

Betriebsanleitung

ZAXIS

Klasse 120-3

110-3 · 110M-3 · 130-3 · 130LCN-3

Klasse 180-3

160LC-3 · 180LC-3 · 180LCN-3

Klasse 200-3

210-3 · 210LC-3 · 210LCN-3 · 240N-3

Klasse 270-3

250LC-3 · 250LCN-3 · 280LC-3 · 280LCN-3

Klasse 330-3

350LC-3 · 350LCN-3

Hydraulikbagger

Seriennummer

ZX Klasse 120-3	080001	und folgende
ZX Klasse 180-3	010372	und folgende
ZX Klasse 200-3	202803	und folgende
ZX Klasse 270-3	021321	und folgende
ZX Klasse 330-3	052046	und folgende

ZX Klasse 120-3 · 180-3 · 200-3 · 270-3 · 330-3
HYDRAULIKBAGGER
BETRIEBSANLEITUNG

GM1U1-EN3-1

 Hitachi Construction Machinery Co., Ltd.
URL: <http://www.hitachi-c-m.com>

FAHRERSTAND

- Anzeige für Auto-Drehzahlabsenkung und -rückstellung (2)
Die A/I-Anzeige (2) erscheint, wenn am Bedienfeld Auto-Drehzahlabsenkung und -rückstellung gewählt wurde. Beim Einschalten der Zündung ("ON") blinkt die Anzeige 10 Sekunden.

Überlastwarnanzeige (3) (Option)



T1V1-05-02-002

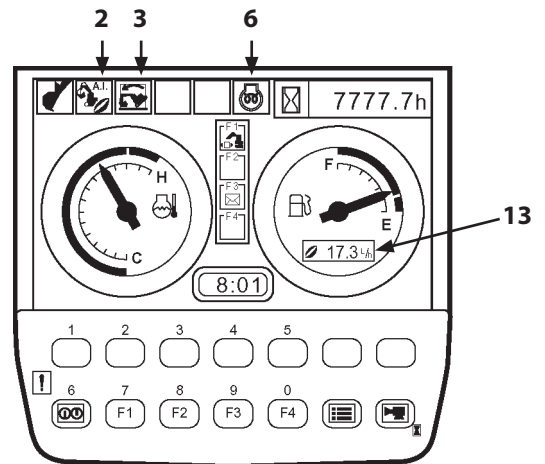
Das System ermittelt die derzeitige Last über den jeweils herrschenden Druck am Boden des Auslegerzylinders. Wenn die Last zu schwer ist, erscheint ein Warnsymbol.

Vorglühanzeige (6)

- Das Symbol wird angezeigt während der Glühkerze Strom zugeführt wird.

Anzeige des Kraftstoffverbrauchsgrades (13)

- Es wird der aktuelle Kraftstoffverbrauch (Orientierungswert) angezeigt.



M1U1-01-113

Bildschirmanzeige bei aktivierter Wartungsanzeige

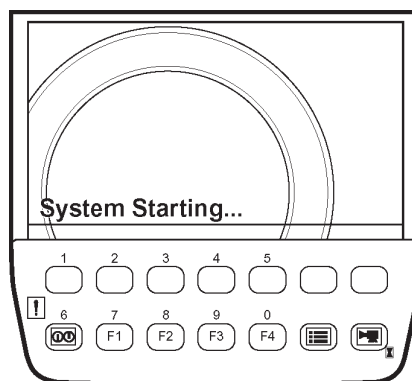
- Wenn nur ein Element fällig ist
 1. Beim Einschalten der Zündung wird nach dem Startbildschirm drei bis zehn Sekunden lang der Wartungsbildschirm des Elements, dessen Wechselintervall abgelaufen ist, angezeigt. Danach wird der Grundbildschirm angezeigt. (Im Beispiel rechts ist das Element "Hydrauliköl" fällig.)

ANMERKUNG: Bei einer Maschine, bei der der Grundbildschirm erst nach Eingabe eines Passworts angezeigt wird, wird der Wartungsbildschirm des fälligen Elements drei bis zehn Sekunden nach Eingabe und Bestätigung des Passworts mit der Bestätigungstaste angezeigt. Anschließend wird der Hauptbildschirm angezeigt.

2. Zum Rückstellen der Daten drücken Sie während der Anzeige des Wartungsbildschirms die Rückstelltaste. Das System fragt zurück "Daten rückstellen. OK?" Drücken Sie die Bestätigungstaste. Die Restzeit wird auf den Wert des Wechselintervalls gesetzt, und unter "Letzter Wechsel" werden das aktuelle Datum und die aktuelle Uhrzeit eingesetzt.

