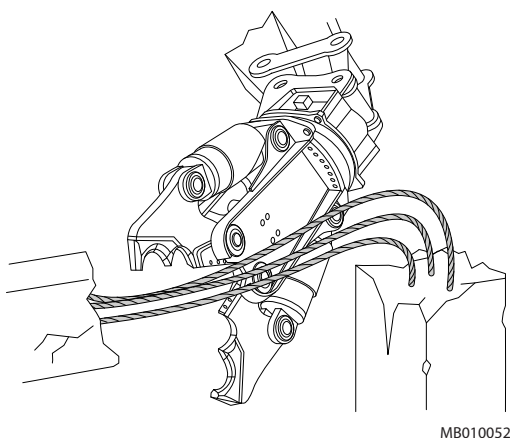
utilajul purtător este suficient de puternică pentru a îl susține.



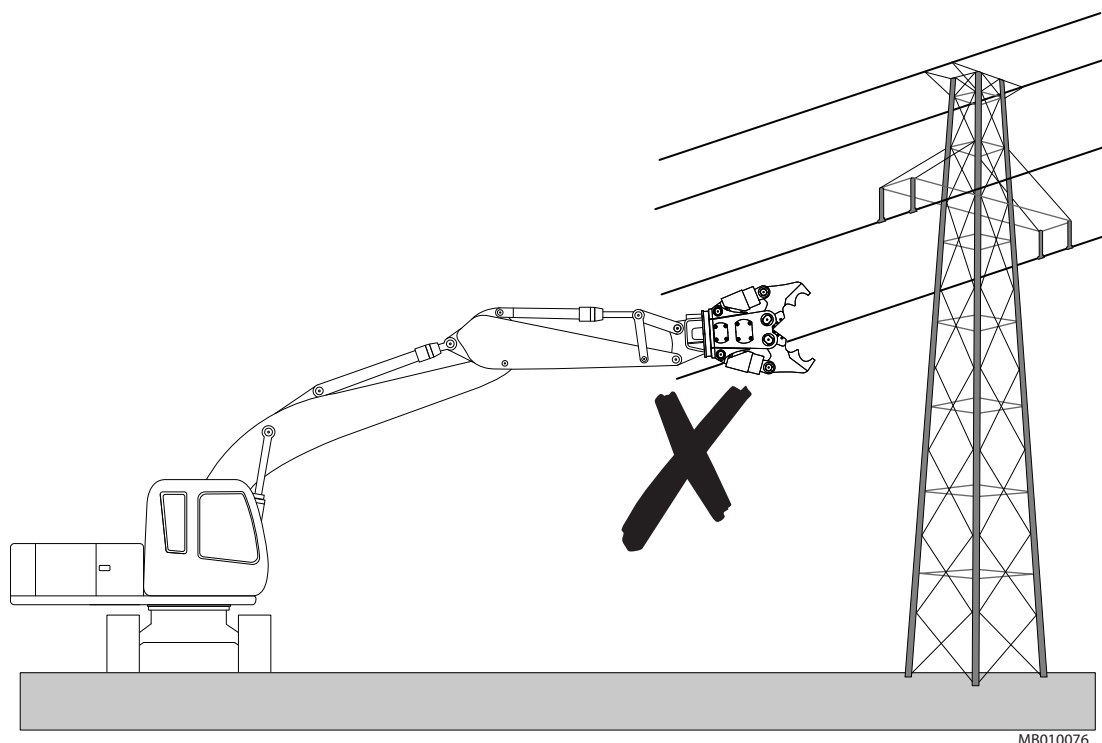
- Pentru a preveni răspândirea prafului în timpul funcționării, păstrați întotdeauna zona de lucru umedă cu ajutorul jeturilor de apă.



- Nu tăiați barele armate cu un diametru mai mare decât cel specificat. Consultați “Specificațiile produsului” la pagina 76.



- Rămâneți la mai mult de 10 metri (33 picioare) de cabluri electrice sub tensiune suspendate, cu orice parte a mașinii.



- Lagărele trebuie să fie bine unse în timpul funcționării. Faceți inspecții periodice în timpul funcționării. Dacă nu este vizibilă unsoarea, lagărele necesită ungere mai frecventă. Dacă lagărele sunt acoperite cu unsoare excesivă, acestea necesită ungere mai puțin frecventă. Consultați “Puncte de ungere” la pagina 49.

5.3 MONTAREA ȘI DEMONTAREA PRODUSULUI

DEMONTAREA DIN UTILAJUL PURTĂTOR



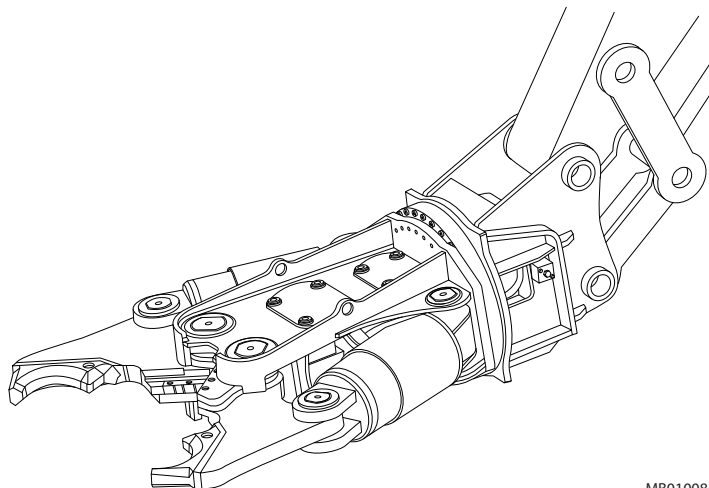
Avertizare! Produsul trebuie protejat împotriva căderii atunci când îl deconectați de utilajul purtător. Utilizați numai un operator calificat pentru a poziționa utilajul purtător în vederea îndepărtării!

Avertizare! Presiunea hidraulică în interiorul produsului trebuie să fie întotdeauna eliberată înainte de a deschide racordurile furtunurilor!

Avertizare! Lichidul hidraulic încins poate provoca leziuni grave!

Avertizare! Lagărul axial trebuie să fie blocat pentru a împiedica rotirea produsului în timpul întreținerii sau transportului.

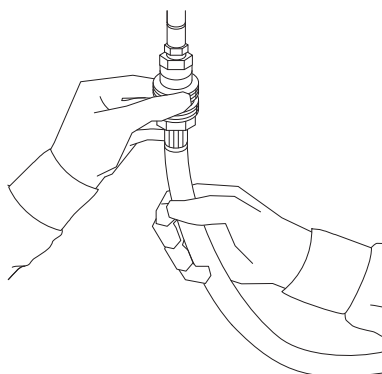
1. Poziționați produsul pe orizontală pe podea.



MB010083

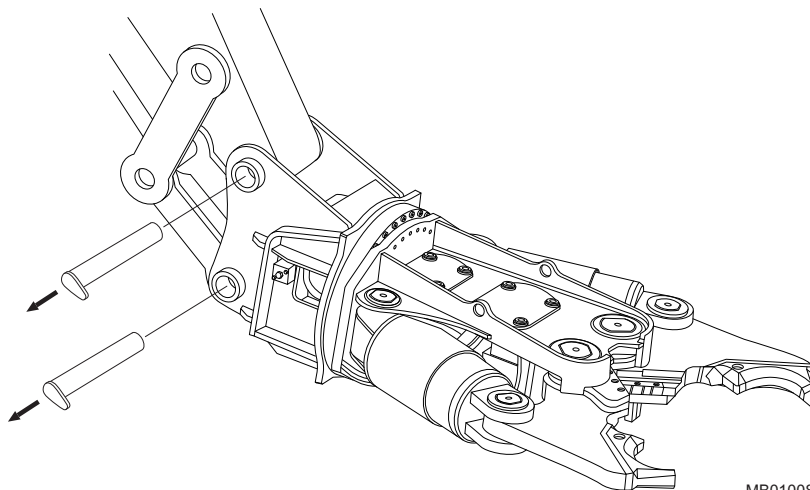
2. Opriți motorul utilajului purtător. Funcționați comenzile brațului și ale produsului pentru a elibera presiunea prinsă în interiorul furtunurilor.
3. Închideți supapa de închidere a produsului. Dacă se folosesc cuple rapide, deconectarea închide automat liniile produsului. Dacă linia include supape cu bilă, asigurați-vă că acestea sunt închise.

4. Deconectați furtunurile. Protejați mediul împotriva scurgerilor de petrol. Conectați furtunurile.



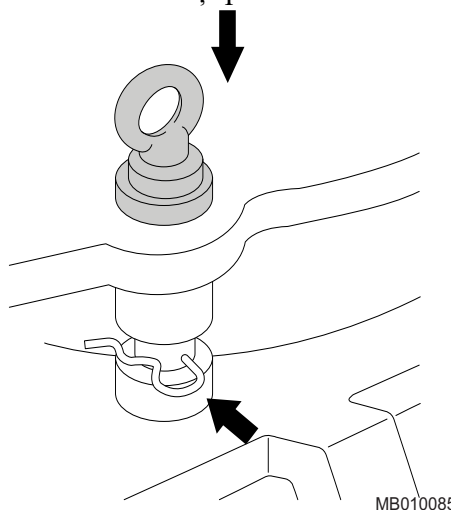
MB010082

5. Scoateți știfturile suportului de montare și alte piese.



MB010084

6. Montați știfturile de blocare și pe cele de fixare.



MB010085

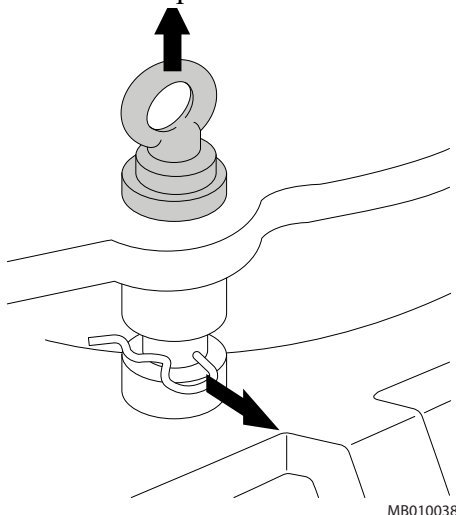
7. Deplasați utilajul purtător deoparte, dacă este necesar.

INSTALAREA PE UTILAJUL PURTĂTOR

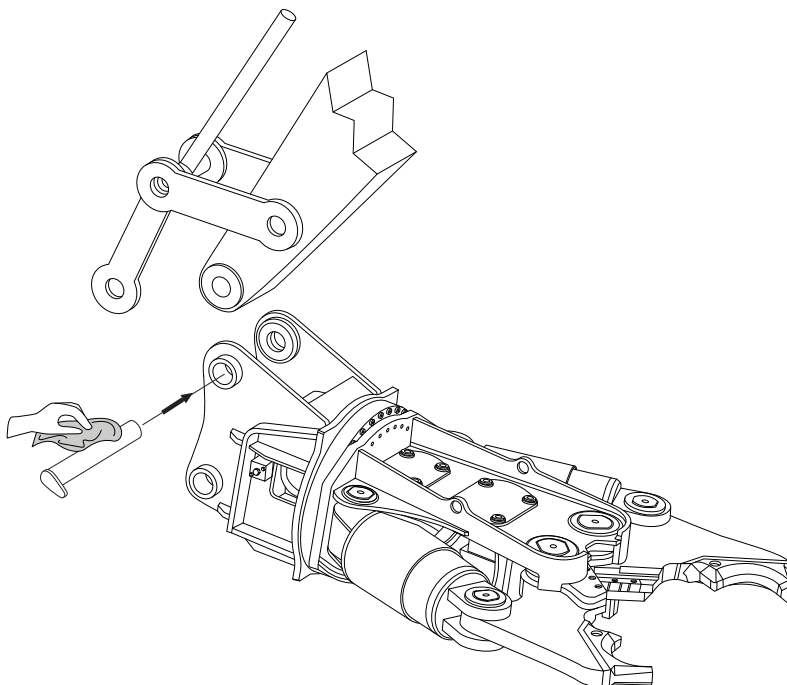


Avertizare! Aerul rezidual din furtunuri trebuie să fie întotdeauna îndepărtat înainte de operare!

1. Scoateți știfturile de fixare pe cele de blocare.



2. Instalați produsul în același mod ca și montarea unei cupe. Montați știfturile cupei.



3. Racordați furtunurile. Inspectarea montării trebuie să se efectueze după ce produsul a fost montat pe utilajul purtător. În timpul inspecției la instalare, anumiți parametrii din specificații (presiunea de funcționare, debitul de ulei etc.) sunt verificate astfel încât să se încadreze în limitele date. Consultați “Specificațiile produsului” la pagina 76.

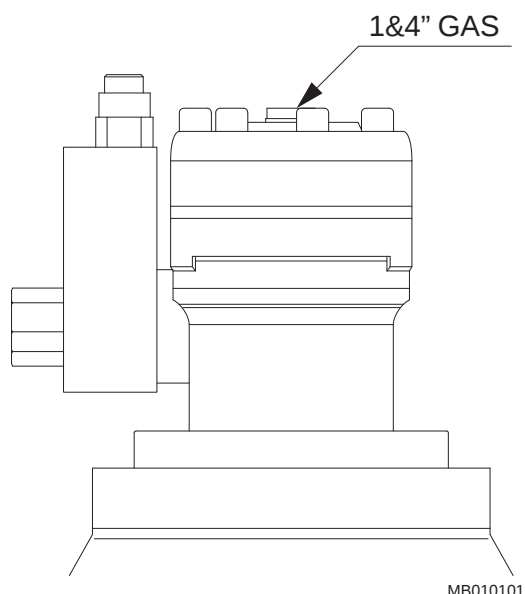
4. Deschideți supapele cu bilă.
5. Scoateți aerul din furtunuri prin acționarea cu grijă a cilindrului de concasare. Deschideți și închideți fălcile goale de mai multe ori.

