

Weelu Stålsax 60/25

## BESKRIVNING OCH DATA

Stålsax 60/25 är avsedd för klippning av vekare armeringsstål i hela knippen samt enstaka stål upp till  $\varnothing$  32 mm,

Stålsaxen är hydraulisk och drivs av en elmotor på 5,5 kW. Klippkraften är 60 ton och klippgapet max. 40 mm, Hävarmen (2) är lagrad i en tvärgående axel (4) i stativet (1) och är förskjutbar i sidled genom tryckplattan (8) och trycktappar (13), Tryckplattan tar även upp sidkraft vid klippningen,

Hydraulcylindern (64) är inspänd mellan hävarm och stativ med två returfjädrar (102),

Infästningarna är utformade som öppna kulleder,

Skärstålen (88) i stativ och hävarm är fixerade i ett säte med en centrumskruv (90),

Skärstålen är kvadratiska med måtten 100x100x30 mm och vändbara, Alla åtta skären kan således utnyttjas, Klippgapet kan ställas på 25, 30, 35 och 40 mm.,

Hydraulcylindern (64) har en inbyggd ändlägesventil för att begränsa slaglängden,

Hydraulpump (25) och manöverventil (32) är inbyggda i oljebehållaren för att skyddas mot slag och smuts

Elmotorn och hydraulpumpen, som har flänsutförande, är fixerade vid en anslutningsfläns (15).

Saxen skyddas mot överbelastning av en hydraulisk överströmningsventil på 180 atö (45) på manöverventilen (32) samt ett termiskt motorskydd.

Mothållet (98) är steglöst inställbart,

## Klippkapacitet

Antal stål per klipp

Dimension $\varnothing$ mm	Ks 40	Ks 60
12	10	9
16	6	5
20	3	3
25	2	2
40	1	-

Ställbart klippgap: 25 - 30 - 35 - 40 mm

## START OCH SKÖTSELINSTRUKTION

### Elektriska motorn

Kontrollera att motorn är kopplad för arbetsplatsens nätspänning, Om det är nödvändigt att ändra från 380 till 220 V eller vice versa, omkopplas enligt schemat vid motorns kopplingsplint,

### Rätt oljenivå

Innan maskinen startas bör oljenivån kontrolleras med hjälp av nivåstickan på påfyllningsproppen (62),  
Hydraulolja av kvalitet Bartran HV-46 eller motsvarande bör användas.  
Oljebehållaren rymmer ca 20 liter,

### Rätt pumprotation

Vid första starten efter inkoppling på ny plats måste man kontrollera att pumpen roterar åt rätt håll. Gör därför ett provklipp genast efter starten, klipper inte saxen måste faserna kastas om.

### Manövrering

Klippningen startas genom nedtryckning av pedal eller handspak och kan avbrytas så fort stålen fått av, Returen startar när pedalen eller spaken släppes. Köres saxen i toppläge öppnar ändlägesventilen i hydraulcylindern och oljan strömmar till behållaren,

### Klippning av mindre dimensioner

Vid klippning av mindre dimensioner bör man minska klippgapet genom att ställa om stoppet (106),

Omställningen kan endast utföras då det rörliga skärstålet i hävarmen är kört mot det fasta skärstålet i stativet

När rattens röda markering står mot den största cirkeln har man det största klippgapet, och med ratten mot den minsta cirkeln har man det minsta,

Mothållet (98) skall ställas så att man inte får någon större vippning av järnet vid klippningen, Mothållet låses i sitt läge av skruven (101),

### Vändning av skärstål

Se alltid till att skärstålen (88) är vassa, Varje skärstål är vändbart och dess 8 eggar kan därför användas i tur och ordning.

### Skärstålet i hävarmen ( 2 )

När detta skärstål skall vändas måste det köras mot det fasta skärstålet, Lossa därefter centrumskraven (50). Hävarmen (Z) släppes därefter tillbaka till sitt utgångsläge, Lossa därefter ställskruven (9j) och vänd skärstålet, Skruvarna drages till i omvänd ordning, Hävarmen (2) hålles i sitt läge genom att manöverbygeln (111) hålles nedtryckt,

### Skärstålet i stativet

Skärstålet vändes genom att lossa skruven (90). När skärstålen utbytes gör man tillväga enligt samma principer.

