



Originalbetriebsanleitung
GENESIS XT-Serie

Stand:	April 2023
Autor:	GENESIS GmbH, Dokumentation
Produkt:	GXT Schrottscheren
Hersteller:	GENESIS GmbH
Anschrift:	GENESIS GmbH Teramostraße 23 87700 Memmingen

Diese Betriebsanleitung darf - auch auszugsweise - nur mit ausdrücklicher, schriftlicher Genehmigung von GENESIS vervielfältigt, verändert, übersetzt oder Dritten zugänglich gemacht werden.

Konformitätserklärung



THE PROMISE OF PERFORMANCE

EG-Konformitätserklärung

nach der EG Richtlinie 2006/42/EG über Maschinen, Anhang II A

Hersteller:

GENESIS GmbH
Teramostrasse 23
87700 Memmingen

Bevollmächtigter für die Zusammen-
stellung der technischen Unterlagen:

Roman Pohl
Teramostrasse 23
87700 Memmingen

Diese Erklärung bezieht sich nur auf die Maschine in dem Zustand, in dem sie in Verkehr gebracht wurde; vom Endnutzer nachträglich angebrachte Teile und/oder nachträglich vorgenommene Eingriffe bleiben unberücksichtigt

Hiermit erklären wir, dass die nachfolgend genannte Maschine

allg. Bezeichnung: Schrottschere

Modell: GXT

Typ:

Serien-Nr.:

allen einschlägigen Bestimmungen der Richtlinie 2006/42/EG des Europäischen Parlamentes und des Rates vom 17. Mai 2006 über Maschinen und zur Änderung der Richtlinie 95/16/EG entspricht.

Angewandte harmonisierte Normen:

EN 349:1993 +A1:2008	Sicherheit von Maschinen, Mindestabstände zur Vermeidung des Quetschens
EN 474-1:2006 +A1:2009	Erdbaumaschinen- Sicherheit -TeilI: Allg. Anforderungen
EN 842:1996 +A1:2008	Sicherheit von Maschinen - Optische Gefahrensignale - Allg. Anforderungen
EN ISO 4413:2010	Fluidtechnik — Allgemeine Regeln und sicherheitstechnische Anforderungen an Hydraulikanlagen und deren Bauteile
EN ISO 12100:2010	Sicherheit von Maschinen - Allg. Grundsätze - Risikobeurteilung
EN ISO 13849-1:2008	Sicherheit von Maschinen - Sicherheitsbezogene Teile von Steuerungen

Normen benannt gemäß der Veröffentlichung der Europäischen Kommission der Titel und der Bezugsdaten der zum Zeitpunkt des Inverkehrbringens aktuellen harmonisierten Normen im Sinne der Richtlinie 2006/42/EG.

Memmingen, den

ppa. Roman Pohl
Director of Operations

ppa. Martin Wirth
Director of Sales

GENESIS GmbH | Teramostrasse 23 | 87700 Memmingen, Germany
T +49 (0) 8331 92 59 80 | F +49 (0) 8331 92 59 880 | info@genesis-europe.com | www.genesis-europe.com
Geschäftsführer David Palvere
Baden-Württembergische Bank | BLZ 60050101 | Konto 0004559966 | IBAN DE68600501010004559966
Firmensitz Memmingen | Gerichtsstand Memmingen | HRB 14299, Amtsgericht Memmingen | Ust-IdNr. DE272774251

Inhalt

1. Einführung	1
2. Sicherheitshinweise	2
2.1 Symbole der Betriebsanleitung	2
2.2 Warnhinweise	2
2.3 Qualifikation des Personals.....	3
2.3.1 Betrieb	3
2.3.2 Wartung und Reparatur	3
2.4 Personenschutz	3
3. Kennzeichnung der GXT Schrottschere.....	4
3.1 Kennzeichnung nach Maschinenrichtlinie 2006/42/EG.....	4
3.2 Hauptkomponenten der GXT Schrottschere.....	5
3.3 Beschilderung der GXT Schrottschere.....	6
4. Allgemeine Informationen	7
4.1 Lieferumfang	7
4.2 Anwendungsgebiete	7
5. Transportsicherung	8
5.1 Heben der GXT Schrottschere.....	8
5.2 Verzurren der GXT Schrottschere	8
6. Installation	9
6.1 Sicherheitshinweise.....	9
6.2 Betriebsmittel.....	9
6.2.1 Hydrauliköle.....	9
6.2.2 Synthetische Hydrauliköle auf Esterbasis.....	9
6.2.3 Fett	9
6.3 Anziehdrehmomente.....	10
6.4 Anbau der GXT Schrottschere	11
6.4.1 Anbau am Stiel.....	11
6.4.2 Anbau am Ausleger	12
6.4.3 Anbau mit Stielschnellwechselsystem.....	12
6.5 Abbau der GXT Schrottschere	13
6.6 Anschluss der Hydraulikanlage	14
6.6.1 Sicherheitshinweise	14
6.6.2 Allgemeine Hinweise.....	15
6.6.3 Anforderungen an die Hydraulik.....	15
6.6.4 Anschluss der Hydraulikanlage	16
6.6.5 Erstinbetriebnahme.....	17
6.6.6 Einstellung des Cross-Over-Ventils.....	17