Notă:

- Dacă liniile care intră în conexiunea de deschidere și de închidere au două valori diferite de presiune, conectați linia cu cea mai mare presiune (care nu trebuie să depășească valoarea maximă) la racordul pentru închiderea fălcii și linia cu presiunea mai joasă la racordul pentru deschiderea fălcii, pentru a avea forță maximă de strângere.
- Scoateți capacul de la racordul furtunurilor hidraulice care leagă excavatorul și concasorul.
- Asigurați-vă că racordurile furtunelor sunt perfect curate și fără praf și atașați-le la utilaj prin strângerea șuruburilor sau a racordurilor.

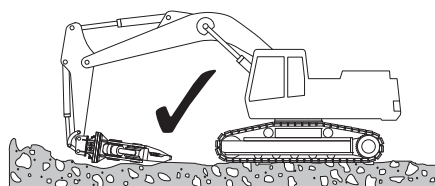
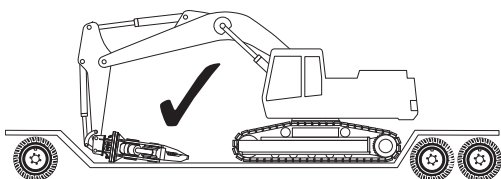
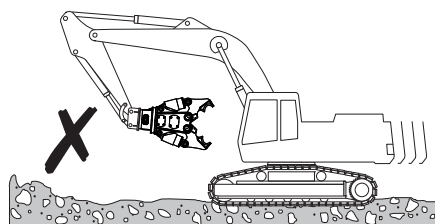
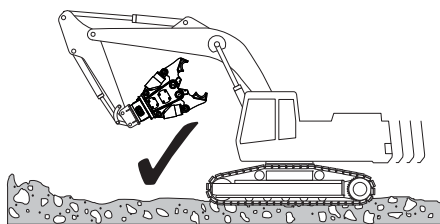
Notă:

- Motorul de rotație hidraulică poate funcționa cu orificiul de evacuare conectat dacă, în timpul activării, contrapresiunea din ramura de drenaj în operare nu este mai mare de 15 bar (218 psi).
- La prima instalare, verificați valoarea contrapresiunii de pe ramura de retur a sistemului de rotație, activând rotația hidraulică în ambele direcții.
- Dacă contrapresiunea măsurată este mai mare de 15 bari (218 psi), conectați o linie de scurgere care conectează dispozitivul de drenaj al motorului la rezervor.
- Dispozitivul de drenaj al motorului, în mod normal conectat, este amplasat pe partea inferioară a motorului (vezi ilustrația).



5.4 DEPLASAREA

Pozițiile de transport și parcare sunt prezentate mai jos. Când mutați utilajul purtător, asigurați-vă că produsul nu este prea aproape de utilajul purtător.



MB010094

5.5 CONDIȚII SPECIALE DE UTILIZARE

Produsul poate necesita modificări, tehnici speciale de operare, întreținere sporită sau obiecte speciale de uzură dacă se utilizează în condiții care diferă de lucrările normale de rupere sau de demolare. Condițiile speciale de utilizare sunt:

- Operații subacvatice
- Operații la temperaturi extrem de scăzute sau ridicate
- Utilizarea lichidelor hidraulice speciale
- Operațiuni cu utilaj purtător special
- Alte condiții speciale

În cazul unor condiții speciale de utilizare, contactați dealerul local pentru instrucțiuni.



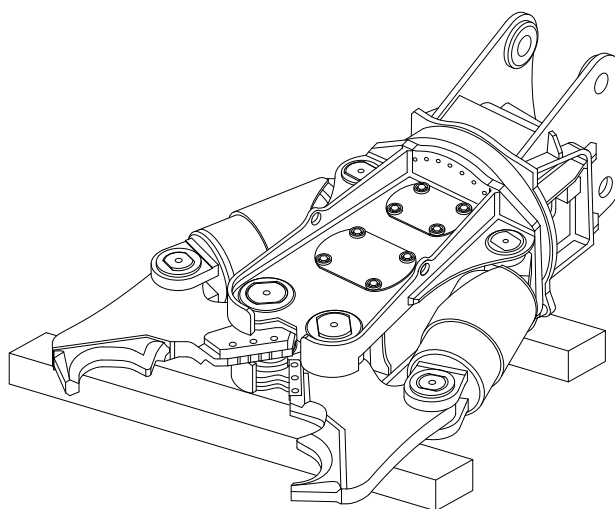
Produsul ca un ansamblu standard nu trebuie utilizat sub apă. Contactați dealerul local pentru mai multe informații despre utilizarea subacvatică.

5.6 DEPOZITARE

DEPOZITAREA PE TERMEN LUNG

Observați următoarele aspecte atunci când produsul este stocat. În acest fel, părțile vitale ale produsului sunt protejate împotriva ruginii și produsul este gata de utilizare ori de câte ori este necesar.

1. Asigurați-vă că zona de depozitare este uscată.
2. Pentru a evita deteriorarea tijei cilindrului, acționați cilindrul către cea mai scurtă poziție lăsând fălcile deschise.
3. Introduceți blocuri sub produs pentru a-l ține departe de pământ. Dacă produsul este depozitat în exterior, acoperiți-l pentru a preveni ruginirea.



MB010097

4. Aplicați unsoare la toate piesele produsului. Protejați suportul de montare, orificiile de prindere, lamele de tăiere și capetele de pivotare cu un agent anticoroziv.
5. Etanșați racordurile cu dopuri curate pentru a împiedica scurgerile de ulei și intrarea prafului în cuplaje.
6. Asigurați-vă că produsul nu se poate răsturna.

LUBRIFIERE

1. UNGERE

1.1 UNSORI RECOMANDATE

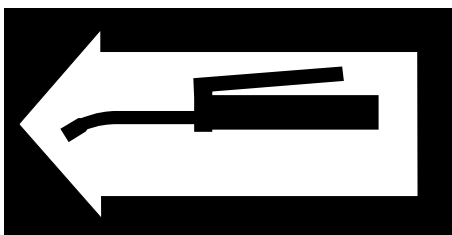
Articol	Unsori recomandate	Interval de ungere
Știfturi și bușe		la fiecare 8 ore
Lagărul axial		la fiecare 40...80 de ore
	Aditivi: disulfură de molibden	
	Temperatura de lucru minimă aflată sub cea mai scăzută temperatură ambiantă	
	Penetrare 0 ... 2 (NLGI)	
	Nu reacționează cu uleiurile hidraulice	
	Rezistente la apă	
	Adeziune bună pe oțel	

1.2 PUNCTE DE UNGERE



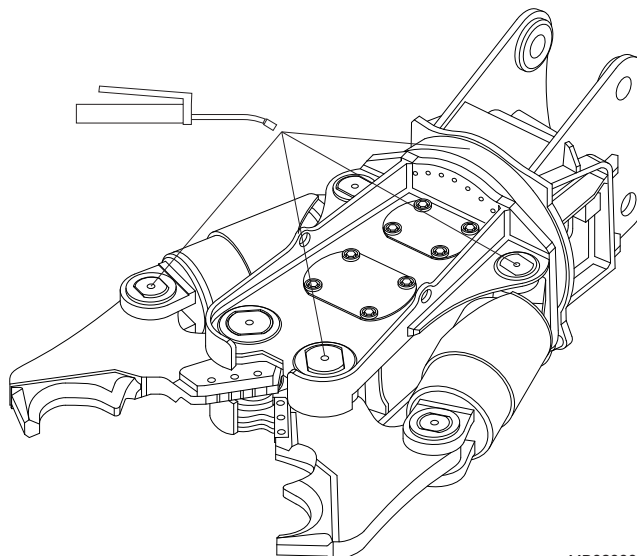
**Respectați instrucțiunile de ungere ale produsului și evitați ungerea excesivă.
Eliminați adecvat recipientele goale de unsoare.**

Punctele de ungere ale produsului sunt marcate cu următorul autocolant.



R020002

Punctele de ungere ale produsului sunt indicate mai jos.



MB020001

2. ULEI HIDRAULIC PENTRU UTILAJUL PURTĂTOR

2.1 CERINȚE PRIVIND ULEIUL HIDRAULIC

CERINȚE GENERALE

În general, în acest produs se poate utiliza uleiul hidraulic destinat inițial utilajului purtător. Cu toate acestea, din moment ce uleiul se încălzește mai mult când se utilizează produsul decât în timpul săpăturilor normale, temperatura uleiului trebuie să fie ținută sub observație.

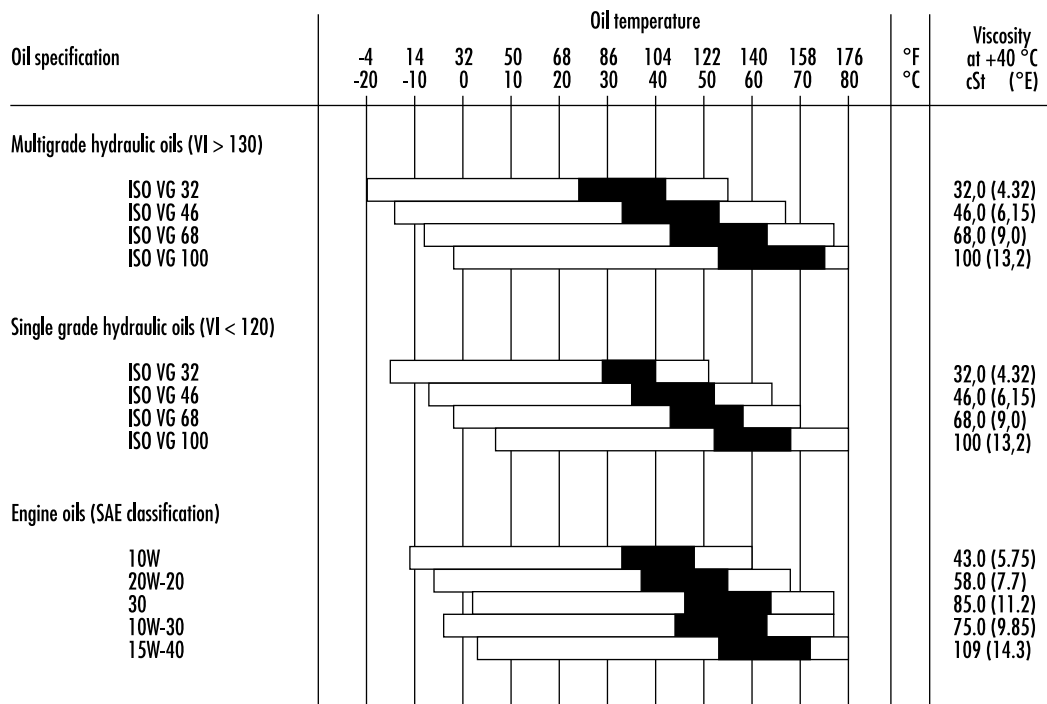
Dacă temperatura uleiului hidraulic depășește 80 °C (176 °F), este necesar un răcitor de ulei auxiliar. Viscositatea uleiului trebuie să se încadreze în intervalul 1000-20 cSt când se utilizează produsul.

Dacă produsul este utilizat continuu, temperatura uleiului hidraulic se stabilizează la un anumit nivel, în funcție de condiții și de utilajul purtător. Temperatura din rezervor nu trebuie să depășească valoarea maximă admisă.

Produsul nu trebuie să fie pus în funcțiune dacă temperatura ambiantă se află sub punctul de îngheț, iar uleiul este foarte gros. Mașina trebuie să fie deplasată pentru a face temperatura uleiului să depășească 0 °C (32 °F) înainte de începerea operațiilor (vâscozitate 1000 cSt sau 131 °E).

SPECIFICAȚII PRIVIND ULEIUL

Tabelul de mai jos prezintă uleiurile hidraulice recomandate pentru utilizarea în produs. Cel mai adecvat ulei se selectează astfel încât temperatura uleiului hidraulic în timpul funcționării continue să se situeze în zona ideală din grafic, iar sistemul hidraulic să fie utilizat în mod optim.



VI = Viscosity index

Permitted oil temperature

Recommended oil temperature

R020004

Probleme datorate vâscozității incorecte a uleiului hidraulic în produs:

Ulei prea gros

- Pornire dificilă
- Comportament rigid
- Pericol de cavitație
- Supape gripate
- Se deschide circuitul de derivație al filtrului, iar impuritățile din ulei nu sunt eliminate

Ulei prea subțire

- Pierderi de eficiență (scurgeri interne)
- Deteriorări la garnituri și etanșări, scurgeri
- Uzură accelerată a pieselor, din cauza scăderii eficienței în lubrifiere
- Pericol de cavitație

Notă: vă recomandăm insistent folosirea de uleiuri hidraulice diferite vara și iarna, dacă diferența de temperatură medie este de peste 35 °C (95 °F). Astfel, asigurați o viscozitate corectă a uleiului hidraulic.

ULEIURI SPECIALE

În anumite cazuri, în produs se pot folosi uleiuri speciale (de ex. uleiurile biologice și cele neinflamabile). Țineți cont de următoarele aspecte când intenționați să utilizați uleiuri speciale:

- Intervalul de viscozitate al uleiului special trebuie să fie cuprins în intervalul dat (1000-20 cSt).
- Acesta trebuie să aibă o putere de lubrifiere suficientă.
- Trebuie să ofere o rezistență la coroziune suficientă.

Notă: Deși s-ar putea folosi un ulei special în utilajul purtător, se impune mereu verificarea compatibilității uleiului cu produsul. Contactați producătorul uleiului sau dealerul local pentru alte informații privind uleiurile speciale.

