

Betriebsanleitung

ZV

55R · 65R

75R · 85R

55RLS · 65RLS

75RLS

Vibrationsstampfer

Serienr.

ZV55R 010101 und höher

ZV65R 010101 und höher

ZV75R 010101 und höher

ZV85R 010101 und höher

ZV55RLS 010101 und höher

ZV65RLS 010101 und höher

ZV75RLS 010101 und höher

MASCHINENNUMMERN

Bei den in diesem Abschnitt erläuterten Herstellungsnummern handelt es sich um die individuellen Nummern (Seriennummern), die an eine Maschine und die Bestandteile ihres Hydrauliksystems vergeben werden. Diese Nummern werden bei Anfragen sowie Teilebestellungen für die Maschine und/oder Komponenten benötigt. Bitte tragen Sie die Seriennummern an den in diesem Abschnitt vorgesehenen Stellen ein, so dass Sie sie jederzeit zur Hand haben.

MASCHINE

Model/type / Vibratory Rammer
 Product Identification Number MADE IN JAPAN
 Engine Power kW
 Mass kg / Year
 Hitachi Construction Machinery Camino Co., Ltd.
 5600-1, Nanakubo, Osanagi, Higashine-shi, Yamagata-ken, 999-3737 Japan

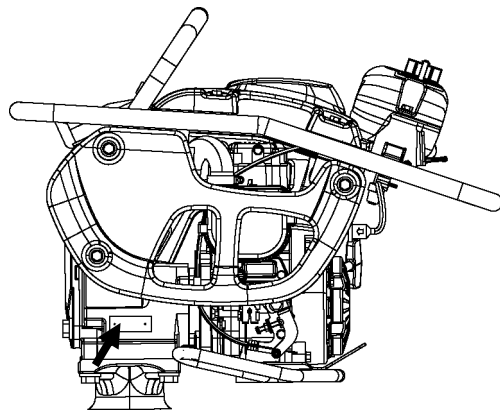
SSYJ00003144

1. Modell/Typ
2. Produktidentifikationsnummer
3. Motorleistung
4. Gewicht
5. Baujahr

MOTOR

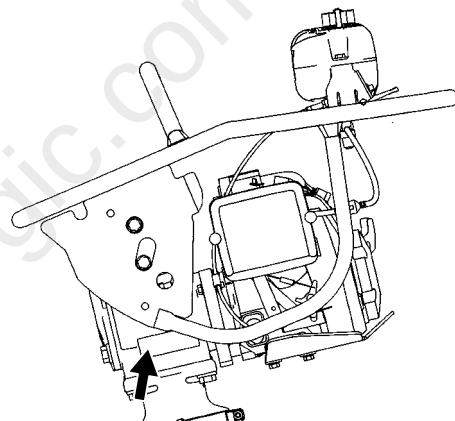
TYP: _____

HERST.- NR.: _____



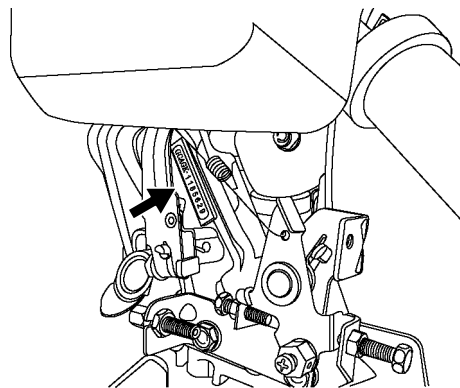
ZV55R, 65R, 75R, 85R

MZV-001



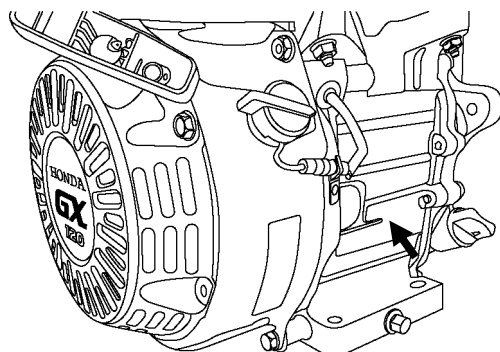
ZV55RLS, 65RLS, 75RLS

MZV-099



ZV55R, 65R, 75R, 55RLS, 65RLS, 75RLS

MTGC-001



ZV85R

MTGC-002

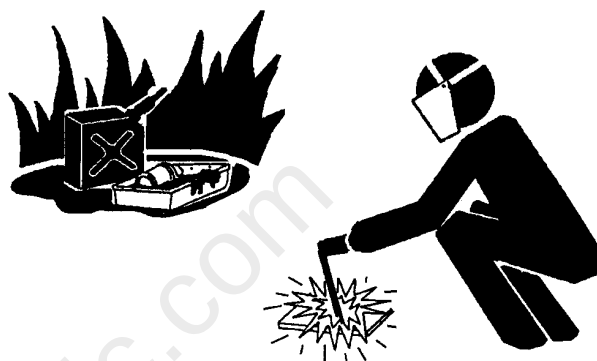
SICHERHEIT

VORSICHT VOR ABGASEN

- Erstickungsgefahr verhindern. Motorabgase können Übelkeit und im Extremfall den Tod verursachen.
- Wenn die Maschine in einem Gebäude eingesetzt werden muss, unbedingt auf ausreichende Belüftung achten. Die Abgase entweder über eine Verlängerungsleitung ins Freie leiten oder die Türen und Fenster des Gebäudes öffnen, um für ausreichend Frischluft zu sorgen.

VORSICHTSMASSREGELN FÜR SCHWEISS - UND SCHLEIFARBEITEN

- Beim Schweißen können Gase freigesetzt werden und kleine Flammenherde entstehen.
