

## Sidetippskuffe Cat 980H

# Brukerhåndbok for sidetippskuffe Cat 980H fra Pon Equipment AS



**Sidetipp skuffe med serienummer:** 1153\_\_\_\_\_

**Volum:** 5,0m3\_\_\_\_\_

**Vekt med bolt-on slitestål:** 7000kg \_\_\_\_\_

# Sidetippskuffe Cat 980H

## Innholdsfortegnelse

<b>Innholdsfortegnelse</b>	<b>2</b>
<b>Daglig bruk:</b>	<b>3</b>
Transport:	3
<b>Smøring og vedlikehold.</b>	<b>4</b>
<b>Montering av “bolt-on” slitestål</b>	<b>5</b>
Monteringsanvisning:	5
Oversiktsbilde over Bolt-on slitestål med PON delenummer.	5
<b>Anvisning for montering og demontering av hengselbolter.</b>	<b>6</b>

# Sidetippskuffe Cat 980H

## **Daglig bruk:**

For å oppnå best mulig økonomi og lang levetid, skal skuffa kun brukes til opplasting av løse masser. Den er ikke konstruert for rensking av for eks. tunnelvegger og tak. Vep tipping skal utkastet eller andre deler av skuffa ikke være i kontakt med lastep Janet eller lignende. Maskinen skal stå stille ved tømning av skuffa for å ivareta best mulig stabilitet.

## **Transport:**

Under transport skal skuffa låses fast til vogga med bolt ved styredobbene.

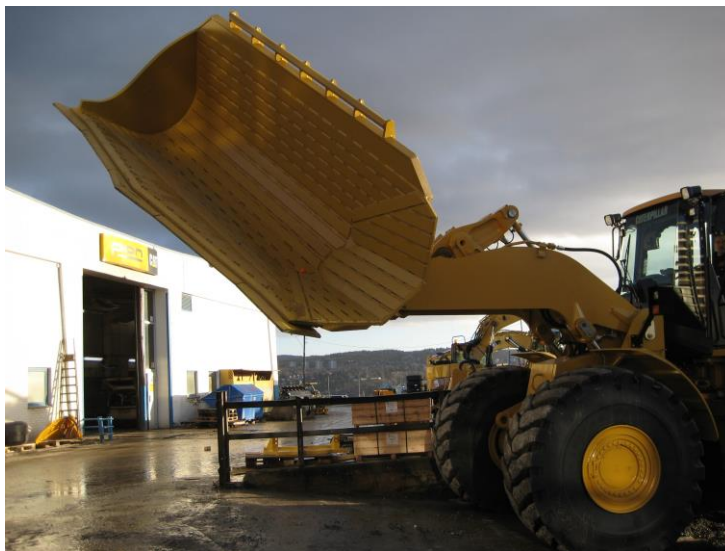
# Sidetippskuffe Cat 980H

## Smøring og vedlikehold.

1. Hengselboltene er oljefylte, og skal derfor ikke smøres. Hvis de har hvert demontert skal de etterfylles med GL-5 SAE 80W/90. De skal ettertrekkes etter prosedyre på foregående side hver 300.time.
2. Sylinder har to smørepunkt som skal smøres daglig. Skuffa åpnes og senkes ned slik att den er plan med underlaget. Motoren stoppes, skuffe med løftearmen og tilt avlastes før smøringen utføres.



3. Sidetipp skuffe skal ukentlig sjekkes for sprekker, og disse skal utbedres fortløpende.  
De mest utsatte plasser er “flyndre” og utkastsiden på skuffa.



4. Sjekk slitasje på styredobber, og kile. Når disse begynner å “subbe” er det sannsynlig at hengselbolter er slitt, eller at skuffa er skjev. Dette utbedres fortløpende for å unngå følgeskader.