### Rätt spel mellan skärstålen

Spelet mellan skärstålen skall vara litet (ca 0,1 mm). Justeringen av spelet utföres med skruvarna ( 9, 10, 11) till tryckplatta (8) samt med trycktapparna (13) när hävarmen är körd i sitt främre läge.

Hävarmen hålles i sitt främre läge genom att manöverbygeln (111) hålles nedtryckt:

Hävarmen (2) med sitt skärstål (88) skall fixeras i axiell led med en lätt ansättning av tryckplattan (8) och trycktapparna (13).

Tryckplatta (8) skall även taga upp sidkraften vid klippningen. Kontrollera slutligen att skärstålen sitter rätt genom att köra hävarmen försiktigt fram och tillbaka innan klippningen börjar.

### Daglig smörjning

Under luckan (126) i skyddsloket (105) finnes ett smörjställe för tryckskålen i hävarmen (2). Axeln (4) för hävarmen (2) såväl som tryckplattan (8) och trycktapparna (13) är också försedda med smörjnipllar.

De nämnda delarna bör smörjas varje dag.

## **REPARATIONS INSTRUKTION**

### Byte av returfjädrar (102)

Vid fjäderbrott bytes båda fjädrarna, Mät upp hur mycket fjädrarna är spända, Skruva loss spärrmuttrarna (104) varvid fjädrarna frigöres och kan bytas, Spänn de nya fjädrarna enligt gjord uppmätning.

### Byte av elastisk koppling (24)

Tag bort skruvarna (17) och lyft bort elmotorn från anslutningsflänsen (19). Byt ut kopplingen, Använd avdragare.



### Kontroll av packning i hydraulcylindern (64)

Om saxens klippkraft har minskat kan orsaken vara att spåringsmanschetten (75) är utsliten. Detta kan även observeras genom att olja strömmar i returslangen (83) till oljebehållaren vid klippning.

När spåringsmanschetten skall bytas lossas hydraulcylindern från stativ och hävarm, Högtryckslangen (82) lossas först vid oljebehållaren och restoljan i slang och cylinder töm-  
mes i en ren behållare. Lossa skruven (78) och tag bort låsbrickan (69).

Lossa spårningen (74) och drag ut kolvstången med lock (68) och kolv (66).

Lossa därefter spårningen (73) och tag bort brickan (71). Spåringsmanschetten (75) kan nu utbytas. Samtidigt bytes o-ringarna (76 och 77).

För att undvika deformation av cylindern, spännes den lämpligen fast vid bottengaveln under monteringsarbetet.

### Byte av hydraulpump (25)

När pumpen inte kan hålla erforderligt tryck i systemet måste den bytas ut, Töm ur hydrauloljan genom att ta bort pluggen (63).

Lossa högtryckslangens (82) anslutning vid tryckröret (oljebehållaren). Tag bort manöver-  
spaken (110) genom att lossa cyl.bulten (112) vid fästet samt cyl.bulten (115) vid manöver-  
ventilens kolvstång (41). Tag bort tätningen (54) genom att lossa på skruven (56).

Lossa skruvarna (52) och tag bort locket (50). Lossa sedan manöverventilen (32) från pumpen  
genom att ta bort skruvarna (33).

Elmotorn lossas från anslutningsflänsen (19) och kopplingshalvan på pumphalvan tages bort  
med avdragare. Lossa till sist skruvarna (27) och pumpen kan tagas ur för byte.

### Byte av axel (4), stålbusning (3) och tryckplatta (8)

När hävarmens lagring i tvärgående axeln (4) har slitits upp måste busning och axel bytas ut.  
Kontrollera tryckplatta (8) och byt den samtidigt om den är sliten. Först måste returfjädrarna  
(102) tages bort.

Hydraulcylindern kan därefter avlägsnas sedan slanganslutningen vid oljebehållaren lossas  
Lossa spårningarna (6) och driv ur axeln från sidan där mothållet (98) finns. Lossa på  
ställskruvarna (9,10,11). Hävarmen lyftes ur stativet och busningen bytes. Innan hävarmen  
monteras med ny axel, bytes tryckplattan (8) om det är nödvändigt.

När armen sitter på plats justeras spelet mellan skärstålen.