

VOLVO CONSTRUCTION EQUIPMENT

SYSTEM ZĘBÓW VOLVO

PORADNIK DOBORU CZĘŚCI DLA ŁADOWAREK KOŁOWYCH



VOLVO

System zębów Volvo – odkryj różnicę

System zębów Volvo – odkryj różnicę	2-3
Rozbudowany system zębów Volvo	4-5
Tabela doboru zębów systemu Volvo	6-7
Wymiary i masy	8-9
Wymienianie zębów Volvo	10



Twarde materiały, uderzenia i duża siła odspajania narażają zespół zęba łyżki na ekstremalne naprężenia. W tym środowisku trudno jest wyeliminować ścieranie – ale można zredukować wpływ, jaki ma na zespół zębów.

Zaprojektowanie zoptymalizowanego pod względem sił i ścierania systemu zębów jest wielkim wyzwaniem. Taki system zapewnia trwałość przy zachowaniu właściwości eksploatacyjnych.

Volvo podjęło to wyzwanie i odniosło sukces.

Odkryj różnicę.

Sukces buduje się od podstaw

Jest ważną sprawą, aby zarówno projekt jak i konstrukcja systemu zębów zapewniały najwyższą wydajność przy najwyższej możliwej odporności na ścieranie.

System zębów Volvo jest jeszcze jednym efektem naszego

zaangażowania się w innowację i postęp. Aby uzyskać wysoką jakość zębów i ich dobre właściwości przeprowadzono szeroko zakrojone badania polowe nad zastosowaniem systemu zębów przy pracy z różnymi materiałami i w różnych warunkach.

System wykazał szereg zalet, jak na przykład:

- Zęby mają konstrukcję umożliwiającą samoczynne ostrzenie, co daje im długotrwałą, dobrą zdolność penetracji i wysoką produktywność.
- Dodatkowa warstwa materiału ulegającego ścieraniu, strategicznie rozmieszczona w konstrukcji zęba, zapewnia maksymalną trwałość.
- Prawidłowe pasowanie pomiędzy zębem a jarzmem, jak również duże powierzchnie stabilizujące, gwarantują stworzenie bardzo mocnego zespołu, który może sprostać działaniu sił i naprężeń w szerokim zakresie.
- Wysokiej jakości stal stopowa zwiększa odporność na ścieranie.



- Opatentowany pionowy zamek ułatwia i przyspiesza zakładanie i zdejmowanie zębów.

Wysoka jakość

Podczas dobierania materiału nie ma kompromisu, ząb Volvo jest prawidłowo wyważony pomiędzy twardością a wysoką wytrzymałością stali, co jest kluczem do jakości i długotrwałej odporności na ścieranie.

Ząb wykonany jest ze szczególnie skomponowanej stali stopowej, o twardości HB ok. 500 kg/mm², zależnie od typu i wielkości zęba.

Zaczynając od doboru surowców na staliwo po obróbkę strumieniową powierzchni i obróbkę cieplną gotowych zębów, nieprzerwanie dokonuje się kontroli i pomiarów w celu zapobieżenia jakimkolwiek odchyleniom, zarówno co do jakości stali, charakterystyk technicznych jak i pasowania zęba do jarzma.

Szeroka gama produktów

Pośród gamy produktów w systemie zębów Volvo są zęby i jarzma zębów do wszystkich rodzajów zastosowań, poczynając od przeładunku łatwo kruszących się materiałów zwalowych a kończąc na odpajaniu twardych materiałów skalnych, takich jak odstrzelony urobek.

Jarzma zostały tak zaprojektowane, aby pasowały do nowych łyżek Volvo, jak również, aby mogły być zainstalowane na przebudowanych łyżkach starszych maszyn produkcji Volvo Construction Equipment.

W sprawie instrukcji dotyczących spawania różnych typów jarzm do łyżek, prosimy skontaktować się z najbliższym przedstawicielem Volvo Construction Equipment.

Kluczem jest ogólna opłacalność eksploatacji

Konstrukcja i dobór materiałów sprawiają, że zęby systemu Volvo są oczywistym wyborem do wszystkich zastosowań

Lepsza zdolność penetracji daje:

- lepsze i szybsze napełnienie łyżki
- mniejsze zużycie łyżki, maszyny i opon
- mniejsze zużycie paliwa

Dłuższa żywotność dzięki:

- strategicznie rozmieszczonym warstwom materiału ulegającego ścieraniu
- wysokiej jakości stali stopowej
- budowie zapewniającej samoostrzenie
- prawidłowemu pasowaniu pomiędzy jarzmem a zębem