# Sidetippskuffe Cat 980H

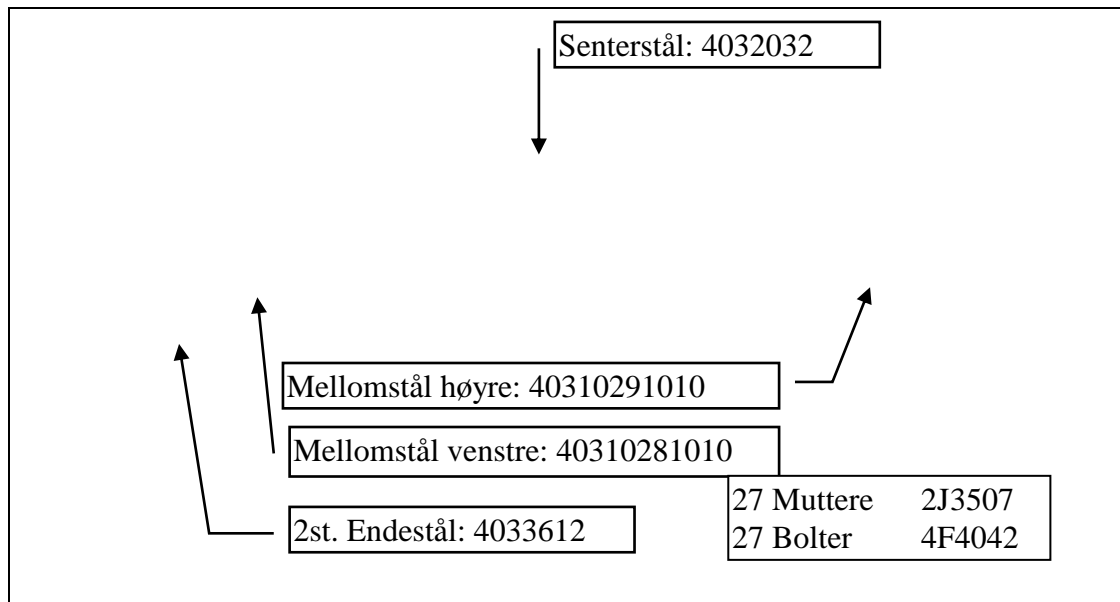
## Montering av "bolt-on" slitestål

### Monteringsanvisning:

1. Slip vekk maling og ujevnheter på hovedkniv samt på bolt-on stålet.
2. Trekk til alle boltene med ca. 1 kNm (700 lb.fp.)
3. Slå noen slag på boltehodene.
4. Trekk så boltene til med ca. 1,2 kNm (900lb.fp.)

OBS! Etter at skuffen er tatt i bruk bør boltene kontrolleres jevnlig ved å trekke til med maks moment. Dersom det etter flere tilrekkinger viser seg at boltene løsner hyppig, kan det være at boltene har blitt strekt for mye. Disse må da erstattes med nye.