- Schweißarbeiten unbedingt an einem gut belüfteten und speziell dafür eingerichteten Ort durchführen. Vor Inangriffnahme von Schweißarbeiten entflammables Material an einen sicheren Ort bringen.
- Schweißarbeiten dürfen nur von entsprechend geschultem Personal durchgeführt werden. Keine unqualifizierten Personen mit Schweißarbeiten beauftragen.
- Bei Schleifarbeiten an der Maschine können Funken entstehen. Vor Inangriffnahme von Schleifarbeiten entflammables Material an einen sicheren Ort bringen.
- Nach dem Schweißen oder Schleifen sicherstellen, dass z. B. der Bereich um die Schweißstelle herum weder glüht noch schwelt.



SA-818

LACK VOR DEM SCHWEISSEN/ERHITZEN ENTFERNEN

- Wenn Lacke und Farben im Zuge von Schweiß- und Lötarbeiten oder durch einen Brenner erwärmt werden, entstehen gefährliche Dämpfe. Diese können bei Einatmen Übelkeit verursachen.
 - Lack vor dem Schweißen oder Erhitzen entfernen.
 - Potenziell giftige Dünste und Staubpartikel vermeiden.
 - Die Arbeiten im Freien oder an einem gut belüfteten Ort durchführen. Lack und Lösungsmittel vorschriftsmäßig entsorgen.
 - Erst 15 Minuten nach dem Entfernen von Lack mit dem Schweißen oder Erhitzen beginnen.
 - Beim Entfernen von Lack folgende Punkte beachten:
1. Zum Abschleifen von Lack ein zugelassenes Atemschutzgerät anlegen, um das Einatmen von Staub zu verhindern.
 2. Bei Verwendung von brennbarem Lösungsmittel das Mittel vor dem Beginn der Schweißarbeit mit Seife und Wasser entfernen.
 3. Lösungsmittel von Wärmequellen und Flammen fernhalten.



SA-029

ABFÄLLE VORSCHRIFTSMÄSSIG ENTSORGEN

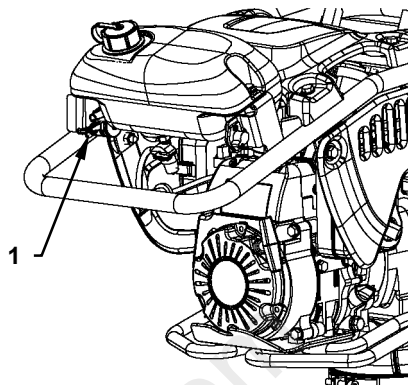
- Das nicht vorschriftsmäßige Entsorgen von Abfällen stellt eine Gefährdung von Umwelt und Natur dar. Potenziell umweltschädigende Abfälle in Verbindung mit HITACHI-Geräten sind Öle, Kraftstoff und Filter.
- Flüssigkeiten in dichte Behälter ablassen.
- Abfallstoffe nicht auf den Boden verschütten, in den Ausguss kippen oder in Gewässer leiten.
- Informationen über Recycling- und Entsorgungsverfahren von Abfallstoffen beim Vertragshändler erfragen.