2.2 RĂCITORUL DE ULEI

Sistemul hidraulic al utilajului purtător trebuie să poată menține temperatura între limitele normale în timpul funcționării produsului. Asta pentru că:

1. Garniturile de etanșare, lamelele, membranele și alte piese fabricate din materialele corespunzătoare pot rezista de regulă la temperaturi de până la 80 °C (176 °F).
2. Cu cât temperatura este mai mare, cu atât uleiul este mai puțin vâscos și își pierde capacitatea de lubrifiere.

Un utilaj purtător standard, cu un circuit adecvat pentru produs, satisface capacitatea de răcire necesară. Dacă temperatura uleiului tinde să crească excesiv în timpul funcționării produsului, se vor verifica următoarele:

- Supapa de suprapresiune a circuitului produsului nu trebuie deschisă în mod inutil.
- Căderile de presiune din circuitul produsului trebuie să se încadreze în limite rezonabile; adică, mai puțin de 20 bar (290 psi) în circuitul hidraulic.
- Nu trebuie să existe scurgeri interne în pompele hidraulice, supapele, cilindrii, motoarele, etc produsului sau ale utilajului purtător.

Dacă toate aspectele de mai sus sunt în ordine și temperatura uleiului hidraulic continuă să fie prea mare, este necesară o capacitate de răcire suplimentară. Contactați producătorul utilajului purtător sau dealerul local pentru detalii.

2.3 FILTRUL DE ULEI

Filtrul de ulei are rolul de a elimina impuritățile din uleiul hidraulic. Și aerul și apa sunt considerate impurități în ulei. Nu toate impuritățile pot fi văzute cu ochiul liber.

Impuritățile pătrund în sistemul hidraulic:

- În timpul schimbării și completării cu ulei hidraulic.
- Când se repară sau se întreține componentele.
- Când produsul este montat pe utilajul purtător.
- Din cauza uzurii componentelor.

De regulă, filtrele de ulei principale existente în utilajul purtător sunt utilizate ca filtre pentru conducta de retur din circuitul accesoriului. Contactați producătorul utilajului purtător sau dealerul local pentru instrucțiuni privind intervalele de schimbare a filtrului.

Pentru a funcționa corect cu produsul, filtrul de ulei al utilajului purtător trebuie să satisfacă următoarele specificații:

- Filtrul de ulei trebuie să permită particule de maximum 25 de microni (0,025 mm ca dimensiune) ca dimensiune.
- Filtrul de ulei trebuie să fie fabricat din fibre sintetice sau plasă metalică cu granulație foarte fină, pentru a rezista la fluctuațiile de presiune.
- Filtrul de ulei trebuie să aibă o capacitate nominală de debit cel puțin dublă față de debitul maxim al produsului.

În general, companiile petroliere garantează că uleiurile noi au o dimensiune maximă a particulelor de 40 microni. Prin urmare, filtrați uleiul când umpleți rezervorul.

Deteriorările provocate de impuritățile din uleiul hidraulic în circuitele utilajului purtător și ale atașamentului includ:

Reducerea duratei de viață a pompelor și a altor componente

- Uzura rapidă a pieselor.
- Cavitație.
- Uzura cilindrilor și a garniturilor.

Eficiență redusă a atașamentului

- Uzura accelerată a pieselor mobile și a garniturilor de etanșare.
- Pierderi de ulei.

Durată redusă de funcționare și putere de lubrifiere redusă a uleiului

- Ulei supraîncălzit.
- Deteriorarea calității uleiului.
- Modificări electrochimice ale uleiului hidraulic.

Defectarea supapelor

- Blocarea sertarelor valvelor.
- Uzura rapidă a pieselor.
- Înfundarea găurilor mici.

Notă: Deteriorarea componentelor reprezintă doar un simptom. Problema în sine nu se va rezolva prin îndepărtarea acestui simptom. După orice deteriorare a unei componente datorită impurităților din ulei, întregul sistem hidraulic trebuie să fie curățat. Dezasamblați, curățați și reasamblați produsul și schimbați uleiul hidraulic.

ÎNȚREȚINERE

1. ÎNTREȚINEREA DE RUTINĂ

1.1 PREZENTARE DE ANSAMBLU

Acest produs este o mașină hidraulică fabricată cu un grad ridicat de precizie. Prin urmare, este necesar un grad ridicat de atenție și curățenie când se manipulează componentele hidraulice. Impuritățile sunt cel mai mare inamic al sistemelor hidraulice.

Manipulați cu grijă piesele și nu uitați să acoperiți piesele curățate și uscate cu o cârpă curată, fără scame. Nu utilizați alte materiale în afară de cele create special pentru curățarea pieselor hidraulice. Nu utilizați apă, diluanți de vopsea sau tetraclorură de carbon.

Componentele, garniturile și etanșările din sistemul hidraulic trebuie să fie unse cu ulei hidraulic curat înainte de asamblare.

Amintiți-vă să lubrifiați în mod regulat componentele produsului, conform instrucțiunilor din acest manual. Consultați “Ungere” la pagina 48.

Înainte de întreținere sau inspecție, acționați toate pârgăile de comandă la cursa complet extinsă. Aceasta va degaja presiunea în interiorul conductelor hidraulice și va împiedica mișcarea neașteptată a fălcilor și pierderea de ulei prin conductele hidraulice.



Închideți fălcile în timpul întreținerii sau inspecției. Dacă trebuie să lăsați fălcile deschise, nu uitați să blocați fălcile pentru a împiedica închiderea acestora.

1.2 INSPECTAREA ȘI ÎNTREȚINEREA DE CĂTRE UTILIZATOR

Notă: Duratele indicate se referă la orele de utilizare a utilajului purtător când este montat produsul.

LA FIECARE OPT ORE

Ungeți axurile și știfturile. Consultați “Unsori recomandate” la pagina 48.

ÎNTREȚINERE ZILNICĂ

1. Verificați furtunurile hidraulice și racordurile de furtun. Strângeți dacă este necesar.
2. Verificați lamele de tăiere și jocurile lor. Strângeți șuruburile sau înlocuiți lamelele de tăiere, dacă este necesar. Consultați “Rotirea și schimbarea lamelor de tăiere” la pagina 60.
3. Verificați gradul de uzură a fălcilor și dinților. Înlocuiți dacă este necesar. Orice tip de încărcare prin sudare cu metal dur pe dinții fălcilor nu este recomandată deoarece aceștia sunt fabricați din material turnat sub presiune, rezistent la uzură. Încărcarea prin sudare cu metal dur pe dinți ar modifica forma lor specială, reducând capacitatea de penetrare a betonului, precum și productivitatea. Consultați “Înlocuirea dinților” la pagina 63.
4. Verificați niplurile de lubrifiere.

ÎNTREȚINEREA SĂPTĂMÂNALĂ

1. Verificați gradul de uzură a corpului principal.
2. Verificați gradul de uzură a știfturilor și a bucșelor.
3. Verificați tija cilindrului, sigiliile și punctele de racordare pentru uzură. Strângeți dacă este necesar.
4. Observați temperatura uleiului hidraulic pentru toate conductele și conexiunile.
5. Verificați dacă produsul funcționează fără probleme prin acționarea fălcilor.
6. Strângeți conexiunile, dacă este necesar.

LA FIECARE 40...80 DE ORE

Ungeți rulmentul axial. Adaptați intervalul de ungere și cantitatea de grăsime la condițiile de lucru. Consultați “Unsori recomandate” la pagina 48.

1.3 INSPECTAREA ȘI ÎNTREȚINEREA DE CĂTRE DEALER

Notă: Duratele indicate se referă la orele de utilizare a utilajului purtător când este montat produsul.

INSPECȚIA INIȚIALĂ DUPĂ 50 DE ORE

Se recomandă ca dealerul dvs. local să efectueze prima inspecție după 50 până la 100 ore de funcționare. Luați legătura cu dealerul local pentru informații suplimentare privind inspecția la 50 de ore.

LA FIECARE 600 DE ORE SAU O DATĂ PE AN

Service-ul de 600 ore/anual este efectuat de către dealerul local. Se recomandă la fiecare 600 de ore de funcționare sau o dată pe an, oricare dintre acestea survine mai întâi. Neglijarea service-ului de 600 de ore/anual poate duce la deteriorarea gravă a produsului.

Dealerul dvs. local va reetansa produsul și va înlocui autocolantele de siguranță după cum este necesar. Luați legătura cu dealerul local pentru alte informații privind service-ul la fiecare 600 de ore sau anual.

În timpul service-ului, ar trebui să efectuați, de asemenea, și următoarele sarcini:

- Verificați toate racordurile hidraulice.
- Verificați dacă furtunurile hidraulice nu se freacă de nicio altă piesă în orice poziție a brațului/cupei.

1.4 INTERVALE DE ÎNTREȚINERE ÎN SITUAȚII DE UTILIZARE SPECIALE

Intervalul de service este considerabil mai scurt în cazul aplicațiilor speciale, cum ar fi utilizarea sub apă. Consultați “Condiții speciale de utilizare” la pagina 45. În situații de utilizare speciale, consultați-vă cu dealerul local pentru a afla intervalele de service corecte.



Produsul, ca ansamblu standard, nu trebuie utilizat sub apă. Acesta trebuie adaptat pentru aplicații subacvatice. Contactați dealerul local pentru mai multe informații despre utilizarea subacvatică.

1.5 ALTE PROCEDURI DE ÎNTREȚINERE

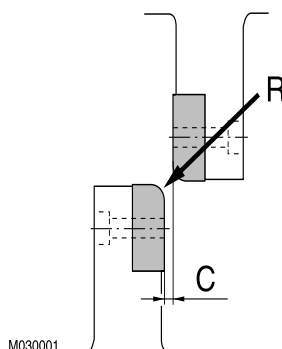
SPĂLAREA PRODUSULUI

Când lucrați cu produsul și îl demontați din utilajul purtător, pe el se pot prinde impurități (noroi, praf de piatră etc.). Spălați exteriorul produsului cu un aparat de curățare cu abur înainte de a-l trimite în atelier. În caz contrar, impuritățile pot crea dificultăți la dezasamblare și asamblare.

ATENȚIE! Astupați conductele de presiune și retur înainte de spălarea produsului. În caz contrar, componentele pot fi deteriorate de murdăria care pătrunde.

2. ROTIREA ȘI SCHIMBAREA LAMELOR DE TĂIERE

LIMITE DE UZURĂ, REGLAJE ȘI CUPLURI DE STRÂNGERE PENTRU LAMELE DE TĂIERE



Articol	Reglaj
Spațiul liber dintre lamele de tăiere (C)	0,2...0,5 mm (0,01...0,02 in)

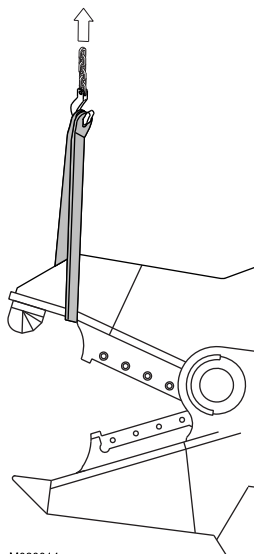
Șurub	Cuplu de strângere, grad 8,8	Cuplu de strângere, grad 10,9	Cuplu de strângere, grad 12,9
M8	25 Nm (18 lbf ft)	35 Nm (26 lbf ft)	42 Nm (31 lbf ft)
M10	50 Nm (37 lbf ft)	70 Nm (52 lbf ft)	85 Nm (63 lbf ft)
M12	85 Nm (63 lbf ft)	120 Nm (89 lbf ft)	145 Nm (107 lbf ft)
M14	135 Nm (100 lbf ft)	190 Nm (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)

ROTIREA ȘI SCHIMBAREA LAMELOR DE TĂIERE



Avertizare! Înainte de întreținere sau inspecție, acționați toate pârgiile de comandă la cursa complet extinsă. Aceasta va degaja presiunea în interiorul conductelor hidraulice și va împiedica mișcarea neașteptată a fălcilor și pierderea de ulei prin conductele hidraulice.

Avertizare! Susțineți fălcile pentru a preveni închiderea neașteptată în timpul întreținerii.



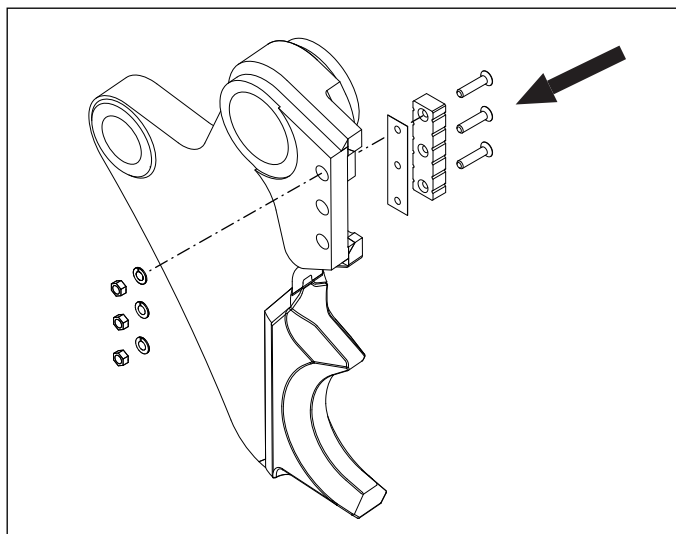
M030014



Lamele de tăiere uzate pot fi reciclate. Contactați dealerul pentru mai multe informații despre reglementările locale de reciclare.