### Oversiktsbilde over Bolt-on slitestål med PON delenummer.



# Sidetippskuffe Cat 980H

## Anvisning for montering og demontering av hengselbolter.



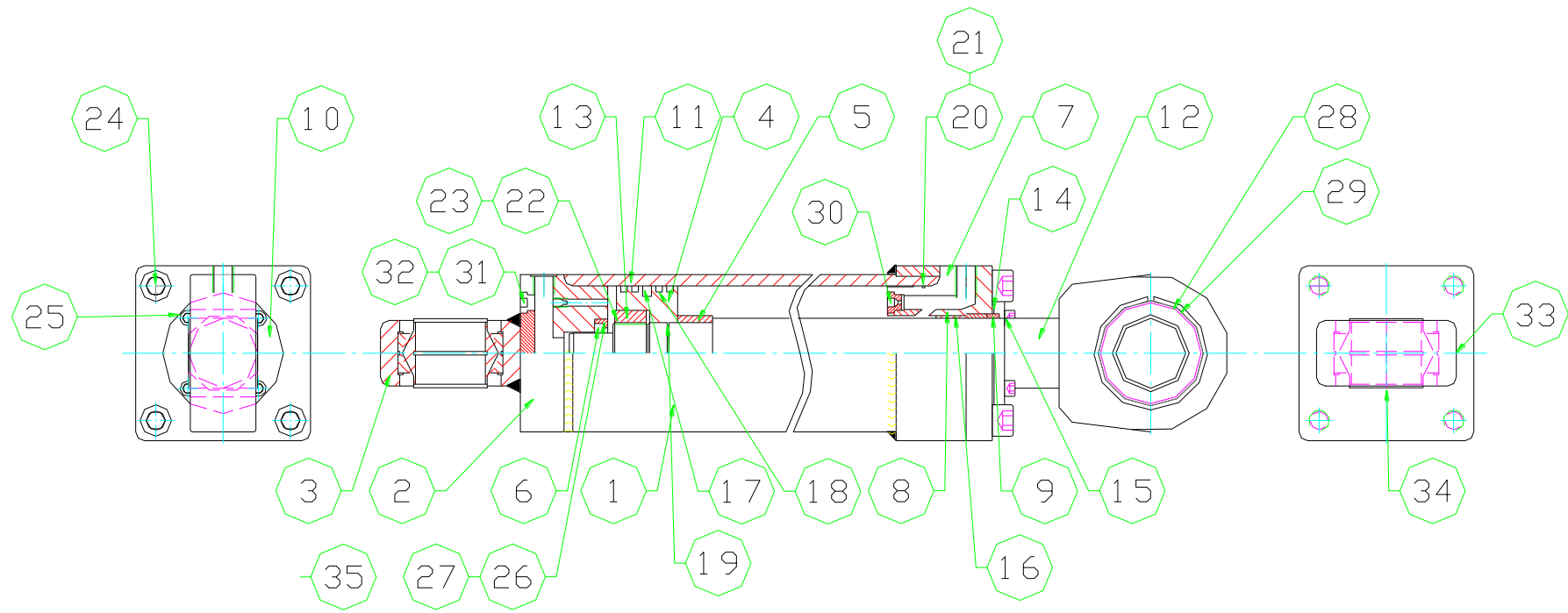
1. Fjern maling, grease, olje og smuss fra utvendig og innvendig diameter på klemhylsene, samt i lagrene på skuffa og braketten.
2. Skuffen legges med skuffeåpningen ned slik at hengselboltene blir liggende horisontalt når braketten er lagt på skuffen.
3. Braketten legges på skuffa. Boringene i braketten og skuffelagrene justeres på linje. Gapet mellom skuffelagrene og brakettgaffelen skal være lik på begge sider, dvs. ca. 5mm.
4. Ved montering av brakett til skuffe skal begge bolter settes inn og monteres samtidig. (dvs. settes på plass med klemhylser og midtbolter før oppstramning av boltene.)  
Se tegning D30511. (Vedlegg 2)  
  
OBS! Ekspansjon av de splittede skuffelagrene ved hjelp av skruen pos. 11. Se tegning D30511.  
OBS! Bolter, klemhylser, skruer og gjengepartier smøres innvendig og utvendig med 5P3931 Compound eller lignende "neverseize". Kontroller at bolter ligger i senter av skuffelageret.  
OBS! Klemhylser med flens monteres helt ferdig først.
5. Trekk til senterskruene med 870 + - 10 Nm ( 645 + - 75lb.ft.)