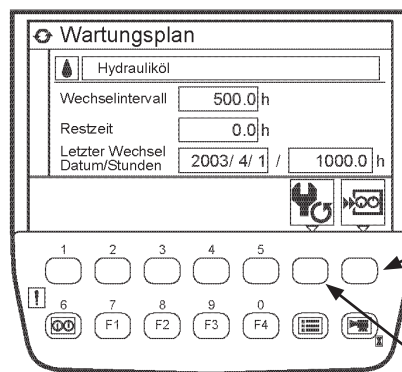
ANMERKUNG: Mit der Rücktaste kehren Sie vom Wartungsanzeige-Bildschirm "Wartungsplan" zum Grundbildschirm zurück.

ANMERKUNG: Mit der Rücktaste kehren Sie vom Bildschirm "Wartungs-anzeigen-Rückstellung" zum Wartungsanzeige-Bildschirm zurück.



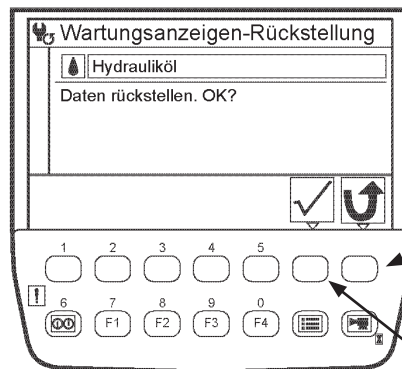
Startbildschirm

T1V1-05-01-115



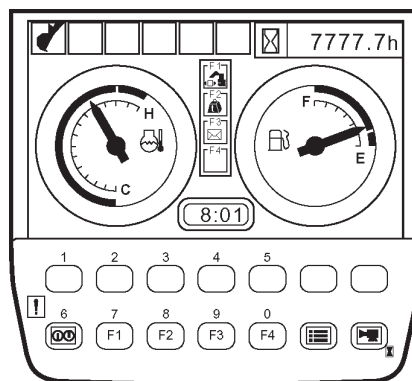
Wartungsanzeige-Bildschirm

T1V5-05-01-443



Rückstellungs-Bildschirm

T1V5-05-01-444

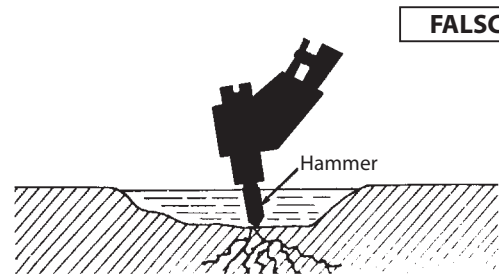


Grundbildschirm

T1V1-05-01-123

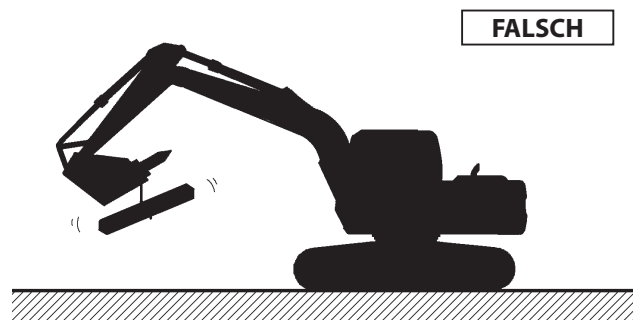
ARBEITEN MIT DER MASCHINE

- Den Hydraulikhammer nicht unter Wasser einsetzen. Dies würde zu Rostbildung an den Metallteilen führen und die Dichtungen und infolge dessen auch andere Bestandteile des Hydrauliksystems schädigen.



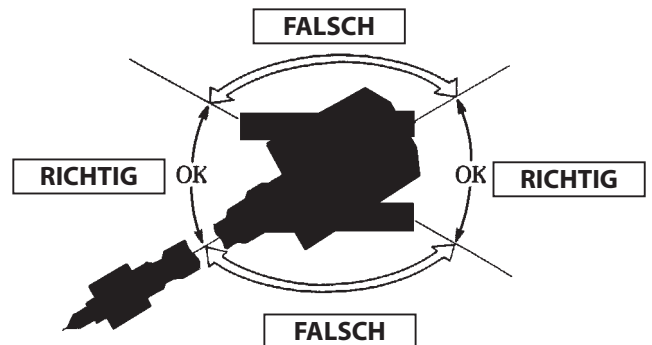
M104-05-059

- Den Hammer nicht zum Heben von Lasten benutzen. Die Maschine kann umkippen, der Hammer kann beschädigt werden.