7. Inbetriebnahme.....	19
7.1 Sicherheitshinweise	19
7.1.1 Allgemeine Sicherheitshinweise	19
7.1.2 Betriebssicherheit	19
7.1.3 Sicherheitsvorschriften	20
7.2 Geräte-Check	20
7.3 Vor dem Start	20
7.4 Scherenbetrieb.....	20
7.4.1 Zu schneidende Materialien.....	21
7.4.2 Sondereinsätze	21
7.4.3 Arbeiten bei hohen Temperaturen.....	21
7.4.4 Arbeiten bei niedrigen Temperaturen	21
8. Wartung und Pflege.....	22
8.1 Sicherheitshinweise.....	22
8.2 Wartungsintervalle	23
8.3 Schmierung	26
8.3.1 Schmierung des Drehantriebes.....	27
8.3.2 Getriebeölwechsel	27
8.4 Wartung Kiefer und Messer	28
8.4.1 Reihenfolge Messerwartung	28
8.4.2 Kontrolle der Messerschrauben	28
8.4.3 Einstellung des AutoGuide Mechanismus	28
8.4.4 Führungsmesser.....	29
8.4.5 Nasenmesser.....	30
8.4.6 Schneidmesser	31
8.4.7 Frontmesser	33
8.4.8 Messerschrauben und Anzugsmomente.....	34
8.5 Drehverbindung.....	35
8.6 Reparatur und Hartauftragschweißen	35
9. Außerbetriebnahme.....	39
9.1 Vorübergehende Außerbetriebnahme.....	39
9.2 Endgültige Außerbetriebnahme und	
Entsorgung.....	39
10. Fehlerbehebung.....	40
11. Technische Daten.....	42
11.1 Gewichte und Abmessungen	42
11.2 Hydraulik.....	43
12. Wechselprotokoll	44

1. Einführung

Wir freuen uns, dass Sie sich für den Kauf einer GENESIS XT (GXT) Schrottschere entschieden haben. Mehr als zehn Jahre Erfahrung in der Entwicklung und Produktion von Schrottscheren sind in dieses Produkt eingeflossen. Diese Erfahrung und ein umfangreiches Qualitätssicherungssystem garantieren Ihnen für Ihre Investition ein Werkzeug, das in Qualität und Funktionalität optimale Leistung in der Praxis bietet.

Die vorliegende Betriebsanleitung richtet sich an Sie als Maschinenführer sowie an Sie als Verantwortlichen für die Wartung der GXT Schrottschere. In dieser Betriebsanleitung erhalten Sie Warnhinweise, wichtige Informationen zum richtigen Umgang mit Ihrer GXT Schrottschere. Sie erleichtert es Ihnen sich mit der GXT Schrottschere vertraut zu machen und hilft Ihnen, Ausfälle und Schäden durch unsachgemäße Bedienung zu vermeiden.

Die Zuverlässigkeit und Lebensdauer der GXT Schrottschere wird durch die Beachtung der Betriebsanleitung ebenfalls wesentlich erhöht. Lesen Sie daher die Betriebsanleitung sowohl vor der Installation der GXT Schrottschere, als auch danach in regelmäßigen Zeitabständen. Alle Personen, die Arbeiten mit oder an der GXT Schrottschere ausführen, müssen diese Betriebsanleitung kennen, ihren Inhalt verstehen und anwenden.

Der Betreiber ist die natürliche oder juristische Person, die das Produkt nutzt oder in dessen Auftrag das Produkt genutzt wird. Er muss sicherstellen, dass das Produkt nur bestimmungsgemäß und unter Einhaltung der Sicherheitsvorschriften dieser Betriebsanleitung eingesetzt wird. Der Betreiber muss ebenfalls dafür Sorge tragen, dass alle Benutzer die Sicherheitsinformationen lesen und verstehen und ist verantwortlich für die Planung und fachgerechte Durchführung regelmäßiger Sicherheitsüberprüfungen.

Es wird empfohlen, die nationalen Durchführungsbestimmungen zu beachten.

Für Fragen zur Betriebsanleitung oder zu Ihrer GXT Schrottschere steht Ihnen Ihr GENESIS Vertriebspartner oder die GENESIS Kundendienstabteilung gerne zur Verfügung.