## Sidetippskuffe Cat 980H

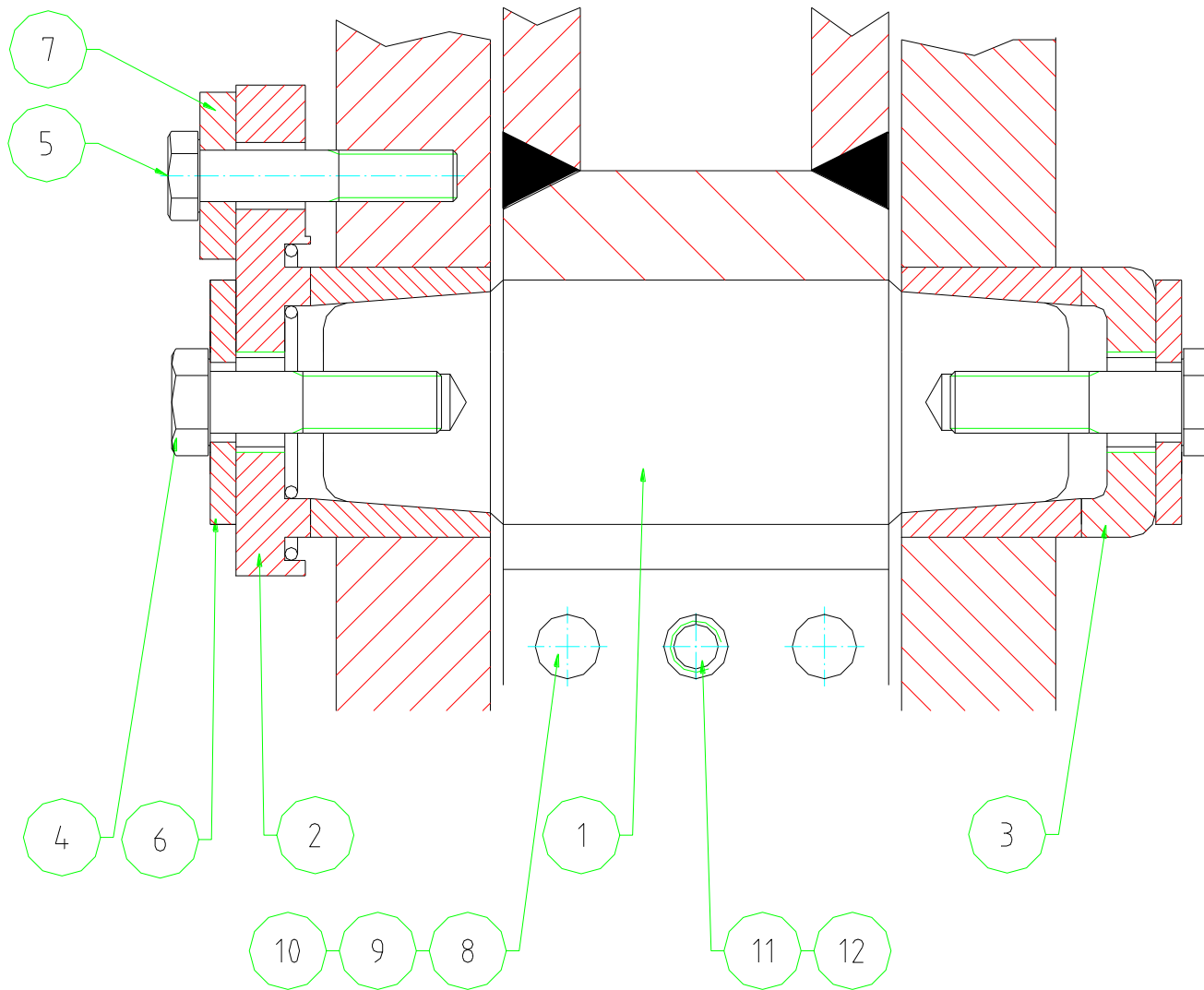
6. Bruk slagverktøyet A4-1886 og slå i enden av klemhylsene.
7. Sjekk momentet på senterskruene. ca. 465 Nm ( 345 lb.fp.)
8. Trekk til senterskruene igjen . (Se punkt 5.)
9. Slå enden av klemhylsene igjen og sjekk momentet som skal være ca. 700 Nm (515 lb.fp.)
10. Trekk boltene til igjen. (se punkt 5.)
11. Demonter skruen pos. 11, putt på rørhylsen pos. 12 og monter skruen igjen. Monter 2 stk. mutterskruer med skiver pos. 9,10, og 11. Trekk til skruene med 600 Nm (445 lb.fp. )

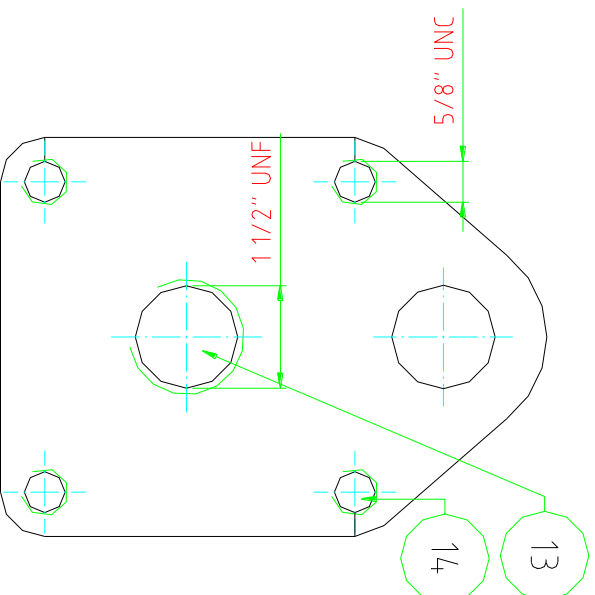
OBS! Husk smøring av gjengene med fett. (5P3931 Compound eller lignende “never seize”)