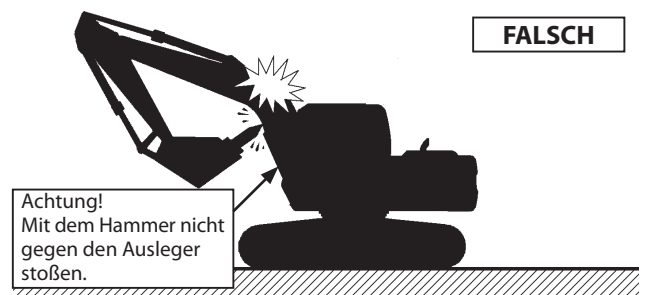
M104-05-060

- Den Hammer nicht seitlich der Maschine einsetzen. Die Maschine kann instabil werden, die Bauteile des Unterwagens können überstrapaziert werden.



M104-05-061

- Alle Bewegungen der Maschine sorgfältig und vorsichtig ausführen, damit der Ausleger nicht getroffen wird.



M104-05-062

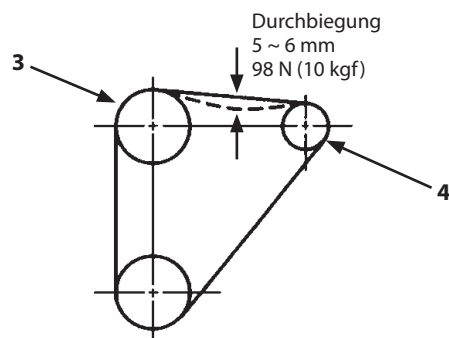
WARTUNG

- 2 Lüfterriemen kontrollieren und nachstellen**
(Klasse ZX200-3, 270-3, 330-3)
 --- alle 100 Stunden (erstmalig nach 50 Stunden)

WICHTIG: Bei zu niedriger Riemen Spannung wird die Batterie nicht ausreichend aufgeladen, der Motor kann überhitzen und der Riemen vorschnell abnutzen. Ein zu straffer Riemen führt zu Schäden an den Lagern und am Riemen.

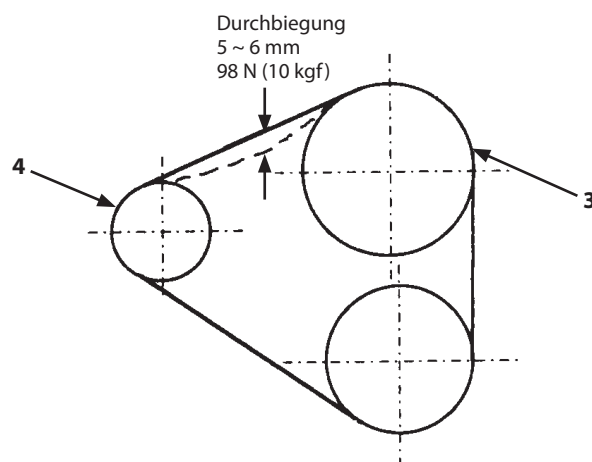
Unterziehen Sie den Riemen einer Sichtprüfung. Ersetzen Sie den Riemen, falls notwendig. Die Riemen Spannung prüfen Sie, indem Sie den Riemen in der Mitte zwischen Lüfter-Riemenscheibe (3) und Lichtmaschinen-Riemenscheibe (4) mit dem Daumen eindrücken. Bei einer Druckkraft von ca. 98 N (10 kgf, 22 lbf) soll die Durchbiegung dem Maß "A" entsprechen.

Modell	A
Klasse ZX200-3, 270-3, 330-3	5 bis 6 mm (0,2 bis 0,24 in)