HINWEIS

**Die vorliegende Betriebsanleitung muss bei Betrieb der Schrottschere stets griffbereit sein!
Bei Beschädigung oder Verlust der Betriebsanleitung wenden Sie sich bitte unverzüglich an eine autorisierte GENESIS-Vetretung oder direkt an GENESIS.**

2. Sicherheitshinweise

Ihre eigene Sicherheit sowie die Sicherheit der sich in der Umgebung der Maschine befindlichen Personen hängt in hohem Maß von der Wartung und Bedienung der Schrottschere ab.

Beim Betrieb der Schrottschere müssen daher die nationalen Sicherheitsvorschriften z.B. in der Bundesrepublik die Maschinenrichtlinien sowie die Unfallverhütungsvorschriften „Erdbaumaschinen“ eingehalten werden.

Betätigen Sie die Schrottschere nicht, wenn Betriebssicherheit nicht gewährleistet ist.

2.1 Symbole der Betriebsanleitung

HINWEIS

Ein Hinweis beschreibt Zustände und Notwendigkeiten, die besonderer Beachtung bedürfen.

ACHTUNG

Warnsignal + „ACHTUNG“

Diese Kennzeichnung weist darauf hin, dass eine Situation gefährlich sein KÖNNTE und bei Missachtung Personenschäden MÖGLICH sind.

WARNUNG

Warnsignal + „WARNUNG“

Diese Kennzeichnung weist auf eine Situation hin, die gefährlich sein KÖNNTE. Bei Nichtbeachtung KANN es zu schweren oder tödlichen Verletzungen kommen.

GEFAHR

Warnsignal + „GEFAHR“

Diese Kennzeichnung weist auf eine Situation hin, DIE GEFÄHRLICH IST und die bei Nichtbeachtung zu schweren oder tödlichen Verletzungen führt.

2.2 Warnhinweise

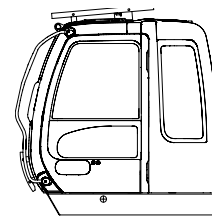
WARNUNG

Verletzungsgefahr beim Aufenthalt im Gefahrenbereich

Der Gefahrenbereich ist die Umgebung, in der Personen durch arbeitsbedingte Bewegungen des Trägergerätes und der GXT Schrottschere durch herabfallende oder umherfliegende Teile erreicht werden können. Hierbei ist der Gefahrenbereich sehr stark vom zu schneidenden Material und der Form der Teile abhängig.

- Stellen Sie sicher, dass sich keine Personen im Gefahrenbereich aufhalten.
- Warnen Sie Personen, wenn für sie Gefahr besteht.
- Stellen Sie die Arbeit mit der GXT Schrottschere ein, wenn Personen, trotz Warnung, den Gefahrenbereich nicht verlassen.

WARNUNG



Verletzungsgefahr bei fehlenden Sicherheitsvorrichtungen

Durch umherfliegende oder herabfallende Gegenstände erhöht sich die Verletzungsgefahr. Die Fahrerkabine muss mit Sicherheitsglas und einem Frontschutzgitter ausgerüstet sein, um den Bediener vor möglicherweise umherfliegenden Teilen während des Zerkleinerns zu schützen. Ein FOPS-Schutzaufbau, d. h. Schutz vor herabfallenden Gegenständen, ist immer dann erforderlich, wenn die Handhabung des Schneidguts „Überkopf“ erfolgt.

- Nehmen Sie das Trägergerät niemals in Betrieb, wenn die Original-Sicherheitsvorrichtungen des Herstellers nicht installiert sind.
- Vermeiden Sie das Handhaben des Schneidguts „Überkopf“.

WARNUNG



Gefahr durch elektrische Entladungen

Im Umkreis von Hochspannungsleitungen könnte es zu Entladungen in den nahe gelegenen Boden kommen. Nähert man sich bei den Arbeiten Hochspannungsleitungen, ober- und unterirdisch verlaufenden Stromleitungen oder anderweitigen Stromquellen, sind die jeweiligen nationalen und örtlichen Vorschriften zu beachten.

- Beachten Sie stets staatliche und örtliche Vorschriften.
- Halten Sie mindestens 20 Meter Abstand zu Hochspannungsleitungen.
- Betreiben Sie das Gerät nicht in der Nähe von stromführenden Leitungen.
- Informieren Sie die zuständige Stromversorgungsgesellschaft bzw. die zuständige Stelle, damit diese alle notwendigen Schritte zum Isolieren, Abklemmen bzw. Abschalten treffen kann.

2.3 Qualifikation des Personals

2.3.1 Betrieb

Das Gerät darf nur von ausgebildeten und befugten Personen bedient werden. Qualifikation bedeutet:

1. Das Personal muss die schriftliche Betriebsanleitung des Herstellers genau gelesen und verstanden haben.
2. Das Personal muss im Umgang mit dem Trägergerät geschult sein (einschließlich der Bedienung dieses speziellen Geräts).
3. Das Personal muss mit den für die Baustelle geltenden Sicherheitsvorschriften vertraut sein.