12. Demontasje av hengselbolter, øvre og nedre. Senterskruen fjernes. Klemhylsene på både øvre og nedre bolt løsnes ved hjelp av verktøy pos. 13 eller 14. Se tegning D30511.

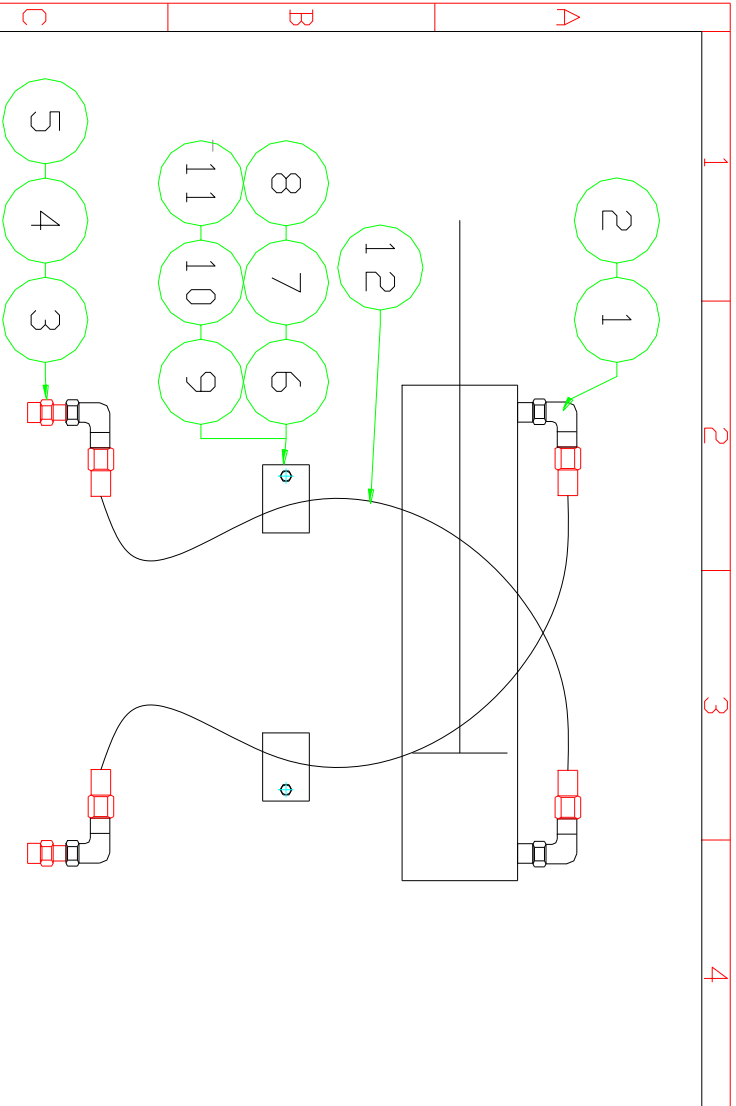


35	05002778	1	Komplett pakningsett			
34	05002777	4	Avstandsring	608-104		st. 52, 3N
33		2	Smøreppe 1/8" R			
32	05002776	1	Dyse booring 1mm	Vsti 3/8" R-ed (mod)		
31	05002775	1	Plugg	Vsti 1/2" R-ed		
30	05002774	1	Dyse booring 1mm	Vsti 3/8" R-ed		
29	05002773	2	Støttestøtger	GE80HDBRS		
28	05002772	4	Låsering	SEI 120		
27		1	Låses med Loctite 242E			
26	05002771	1	Ringmutter	618-43		st. 52, 3N
25	05002770	4	Umørkoskrue	M12x40		12, 9
24	05002769	4	Umørkoskrue	M24x100		12, 9
23	05002768	1	Plugg	ø5x6		PA-6
22	05002767	1	Låseskrue	M6x10		12, 9
21	05002766	1	Støttering	150-160 hytrel		
20	05002765	1	D-ring	RM 1493-57 NBR		
19	05002764	1	D-ring	RM0595-30 NBR		
18	05002763	4	Føringsbånd			
17	05002762	1	Stempelpakning	B0152-213, 816 PTFE/NBR		
16	05002761	1	Stangpakning	ES-E1-B0001-070, 198 NBR		
15	05002760	1	Avskroper	AS 80-90-7/10 NBR		
14	05002759	1	Mellomlegg	426-159		Messing
13	05002758	1	Mutter	618-40		st. 52, 3N
12	05002757	1	Stempelstang	618-39		st. 52, 3N
11	05002756	1	Sylinderrør	604-188A		st. 52, 3N
10	05002755	1	Glønd	585-139		st. 52, 3N
9	05002754	1	Bronsjeforling	585-140		JMI-15
8	05002753	1	Bronsjeforling	585-138		JMI-15
7	05002752	1	Pakkboks	616-48		st. 52, 3N
6	05002751	1	Dempering	606-167		JM3-15
5	05002750	1	Dempekonus	608-98		CK-15
4	05001749	1	Stempel	618-38		st. 52, 3N
3	05002748	1	Bunnøse	618-36		st. 52, 3N