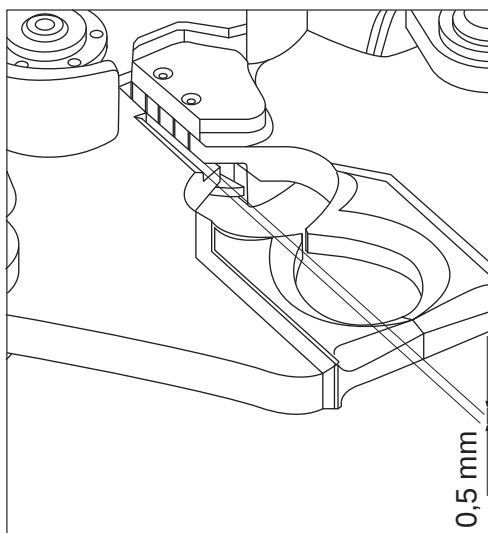
1. Poziționați produsul pe o suprafață plană.
2. Susțineți fălcile.
3. Asigurați-vă că transmisia utilajului purtător este la punct mort și că s-a cuplat frâna de parcare.
4. Opriți motorul utilajului purtător.
5. Curățați lamele de tăiere și baza.

6. Scoateți șuruburile, lamele de tăiere și șaibele de tablă. Rotiți lamele pentru a utiliza una dintre cele 4 laturi ascuțite (lamele pot fi rotite de până la 4 ori). Înlocuiți lamele dacă este necesar.



MB030005

7. Polizați suprafețele pentru a îndepărta toate bavurile de pe lama de tăiere și de pe baza lamei de tăiere. Dacă pe suprafață rămân bavuri, lama de tăiere nu va avea contact adecvat cu baza lamei de tăiere. Acest lucru va duce la spargerea lamei de tăiere.
8. Cu o verificare cu ajutorul lerei, distanța maximă dintre cele două lame de tăiere este cea de 0,2 (0,01 in)...0,5 mm (0,02 in). necesară. Dacă este necesar, restabiliți distanța corectă prin introducerea garniturilor corespunzătoare sub lama de tăiere.



MB030006

9. Montați șuruburile și strângeți-le la tensiunea specificată.

3. ÎNLOCUIREA DINȚILOR

INSTRUMENTE DE SUDURĂ ȘI TENSIUNILE DE STRÂNGERE PENTRU ȘURUBURILE LAMELOR

Articol	Unealtă de sudare
Repararea părintelui, instalarea unui dinte	Cablu MIG, DIN 8559: SG 2
	Electrod de sudură, DIN 1913: E 51 53 B 10
Încărcare prin sudare cu metal dur	Cablu MIG, DIN 8555: SG 6 - 60
	Electrod de sudură, DIN 8555: E 6 - 55

Șurub	Cuplu de strângere, grad 8,8	Cuplu de strângere, grad 10,9	Cuplu de strângere, grad 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)

SCHIMBAREA UNUI DINTE

Când dinții sunt uzați, trebuie reparați. Există două moduri de reparare a dinților, în funcție de nivelul uzurii.

- Urmați procedura pentru uzura ușoară atunci când uzura dinților este de 30-40 mm (1,18-1,57 in).
- Urmați procedura pentru uzura puternică atunci când uzura dinților este de 70-80 mm (2,76-3,15 in).

PROCEDURA ÎN CAZUL UZURII UȘOARE



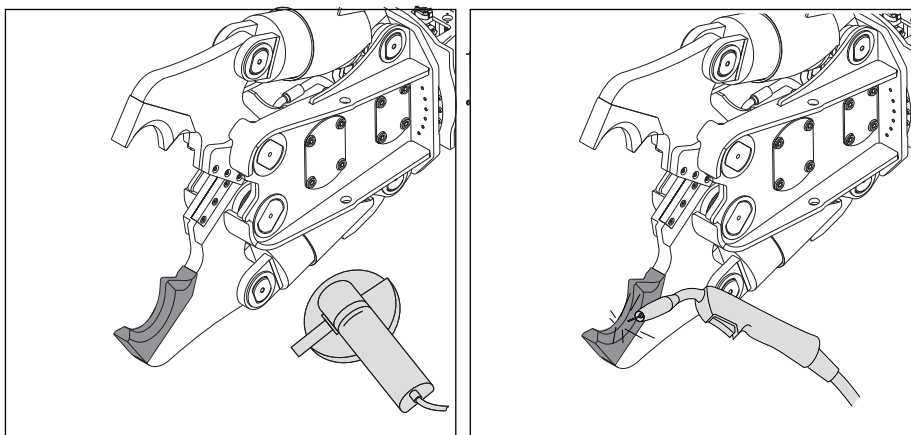
Sudarea trebuie să aibă loc într-un atelier cu unelte de sudură adecvate. Dacă trebuie să sudați produsul când se află pe utilajul purtător, consultați dealerul de transport pentru măsuri de precauție în timpul sudării.

Avertizare! Susțineți produsul pentru a preveni căderea neașteptată în timpul întreținerii.

Avertizare! Susțineți fălcile pentru a preveni închiderea neașteptată în timpul întreținerii.

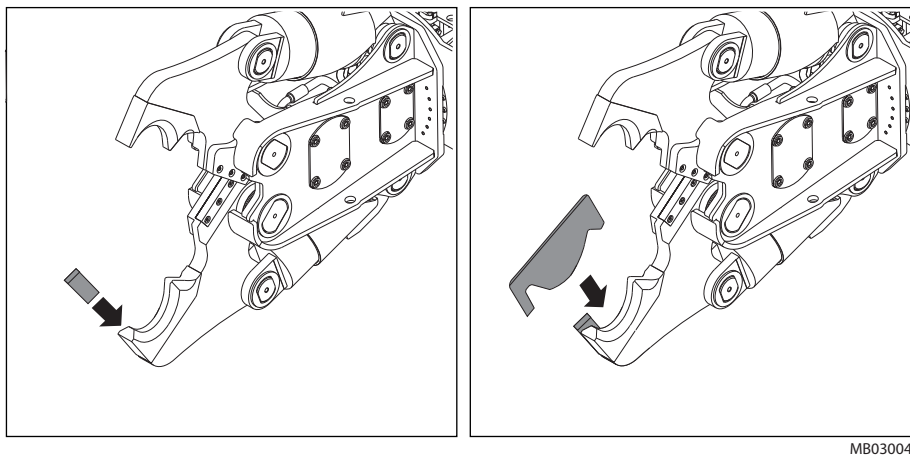
Notă: Contactați dealerul local pentru șablonul de sudură utilizat pentru această procedură.

1. Poziționați produsul vertical pe o suprafață plană. Așezați grinzi de lemn sub produs.
2. Susțineți fălcile.
3. Utilizați un polizor unghiular pentru îndepărtarea impurităților de pe dintele uzat.
4. Înainte de sudură, preîncălziți materialul de sudat la 250 °C.

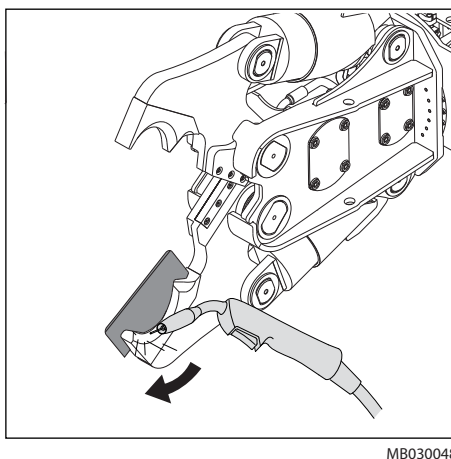


5. Pentru a vă asigura că sudați drept suprafața plată, sudați o bară metalică plată de mici dimensiuni pe lateralul vârfului exterior.

6. Pentru a determina grosimea sudurii, așezați șablonul de sudat pe dintele uzat.

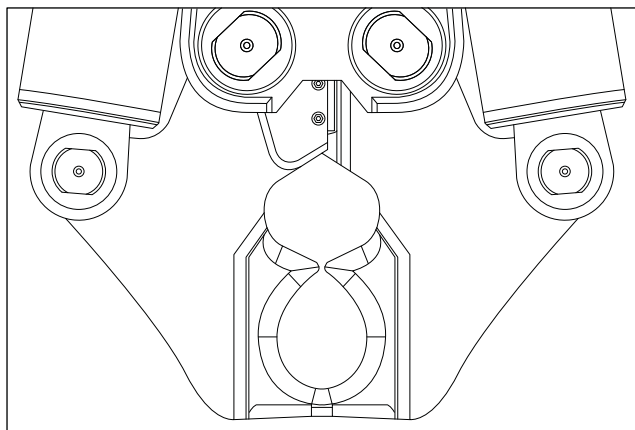


7. Sudați în straturi de acoperire pe cele două vârfuri ale dintelui. Urmați direcția de sudare indicată în figură.



8. Îndepărtați bara metalică plată de pe vârful exterior cu ajutorul unui polizor unghiular.
9. Rotiți produsul. Repetați pașii 1-8 pentru celălalt dinte.

10. Pentru poziționarea corectă a dinților pe fălci, închideți fălcile pentru a vă asigura că dinții sunt aliniați perfect. Vârfurile exterioare trebuie să fie plate și trebuie să aibă aceeași lungime pentru a se putea închide corect.



MB030003

PROCEDURA ÎN CAZUL UZURII PUTERNICE



Sudarea trebuie să aibă loc într-un atelier cu unelte de sudură adecvate. Dacă trebuie să sudați produsul când se află pe utilajul purtător, consultați dealerul de transport pentru măsuri de precauție în timpul sudării.

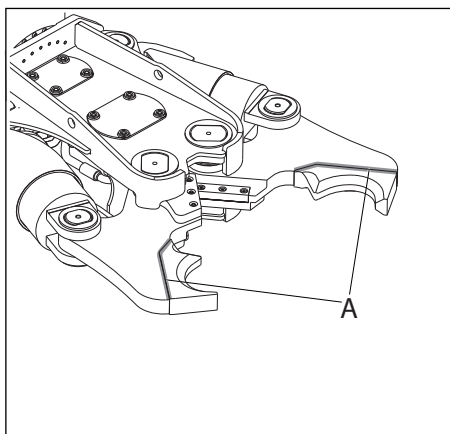
Avertizare! Susțineți produsul pentru a preveni căderea neașteptată în timpul întreținerii.

Avertizare! Susțineți fălcile pentru a preveni închiderea neașteptată în timpul întreținerii.

Notă: Contactați dealerul local pentru șablonul de sudură utilizat pentru această procedură.

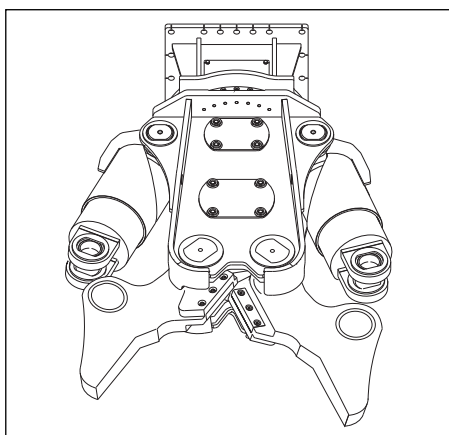
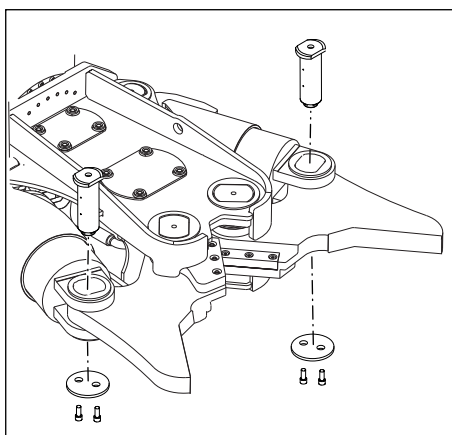
1. Poziționați produsul orizontal pe o suprafață de lucru adecvată, cu fălcile deschise.
2. Susțineți fălcile.

3. Tăiați fiecare dinte uzat de-a lungul liniei de sudură dintre dinte și falcă (A). Pentru a găsi linia de sudură, utilizați șablonul.



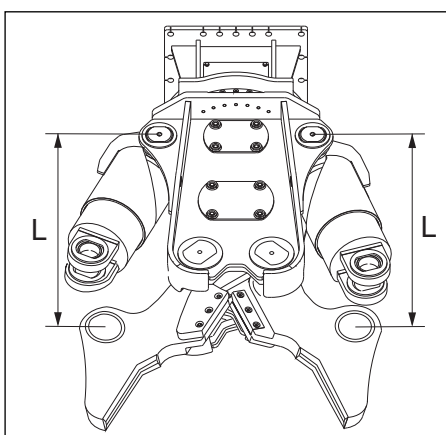
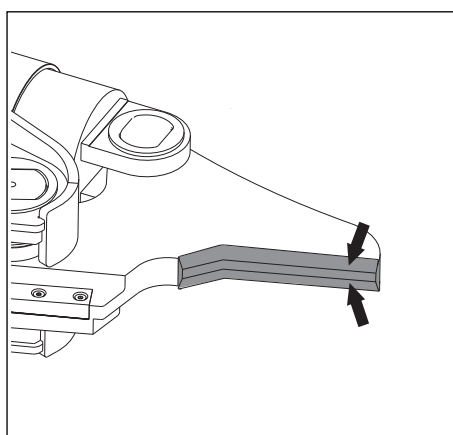
MB030049

4. Îndepărtați șuruburile, capacele și știfturile. Deconectați cilindrii de la fălci.



