

Joonis 543

g06335435

1. Lisage määret läbi määrdenipli (1). See nippel asub sahasilindri varvapoelses otsas.
2. Lisage määret läbi määrdenipli (4). See nippel asub sahasilindri kolvipoelses otsas.
3. Lisage määrdeainet niplite (2) ja (3) kaudu. Need määrdeniplid asuvad saha tugitalal.

i07583906

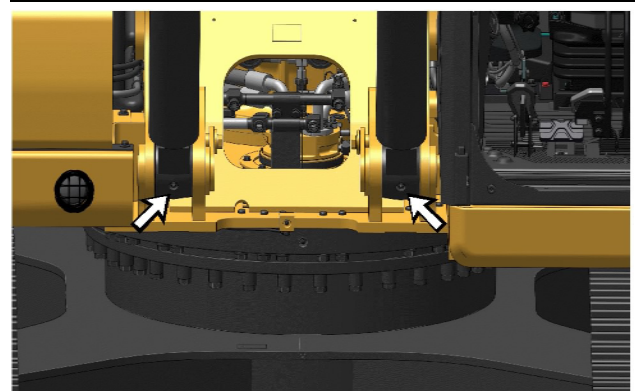
Poomi ja kopavarre hoovastiku määrimine

SMCS kood: 6501-086; 6502-086

Märkus: Caterpillar soovib noole ja kopavarre ühenduse määrimiseks kasutada 5% molübdeenisisaldusega määret. Teavet molübdeenmäärde kohta vt: Eriväljaanne, SEBU6250, Caterpillar Machine Fluids Recommendations (Caterpillari soovitusel ekspluatatsioonivedelike kohta).

Pärast vee all töötamist tuleb lisada määret läbi kõikide määrdeniplite.

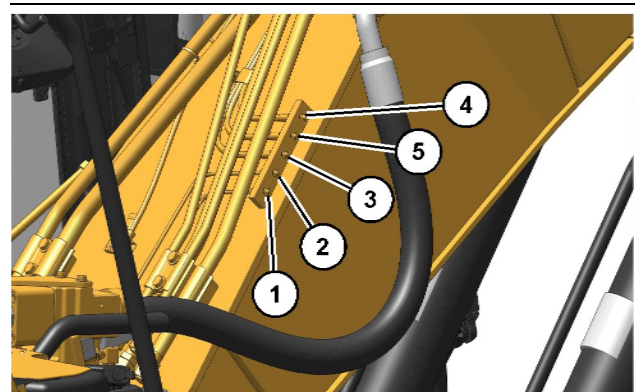
Puhastage enne määrimist kõik määrdeniplid.



Joonis 544

g06183509

1. Lisage määret läbi määrdenipli mõlema noolesilindri all.



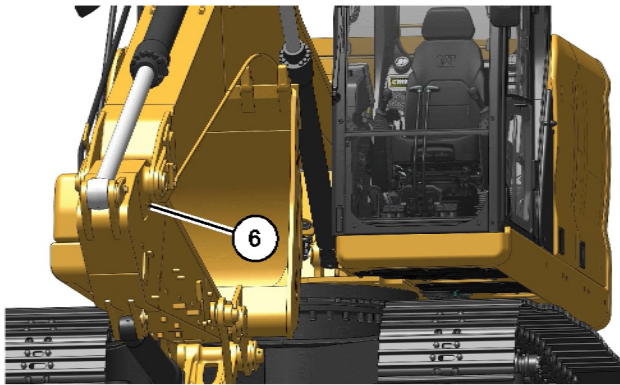
Joonis 545

g06183534

Märkus: Teie masina määrdeniplid võivad olla paigutatud vertikaalselt (nagu näidatud eespool joonisel) või horisontaalselt.

2. Määrdeniplid paiknevad noole aluse juures. Määrdenipliteni pääseb kütusepaagi peal asuvalt platvormilt. Noole alumiste laagrite määrimiseks tuleb lisada määret läbi määrdeniplite (1) ja (2).
3. Lisage poomisilindri varre määrimiseks määret läbi niplite (3) ja (4).
4. Lisage kopavarre silindri kolvipoole määrimiseks määret läbi määrdenipli (5).