Bedienen Sie das Trägergerät erst, wenn Sie sicher sind, die Funktion aller Steuergeräte, Anzeigen und Instrumente vollkommen verstanden zu haben.

Der Betreiber der GXT Schrottschere ist für den sicherheits- und gefahrenbewussten Betrieb verantwortlich und muss diesen regelmäßig kontrollieren.

2.3.2 Wartung und Reparatur

Wartungs- und Reparaturarbeiten dürfen nur durch ausgebildetes Fachpersonal ausgeführt werden.

Stellen Sie sicher, dass eine ausreichend ausgestattete Werkstatt für Wartungs- und Reparaturarbeiten zur Verfügung steht.

Nach einer Einweisung dürfen Wartungsarbeiten, die alle 8 Stunden durchzuführen sind

(siehe Kap. 8.2), vom Maschinenführer oder Wartungspersonal durchgeführt werden.

Arbeiten an Komponenten des Hydrauliksystems dürfen nur von Personal mit entsprechender Qualifikation ausgeführt werden.

Schweißarbeiten dürfen nur von Personal mit entsprechender Schweißqualifikation für Feinkornstahl ausgeführt werden.

Der Betreiber der GXT Schrottschere ist für die sicherheits- und gefahrenbewusste Ausführung der Wartungs- und Reparaturarbeiten verantwortlich und muss dies regelmäßig kontrollieren.

2.4 Personenschutz

Tragen Sie die, für die Arbeit mit der Schrottschere und der Wartung an der Schrottschere, vorgeschriebene Sicherheitskleidung und Schutzausrüstung.

Erforderliche Schutzausrüstung

- Schutzhelm
- Sicherheitsglas, Schutzbrille oder Schutzmaske
- Gehörschutz
- Sicherheitsschuhe
- Sicherheitshandschuhe
- Warnkleidung



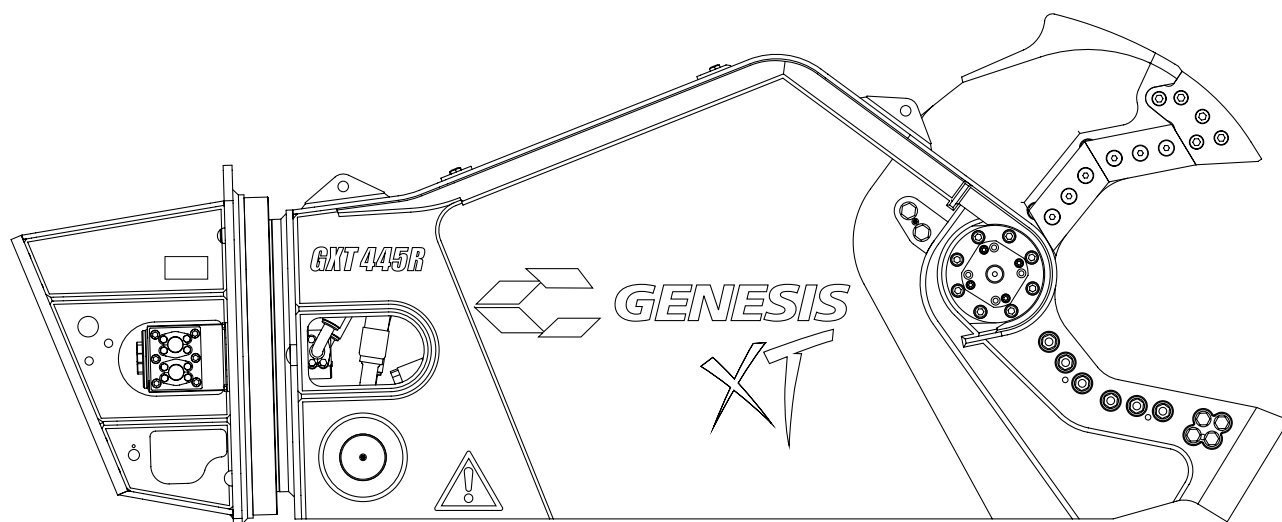
ACHTUNG

Lose Kleidung, lange Haare oder herabhängender Schmuck können sich im Gerät verfangen und in der Folge zu Verletzungen führen.

- Vermeiden Sie alles, was sich im Gerät verfangen könnte.
- Tragen Sie keine Kleidung oder Schmuck, die sich im Gerät verfangen und zu Verletzungen führen könnten.
- Halten Sie mit Händen, Füßen, Haaren und Kleidung Abstand zu beweglichen Teilen.
- Achten Sie auf Stellen, an denen Sie sich klemmen oder quetschen könnten und halten Sie Abstand von den beweglichen Teilen des Geräts. Stellen Sie sicher, dass alle Sicherheitsvorrichtungen installiert sind.
- Machen Sie sich vor Arbeitsbeginn damit vertraut, an wen Sie sich in Notfällen wenden können.
- Bringen Sie vor Arbeitsbeginn in Erfahrung, wo sich die Sicherheitsausrüstung (z. B. Erste-Hilfe-Koffer, Feuerlöscher, usw.) befindet und wie man damit umgeht.
- Melden Sie jede Verletzung Ihrem Vorgesetzten bzw. gehen Sie entsprechend Ihren Anweisungen vor.