MB030050

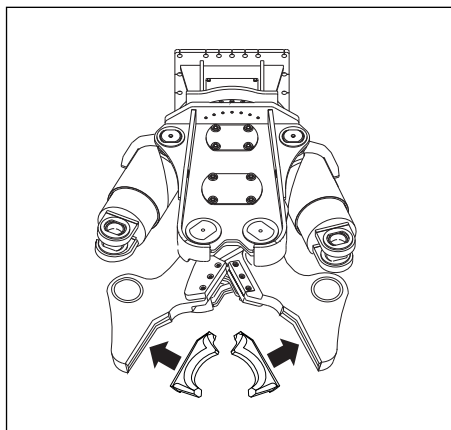
5. Teșii fălcile. Realizați o teșitură în sus și una în jos pe ambele fălci.
6. Asigurați-vă că distanțele (L) dintre știfturile cilindrilor și bușele fălcii sunt identice. Măsurați pornind de la centrele știfturilor și bușelor.



MB030051

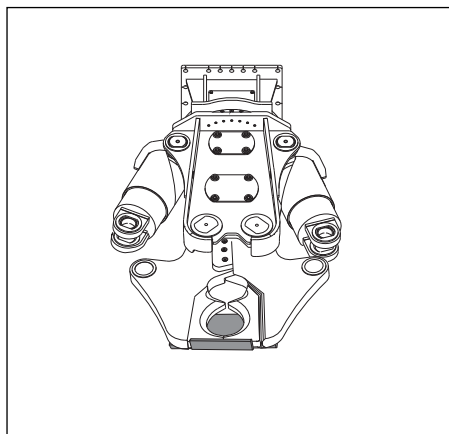
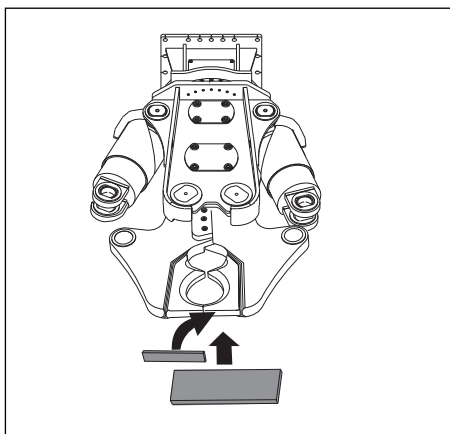
7. Înainte de sudură, preîncălziți materialul de sudat la 250 °C.

8. Așezați dinte nou pe falcă. Pentru a ține dinte în poziție, haftuiți de-a lungul marginilor pe ambele părți ale dintelui. Repetați operația la celălalt dinte.



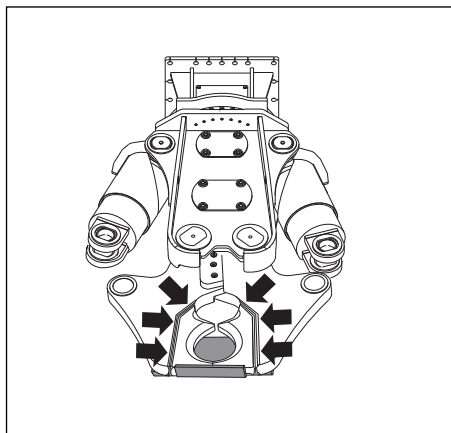
MB030053

9. Pentru a menține vârfurile dinților aliniate, sudați o bară metalică de mici dimensiuni pe vârfurile dintelui.
10. Pentru a menține fălcile aliniate, sudați o bară metalică sub fălci.



MB030052

11. Sudați dinții noi așa cum este indicat în figură.

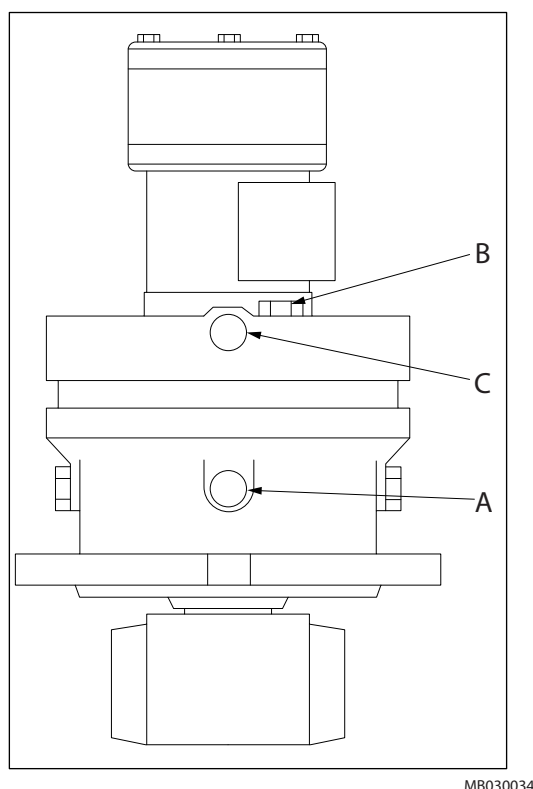


MB030054

12. Îndepărtați barele metalice cu ajutorul unui polizor unghiular.
13. Ascuțiți dinții și îndepărtați impuritățile cu ajutorul unui polizor unghiular.

4. SCHIMBAREA ULEIULUI ÎN UNITATEA DE ROTAȚIE (MODELE CU CUTIE DE VITEZE)

DIAGRAMĂ



Articol
Dopul de evacuare (A)
Capac de umplere (B)
Dopul de nivel (C)

SCHIMBAREA ULEIULUI ÎN UNITATEA DE ROTAȚIE



Avertizare! Susțineți fălcile pentru a preveni închiderea neașteptată în timpul întreținerii.

Uleiul trebuie schimbat după primele 150 de ore de lucru. Ulterior, aceasta trebuie schimbat la fiecare 2000 ore de funcționare sau cel puțin o dată pe an.

Schimbați uleiul în timp ce unitatea de rotație este încălzită. Spălați părțile interne cu lichide adecvate înainte de a introduce noul ulei.

Evitați amestecarea uleiurilor de vâscozitate diferită sau de mărci diferite. Nu amestecați uleiurile minerale cu uleiuri sintetice.

După pornire, verificați periodic nivelul lubrifiantului și completați-l ori de câte ori este necesar.

În timpul funcționării continue, temperatura lubrifiantului nu trebuie să depășească 80 °C (176 °F). Ori de câte ori această valoare este în pericol de a fi depășită, răciți uleiul forțat.

OBSERVAȚIE! Schimbați uleiul în timp ce unitatea de rotație este încălzită.

1. Poziționați produsul pe o suprafață plană. Unitatea de rotație și produsul trebuie să fie în poziție verticală.
2. Susțineți fălcile.
3. Deșurubați capacul de umplere (B) și dopul de golire (A).
4. Goliți complet uleiul din unitatea de rotație.
5. Înlocuiți dopul de golire (A).
6. Scoateți dopul de nivel (C).
7. Umpleți unitatea de umplere cu noul ulei folosind capacul de umplere până când uleiul se revarsă din orificiul de nivel (C).
8. Remontați capacul de umplere (B) și dopul de nivel (C).

5. REMEDIEREA PROBLEMELOR

5.1 PRODUSUL NU ZDROBEȘTE

DINȚI UZAȚI

Schimbați dinții sau placa de concasare. Consultați “Înlocuirea dinților” la pagina 63.

SCĂDERE A PRESIUNII HIDRAULICE PE UTILAJUL DE BAZĂ

Reglați presiunea. Consultați “Specificațiile produsului” la pagina 76.

SCURGERI DE ULEI ÎN CILINDRU

Produsul trebuie să fie întreținut într-o unitate de service Rammer autorizată.

5.2 PRODUSUL NU TAIE

LAMELE DE TĂIERE UZATE

Rotiți lamele de tăiere și reglați-le. Dacă este necesar, schimbați lamele de tăiere. Consultați “Rotirea și schimbarea lamelor de tăiere” la pagina 60.

LAMA DE TĂIERE NU SE POTRIVEȘTE CORECT PE BAZA TĂIETORULUI

Remontați și strângeți cu șuruburi. Consultați “Rotirea și schimbarea lamelor de tăiere” la pagina 60.

JOC INCORECT ÎNTRE LAME ȘI BAZĂ

Verificați jocul și reglați. Consultați “Rotirea și schimbarea lamelor de tăiere” la pagina 60.

SCĂDERE A PRESIUNII HIDRAULICE PE UTILAJUL DE BAZĂ

Reglați presiunea. Consultați “Specificațiile produsului” la pagina 76.

SCURGERI DE ULEI ÎN CILINDRU

Produsul trebuie să fie întreținut într-o unitate de service Rammer autorizată.

5.3 FALCA NU SE MIȘCĂ

DEFECȚIUNE ÎN SISTEMUL HIDRAULIC AL UTILAJULUI PURTĂTOR

Verificați funcționarea circuitului auxiliar.

SUPAPELE CU BILĂ POT FI ÎNCHISE

Deschideți supapele cu bilă.

FALCA POATE FI BLOCATĂ

Îndepărtați obstacolele.

SCURGERI DE ULEI ÎN CILINDRU

Produsul trebuie să fie întreținut într-o unitate de service Rammer autorizată.

TIJA CILINDRULUI ESTE ÎNDOITĂ

Produsul trebuie să fie întreținut într-o unitate de service Rammer autorizată.

5.4 DEPLASARE EXCESIVĂ

ȘTIFTURI ȘI BUCȘE UZATE

Produsul trebuie să fie întreținut într-o unitate de service Rammer autorizată.

5.5 SCURGERI DE ULEI

PIERDERI DE ULEI LA CAPĂTUL FURTUNULUI

Verificați capătul furtunului și strângeți-l.

SCURGERI DE ULEI LA ARTICULAȚIA PIVOTANTĂ

Produsul trebuie să fie întreținut într-o unitate de service Rammer autorizată.

GARNITURILE CILINDRILOR SUNT DETERIORATE

Produsul trebuie să fie întreținut într-o unitate de service Rammer autorizată.

5.6 PRODUSUL NU SE ROTEȘTE

ROTAȚIA ESTE BLOCATĂ

Deschideți blocarea rotației. Consultați “Montarea și demontarea produsului” la pagina 40.

5.7 ASISTENȚĂ SUPLIMENTARĂ

CONTACTAȚI DEALERUL

Dacă aveți nevoie de asistență suplimentară, pregătiți următoarele informații când vă sunați dealerul:

- Modelul și numărul de serie
- Orele de funcționare și istoricul de service
- Modelul utilajului purtător
- Instalare: debitul de ulei, presiunea de funcționare și presiunea în conducta de retur, dacă se cunosc
- Utilizare
- A funcționat produsul în parametri normali înainte

SPECIFICAȚII

1. SPECIFICAȚIILE PRODUSULUI

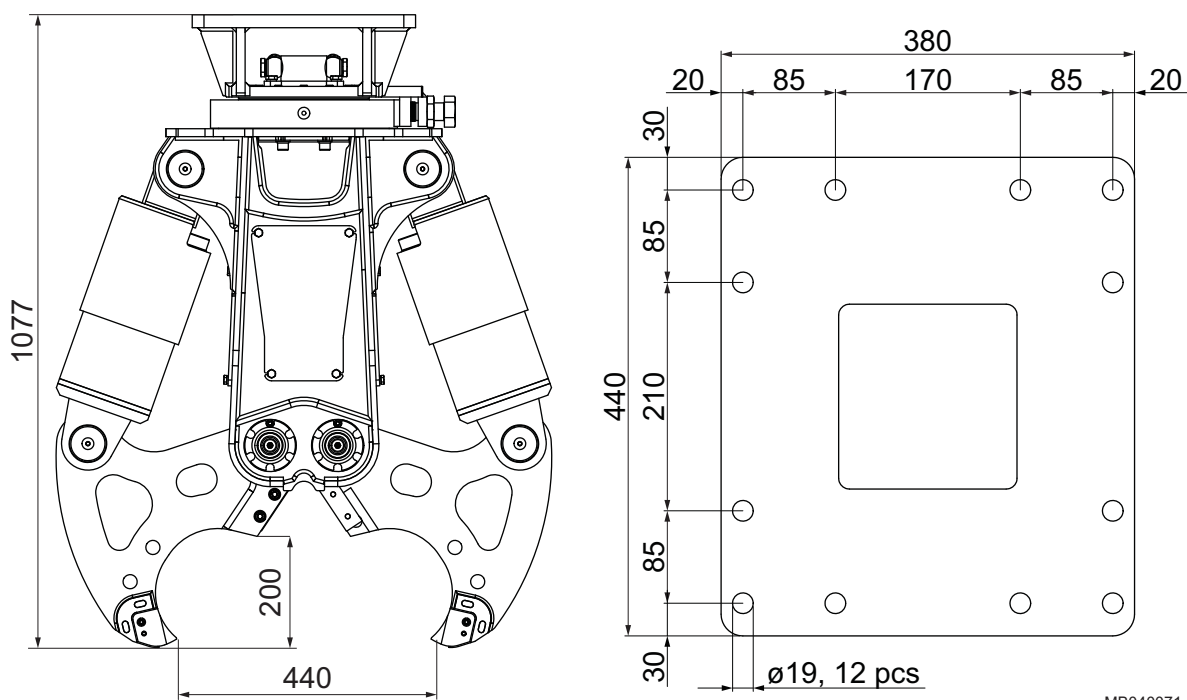
1.1 SPECIFICAȚII TEHNICE RCC04R

Articol	Specificație
Greutate de lucru minimă ^a	355 kg (783 lb)
Greutate	320 kg (705 lb)
Deschiderea max. a fălcilor	440 mm (17,32 in)
Forța max. de tăiere	1150 kN (258530 lbf)
Forța max. de strivire	400 kN (89924 lbf)
Presiunea max. de funcționare	250 bar (3625 psi)
Debitul de ulei (recom.)	65 l/min (17.2 gal/min)
Racorduri furtun	1/2" GAZ
Lungimea lamei de tăiere	85 mm (3,35 in)
Diametrul max. de tăiat	25 mm (0,98 in)
Timpul de închidere a fălcilor la debitul maxim de ulei	4,5 s
Timpul de deschidere a fălcilor la debitul maxim de ulei	3 s
Nr. de cicluri pe minut la debitul max. de ulei	8 cicluri/min
Temperatura optimă a uleiului	40...60 °C (104...140 °F)
Domeniu de temperatură admis pentru ulei	-20...80 °C (-4...176 °F)
Viscozitatea optimă a uleiului la temperatura de operare	30...60 cSt
Domeniu de viscozitate admis pentru ulei	20...1000 cSt
Greutatea utilajului purtător ^b	3...6 t (6600...13200 lb)