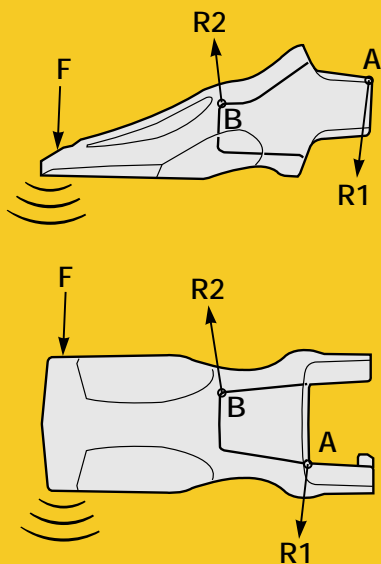
Krótsze przestoje przy wymianie dają:

- niższe koszty utrzymania
- zwiększoną produktywność

System mocnych zębów Volvo

Rozkład sił

Odległość pomiędzy **A** a **B** w zębie systemu Volvo w porównaniu z innymi systemami jest dłuższa. Gdy ząb zostanie poddany działaniu uderzeń i sił bocznych lub pionowych (**F**), w porównaniu z innymi systemami, w identycznych warunkach roboczych, siły reakcji (**R1** i **R2**) są mniejsze. „Gniazdo zęba”, tj. połączenie pomiędzy zębem a jarzmem, zapewnia optymalne tłumienie naprężeń, na jakie jest narażone.



Większa odporność na działanie sił

Krawędzie jarzm i zębów ukształtowane są pod kątem ostrym, mniej niż 90 stopni. Zwiększa to odporność na działanie sił czołowych i zmniejsza ryzyko otwarcia się „gniazda zęba”

Samostrzący się ząb

Dzięki swojemu profilowi, ząb charakteryzuje się małą powierzchnią penetracji. Zapewnia to lepszy współczynnik napełnienia łyżki, jak również zmniejsza zużycie paliwa, maszyny i opon. Konstrukcja umożliwiająca samoostrzenie się i strategicznie rozmieszczone warstwy materiału ulegającego ścieraniu dają maksymalną trwałość przy utrzymaniu wysokiej wydajności

Opatentowany zamek

Unikatowy zamek wymuszający całkowicie zespala zaczepek zęba z korpusem jarzma. Pozycja i konstrukcja gwarantuje pełne zabezpieczenie. Zamek składa się z dwóch elementów: stalowego klina wielokrotnego użycia oraz elastycznej i podatnej wkładki ustalającej zamek. Konstrukcja zęba i jarzma zapewnia łagodne przenoszenie sił w celu tłumienia naprężeń wywołanych w zamku, a przez to znaczne zwiększenie trwałości

Dwie części, jeden zespół

Doskonałe pasowanie pomiędzy zębem a jarzmem wraz z dużymi powierzchniami stabilizującymi, czyni z tych dwóch części bardzo mocny zespół, charakteryzujący się minimalnym zużyciem wewnętrznym

Mocna konstrukcja

Wzmocniony obszar, który chroni jarzmo i łapy prowadzące przed przedwczesnym zużyciem

Segmenty pomiędzy zębami

Stosując segmenty pomiędzy zębami uzyskasz szereg korzyści. Dają one:

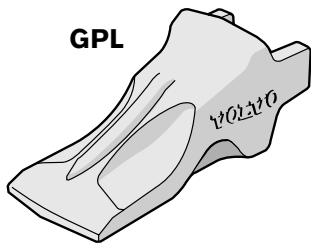
- Do dziesięciu razy dłuższą żywotność eksploatacyjną krawędzi skrawającej, niż ma to miejsce bez zabezpieczenia pomiędzy zębami
- Zabezpieczenie dna łyżki
- Dłuższą żywotność eksploatacyjną jarzma
- Zapobiegają nierównomiernemu zużyciu się krawędzi skrawającej