3. Kennzeichnung der GXT Schrottschere

3.1 Kennzeichnung nach Maschinenrichtlinie 2006/42/EG



CE Typenschild für GXT Schrottscheren

		GENESIS GmbH Teramostraße 23, 87700 Memmingen T. +49 8331 92 59 80 www.genesis-europe.com			
Typ Type		Gewicht Weight		kg	
Serien-Nr. Serial-No.		Baujahr Built			
Drehen Rotation		l/min		bar	
Öffnen/Schließen Opening/Closing		l/min		bar	

- Name und Adresse des Herstellers
- Typ
- Serien-Nr.
- Gewicht des Hydraulikwerkzeuges
- max. zulässiger Betriebsdruck »Öffnen/Schließen«
- max. zulässige Ölmenge »Öffnen/Schließen«
- max. zulässiger Betriebsdruck »Drehen«
- max. zulässige Ölmenge »Drehen«
- Baujahr des Hydraulikwerkzeuges

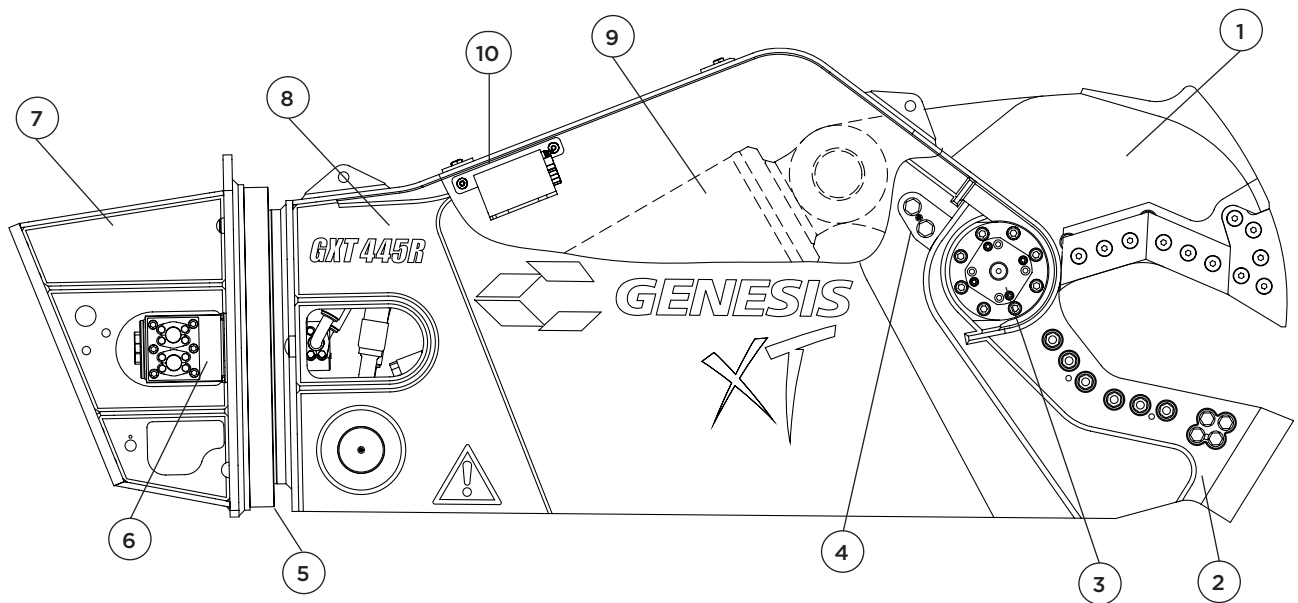
Das CE-Typenschild enthält Angaben über die Schrottschere. Die Gewichtsangabe bezieht sich auf das Gewicht der Schrottschere ohne Verbindungsstück.

Bei der Auswahl von geeigneten Hebezeugen und Anhängelhilfen für den Transport der Einheit ist das Gewicht des Verbindungsstückes zusätzlich zu berücksichtigen.

CE-Typenschilder sind nach den EG-Richtlinien Maschinen dauerhaft und gut sichtbar anzubringen.