BEDIENUNG

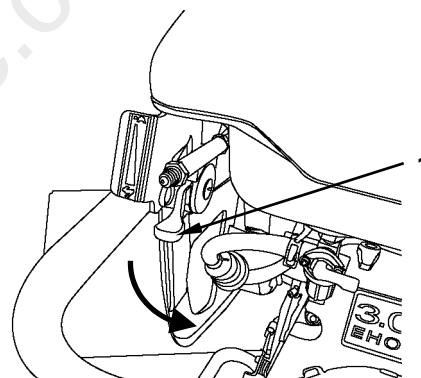


VORSICHT:

- Zum Verhindern von Risiken durch Vibration die Maschine nicht kontinuierlich über lange Zeit betreiben. Falls ein längerer kontinuierlicher Betrieb der Maschine unabdingbar ist, Vibrationsschutzmaßnahmen wie Verwendung eines Vibrationsschutzgurts treffen.
- Bei Einsatz der Maschine auf staubigem Grund entweder den Boden mit Wasser besprühen oder Atemschutz tragen.
- Bei Betrieb der Maschine auf Steigungen besonders vorsichtig vorgehen, da die Maschine umstürzen kann.
- Den Führungsbügel beim Maschinenbetrieb stets mit beiden Händen fassen.
- Den Führungsbügel nur leicht fassen und die Maschine sich von alleine fortbewegen lassen. Die Maschine nicht nach unten drücken.
- Die Maschine so halten, dass die gesamte Stampfplatte auftrifft, um eine gleichmäßige Verdichtung zu erzielen. Eine korrekte Ausrichtung der Stampfplatte verhindert zudem deren vorzeitigen Verschleiß.
- Bodenmaterial kann beim Verdichten in alle Richtungen weggeschleudert werden. Sicherstellen, dass der Bereich um die Maschine herum sicher ist.



MZV-007



MTGA-005

1. Den Drosselhebel (1) auf „“ stellen

WICHTIG: Den Drosselhebel zügig in einer Bewegung verstellen. Beim Maschinenbetrieb den Drosselhebel stets auf „“ stellen. Den Drosselhebel nicht in eine Zwischenposition stellen, da sonst die Kupplung nur halb im Eingriff steht und vorzeitig verschlissen wird.

2. Jetzt kann der Verdichtungsbetrieb beginnen.

WARTUNG

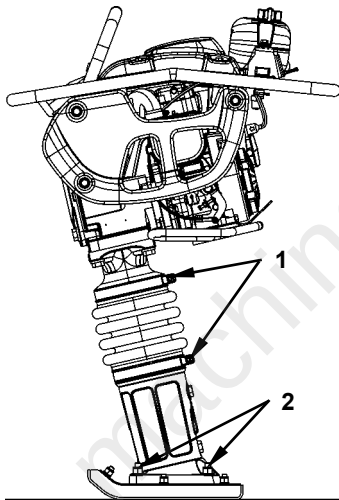
A. Aussehen, Geräusch, Hitze --- Prüfung vor Einsatzbeginn

Vor Starten des Motors die Maschine auf mechanische Defekte prüfen. Gefundene Mängel vor dem Einsatz beheben. Motor und Zylinder auf abnormale Geräusche prüfen. Bei Mängeln diese vor dem Einsatz beheben.

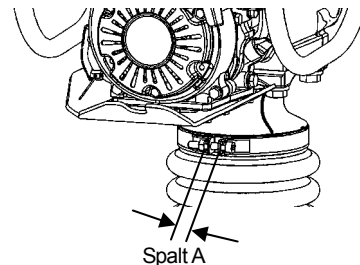
B. Anzugsmomente von Schrauben --- Prüfung vor Einsatzbeginn

Nr.	Beschreibung		Schrauben- durchm.	Menge	Schlüsselweite		Spalt A	Drehmoment	
			mm		mm		mm	N·m	(kpm)
1	Schraube der Manschetten- schelle	ZV55R·65R	8	2	6	13 (Mutter)	12		
		55RLS·65RLS							
		ZV75R·85R·75RLS	8	2	6	13 (Mutter)	17		
2	Fuß- und Stampfplatten- Verbindungs- schraube	ZV55R·65R·75R·85R 55RLS·65RLS·75RLS	12	4	19			65	6,6

WICHTIG: Bei Ausbau einer nicht in der Abbildung gezeigten Schraube, deren Länge messen, um sie wieder an der korrekten Stelle anbringen zu können. Bei Einbau der falschen Schraube (falsche Länge) oder falschem Anzugsmoment kann sich das betreffende Teil lösen, wodurch der Verlust von Teilen und Maschinenschäden drohen. Schrauben und Muttern mit dem angegebenen Anzugsmoment festziehen.