Tabela doboru zębów systemu Volvo do ładowarek kołowych

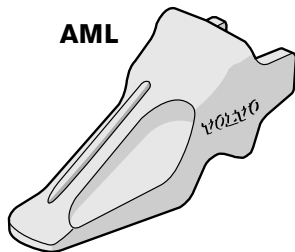
MODEL MASZINY	NR KATALOGOWY VOLVO	NAZWA	OZNACZENIE	TYP / ZASTOSOWANIE	MASA KG	LICZBA/MASZYNĘ
VOLVO						
L50/E	VOE 11417086	Jarzmo	LA10FC20	Zamontowane na równi z powierzchnią	3,6	8
	VOE 11417087	Jarzmo	LA10BN20	Przykręcane	5,0	8
	VOE 13955370	Śruba	M16 L=70 mm			16
	VOE 13968904	Nakrętka	M16			16
	VOE 11417118	Ząb	10GPL	Ogólnego zastosowania	2,5	8
	VOE 11417119	Ząb	10AML	Do materiału abrazywnego	2,6	8
	VOE 11417144	Zamek, kompletny*)	10P		0,04	8
	VOE 11417315	Wkładka ustalająca	10R			8
L60E L70/E	VOE 11417088	Jarzmo	LA10FC25	Zamontowane na równi z powierzchnią	3,8	8
	VOE 11417190	Jarzmo (dla L70/E)	LA10TL25	Z górną stopą 1 1/2 (długa górna stopa)	3,9	8
	VOE 11417089	Jarzmo	LA10BN25	Przykręcane	5,4	8
	VOE 13955370	Śruba	M16 L=70 mm			16
	VOE 13968904	Nakrętka	M16			16
	VOE 11417118	Ząb	10GPL	Ogólnego zastosowania	2,5	8
	VOE 11417119	Ząb	10AML	Do materiału abrazywnego	2,6	8
	VOE 11417144	Zamek, kompletny*)	10P		0,04	8
VOE 11417315	Wkładka ustalająca	10R			8	
L90/E	VOE 11417094	Jarzmo	LA15FC30	Zamontowane na równi z powierzchnią	6,6	8
	VOE 11417095	Jarzmo	LA15TL30	Z górną stopą 1 1/2 (długa górna stopa)	6,7	8
	VOE 11417096	Jarzmo	LA15BN30	Przykręcane	7,1	8
	VOE 978950	Śruba	M20 L=80 mm			16
	VOE 13976433	Nakrętka	M20			16
	VOE 11417125	Ząb	15GPL	Ogólnego zastosowania	3,6	8
	VOE 11417126	Ząb	15AML	Do materiału abrazywnego	4,5	8
	VOE 11417145	Zamek, kompletny*)	15P	Do materiału abrazywnego	0,07	8
	VOE 11417316	Wkładka ustalająca	15/20R			8
	VOE 11417164	Jarzmo narożne	LA15CR30	Przykręcane	9,9	2
	VOE 13806546	Śruba	1 1/4" UNC			2
	VOE 13960150	Podkładka	31x58			2
	VOE 13806833	Nakrętka	1 1/4" UNC			2
L110E	VOE 11417097	Jarzmo	LA15FC35	Zamontowane na równi z powierzchnią	7,0	8
	VOE 11417098	Jarzmo	LA15TL35	Z górną stopą 1 1/2 (długa górna stopa)	6,7	8
	VOE 11417099	Jarzmo	LA15BN35	Przykręcane	8,2	8
	VOE 978951	Śruba	M20 L=90 mm			16
	VOE 13976433	Nakrętka	M20			16
	VOE 11417126	Ząb	15AML	Do materiału abrazywnego	4,5	8
	VOE 11417127	Ząb	15AMXL	Do materiału abrazywnego z dod. warstwą metalu do starcia	5,2	8
	VOE 11417145	Zamek, kompletny*)	15P		0,07	8
	VOE 11417316	Wkładka ustalająca	15/20R			8
	VOE 11417164	Jarzmo narożne	LA15CR30	Przykręcane	9,9	2
	VOE 13806546	Śruba	1 1/4" UNC			2
	VOE 13969150	Podkładka	31x58			2
	VOE 13806833	Nakrętka	1 1/4" UNC			2
L120/E	VOE 11417097	Jarzmo	LA15FC35	Zamontowane na równi z powierzchnią	7,0	8
	VOE 11417098	Jarzmo	LA15TL35	Z górną stopą 1 1/2 (długa górna stopa)	6,7	8
	VOE 11417099	Jarzmo	LA15BN35	Przykręcane	8,2	8
	VOE 978951	Śruba	M20 L=90 mm			16
	VOE 13976433	Nakrętka	M20			16
	VOE 11417126	Ząb	15AML	Do materiału abrazywnego	4,5	8
	VOE 11417127	Ząb	15AMXL	Do materiału abrazywnego z dod. warstwą metalu do starcia	5,2	8
	VOE 11417145	Zamek, kompletny*)	15P		0,07	8
	VOE 11417316	Wkładka ustalająca	15/20R			8
	VOE 11417164	Jarzmo narożne	LA15CR30	Przykręcane	9,9	2
	VOE 13806546	Śruba	1 1/4" UNC			2
	VOE 13960150	Podkładka	31x58			2
	VOE 13806833	Nakrętka	1 1/4" UNC			2
L150/E L180/E	VOE 11417105	Jarzmo	LA20FC40	Zamontowane na równi z powierzchnią	8,6	8
	VOE 11417106	Jarzmo	LA20TL40	Z górną stopą 1 1/2 (długa górna stopa)	8,8	8
	VOE 11417107	Jarzmo	LA20BN40	Przykręcane	10,2	8
	VOE 963361	Śruba	M24 L=100 mm			16
	VOE 955905	Podkładka	25x45			16
	VOE 948836	Nakrętka	M24			16
	VOE 11417128	Ząb	20GPL	Ogólnego zastosowania	5,5	8
	VOE 11417129	Ząb	20AML	Do materiału abrazywnego	6,9	8
	VOE 11417146	Zamek, kompletny*)	20P		0,11	8
	VOE 11417316	Wkładka ustalająca	15/20R			8
	VOE 11417165	Jarzmo narożne	LA20CR40	Przykręcane	13,5	2
	VOE 963361	Śruba	M24 L=100 mm			4
	VOE 955905	Podkładka	25x45			4
VOE 948836	Nakrętka	M24			4	