a. Greutatea unității cu fălcile aplicabile și suportul standard

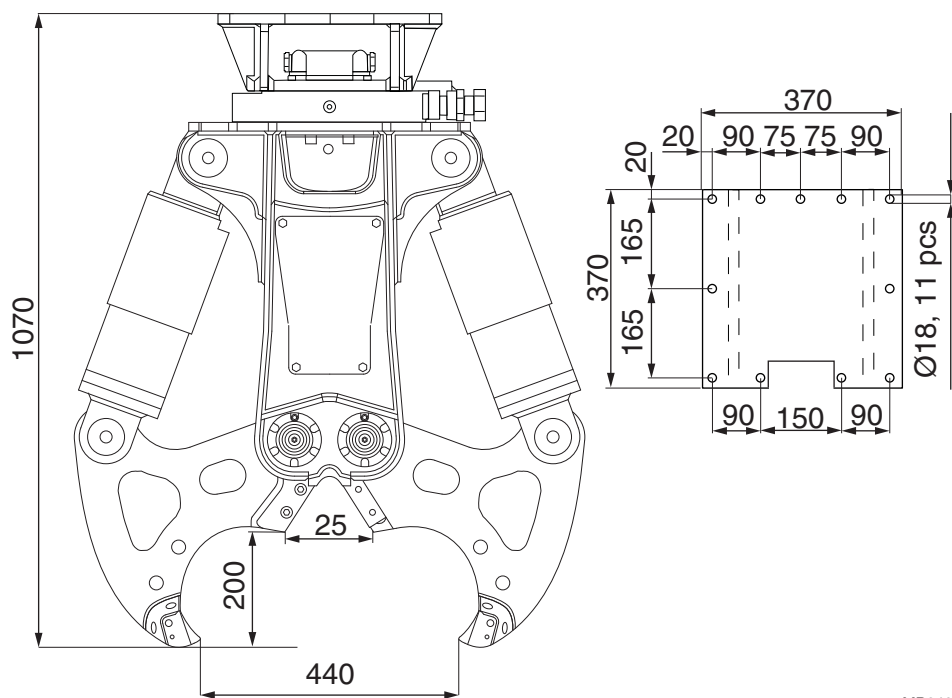
b. Consultați capacitatea de ridicare a utilajului purtător indicată de producătorul utilajului

1.2 DIMENSIUNI PRINCIPALE RCC04R RAMMER BOLT PATTERN



MB040071

1.3 DIMENSIUNI PRINCIPALE RCC04R ORIGINAL



MB040046

1.4 SPECIFICAȚII TEHNICE RCC10R

Articol	Specificație
Greutate de lucru minimă ^a	675 kg (1488 lb)
Greutate	605 kg (1334 lb)
Deschiderea max. a fălcilor	450 mm (17,72 in)
Forța max. de tăiere	1410 kN (316981 lbf)
Forța max. de strivire	510 kN (114653 lbf)
Presiunea max. de funcționare	200...250 bar (2900...3625 psi)
Debitul de ulei	50...90 l/min (13,2...23,8 gal/min)
Racorduri furtun	SAE 6000 psi 1/2"
Presiunea max. de operare, rotația	130...150 bar (1885...2175 psi)
Debitul de ulei, rotația	15...20 l/min (4,0...5,3 gal/min)
Conexiuni, rotire	1/2" GAZ
Lungimea lamei de tăiere	140 mm (5,51 in)
Diametrul max. de tăiat	36 mm (1,42 in)
Timpul de închidere a fălcilor la debitul maxim de ulei	3,8 s
Timpul de deschidere a fălcilor la debitul maxim de ulei	2.3 s
Nr. de cicluri pe minut la debitul max. de ulei	9,8 cicluri/min
Temperatura optimă a uleiului	40...60 °C (104...140 °F)
Domeniu de temperatură admis pentru ulei	-20...80 °C (-4...176 °F)
Viscozitatea optimă a uleiului la temperatura de operare	30...60 cSt
Domeniu de viscozitate admis pentru ulei	20...1000 cSt
Greutatea utilajului purtător ^b	7...11 t (15400...24300 lb)

a. Greutatea unității cu fălcile aplicabile și suportul standard

b. Consultați capacitatea de ridicare a utilajului purtător indicată de producătorul utilajului

The technical drawing illustrates the MB040072 microscope base from two perspectives:

- Front View (Left):** Shows the vertical profile of the base. The total height is 1326 units. The width at the bottom is 450 units. A diagonal dimension of 440 units is indicated for the lower section.
- Top View (Right):** Shows the horizontal footprint of the base. The overall dimensions are 430 units by 540 units. It features a central cutout with rounded corners. There are 12 mounting holes, each with a diameter of $\varnothing 22$. The hole pattern includes four corner holes and eight holes along the perimeter, with specific spacing dimensions provided (e.g., 30, 120, 240, 30 vertically; 35, 100, 160, 100, 35 horizontally).

MB040072

Technical drawing of a mechanical gripper, showing a 3D perspective view and a 2D top view.

3D View Dimensions:

- Overall Height: 1315
- Overall Width: 450
- Arm Length (from base): 400

2D Top View Dimensions:

- Overall Width: 430
- Overall Depth: 430
- Mounting Hole Diameter: $\varnothing 18$, 13 pcs
- Internal Dimensions (from left edge):
 - 25 (to first hole)
 - 95 (between first and second holes)
 - 190 (between second and third holes)
 - 95 (between third and fourth holes)
- Internal Dimensions (from top edge):
 - 25 (to first hole)
 - 80 (between first and second holes)
 - 220 (between second and third holes)
 - 80 (between third and fourth holes)
- Internal Dimensions (from bottom edge):
 - 80 (to first hole)
 - 170 (between first and second holes)
 - 60 (between second and third holes)
- Internal Dimensions (from right edge):
 - 95 (between first and second holes)
 - 95 (between second and third holes)
 - 95 (between third and fourth holes)
 - 95 (between fourth and fifth holes)

1.7 SPECIFICAȚII TEHNICE RCC16R

Articol	Specificație
Greutate de lucru minimă ^a	1590 kg (3505 lb)
Greutate	1490 kg (3285 lb)
Deschiderea max. a fălcilor	825 mm (32,48 in)
Forța max. de tăiere	2840 kN (638457 lbf)
Forța max. de strivire	990 kN (222561 lbf)
Presiunea max. de funcționare	280...320 bar (4060...4640 psi)
Debitul de ulei	130...150 l/min (34,3...39,6 gal/min)
Racorduri furtun	SAE 6000 psi 3/4"
Presiunea max. de operare, rotația	90...100 bar (1305...1450 psi)
Debitul de ulei, rotația	30...40 l/min (7,9...10,6 gal/min)
Conexiuni, rotire	1/2" GAZ
Lungimea lamei de tăiere	160 mm (6,30 in)
Diametrul max. de tăiat	50 mm (1,97 in)
Timpul de închidere a fălcilor la debitul maxim de ulei	2,5 s
Timpul de deschidere a fălcilor la debitul maxim de ulei	2,5 s
Nr. de cicluri pe minut la debitul max. de ulei	12 cicluri/min
Temperatura optimă a uleiului	40...60 °C (104...140 °F)
Domeniu de temperatură admis pentru ulei	-20...80 °C (-4...176 °F)
Viscozitatea optimă a uleiului la temperatura de operare	30...60 cSt
Domeniu de viscozitate admis pentru ulei	20...1000 cSt
Greutatea utilajului purtător ^b	16...20 t (35300...44100 lb)

a. Greutatea unității cu fălcile aplicabile și suportul standard

b. Consultați capacitatea de ridicare a utilajului purtător indicată de producătorul utilajului

Technical drawing of a mechanical component, showing two views: a front view (left) and a top view (right).

Front View (Left):

- Overall height: 1800
- Overall width: 800
- Bottom arm length: 730

Top View (Right):

- Overall width: 570
- Overall height: 510
- Top edge dimensions (from left to right): 30, 105, 300, 105, 30
- Bottom edge dimensions (from left to right): 30, 105, 120, 120, 105, 30
- Central rectangular cutout dimensions: 300 (width) x 300 (height)
- Top edge feature: A semi-circular cutout with a radius of 105.
- Top edge hole specification: $\varnothing 27, 13 \text{ pcs}$

Technical drawing of the MB040024 component, showing front and top views with dimensions.

Front View Dimensions:

- Overall height: 1800
- Overall width: 800
- Distance from bottom tip to the start of the main body: 730

Top View Dimensions:

- Overall width: 550
- Overall height: 498
- Left side hole spacing (from top): 29, 110, 110, 110, 110
- Right side hole spacing (from top): 110, 110, 110, 110
- Top edge hole spacing (from left): 20, 125, 260, 125
- Bottom edge hole spacing (from left): 125, 130, 130, 125
- Internal hole diameter: $\varnothing 21$, 15 pcs

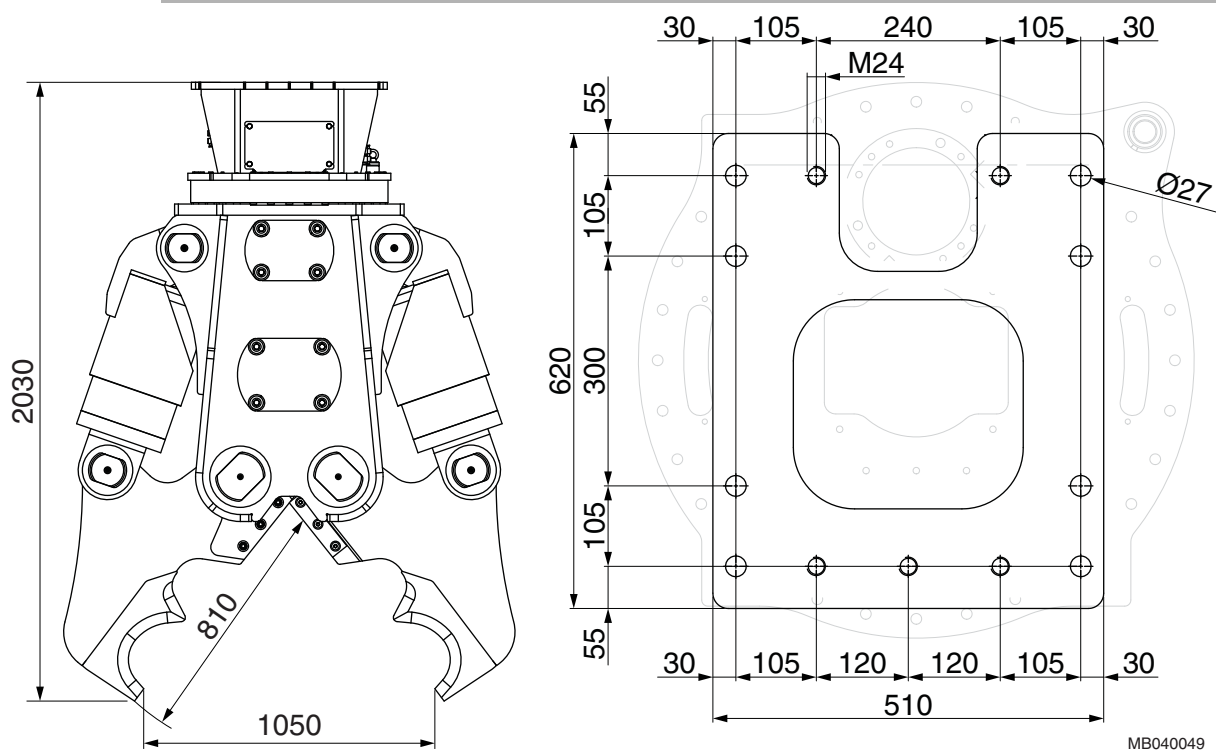
1.10 SPECIFICAȚII TEHNICE RCC21R

Articol	Specificație
Greutate de lucru minimă ^a	2230 kg (4916 lb)
Greutate	2050 kg (4519 lb)
Deschiderea max. a fălcilor	985 mm (38,78 in)
Forța max. de tăiere	3290 kN (739621 lbf)
Forța max. de strivire	1270 kN (285507 lbf)
Presiunea max. de funcționare	280...320 bar (4060...4640 psi)
Debitul de ulei	180...220 l/min (47,6...58,1 gal/min)
Racorduri furtun	SAE 6000 psi 1"
Presiunea max. de operare, rotația	130...150 bar (1885...2175 psi)
Debitul de ulei, rotația	30...40 l/min (7,9...10,6 gal/min)
Conexiuni, rotire	1/2" GAZ
Lungimea lamei de tăiere	175 mm (6,89 in)
Diametrul max. de tăiat	58 mm (2,28 in)
Timpul de închidere a fălcilor la debitul maxim de ulei	2,2 s
Timpul de deschidere a fălcilor la debitul maxim de ulei	3,7 s
Nr. de cicluri pe minut la debitul max. de ulei	10 cicluri/min
Temperatura optimă a uleiului	40...60 °C (104...140 °F)
Domeniu de temperatură admis pentru ulei	-20...80 °C (-4...176 °F)
Viscozitatea optimă a uleiului la temperatura de operare	30...60 cSt
Domeniu de viscozitate admis pentru ulei	20...1000 cSt
Greutatea utilajului purtător ^b	21...26 t (46300...57300 lb)

