

Hydrauliska klipphuvuden

3GB

G

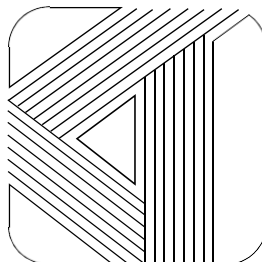


U

FT • KT •



Handbok för drift och underhåll

[®]
Agrimaster
AGRI


Agrimaster s.r.l.
Via Nobili 44 Molinella (BO)
Italien Tel. +39 051/882701 - Fax
+39 051/882542
E-post: commerciale@agrimaster.it



*Denna handbok har tagits fram av AGRIMASTER tekniska
avdelning.*

Inledning

I detta kapitel ges en allmän beskrivning av de hydrauliska klipphuvudena

All personal som ansvarar för klipphuvudet bör läsa detta kapitel:

OPERATÖRER och UTBILDADE TEKNIKER.

Innehåll

0.1	Varningsdekaler på det hydrauliska klipphuvudet .	0-3
0.2	Specifikationer.....	0-5
0.3	Drivremmar	0-7
0.4	Var 8:e arbetstimme	0-9
0.5	Lagring av det hydrauliska klipphuvudet	0-9



Fig. A



Fig. B



Fig. C



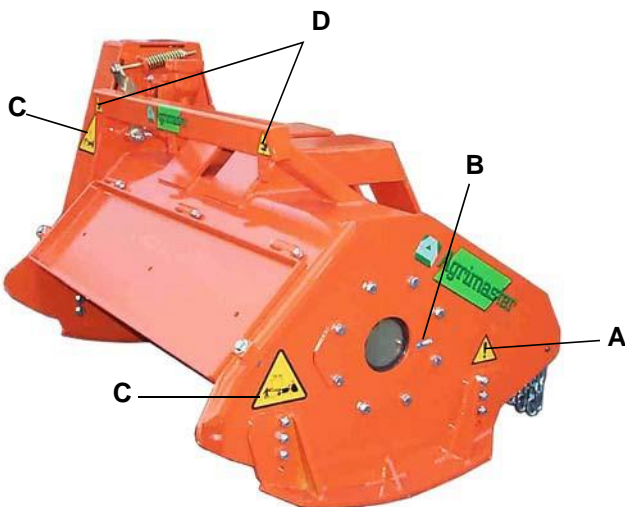
Fig. D



Fig. 0-1 Hydrauliskt klipphuvud GL



Fig. 0-2 Hydrauliskt klipphuvud UT



C Fig. 0-3 Hydrauliskt klipphuvud FT - KT - WT

0.1 Varningsdekaler på det hydrauliska

Särskild uppmärksamhet ska riktas på de varningsdekaler som är placerade på klipphuvudet och som finns uppräknade nedan:

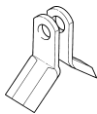



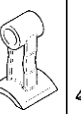

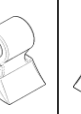

Fig. A Allmän fara, närma dig inte när det hydrauliska klipphuvudet är i drift.

Fig. B Smörjställen där smörjmedel ska pressas in periodiskt.

Fig. C Dekal för säkerhetsavstånd.

Fig. D Symbol, risk för klämskador.

Modell	Arbetsbredd	Totalbredd	Max. vikt	Min. oljemängd	Max. Rotorvarvtal	Max. Arbetstryck	Teoretisk effekt till rotorn	
	cm	cm	kg	l/1'	varv/min	bar	kW	hk
GL 60	60	70	65	35	3600	180	10	14
GL 80	80	90	91	35	3600	180	10	14
UT 80	80	97	170	50	3300	220	18	25
UT 100	103	120	197	60	3300	220	22	30
UT 125	126	143	227	60	3300	220	22	30
UT 150	150	167	320	80	3000	220	29	40
UT 100 F	103	120	284	80	2600	220	29	40
UT 125 F	126	143	340	80	2600	220	29	40
FT 130	136	150	593	100	2300	350	59	80
FT 160	163	187	693	100	2200	350	59	80
FT 200	199	223	771	130	2200	350	76	103
FT 230	226	250	850	130	2000	350	76	103
KT 210	210	233	1126	150	2250	350	87	119
KT 240	240	263	1194	150	2250	350	87	119
WT 130	129	158	934	150	2000	350	87	119
WT 160	160	188	1100	150	1850	350	87	119