Klasse ZX200-3, 270-3

M178-07-030

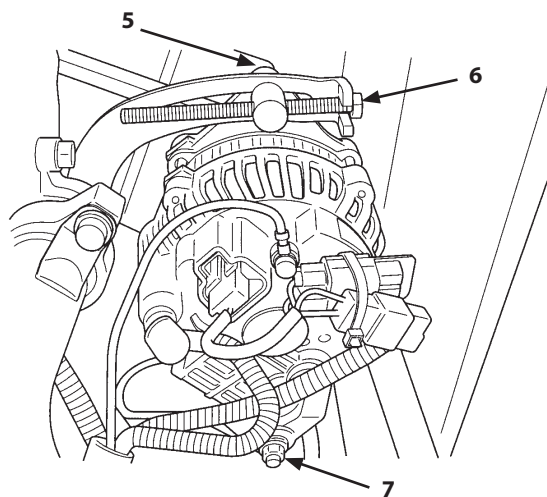


Klasse ZX330-3

M1HM-07-001

Wenn die Spannung außerhalb des vorgeschriebenen Bereichs liegt, die Muttern (5) und (7) am Einstellbügel und an der Lichtmaschinenhalterung lösen. Zum Einstellen der Spannung die Lichtmaschine mit dem Bolzen (6) versetzen. Den Einstellbügel danach mit den Muttern (5) und (7) wieder fixieren.

ANMERKUNG: Nach dem Einbau eines neuen Riemens den Motor 3 bis 5 Minuten im langsamen Leerlauf laufen lassen und anschließend Spannung und Sitz des neuen Riemens nochmals kontrollieren.



M197-07-072

WARTUNG

17 Anzugsdrehmomente von Schrauben und Muttern kontrollieren --- alle 250 Stunden (erstmalig nach 50 Stunden)

Kontrollieren Sie den festen Sitz zum ersten Mal nach 50 Stunden und danach alle 250 Stunden. Lockere Schrauben und Muttern auf das vorgeschriebene Anzugsmoment anziehen. Schrauben und Muttern stets durch mindestens gleichwertige Teile (mit identischer oder höherer Festigkeit) ersetzen.

Anzugsmomente von Schrauben und Muttern, die nicht in der untenstehenden Tabelle aufgeführt sind, finden Sie in der Tabelle am Ende dieses Abschnitts.

WICHTIG: Anzugsmomente von Schrauben und Mutter mit einem Drehmomentschlüssel kontrollieren und korrigieren.

Klasse ZX200-3

Nr.	Beschreibung	Durchm.	Anz.	Schlüssel- weite (mm)	Anzugsmoment	
		mm			N·m	(kgf·m)
1	Befestigungsschraube und -mutter Motorsilentblock (pumpenseitig)	18	4	27	400	(40)
	Befestigungsschraube und -mutter Motorsilentblock (lüfterseitig)	14	4	22	180	(18)
2	Befestigungsschraube und -mutter Motorhalterung (pumpenseitig)	16	8	24	270	(27)
	Befestigungsschraube und -mutter Motorhalterung (lüfterseitig)	10	8	17	65	(6,5)
3	Befestigungsschraube Hydrauliköltank	20	4	30	550	(55)
4	Befestigungsschraube Kraftstofftank	16	4	24	270	(27)
5	Befestigungsschraube Kühler (oben)	16	4	24	210	(21)
	Befestigungsschraube Kühler (unten)	16	3	24	210	(21)
6	Befestigungsschraube Pumpengetriebe	10	8	17	65	(6,5)
7	Befestigungsschraube Steuerventil	16	4	24	210	(21)
	Befestigungsschraube Steuerventilhalterung	16	4	24	270	(27)
8	Befestigungsschraube Schwenkantrieb	20	14	30	500	(50)
9	Befestigungsschraube Schwenkmotor	12	8	10	90	(9)
10	ORS-Verschraubungen an Hydraulikschläuchen und -leitungen			17	25	(2,5)
				19	30	(3)
				22	40	(4)
				27	95	(9,5)
				32	140	(14)
				36	180	(18)
				41	210	(21)
11	Befestigungsmutter Hycolin®-Schlauch	–	–	17	35	(3,5)
12	Befestigungsmutter Batterie	10	4	17	50	(5)
13	Befestigungsmutter Kabine	16	4	24	210	(21)
	Befestigungsankerschraube Kabine	22	2	32	550	(55)
	Befestigungsschraube Kabinensilentblock	12	8	19	110	(11)
14	Befestigungsschraube Abdeckung	6	–	10	10	(1)
		8	–	13		
		10	–	17	50	(5)
		12	–	19	90	(9)
15	Flexible Leitungshauptkupplung	8 1/4-28UNF	4 Paare	13	10,3 bis 12,4 (1,05 bis 1,26)	
				11	6	(0,6)
	Jubilee-Clips an Hochdruckleitungen		9 11	7	6	(0,6)
				7	6	(0,6)
	T-Schrauben-Schelle an Hochdruckleitungen		4 9	8 10	6	(0,6)
16	Befestigungsschraube Schwenklager an	Oberwagen	20	37	30	510 (51)
		Unterwagen	20	36	30	490 (49)
17	Befestigungsschraube Fahrtrieb	20	28	30	630	(63)
	Befestigungsschraube Fahruntersetzungsgetriebeabdeckung	14	12	22	180	(18)
	Befestigungsschraube Antriebsrolle	20	32	30	480	(48)
18	Befestigungsschraube Stützrolle	16	16	24	270	(27)
19	Befestigungsschraube Laufrolle	ZX210-3	18	64	27	460 (46)
		ZX210LC-3, 210LCN-3, 240N-3	18	72	27	465 (46)
20	Kettenplattenschraube	ZX210-3	20	368	27	804 (82)
		ZX210LC-3, 210LCN-3, 240N-3	20	392	27	804 (82)
21	Befestigungsschraube Ketten-schutz	ZX210-3	18	8	27	500 (50)
		ZX210LC-3, 210LCN-3, 240N-3	18	16	27	500 (50)