MZV-011



MZV-095

Anzugsmoment

Schrauben- Durchm. mm	Sechskantschraube							Innensechskantschraube				
								Schlüssel- weite mm	Innensechskants- chraube		Schlüsselweite mm	
	M552-07-091			M552-07-090		M157-07-225			Nm	(kpm)		
	Nm	(kpm)		Nm	(kpm)		Nm					(kpm)
6						3,3 bis 4,2	(0,3 bis 0,4)	10			5	
8	30	(3,1)		20	(2,0)		10	(1,0)	13	20	(2,0)	6
10	65	(6,6)		50	(5,1)		20	(2,0)	17	50	(5,1)	8
12	110	(11,2)		90	(9,2)		35	(3,6)	19	90	(9,2)	10
14	180	(18,4)		140	(14,3)		55	(5,6)	22	140	(14,3)	12

WARTUNG

H. Kraftstofftank, Kraftstofffilter

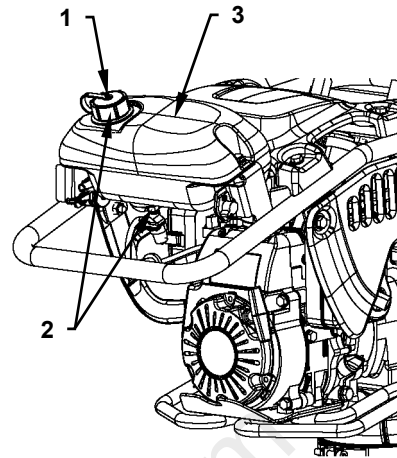
Ölstandskontrolle --- Prüfung nach Betrieb

Den Motor ausschalten und warten, bis er abgekühlt ist.
Den Deckel (1) vom Kraftstofftank (3) abnehmen.
Kraftstoff nachfüllen.

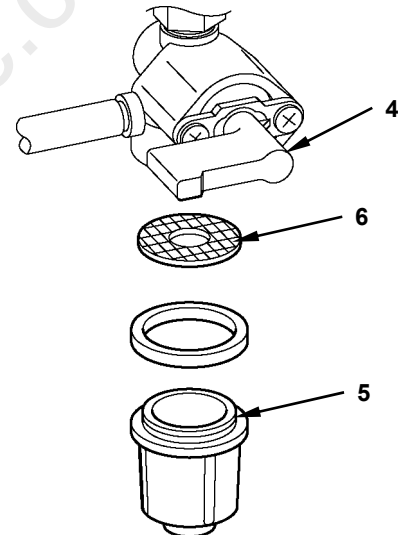
WICHTIG: Sauberes Kraftfahrzeugbenzin als Kraftstoff verwenden. Verschütteten Kraftstoff abwischen.

Kraftstofftank (3), -filter (2) reinigen --- alle 200 Betriebsstunden oder nach 1 Jahr, je nachdem was zuerst eintritt.

1. Falls sich Wasser im Abscheidertopf (5) befindet, den Kraftstoffhahn (4) auf „O“ drehen und den Abscheidertopf (5) abnehmen.
2. Den Abscheidertopf (5) mit Petroleum reinigen. Dann wieder an seiner ursprünglichen Stelle anbringen.
3. Nach Anbringen des Topfes auf Ölleckage prüfen.
4. Falls sich Wasser im Kraftstofftank (3) befindet, den Tank (3) reinigen. Das Tanksieb (2) auf Verschmutzung prüfen. Falls erforderlich reinigen.