Modell									Motortyp		
	"CP"	"D"	"Z"	"SG"	"RM"	"K"	"F"	"W"	Kugghjul, aluminium	Kugghjul, gjutjärn	Kolv-motor
	antal	antal	antal	antal	antal	antal	antal	antal			
GL 60	—	16+8	—	—	—	—	—	—	●	—	—
GL 80	—	16+8	—	—	—	—	—	—	●	—	—
UT 80	24	24+12	12	—	—	24+12	—	—	●	●	—
UT 100	32	32+16	16	24	16	32+16	—	—	●	●	—
UT 125	40	40+20	20	30	20	40+20	—	—	●	●	—
UT 150	48	—	—	—	24	—	—	—	—	●	—
UT 100 F	—	—	—	—	—	—	18	—	—	●	—
UT 125 F	—	—	—	—	—	—	24	—	—	●	—
FT 130	—	—	—	—	—	—	26	—	—	—	●
FT 160	—	—	—	—	—	—	32	—	—	—	●
FT 200	—	—	—	—	—	—	40	—	—	—	●
FT 230	—	—	—	—	—	—	46	—	—	—	●
KT 210	—	—	—	—	—	48+24	—	—	—	—	●
KT 240	—	—	—	—	—	64+32	—	—	—	—	●
WT 130	—	—	—	—	—	—	—	22	—	—	●
WT 160	—	—	—	—	—	—	—	28	—	—	●

Tab. 0- Specifikationer

0.2 Specifikationer

Se tabell 0-1.

VARNING

Det hydrauliska klipphuvudet är inte gjort för att arbeta direkt på marken, och därför får aldrig slagorna komma i beröring med marken under arbetet. Skulle detta inträffa uppstår en stark överbelastning av transmissionens komponenter och skadliga vibrationer kan skada klipphuvudet.

VARNING

EN FELAKTIG HYDRAULISK ANSLUTNING ELLER EN FELAKTIG ANVÄNDNING AV KLIPPHUVUDET UPPHÄVER GARANTIN PÅ MOTORN.

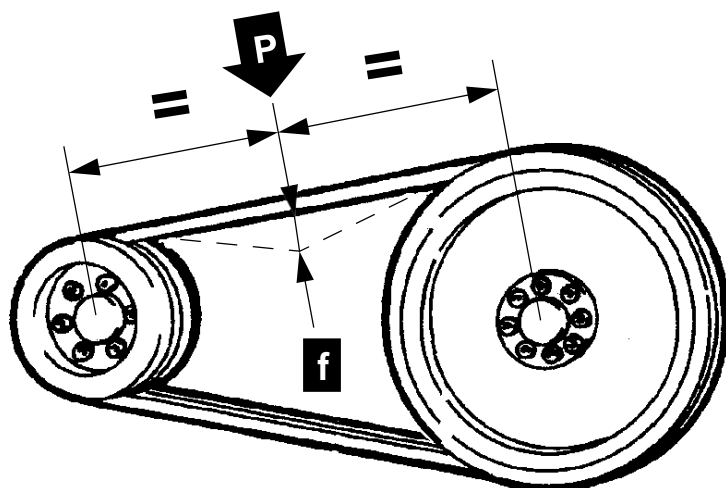
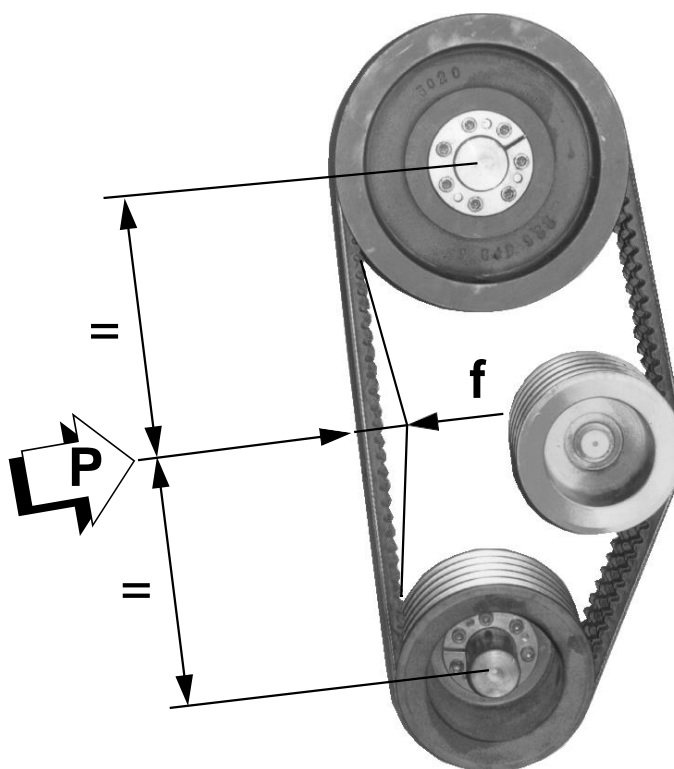