*) Zamek kompletny składa się z klina i wkładki przytrzymującej

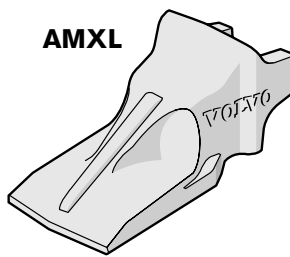
Uwaga: Zęby systemu Volvo pasują także do starszych maszyn produkcji Volvo Construction Equipment.



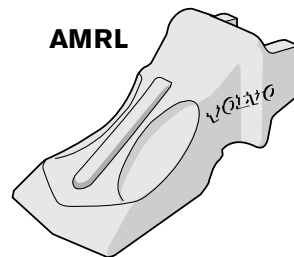
Ząb ogólnego zastosowania, który nadaje dnu łyżki gładki profil bez występów. Samoostrzący.



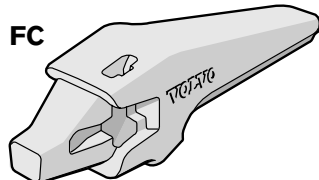
Ząb do materiału abrazywnego i tam, gdzie żąda się zwiększonej zdolności penetracji. Lekko podcina, aby zapewnić krawędzi tnącej optymalną ochronę. Samoostrzący.



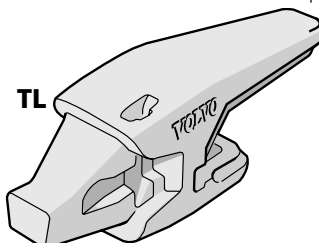
Ząb ze zwiększoną dolną powierzchnią ścieranej stopy, zapewnia dobrą zdolność penetracji przy długiej żywotności. Lekko podcina, aby zapewnić krawędzi tnącej optymalną ochronę. Samoostrzący.



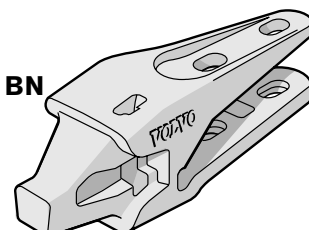
Ząb przeznaczony do kamienia i wysoko abrazywnych materiałów, ze zwróceniem uwagi na długą żywotność. Lekko podcina, aby zapewnić krawędzi tnącej optymalną ochronę. Samoostrzący.



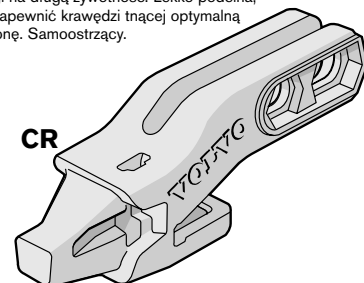
Jazmo montowane na równi z powierzchnią łyżki za pomocą spawania. Przeznaczone do łyżek ładowarkowych i równiarkowych.



Jazmo z górną stopą 1 1/2 (długa stopa górna), przeznaczone do spawania do obu stron krawędzi skrawającej.



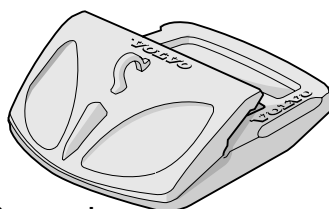
Jazmo z dwoma stopami, przykręcane do krawędzi łyżki.



Przykręcane jazmo narożne, chroniące naroża łyżki.

Zamek

Zamek do zębów i jazm, składa się z wkładki ustalającej i klina, przeznaczonego do wielokrotnego użytku. Kiedy nadejdzie czas na wymianę jazma, warto również wymienić kompletny zamek.



Segmety

Przykręcane odlewane segmenty chronią krawędź łyżki pomiędzy zębami. **WAŻNE:** Zalecamy stosowanie segmentów wraz z jazmami ze stopą 1 1/2 lub jazmami przykręcanymi, ale **NIGDY** z jazmami montowanymi na równi z powierzchnią łyżki.

Narzędzia

Narzędzie do łatwego montażu i wyjmowania zamka.
Nr. narzędzi, patrz str. 9.



OZNACZENIA

Przykład zęba do ładowarki kołowej

15 GP L

15 = wielkość zęba
GP = typ zęba, w tym przypadku ogólnego zastosowania
L = ładowarka

Przykład jazma do ładowarki kołowej

LA 20 FC 40

LA = jazmo do ładowarki
20 = wielkość jazma
FC = typ jazma, w tym przypadku montowane na równi z powierzchnią łyżki
40 = grubość krawędzi skrawającej łyżki

WAŻNE: Jeśli maszyna pracuje w zmiennych warunkach, ważne jest, aby dobrać wielkość zębów do najcięższych zastosowań. W skrajnie wymagających zastosowaniach może być wskazane, aby dobrać większą wielkość zęba niż jest to podane. Skontaktuj się z przedstawicielem Volvo w sprawie dalszych informacji.