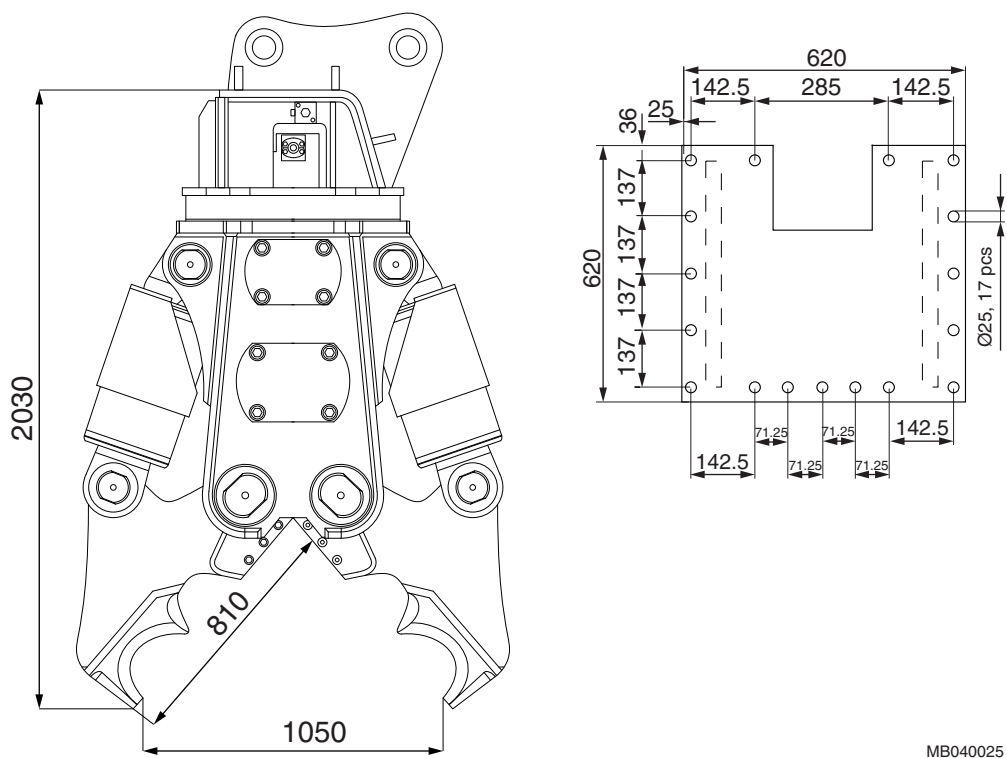
a. Greutatea unității cu fălcile aplicabile și suportul standard

b. Consultați capacitatea de ridicare a utilajului purtător indicată de producătorul utilajului

1.11 DIMENSIUNI PRINCIPALE RCC21R RAMMER BOLT PATTERN



1.12 DIMENSIUNI PRINCIPALE RCC21R ORIGINAL



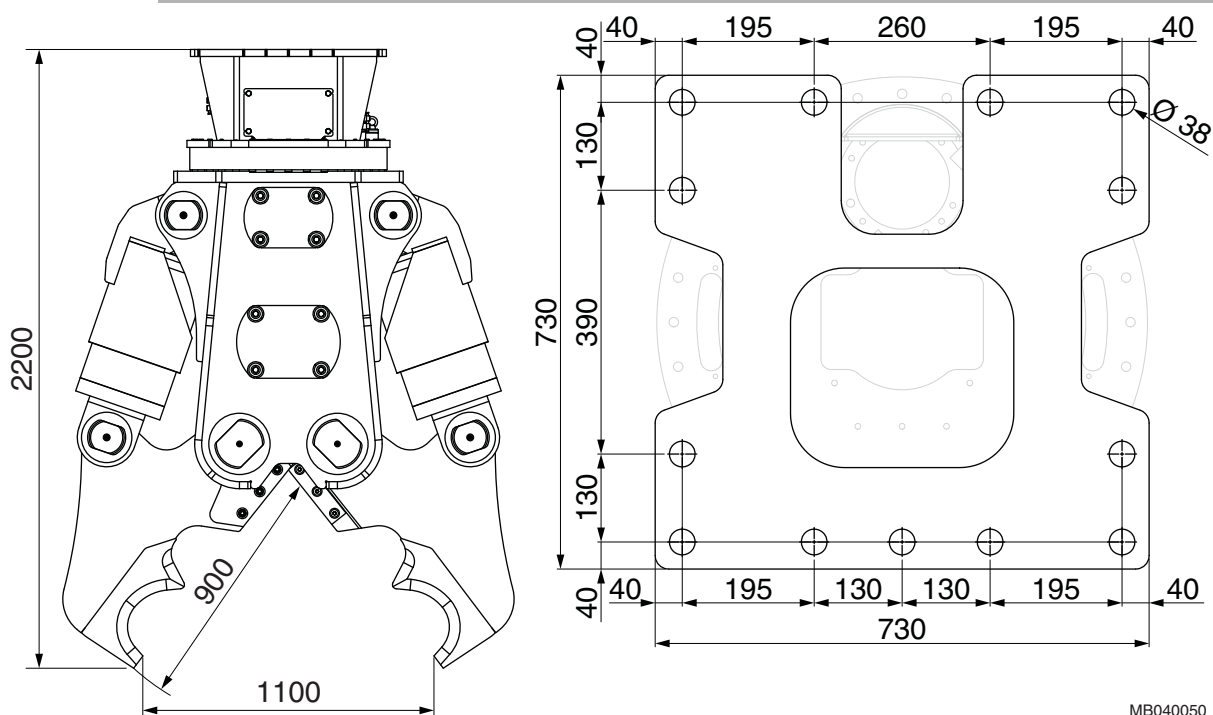
1.13 SPECIFICAȚII TEHNICE RCC30R

Articol	Specificație
Greutate de lucru minimă ^a	2855 kg (6294 lb)
Greutate	2640 kg (5820 lb)
Deschiderea max. a fălcilor	1040 mm (40,94 in)
Forța max. de tăiere	3920 kN (881251 lbf)
Forța max. de strivire	1420 kN (319229 lbf)
Presiunea max. de funcționare	280...320 bar (4060...4640 psi)
Debitul de ulei	220...250 l/min (58,1...66,0 gal/min)
Racorduri furtun	SAE 6000 psi 1"
Presiunea max. de operare, rotația	130...150 bar (1885...2175 psi)
Debitul de ulei, rotația	30...40 l/min (7,9...10,6 gal/min)
Conexiuni, rotire	1/2" GAZ
Lungimea lamei de tăiere	250 mm (9,84 in)
Diametrul max. de tăiat	63 mm (2,48 in)
Timpul de închidere a fălcilor la debitul maxim de ulei	2.3 s
Timpul de deschidere a fălcilor la debitul maxim de ulei	4 s
Nr. de cicluri pe minut la debitul max. de ulei	9,5 cicluri/min
Temperatura optimă a uleiului	40...60 °C (104...140 °F)
Domeniu de temperatură admis pentru ulei	-20...80 °C (-4...176 °F)
Viscozitatea optimă a uleiului la temperatura de operare	30...60 cSt
Domeniu de viscozitate admis pentru ulei	20...1000 cSt
Greutatea utilajului purtător ^b	27...35 t (59500...77200 lb)

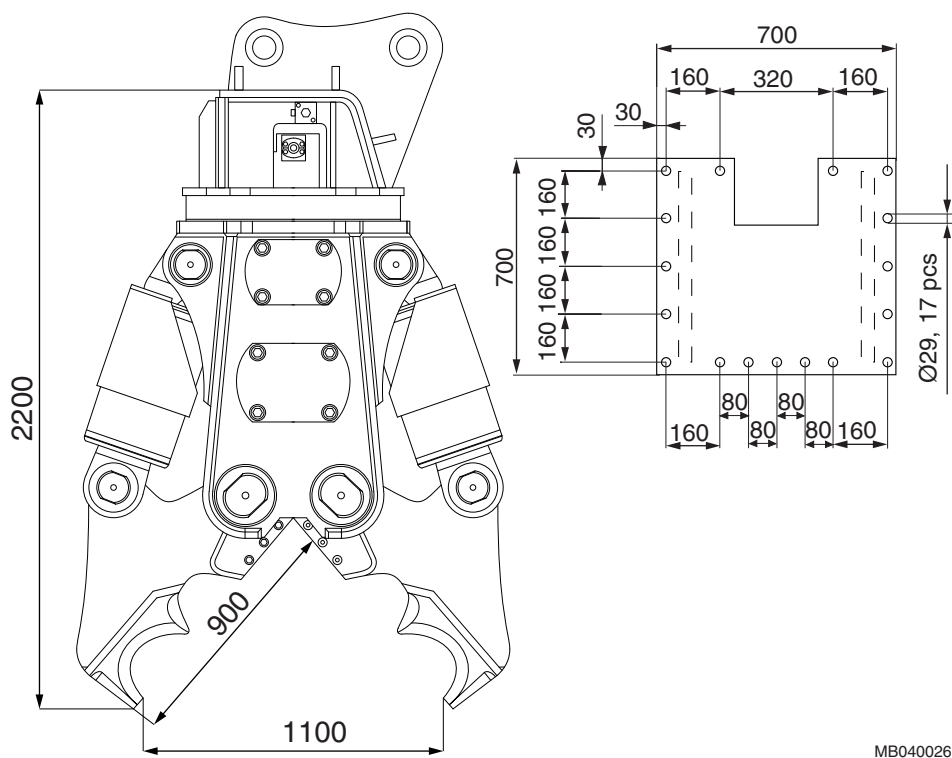
a. Greutatea unității cu fălcile aplicabile și suportul standard

b. Consultați capacitatea de ridicare a utilajului purtător indicată de producătorul utilajului

1.14 DIMENSIUNI PRINCIPALE RCC30R RAMMER BOLT PATTERN



1.15 DIMENSIUNI PRINCIPALE RCC30R ORIGINAL



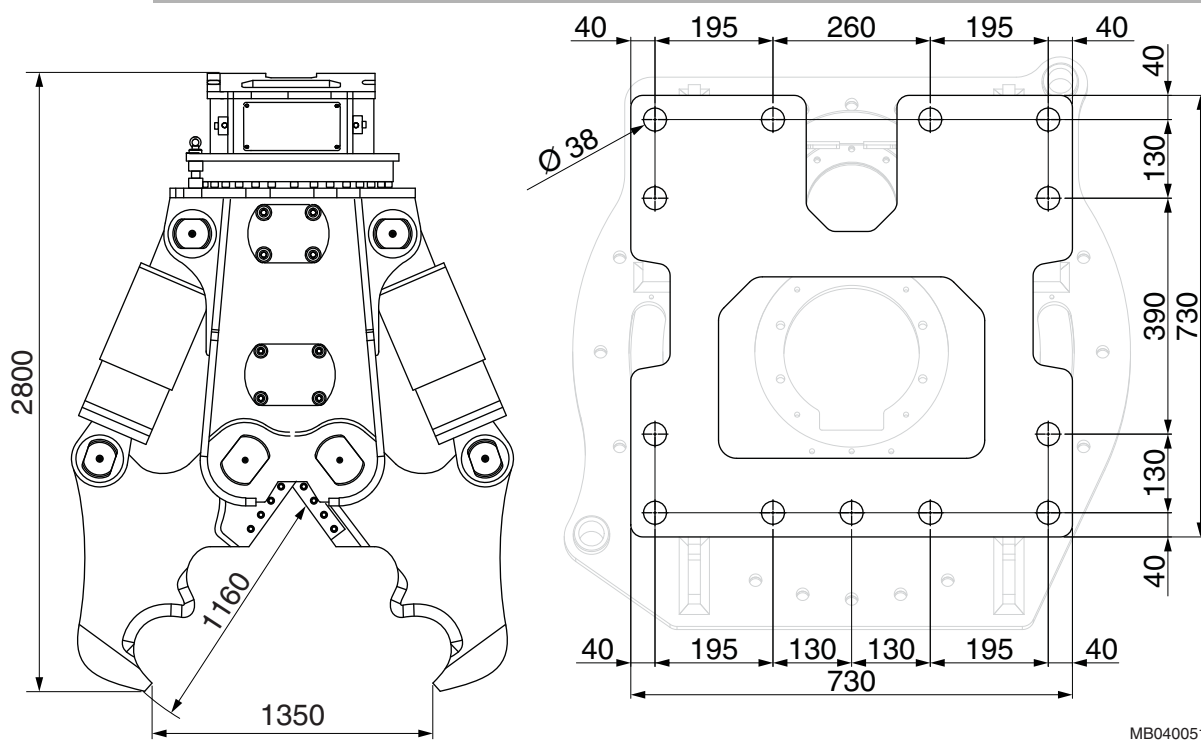
1.16 SPECIFICAȚII TEHNICE RCC43R

Articol	Specificație
Greutate de lucru minimă ^a	4770 kg (10516 lb)
Greutate	4450 kg (9811 lb)
Deschiderea max. a fălcilor	1350 mm (53,15 in)
Forța max. de tăiere	5460 kN (1227457 lbf)
Forța max. de strivire	1900 kN (427137 lbf)
Presiunea max. de funcționare	280...320 bar (4060...4640 psi)
Debitul de ulei	250...300 l/min (66,0...79,3 gal/min)
Racorduri furtun	SAE 6000 psi 1 1/4"
Presiunea max. de operare, rotația	100...115 bar (1450...1670 psi)
Debitul de ulei, rotația	30...40 l/min (7,9...10,6 gal/min)
Conexiuni, rotire	1/2" GAZ
Lungimea lamei de tăiere	300 mm (11,81 in)
Diametrul max. de tăiat	80 mm (3,15 in)
Timpul de închidere a fălcilor la debitul maxim de ulei	4,4 s
Timpul de deschidere a fălcilor la debitul maxim de ulei	4,2 s
Nr. de cicluri pe minut la debitul max. de ulei	6,9 cicluri/min
Temperatura optimă a uleiului	40...60 °C (104...140 °F)
Domeniu de temperatură admis pentru ulei	-20...80 °C (-4...176 °F)
Viscozitatea optimă a uleiului la temperatura de operare	30...60 cSt
Domeniu de viscozitate admis pentru ulei	20...1000 cSt
Greutatea utilajului purtător ^b	45...55 t (99200...121300 lb)