Fig. 0-4 Inspektion av drivremmarnas spänning GL - UT - KT

Fig. 0-5 Inspektion av drivremmarnas spänning FT - WT



Klipp huvudets modell	P	f
	kg	mm
GL 60 - 80	5	6,5
UT 80 - 100 - 125 - 125 F	5	8,5
FT 130 - 160 - 200	7,5	11
KT 210 - 240	7,5	10
WT 130 - 160	7,5	11

Tab. 0-2 Remspänningens värden

0.3 Drivremmar

Erforderlig personal: 1 UTBILDAD TEKNIKER

Kontrollera remspänningen efter 30 minuters arbete, och sedan var 100:e arbetstimme (fig. **0-4** och **0-5**). Det sker genom att en kraft "P" ansätts i området som markeras med en pil. Kontrollera då att remmen böjs undan motsvarande värdet "f" i tab. **0-2**.

VARNING

Ovanstående procedur ska utföras på varje enskild rem.

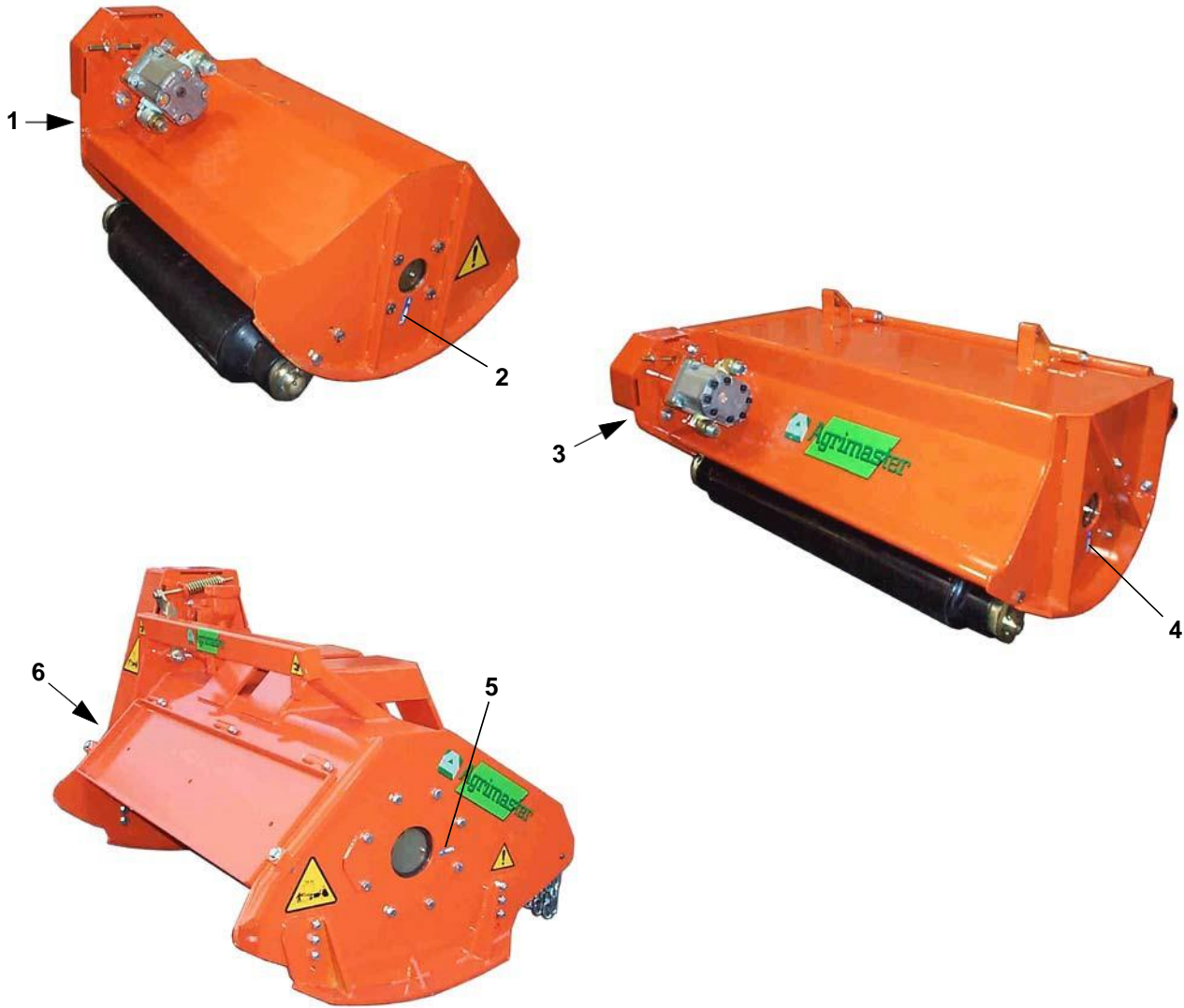


Fig. 0-6 Smörjställen

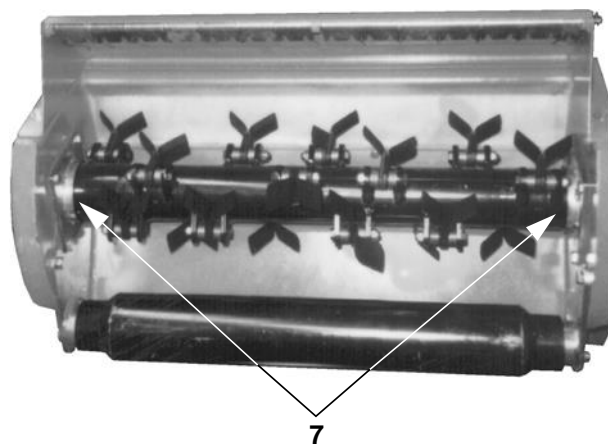


Fig. 0-7

0.4 Var 8:e arbetstimme

Erforderlig personal: 1 OPERATÖR

- Rengör klipphuvudet och avlägsna all smuts (jord, klippt material, etc.). Vid behov kan du tvätta det med högtryckstvätt och sedan låta det torka.

VARNING

Undvik att rikta vattenstrålen direkt mot områdena 7 (fig. 0-7).

- Tryck in fett **ROLOIL "ISOMOV-MS/2"** eller motsvarande i smörjnipplarna (fig. 0-6).

0.5 Lagring av det hydrauliska klipphuvudet

Det hydrauliska klipphuvudet behöver ingen speciell skötsel före lagringen. Ska det lagras för en längre tid (3-4 månader), bör det först rengöras grundligt, tvättas och torkas och smörjas.

Importör:

Närlant 
IMPORT AB

Filarevägen 8, 703 75 Örebro
Tel: 019 – 603 60 60,
Fax: 019 – 31 20 96
Webbadress: www.narlant.se
E-post: info@narlant.se