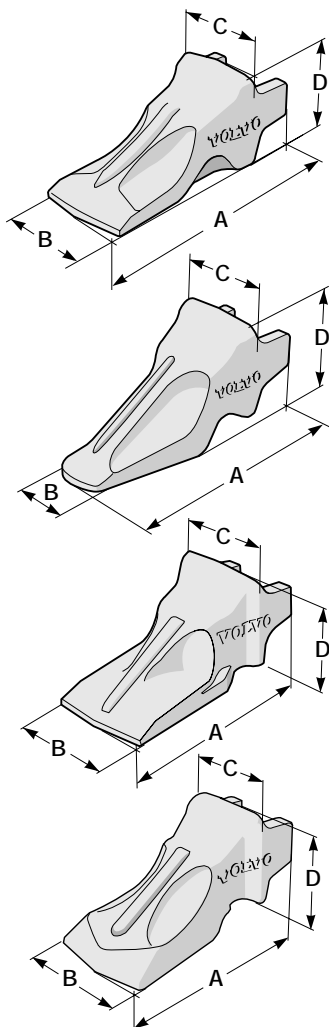
MODEL MASZYNY	NR KATALOGOWY VOLVO	NAZWA	OZNACZENIE	TYP / ZASTOSOWANIE	MASA KG	LICZBA/MASZYNE
VOLVO						
L220/E	VOE 11417108	Jazmo	LA30FC40	Zamontowane na równi z powierzchnią	12,9	8
	VOE 11417109	Jazmo	LA30TL40	Z górną stopą 1 1/2 (długa górna stopa)	12,3	8
	VOE 11417115	Jazmo	LA30BN40	Przykręcane	12,0	8
	VOE 963361	Śruba	M24 L=100 mm			16
	VOE 955905	Podkładka	25x45			16
	VOE 948836	Nakrętka	M24			16
	VOE 11417134	Ząb	30GPL	Ogólnego zastosowania	7,6	8
	VOE 11417135	Ząb	30AML	Do materiału abrazywnego	9,4	8
	VOE 11417136	Ząb	30AMRL	Do kamienia i wysoko abrazywnych materiałów	11,1	8
	VOE 11417147	Zamek, kompletny*)	30P		0,15	8
	VOE 11417317	Wkładka ustalająca	30/40R			8
	VOE 11417166	Jazmo narożne	LA30CR40	Przykręcane	16,8	2
	VOE 963361	Śruba	M24 L=100 mm			4
	VOE 955905	Podkładka	25x45			4
VOE 948836	Nakrętka	M24			4	
L330/E	VOE 11417116	Jazmo	LA55FC65	Zamontowane na równi z powierzchnią	23,3	8
	VOE 11417117	Jazmo	LA55TL65	Z górną stopą 1 1/2 (długa górna stopa)	27,4	8
	VOE 11417137	Ząb	55GPL	Ogólnego zastosowania	14,5	8
	VOE 11417138	Ząb	55AML	Do materiału abrazywnego	18,4	8
	VOE 11417139	Ząb	55AMRL	Do kamienia i wysoko abrazywnych materiałów	22,1	8
	VOE 11417148	Zamek, kompletny*)	55P		0,31	8
	VOE 11417318	Wkładka ustalająca	55/65R			8
	VOE 11417149	Segment, lany	BPL55BN65	Przykręcany	43,3	7
	VOE 13812875	Śruba	1,25-7 UNC			21
	VOE 13806778	Nakrętka	1,25-7 UNC			21

*) Zamek kompletny składa się z klina i wkładki przytrzymującej

Uwaga: Zęby systemu Volvo pasują także do starszych maszyn produkcji Volvo Construction Equipment.



Wymiary i masy



ZĄB GPL

OZNACZENIE	NR KATALOGOWY VOLVO	A MM	B MM	C MM	D MM	MASA KG
10GPL	VOE 11417118	187	75	81	77	2,5
15GPL	VOE 11417125	227	81	95	89	3,6
20GPL	VOE 11417128	253	102	108	99	5,5
30GPL	VOE 11417134	287	107	122	115	7,6
55GPL	VOE 11417137	351	135	155	146	14,5

ZĄB AML

OZNACZENIE	NR KATALOGOWY VOLVO	A MM	B MM	C MM	D MM	MASA KG
10AML	VOE 11417119	195	45	81	77	2,6
15AML	VOE 11417126	231	52	95	89	4,5
20AML	VOE 11417129	256	63	108	99	5,9
30AML	VOE 11417135	290	74	124	115	9,4
55AML	VOE 11417138	365	96	156	146	18,4