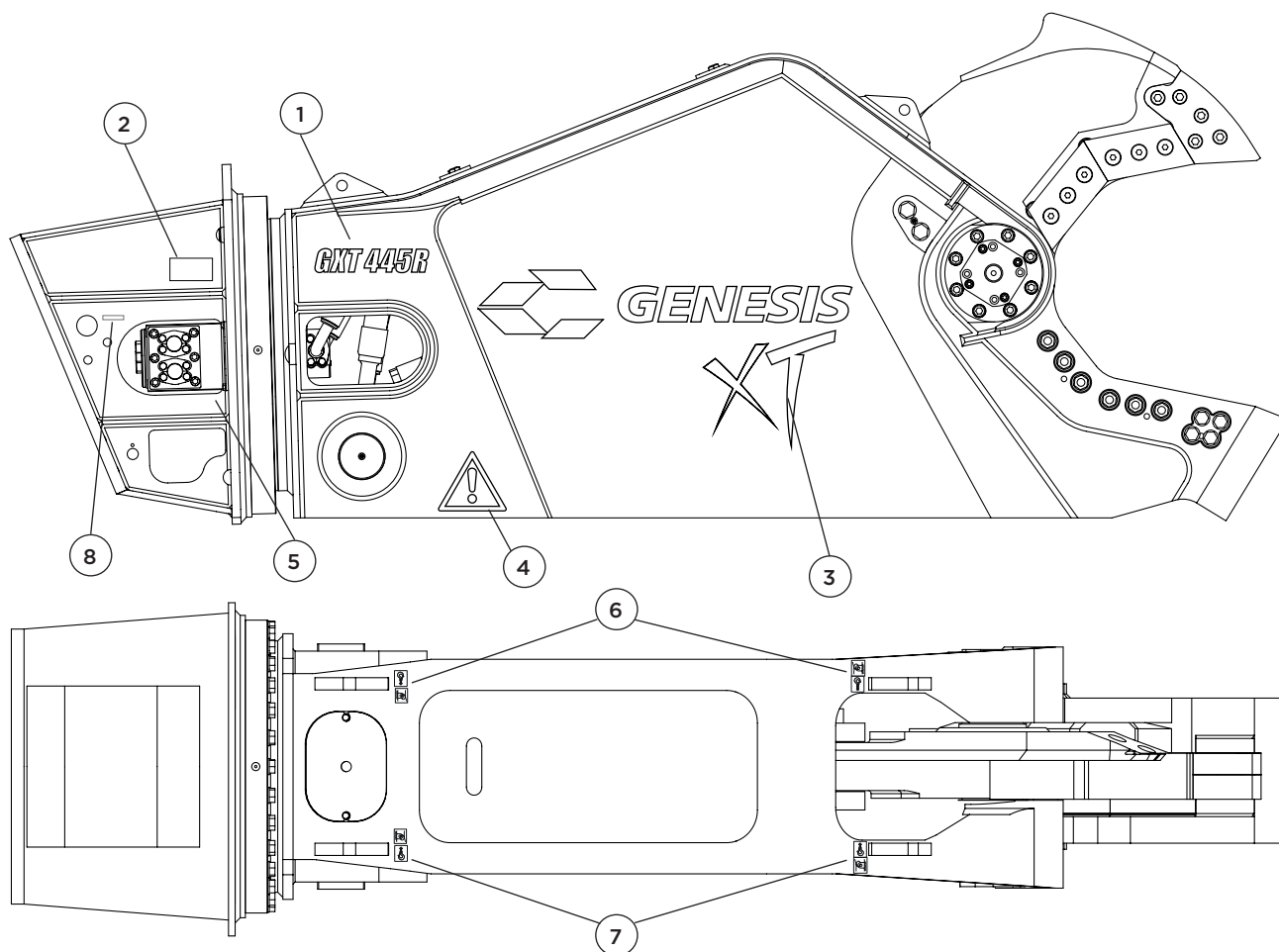
Bei Beschädigung oder Verlust können Sie bei Ihrem GENESIS-Händler oder direkt bei GENESIS Ersatz bekommen.

3.2 Hauptkomponenten der GXT Schrottschere



- | | | | | |
|---------------|--------------|------------------|-----------------|----------------|
| 1 Oberkiefer | 3 Hauptwelle | 5 Drehverbindung | 7 Flat Top | 9 Zylinder |
| 2 Unterkiefer | 4 AutoGuide | 6 Drehwerk | 8 Scherenkörper | 10 Speedventil |

3.3 Beschilderung der GXT Schrottschere



1 Typenbezeichnung
2 Typenschild

3 GENESIS XT Logo
4 Warnhinweis

5 Hinweis Schmierstelle
6 Hebepunkt

7 Zurrpunkt
8 Leckölanschluss

4. Allgemeine Informationen

4.1 Lieferumfang

Im Lieferumfang sind generell folgende Positionen enthalten:

1. Schrottschere
2. Betriebsanleitung deutsch (ggf. mit Übersetzung in Landessprache)
3. Ersatzteilliste (deutsch/englisch)
4. CE Konformitätserklärung

optional sind:

5. Hydraulikschläuche
6. Anbauadapter
7. Servicewerkzeug

4.2 Anwendungsgebiete

GENESIS XT Schrottscheren sind für die Zerkleinerung von Eisen- und Nichteisenmetallen konzipiert und können beispielsweise im Stahl-Abbruch, zur Schiffsabwrackung, zur Zerkleinerung von Mischschrott, Tanks oder Eisenbahnwaggons sowie zum Vorschneiden für stationäre Scheren eingesetzt werden.