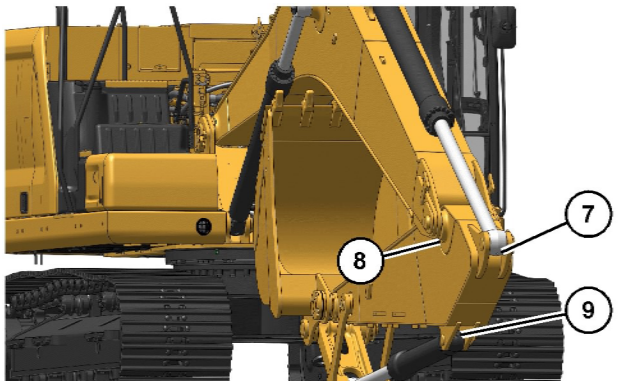
Märkus: Poomi alumiste laagrite ja poomisilindri kolvivarre poole laagrite korralikuks määrimiseks peab määret lisama läbi määrdeniplite (1), (2), (3) ja (4). Lisage esmalt määret tõstetud noole ja tööorganiga. Lisage seejärel määret, kui nool on langetatud ning tööorgan on kergelt vastu maapinda surutud.



Joonis 546

g06183854

5. Lisage määret läbi määrdenipli (6). Määrdenippel (6) on noole ja kopavarre ühenduskohas.



Joonis 547

g06183864

6. Lisage määret kopavarre silindri varres oleva määrdenipli (7) kaudu. Lisage määret poomi ja kopavarre ühenduspunkti oleva määrdenipli (8) kaudu. Lisage määret kopa silindri kolvipoolsel otsal oleva määrdenipli (9) kaudu.

i07130600

Kopa liigendmehhanismi kontrollimine ja reguleerimine

SMCS kood: 6513-040; 6513-025

! HOIATUS

Ootamatu masina liikumine võib põhjustada kehavigastusi või surma.

Võimaliku masina liikumise vältimiseks viia hüdrauliline väljalülitamise juhtlüliti asendisse LUKUS ja kinnitada Erijuhend, SEHS7332, Mitte käitada või sarnane hoiatusilt hüdraulilisele väljalülitamise juhtlülitele.

HOIATUS

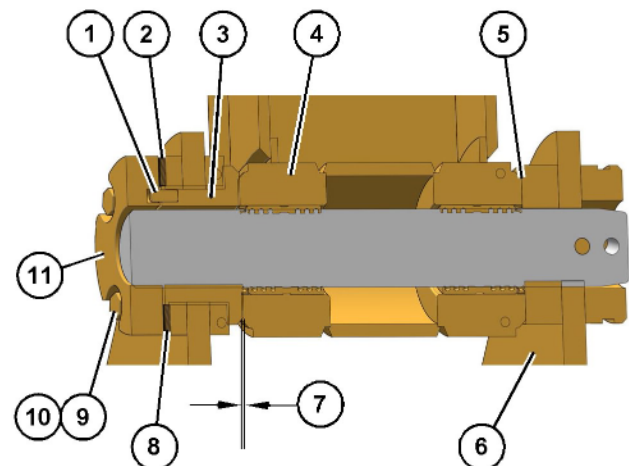
Valesti reguleeritud kopa kinnituspilu põhjustab hõõrdumist kopa ja kopavarre kontaktpindadel, millega kaasneb suurem müra ja/või rõngastihendite kahjustumine.



Joonis 548

g06185692

Liigendmehhanismi reguleerimise ala.



Joonis 549

g06185866

- (1) Tihvt
- (2) Vaheseibid
- (3) Äärk
- (4) Kopavarre silindri kronstein
- (5) Ilma vaheta
- (6) Kopakronstein
- (7) Kopa lõtk
- (8) Asukoht
- (9) Poldid
- (10) Seibid
- (11) Plaat

Kopa ühenduse lõtku saab sellel masinal reguleerida vaheseibide abil. Kui kopa ja kopavarre vaheline vahe muutub liiga suureks, reguleerige kopa (7) lõtkuks 0.5 to 1 mm (0.02 to 0.04 inch).

Asukohas (8) kasutatakse kaht erineva paksusega vaheseibi. Vaheseibide paksused on 0.5 mm (0.02 inch) ja 1.0 mm (0.04 inch).