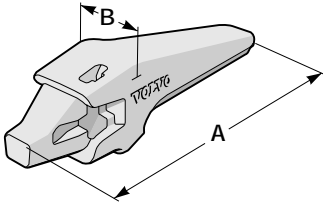
ZĄB AMXL

OZNACZENIE	NR KATALOGOWY VOLVO	A MM	B MM	C MM	D MM	MASA KG
15AMXL	VOE 11417127	231	103	95	89	5,2

ZĄB AMRL

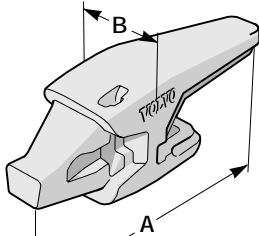
OZNACZENIE	NR KATALOGOWY VOLVO	A MM	B MM	C MM	D MM	MASA KG
30AMRL	VOE 11417136	281	127	122	115	11,1
55AMRL	VOE 11417139	354	163	156	146	22,1

JARZMA FC MONTOWANE RÓWNO Z PŁASZCZYZNĄ ŁYŻKI



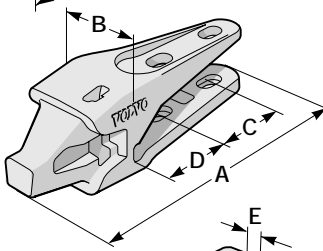
OZNACZENIE	NR KATALOGOWY VOLVO	GRUBOŚĆ KRAWĘDZI SKRAW. MM	KĄT KRAWĘDZI SKRAW. °	A MM	B MM	MASA KG
LA10FC20	VOE 11417086	20	25	237	80	3,6
LA10FC25	VOE 11417088	25	25	259	80	3,8
LA15FC30	VOE 11417094	30	25	299	92	6,6
LA15FC35	VOE 11417097	35	25	310	94	7,0
LA20FC40	VOE 11417105	40	25	356	108	8,6
LA30FC40	VOE 11417108	40	25	385	124	12,9
LA55FC65	VOE 11417116	65	30	484	156	23,3

JARZMA TL ZE STOPĄ GÓRNĄ 1 1/2 (DŁUGA STOPA GÓRNA)



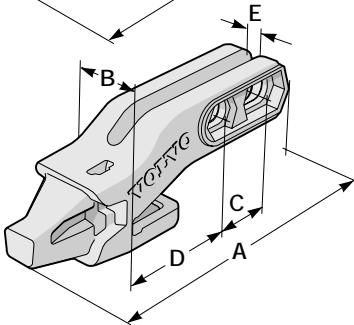
OZNACZENIE	NR KATALOGOWY VOLVO	GRUBOŚĆ KRAWĘDZI SKRAW. MM	KĄT KRAWĘDZI SKRAW. °	A MM	B MM	MASA KG
LA10TL25	VOE 11417190	25	25	244	80	3,9
LA15TL30	VOE 11417095	30	25	292	95	6,7
LA15TL35	VOE 11417098	35	25	292	96	6,7
LA20TL40	VOE 11417106	40	25	321	107	8,8
LA30TL40	VOE 11417109	40	25	354	119	12,3
LA55TL65	VOE 11417117	65	30	463	155	27,4

JARZMA BN PRZYKRĘCANE



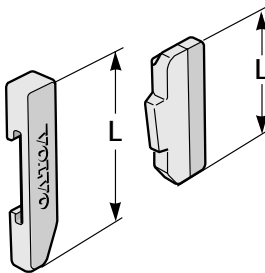
OZNACZENIE	NR KATALOGOWY VOLVO	GRUBOŚĆ KRAWĘDZI SKRAW. MM	KĄT KRAWĘDZI SKRAW. °	A MM	B MM	C MM	D MM	MASA KG
LA10BN20	VOE 11417087	20	25	277	80	86	69	5,0
LA10BN25	VOE 11417089	25	25	289	80	87	78	5,4
LA15BN30	VOE 11417096	30	25	315	95	87	78	7,1
LA15BN35	VOE 11417099	35	25	361	94	111	100	8,2
LA20BN40	VOE 11417107	40	25	387	107	100	110	10,2
LA30BN40	VOE 11417115	40	25	395	117	100	110	12,0

JARZMA NAROŻNE CR PRZYKRĘCANE



OZNACZENIE	NR KATALOGOWY VOLVO	GRUBOŚĆ KRAWĘDZI SKRAW. MM	KĄT KRAWĘDZI SKRAW. °	A MM	B MM	C MM	D MM	E MM	MASA KG
LA15CR30	VOE 11417164	30/35	25	329	94	-	187/171	23	9,9
LA20CR40	VOE 11417165	40	25	413	108	81	151	28	13,5
LA30CR40	VOE 11417166	40	25	425	119	81	151	28	16,8