Mobile Schrottscheren sind dagegen generell nicht geeignet für die Zerkleinerung von legierten oder gehärteten Stählen sowie Gußwerkstoffen. Dazu gehören z.B. Werkzeugstahl, Eisenbahnschienen, Achsen oder hochfeste Baustähle. Diese Werkstoffe brechen eher, als dass sie geschnitten werden. Die Zerkleinerung solcher Werkstoffe mit einer GXT Schrottschere führt unweigerlich zu schweren Schäden sowohl an der Schere als auch am Trägergerät.



ACHTUNG

Beeinträchtigung der Standsicherheit des Trägergerätes

Werden mit der GXT Schrottschere Strukturen niedergerissen, können Teile herunterfallen oder Material wird gebrochen. Dies führt dazu, dass die Kapazität des Trägergerätes überschritten und somit dessen Standsicherheit beeinträchtigt wird.

- Keine Strukturen niederreißen.



ACHTUNG

Beschädigung des Drehwerks möglich

Ist die Schrottschere mit einem Drehwerk ausgestattet, so ist dieses für die Positionierung des Scherenmauls zu benutzen. Wird das Drehwerk benutzt um Material zu brechen oder zu zerkleinern, kann das Drehwerk Schaden nehmen.

- Benutzen Sie das Drehwerk nur zum Positionieren des Scherenmauls.

5. Transportsicherung

5.1 Heben der GXT Schrottschere



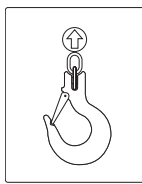
ACHTUNG

Gefahr durch Versagen der Anschlaghilfen und Hebezeuge

Das Verwenden von nicht geeigneten Anschlaghilfen und Hebezeugen kann zum Fall und Beschädigen der GXT Schrottschere führen. Durch den Fall besteht Gefahr, durch die Schere erschlagen zu werden.

- Verwenden Sie zum Anheben nur Anschlaghilfen und Hebezeuge mit ausreichender Traglast.
- Verwenden Sie nur die dafür vorgesehenen Hebepunkte der Schere.

Hebepunkte der GXT Schere sind durch Hinweisschilder gekennzeichnet (siehe Kap. 3.3). Fehlende oder beschädigte Hinweisschilder müssen durch neue ersetzt werden.



Hinweisschild Hebepunkt

1. Stellen Sie sicher, dass die Tragfähigkeit des Hebegerätes ausreichend ist.
2. Stellen Sie sicher, dass Anschlaghilfen und Hebezeuge in einwandfreiem Zustand sind.
3. Verwenden Sie zur Ablage der Schrottschere ausschliesslich Vierkanthölzer von ausreichender Größe und Stabilität.
4. Beachten Sie beim Heben der Schrottschere die Schwerpunktlage (siehe Kap. 11.1)

5.2 Verzurren der GXT Schrottschere



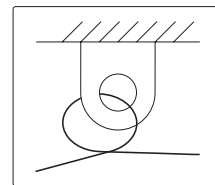
ACHTUNG

Gefahr durch Versagen der Anschlaghilfen und Zurrzeuge

Das Verwenden von nicht geeigneten Anschlaghilfen und Zurrzeugen kann zum unkontrollierten Verrutschen und Beschädigen der Schere führen. Durch das Verrutschen besteht Unfallgefahr.

- Verwenden Sie zum Verzurren nur Anschlaghilfen und Zurrzeuge mit ausreichender Zugfestigkeit.
- Verwenden Sie nur die dafür vorgesehenen Zurrpunkte der Schere.

Zurrpunkte der GXT Schere sind durch Hinweisschilder gekennzeichnet (siehe Kap. 3.3).



Hinweisschild Zurrpunkt

1. Stellen Sie sicher, dass Anschlaghilfen und Zurrzeuge in einwandfreiem Zustand sind.
2. Verwenden Sie zur Ablage der Schrottschere ausschliesslich Vierkanthölzer von ausreichender Größe und Stabilität.

6. Installation

6.1 Sicherheitshinweise

Die Größe der GENESIS XT Schrottschere muss so gewählt sein, dass das Trägergerät bei sachgemäßer Bedienung hohe Stabilität bietet. Unsachgemäße Bedienung, fehlerhafte Wartung und unerlaubte Veränderungen können jedoch mangelnde Stabilität zur Folge haben.



ACHTUNG

Kippgefahr durch Überlast

Zu hohe Lasten und zu weite Ausladung können zum Kippen führen.