OPTIONALE ANBAUGERÄTE UND EINRICHTUNGEN

WARTUNG

Sehen Sie hierzu die Seiten "Verbindungsbolzen der Arbeitseinrichtung abschmieren" im Abschnitt WARTUNG.

Bolzen an Auslegerfuß, Auslegerzylinder unten, Stielzylinderstangenende und Löffelzylinder unten:

--- alle 500 Stunden

Sehen Sie hierzu die Seiten "Verbindungsbolzen der Arbeitseinrichtung abschmieren" im Abschnitt WARTUNG.

Verbindungsbolzen der seitlich versetzbaren Arbeitseinrichtung Andere Schmierstellen als die abgebildeten:

--- alle 250 Stunden

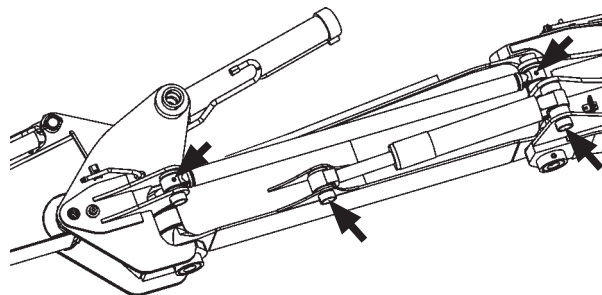
Alle in den Abbildungen gekennzeichneten Schmierstellen versorgen.

Stützen an beiden Enden des Seitenverstellzylinders

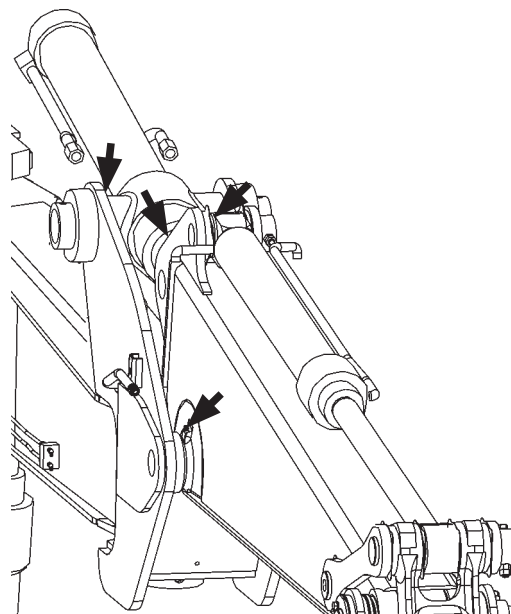
--- alle 500 Stunden

Stielzylinder unten und Kolbenstangenende. Löffelzylinder unten Stielverbindungsbolzen

--- alle 500 Stunden



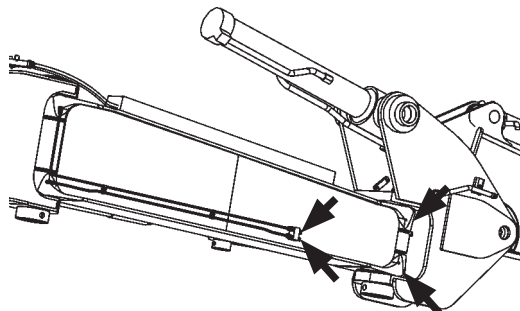
M175-13-006



M175-13-007

Verbindungsbolzen von oberem und unterem Ausleger. Verbindungsbolzen von oberem Ausleger und Zylinderstütze.