MZV-007

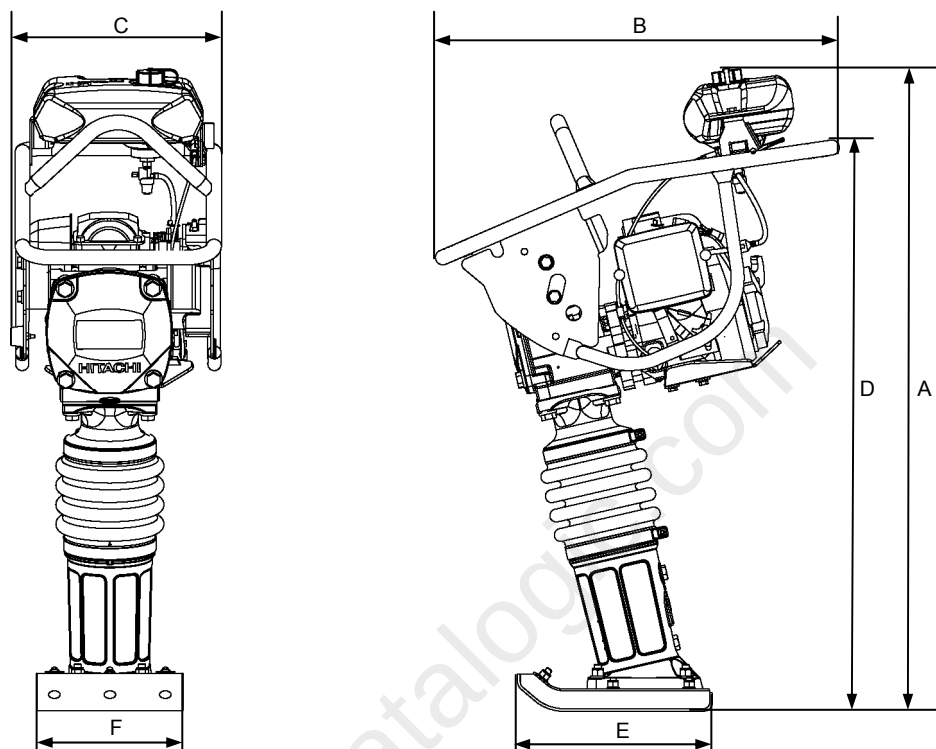


MZV-017

TECHNISCHE DATEN

TECHNISCHE DATEN

ZV55RLS·65RLS·75RLS



MZV-115

Modell		ZV55RLS	ZV65RLS	ZV75RLS
Maschinengewicht	kg	60	62	73
A: Gesamthöhe	mm	1.090		
B: Gesamtlänge	mm	690		
C: Gesamtbreite	mm	360		
D: Führungsbügelhöhe	mm	960		
E: Stampfplattenlänge	mm	335		
F: Stampfplattenbreite	mm	250		280
Verdichtungsfrequenz	Hz (vpm)	11,2 (672)		
Kurbelhub	mm	52		
Motor		HONDA GX100U KRS Luftgekühlter OHC-Viertakt-Benzinmotor		
Höchstleistung	kW bei min ⁻¹	2,1 bei 3.600		
Nennleistung:	kW bei min ⁻¹	1,7 bei 3.600		
Motordrehzahl	Max.	3.750		
	Leerlauf	1.600		
Kraftstoff		Bleifreies Benzin		
Tankinhalt	L	2,7		
Verdichtungskraft ^{*1}	kN/Schlag	16 bis 28	20 bis 36	24 bis 43
Verdichtungshub ^{*1}	mm	26 bis 43	39 bis 59	30 bis 62
Laufgeschwindigkeit ^{*1}	m/min	10	10	10
Kraftstoffverbrauch	L/h	0,8	0,8	1,2
Betriebsgeräuschpegel ^{*2}	dBA	105	105	105
Vibration am Führungsbügel ^{*2}	m/s ²	9,6	10,8	16,8

*1. Nach Hitachi-Norm

*2. Gemäß EN- und ISO-Messnorm

Vollversion verfügbar

Hitachi ZV85R Vibrationsstampfer Betriebsanleitung (DEMTGC-EN3-3)

Hitachi ZV85R Betriebsanleitung als PDF für Bedienung, Sicherheit, Wartung und Störungsbeseitigung. Sofort als PDF herunterladen.

VOLLSTÄNDIGES HANDBUCH ANSEHEN

<https://machinecatalogic.com/hitachi-zv85r-vibrationsstampfer-betriebsanleitung-demtgc-en3-3/>

Buch-Nr.: DEMTGC-EN3-3 · Seitenzahl: 40 · Dateianzahl: 1 · Sprache: Deutsch