1. Peatage masin horisontaalsel pinnal ja langetage kopp maapinnale.
2. Liigutage aeglaselt pööramise juhtkangi, kuni kopavarre silindri kronstein (4) ja kopakronstein (6) on vahetus kokkupuutes (5). Nii saab lihtsalt määrata kopavarre ja kopa ühenduse lõtku suuruse.
3. Seadke hüdraulusti juhtseade asendisse LOCKED (Lukustatud). Seisake mootor.
4. Mõõtkite kopa lõtk (7), mis on olemasolev kogulõtk.
5. Määrake eemaldamist vajavate vaheseibide (2) arv, kasutades järgmist arvutust.

Lahutage kopa lõtkust (7) 0.5 mm (0.02 inch) või 1.0 mm (0.04 inch).
6. Eemaldage vajaliku paksuse saavutamiseks asukohast (8) vajalik hulk vaheseibe. Veenduge, et kasutaksite vähemalt kolme 0.5 mm (0.02 inch) vaheseibi. Eemaldage vaheseibide eemaldamiseks poldid (9), seibid (10) ja plaat (11).
7. Pärast vajaliku arvu vaheseibide eemaldamist ja sõrme (1) sõrmeavaga joondamist paigaldage plaat (11), poldid (9) ja seibid (10). Keerake poldid kinni pingutusmomendiga $240 \pm 40 \text{ N}\cdot\text{m}$ ($175 \pm 30 \text{ lb}\cdot\text{ft}$).
8. Pärast paigaldamist veenduge, et kopa lõtk (7) oleks endiselt õige.

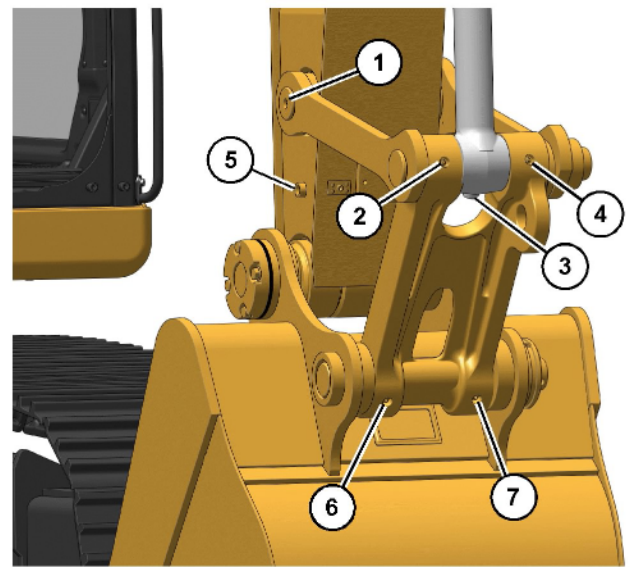
i07130603

Kopa ühenduse määrimine

SMCS kood: 6513-086

Märkus: Caterpillar soovib kopa ühenduse määrimiseks kasutada 5% molübdeenisisaldusega määret. Täiendavat teavet määrete kohta vt: Eriväljaanne, SEBU6250, Caterpillar Machine Fluids Recommendations (Caterpillari soovitusel ekspluatatsioonivedelike kohta).

Puhastage enne määrimist kõik määrdeniplid.



Joonis 550

g06183336

Märkus: Täitke kopa esmasel kinnitamisel kõik kopa ühenduse õõnsused täielikult määrdega.

1. Lisage määret läbi liigendmehhanismi niplite (1), (2), (3) ja (4).
2. Lisage määret läbi kopa määrdeniplite (5), (6) ja (7).

Märkus: Pärast kopa kasutamist vee all hooldage ülalmainitud määrdeniplid.

i08115057

Kopahammaste kontrollimine ja asendamine

SMCS kood: 6805-040; 6805-510

⚠ HOIATUS

Kopa langemine võib põhjustada kehavigastusi või surma.

Enne kopahammaste või külgterade vahetamist on vaja kopp toestada.

K-seeria pinnasetööriistade läbiajamissüsteemiga kopahambad

Märkus: Kopahammaste kasutuskestuse pikendamise ning läbistamisvõime parandamise eesmärgil võib kopahamba asukohta vahetada.