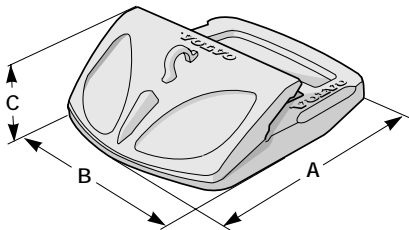
ZAMKI



OZNACZENIE	NR KATALOGOWY VOLVO	NAZWA	DŁUGOŚĆ (L) MM	MASA KG
10P	VOE 11417144	Zamek, kompletny*)	44	0,04
10R	VOE 11417315	Wkładka ustalająca	28	-
15P	VOE 11417145	Zamek, kompletny*)	67	0,07
15/20R	VOE 11417316	Wkładka ustalająca	39	-
20P	VOE 11417146	Zamek, kompletny*)	76	0,11
15/20R	VOE 11417316	Wkładka ustalająca	39	-
30P	VOE 11417147	Zamek, kompletny*)	87	0,15
30/40R	VOE 11417317	Wkładka ustalająca	52	-
55P	VOE 11417148	Zamek, kompletny*)	108	0,31
55/65R	VOE 11417318	Wkładka ustalająca	64	-

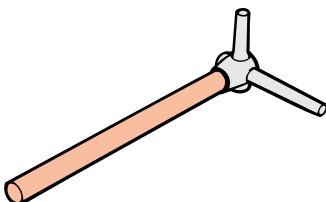
*) Zamek kompletny składa się z klina i wkładki ustalającej.

SEGMENTY



OZNACZENIE	NR KATALOGOWY VOLVO	GRUBOŚĆ KRAWĘDZI SKRAW. MM	KĄT KRAWĘDZI SKRAW. °	A MM	B MM	C MM	MASA KG
BPL55BN65	VOE 11417149	65	30	389	337	112	43,3

NARZĘDZIA DO MONTAŻU I ZDEJMOWANIA

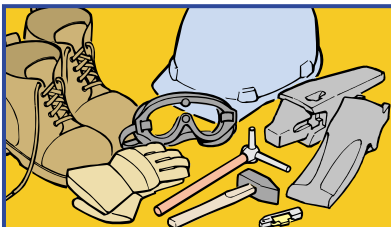


OZNACZENIE	NR KATALOGOWY VOLVO	NAZWA	MASA KG	WIELKOŚĆ ZĘBA
5/10T	VOE 11417167 VOE 11417364	Głowica narzędzia Uchwyt	0,97	10
15/30T	VOE 11417168 VOE 11417364	Głowica narzędzia Uchwyt	1,0	15, 20, 30
40/55T	VOE 11317377 VOE 11417364	Głowica narzędzia Uchwyt	1,2	55

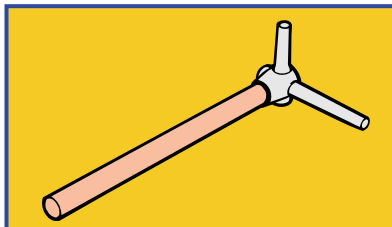
Wymiary i masy są tylko przybliżone.

Wymiana zębów Volvo

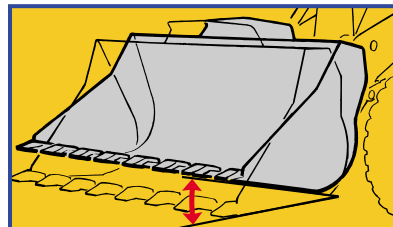
1. Zanim rozpoczniesz



1 Użyj młotka o masie ok. 1 kg i środków ochrony osobistej, takich jak kask, okulary ochronne i obuwie robocze.

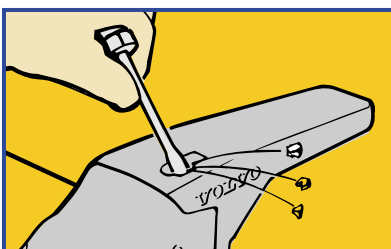


2 Aby łatwiej było wykonać pracę, Volvo opracowało specjalne narzędzie. Składa się ono z uchwytu i głowicy. Głowica ma dwa trzpienie, jeden krótszy i drugi dłuższy oraz powierzchnię do uderzania dla każdego trzpienia. Narzędzie dostępne jest w różnych wielkościach, zależnie od wielkości zęba.