--- alle 250 Stunden

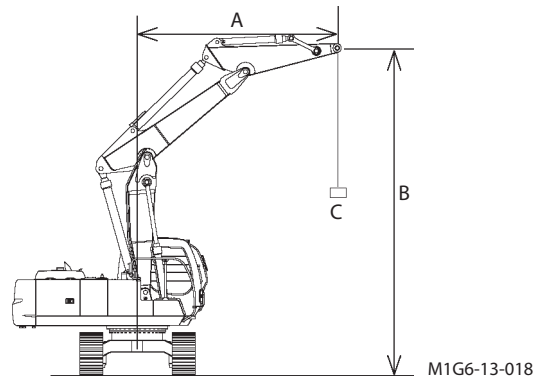


M175-13-008

OPTIONALE ANBAUGERÄTE UND EINRICHTUNGEN

HUBVERMÖGEN

-  ANMERKUNG: 1. Das Hubvermögen der ZX- Baureihe überschreitet nicht max. 75 % der Kipplast, wenn die Maschine auf festem, ebenem Boden steht, oder 87 % der vollen Hydraulikleistung. (ISO 10567)
2. * Lastkapazität durch die Hydraulikleistung begrenzt.



A: Lastradius
B: Traghöhe
C: Hubvermögen

M1G6-13-018

METRISCHE MASSE

ZX350LCN-3, 2-teiliger Ausleger, Stiel 2,33 m, G 600 mm

Einheit: kg

B: Last- punkt- höhe m	A: Lastradius												Max.		
	1,5 m		3,0 m		4,5 m		6,0 m		7,5 m		9,0 m				
															REICH- WEITE m
9,0					12460 *	12460 *							11240 *	10910	5,25
7,5					12130 *	12130 *	10060 *	9140					8830 *	7080	6,83
6,0					13500 *	13500 *	10360 *	9120	8760 *	6100			7810 *	5600	7,80
4,5			19220 *	19220 *	17510 *	13410	11510 *	8870	8990 *	6090			7330 *	4860	8,40
3,0			24740 *	24220	18460 *	13460	13430 *	8710	9620 *	5920			7180 *	4500	8,69
1,5			24470 *	22420	19410 *	12320	13800	8180	9820	5680			7300 *	4390	8,72
0			30490 *	21620	19510 *	11570	13930	7760	9620	5440			7720 *	4530	8,47
-1,5	29070 *	29070 *	29950 *	21420	19730 *	11240	13510	7400	9490	5330			7220 *	4970	7,94
-3,0	38130 *	38130 *	27030 *	21700	17660 *	11180	11230 *	7320					6540 *	6090	6,91

ZX350LCN-3, 2-teiliger Ausleger, Stiel 2,67 m, G 600 mm

Einheit: kg

B: Last- punkt- höhe m	A: Lastradius												Max.		
	1,5 m		3,0 m		4,5 m		6,0 m		7,5 m		9,0 m				
															REICH- WEITE m
9,0					11670*	11670*							9960*	9590	5,73
7,5					11540*	11540*	9570*	9280					8070*	6550	7,20
6,0			14880*	14880*	12750*	12750*	9930*	9160	8330*	6240			7210*	5260	8,12
4,5			21730*	21730*	16330*	13500*	11030*	8900	8650*	6200			6810*	4600	8,70
3,0			24570*	24240	18880*	12950	12870*	8820	9310*	6000			6680*	4260	8,98
1,5			27680*	23020	19360*	12510	13790	8260	9780*	5730	6800*	4160	6800*	4160	9,00
0	18560*	18560*	30210*	21790	19410*	11670	13890*	7790	9650	5460			7180*	4270	8,77
-1,5	25980*	25980*	30270*	21410	19690*	11250	13550	7420	9460	5290			7240*	4650	8,25
-3,0	33740*	33740*	28090*	21560	18500*	11140	12340*	7250					6030*	5530	7,36
-4,5			18970*	18970*	11270*	11270*							9930*	9930*	4,80

Vollständiges Handbuch herunterladen

Hitachi ZX120-3, ZX180-3 Hydraulikbagger Betriebsanleitung (GM1U1-EN3-1)

Diese Vorschau zeigt nur einige Seiten. Das vollständige Handbuch erhalten Sie sofort nach dem Kauf.

Buch-Nr.: GM1U1-EN3-1 · Seitenzahl: 462 · Dateianzahl: 1 · Sprache: Deutsch

Jetzt herunterladen

<https://machinecatalogic.com/hitachi-zx120-3-zx180-3-hydraulikbagger-betriebsanleitung-gm1u1-en3-1/>