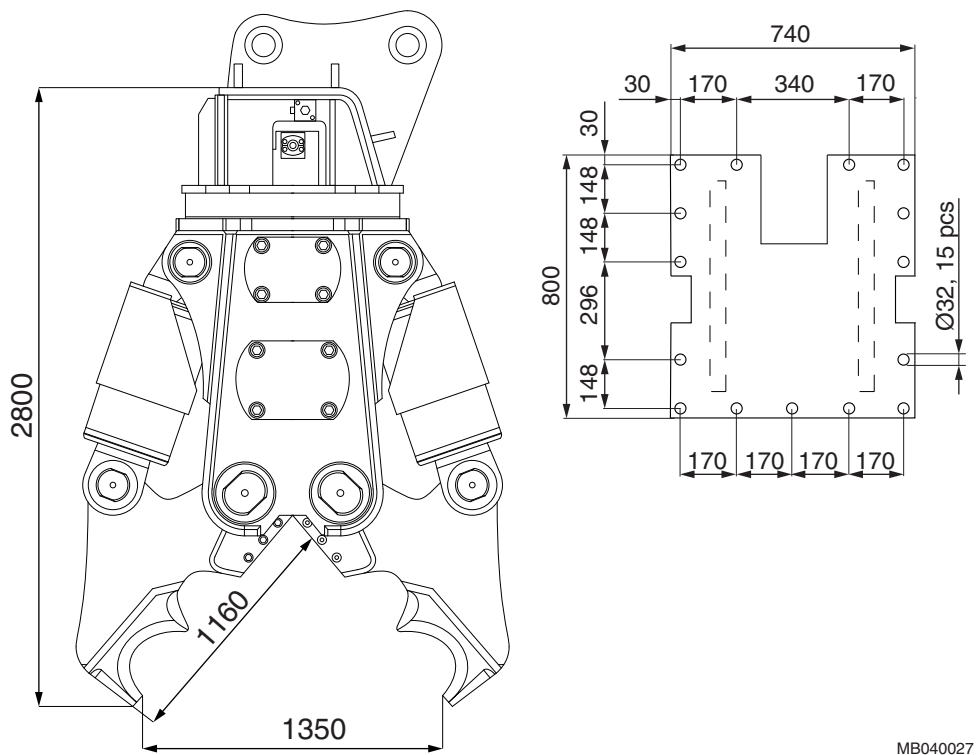
a. Greutatea unității cu fălcile aplicabile și suportul standard

b. Consultați capacitatea de ridicare a utilajului purtător indicată de producătorul utilajului

1.17 DIMENSIUNI PRINCIPALE RCC43R RAMMER BOLT PATTERN



1.18 DIMENSIUNI PRINCIPALE RCC43R ORIGINAL



1.19 SPECIFICAȚII TEHNICE RCC60R

Articol	Specificație
Greutate de lucru minimă ^a	6250 kg (13779 lb)
Greutate	5920 kg (13051 lb)
Deschiderea max. a fălcilor	1580 mm (62,20 in)
Forța max. de tăiere	6690 kN (1503972 lbf)
Forța max. de strivire	2840 kN (638457 lbf)
Presiunea max. de funcționare	320...350 bar (4640...5075 psi)
Debitul de ulei	500...600 l/min (132,1...158,5 gal/min)
Racorduri furtun	SAE 6000 psi 1 1/4"
Presiunea max. de operare, rotația	100...115 bar (1450...1670 psi)
Debitul de ulei, rotația	30...40 l/min (7,9...10,6 gal/min)
Conexiuni, rotire	1/2" GAZ
Lungimea lamei de tăiere	300 mm (11,81 in)
Diametrul max. de tăiat	80 mm (3,15 in)
Timpul de închidere a fălcilor la debitul maxim de ulei	2,8 s
Timpul de deschidere a fălcilor la debitul maxim de ulei	3,5 s
Nr. de cicluri pe minut la debitul max. de ulei	9,5 cicluri/min
Temperatura optimă a uleiului	40...60 °C (104...140 °F)
Domeniu de temperatură admis pentru ulei	-20...80 °C (-4...176 °F)
Viscozitatea optimă a uleiului la temperatura de operare	30...60 cSt
Domeniu de viscozitate admis pentru ulei	20...1000 cSt
Greutatea utilajului purtător ^b	60...70 t (132300...154300 lb)

a. Greutatea unității cu fălcile aplicabile și suportul standard

b. Consultați capacitatea de ridicare a utilajului purtător indicată de producătorul utilajului

Technical drawing of the robot chassis showing top and side views with dimensions.

Top View Dimensions:

- Overall width: 1580
- Overall height: 3020
- Distance between front wheels: 1240
- Distance between rear wheels: 820
- Distance from front edge to front wheel center: 180
- Distance between front wheel centers: 180
- Distance between front wheel center and rear wheel center: 360
- Distance from rear wheel center to rear edge: 180
- Distance from front edge to front wheel center: 180
- Distance between front wheel centers: 180
- Distance between front wheel center and rear wheel center: 360
- Distance from rear wheel center to rear edge: 180

Side View Dimensions:

- Overall height: 880
- Distance from top edge to front wheel center: 195
- Distance from front wheel center to rear wheel center: 195
- Distance from rear wheel center to bottom edge: 195
- Distance from top edge to front wheel center: 195
- Distance from front wheel center to rear wheel center: 195
- Distance from rear wheel center to bottom edge: 195

Other Dimensions:

- Distance from front edge to front wheel center: 50
- Distance from rear wheel center to rear edge: 50
- Distance from front edge to front wheel center: 50
- Distance from rear wheel center to rear edge: 50
- Distance from front edge to front wheel center: 50
- Distance from rear wheel center to rear edge: 50

Notes:

- Ø39, 15 pcs (15 holes of diameter 39 mm)

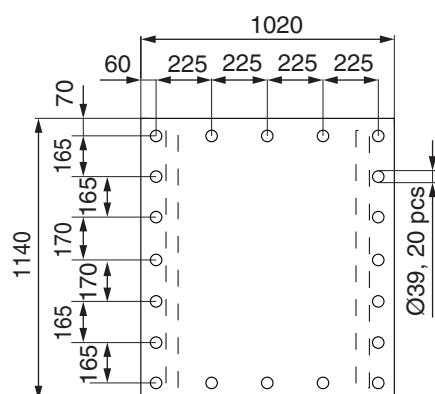
MB040042

1.21 SPECIFICAȚII TEHNICE RCC80R

Articol	Specificație
Greutate de lucru minimă ^a	8800 kg (19401 lb)
Greutate	8000 kg (17637 lb)
Deschiderea max. a fălcilor	1750 mm (68,90 in)
Forța max. de tăiere	7710 kN (1733277 lbf)
Forța max. de strivire	3190 kN (717141 lbf)
Presiunea max. de funcționare	320...350 bar (4640...5075 psi)
Debitul de ulei	500...600 l/min (132,1...158,5 gal/min)
Racorduri furtun	SAE 6000 psi 1 1/2"
Presiunea max. de operare, rotația	140...150 bar (2030...2175 psi)
Debitul de ulei, rotația	50...60 l/min (13,2...15,9 gal/min)
Conexiuni, rotire	1/2" GAZ
Lungimea lamei de tăiere	300 mm (11,81 in)
Diametrul max. de tăiat	90 mm (3,54 in)
Timpul de închidere a fălcilor la debitul maxim de ulei	3 s
Timpul de deschidere a fălcilor la debitul maxim de ulei	5 s
Nr. de cicluri pe minut la debitul max. de ulei	7,5 cicluri/min
Temperatura optimă a uleiului	40...60 °C (104...140 °F)
Domeniu de temperatură admis pentru ulei	-20...80 °C (-4...176 °F)
Viscozitatea optimă a uleiului la temperatura de operare	30...60 cSt
Domeniu de viscozitate admis pentru ulei	20...1000 cSt
Greutatea utilajului purtător ^b	75...95 t (165300...209400 lb)

a. Greutatea unității cu fălcile aplicabile și suportul standard

b. Consultați capacitatea de ridicare a utilajului purtător indicată de producătorul utilajului



MB040045

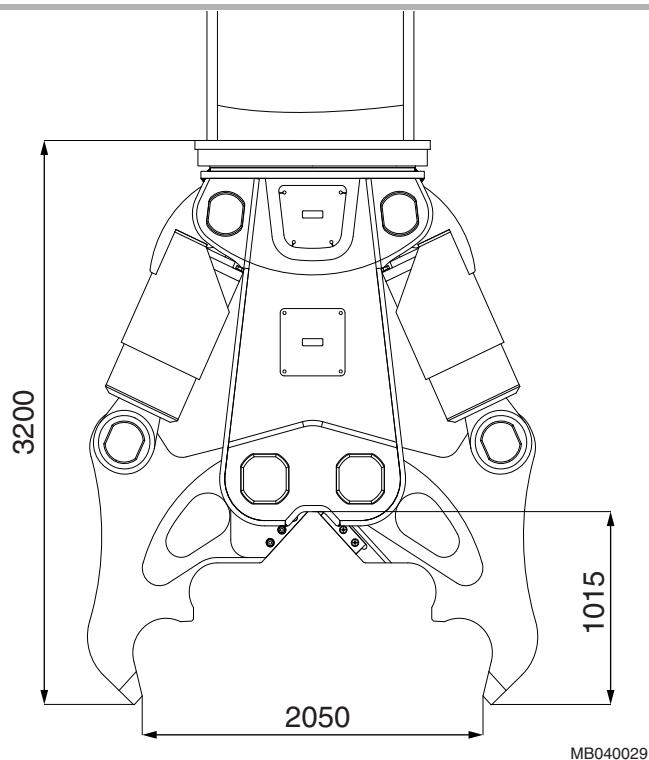
1.23 SPECIFICAȚII TEHNICE RCC110R

Articol	Specificație
Greutate de lucru minimă ^a	12000 kg (26455 lb)
Greutate	10500 kg (23149 lb)
Deschiderea max. a fălcilor	2000 mm (78,74 in)
Forța max. de tăiere	9100 kN (2045761 lbf)
Forța max. de strivire	3880 kN (872259 lbf)
Presiunea max. de funcționare	320...350 bar (4640...5075 psi)
Debitul de ulei	600...800 l/min (158,5...211,3 gal/min)
Racorduri furtun	SAE 6000 psi 1 1/4"
Presiunea max. de operare, rotația	190...200 bar (2755...2900 psi)
Debitul de ulei, rotația	60...75 l/min (15,9...19,8 gal/min)
Conexiuni, rotire	1/2" GAZ
Lungimea lamei de tăiere	300 mm (11,81 in)
Diametrul max. de tăiat	90 mm (3,54 in)
Timpul de închidere a fălcilor la debitul maxim de ulei	3 s
Timpul de deschidere a fălcilor la debitul maxim de ulei	6 s
Nr. de cicluri pe minut la debitul max. de ulei	6,6 cicluri/min
Temperatura optimă a uleiului	40...60 °C (104...140 °F)
Domeniu de temperatură admis pentru ulei	-20...80 °C (-4...176 °F)
Viscozitatea optimă a uleiului la temperatura de operare	30...60 cSt
Domeniu de viscozitate admis pentru ulei	20...1000 cSt
Greutatea utilajului purtător ^b	100...120 t (220500...264600 lb)

a. Greutatea unității cu fălcile aplicabile și suportul standard

b. Consultați capacitatea de ridicare a utilajului purtător indicată de producătorul utilajului

1.24 DIMENSIUNI PRINCIPALE RCC110R



2. CONFORMITATE

2.1 DECLARAȚIE DE CONFORMITATE UE

DECLARAȚIE DE CONFORMITATE UE

Producător: MANTOVANIBENNE S.R.L.

Adresă: VIA RIGHI, 6 41037 MIRANDOLA (MO), ITALIA

Declară pe propria răspundere că produsul interschimbabil:

Tăietor-concasor Rammer

Model: RCC04R

Model: RCC10R

Model: RCC16R

Model: RCC21R

Model: RCC30R

Model: RCC43R

Model: RCC60R

Model: RCC80R

Model: RCC110R

Model	Numărul de serie	Număr de referință
RCC04R	CC04RA	
RCC10R	CC10RA	
RCC16R	CC16RA	
RCC21R	CC21RA	
RCC30R	CC30RA	
RCC43R	CC43RA	
RCC60R	CC60RA	
RCC80R	CC80RA	
RCC110R	CC110RA	

Locul în care a fost emisă: Mirandola, Italia

Data emiterii: zz.ll.aaaa

la care se referă această declarație, este conform cu cerințele de bază privind siguranța și sănătatea din Directiva 2006/42/CE.

Standarde armonizate aplicate: EN474-1; EN474-5; EN12100-1; EN12100-2

Alte standarde aplicate: ISO 10567/92; ISO 7451/83; SAE J1097; DIN 15019; DIN 24086

Numele și poziția emitentului: N.N

Semnătura emitentului: N.N

Emitentul dosarului tehnic: M.M Via A. Righi, 6 41037 Mirandola (MO) Italia

Original



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