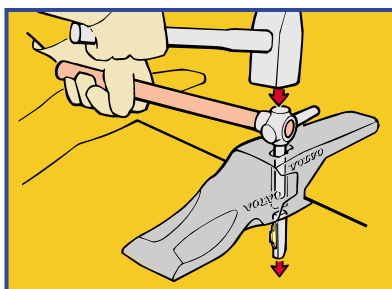


3 Aby ułatwić montaż zęba, pochyl łyżkę trochę do tyłu tak, by jarzma zostały skierowane nieco w górę.

2. Demontowanie zęba

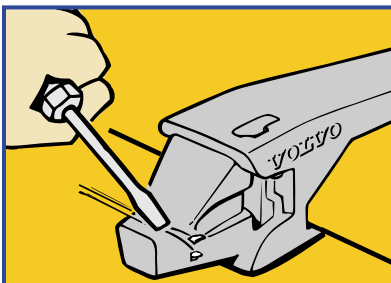


4 Oczyszczyć otwór pod klin zamka.

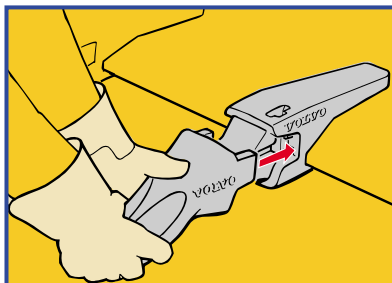


5 Wstaw dłuższy trzpień narzędzia w otwór zamka pod klin zamka. Za pomocą młotka wybij klin na tyle, by wkładka ustalająca wyszła ze swojego gniazda. Następnie wybij klin do końca, tak, by wyszedł od spodu. Zdejmij ząb.

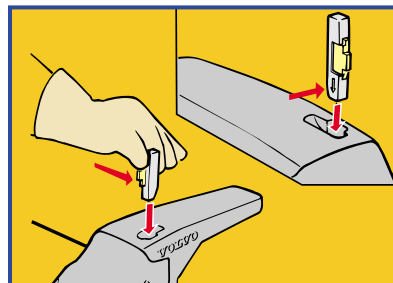
3. Montowanie zęba



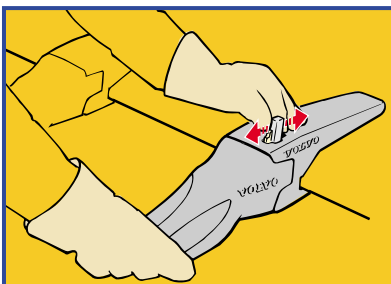
6 Dokładnie oczyścić nos jarzma i otwór pod klin zamka tak, by można było zamocować ząb i klin w prawidłowym położeniu.



7 Załóż ząb na nos jarzma tak, by łapy prowadzące zęba pasowały w wybrania jarzma.



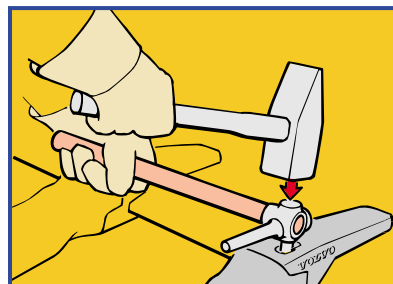
8 Włóż klin zamka w nos jarzma tak, by strzałka na klinie była skierowana w dół a wkładka ustalająca była zwrócona w kierunku ostrza zęba. Zawsze używaj nowej wkładki ustalającej o prawidłowej wielkości.



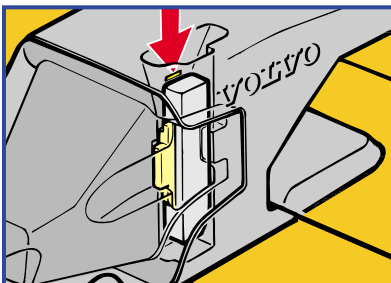
9 Sprawdź ręką czy klin zamka został prawidłowo zamontowany.



10 Za pomocą młotka wbij klin zamka tak, by jego koniec znalazł się na równi z górną powierzchnią jarzma.



11 Za pomocą młotka i krótszego trzpienia narzędzia wbij klin zamka do właściwego położenia. Używaj narzędzia o prawidłowej wielkości.



12 Klin zamka można uznać za prawidłowo zamontowany, jeśli tuż ponad klinem będzie widoczny znak w otworze.





Zawsze stosuj oryginalne części Volvo. Stosowanie ich jest najpewniejszym sposobem utrzymania gotowości i dobrej ekonomiki eksploatacji.

Każda oryginalna część została opracowana i wyprodukowana wraz z innymi elementami maszyny. Jest to kompletny system, w którym każda oddzielna część pracuje w doskonałej harmonii z innymi częściami. Tylko poprzez stosowanie oryginalnych części Volvo możesz być całkowicie pewny, że system ten pozostanie nienaruszony, i że utrzymasz jakości i cechy, jakie Volvo miało na celu od samego początku.

Dzięki wybraniu oryginalnych części Volvo wiesz, że twoja maszyna będzie działać jak to było zamierzone, również w przyszłości; w najdrobniejszym szczególe.

W ramach naszej polityki stałego ulepszania naszych wyrobów, zastrzegamy sobie prawo do zmiany danych technicznych i konstrukcji, bez wcześniejszego powiadomienia.
Skontaktuj się z przedstawicielem Volvo w sprawie dalszych informacji.

VOLVO

Construction Equipment