2	05002747	1	Sylinderbunn	616-49A		st. 52, 3N
1	05002746	1	Komplett sylinder			
Pos	Part list Name	Quantity	Description 1	Standard/Supplier 1	Material 1	
			Description 2	Standard/Supplier 2	Material 2	
			ID Number	Price	Mass	





16	SP5265	3	Bolt		st 52-3
15	A41886A	1	Slagverktøy		
14	859192	4	Verktøyskrue		
13	SP5264	1	Spesialbolt herdet		
12	1K3478	1	Avstandshylse		
11	104619	2	Bolt S&S 3/4" UNC x 3"		
10	9H1031	4	Skive 7/8"		
9	2J3505	4	Mutter S&S 7/8" UNC		
8	9S1322	4	Bolt S&S 7/8" UNC x 6"		
7	9L8339	2	Skive		
6	7V2814	4	Skive		
5	8F3152	2	Bolt S&S 3/4" UNF x 2 3/4"		
4	6B9194	4	Bolt S&S 1" UNF x 3"		
3	5V7629	2	Strammekonus		
2	5V9931	2	Strammekonus med flens		
1	9C1624	2	Hengselbolt		
Pos	Part List Name	Quantity	Description 1	Standard/Supplier 1	Material 1
			Description 2	Standard/Supplier 2	Material 2
			ID Number	Price	Mass



12	05.00.2714	2	Komplett slange 73r		
11	SP8245	2	Skive		
10	0S1595	2	Bolt		
9	SS0214	2	Lug		
8	SP8112	2	Grommet		
7	SP7467	2	Klammer		
6	SP7466	2	Klammer		
5	6V9746	2	O-ring		
4	7M8485	2	O-ring		
3	6V8716	2	Adapter		
2	SK9090	2	O-ring		
1	05.00.2713	2	Adapter		

Pos	Part list	Qty	Description 1	Standard/Supplier 1	Material 1
			Description 2 <td>Standard/Supplier 2 <td>Material 2</td> </td>	Standard/Supplier 2 <td>Material 2</td>	Material 2
			ID Number <td>Price <td>Mass</td> </td>	Price <td>Mass</td>	Mass

Surface	Scale 1:10	Position	Quantity

Date	Name	Date	Name
Drawn	29.06.1998	D. Ellef.	
Checked			
Standard			

Slanger til sidetipp 980G  
Ny sylindrer

D40512

Page - Pg

\$stat\$changes

Date

Name

Filename

Pg