- Beachten Sie die Vorgaben für Ausladung und Traglast des Trägergeräts, um ein Kippen zu vermeiden.
- Halten Sie die für Ihr Trägergerät angegebenen max. Traglasten unbedingt ein.

Bedingungen, von denen die Stabilität abhängt:

- Bodenbeschaffenheit
- Gefälle
- Gewicht des Anbaugeräts
- Schneidgut im Anbaugerät
- Urteilsvermögen des Bedieners

6.2 Betriebsmittel

Folgende Betriebsmittel werden zum Betrieb der GENESIS XT Schrottscheren verwendet:

6.2.1 Hydrauliköle

Grundsätzlich sind alle Hydrauliköle, die von den Herstellern der Trägergeräte zugelassenen sind, für den Betrieb der GENESIS XT Scheren geeignet.

Die Viskosität des Hydrauliköls muss aber mindestens der Viskositätsklasse HLP oder HVLP ISO VG 46 entsprechen.

Viskositätsgrenzwerte (nach ASTM 445):

- bei 100° C: min 7,0mm²/s (cSt)
- bei - 10° C: < 1.300 mm²/s (cSt)



HINWEIS

GENESIS empfiehlt, die Hochdruckleitung des Hydrauliksystems mit einem ÖlfILTER mit Magnetabscheider und einer Maschenweite von max. 50 Micron auszustatten.



HINWEIS

Die Temperatur des Hydrauliköls darf nie über 80 °C steigen. Wird eine höhere Temperatur erreicht, muss die Hydraulikinstallation überprüft werden.

6.2.2 Synthetische Hydrauliköle auf Esterbasis



HINWEIS

Vor dem Einsatz von synthetischen Hydraulikölen auf Esterbasis, die nicht zur HLP-Klasse gehören, ist unbedingt die Freigabe des Herstellers des Trägergeräts einzuholen.

GENESIS XT Schrottscheren sind prinzipiell für den Betrieb mit Mineralölen geeignet. Sprechen Sie vor der Verwendung anderer Hydrauliköle, die vom Trägergeräte-Hersteller zugelassen sind, in jedem Fall mit ihrem GENESIS-Händler oder direkt mit GENESIS. GENESIS Schrottscheren werden nach der Erstmontage und nach einer Reparatur im Werk mit Hydrauliköl einem Funktionstest unterzogen.



ACHTUNG

Bauteilbeschädigung durch falsches Hydrauliköl

Werden ein mineralisches und ein synthetisches Hydrauliköl auf Esterbasis gemischt, kann der Einsatz zu Schäden an Werkzeug und Trägergerät führen.

- Mischen Sie nie mineralische und synthetische Öle.
- Stellen Sie sicher, dass keine Kleinmengen beige-mischt werden.



HINWEIS

Wenn Sie synthetisches Hydrauliköl auf Esterbasis verwenden, geben Sie bitte auf jeden Fall die vollständige Bezeichnung des Öls an, wenn Sie das Werkzeug zur Überholung/Reparatur zurücksenden.



HINWEIS

Synthetisches Hydrauliköl auf Esterbasis verliert seine biologische Abbaubarkeit, wenn es mit Mineralöl verunreinigt ist. Verunreinigtes synthetisches Hydrauliköl auf Esterbasis muss, entsprechend den geltenden gesetzlichen Bestimmungen zur Vermeidung von Umweltgefahren, als Sondermüll entsorgt werden.

6.2.3 Fett

Siehe Kapitel Schmierung (siehe Kap. 8.3)

6.3 Anziehdrehmomente

Die Schrauben Ihrer GENESIS Schrottschere, mit Ausnahme der Messerschrauben, wurden vor der Montage mit Loctite® 262 gesichert. Ziehen Sie keine mit Schraubensicherung gesicherten Schrauben nach!

Ersetzen Sie lose, abgebrochene oder beschädigte

Schrauben durch Neue. Halten Sie die angegebenen Anzugsdrehmomente und die Herstellervorschriften des Sicherungsherstellers ein. Die angegebenen Werte gelten für Schrauben mit der einer Kopfauf-
lage nach DIN 912, 931, 933, 970, 971 usw. (Gewinde und Kopfauf-
lage geölt, Reibwert $\mu_{\text{ges}}=0,125$).

Abmessung	Festigkeitsklasse	Anziehdrehmoment in Nm	
		Sechskant-/ Zylinderkopfschraube 	Senkkopfschraube 
M8	10.9	34	-
M10	10.9	67	-
M12	10.9	115	100
M14 x 1.5	10.9	200	-
M14 x 2.0	10.9	185	-
M16	10.9	290	-
M20 x 1.5	10.9	630	-
M20 x 2.5	10.9	560	-
M24	10.9	970	-
M27	10.9	1.450	-
M30	10.9	1.950	-
1/2-13	8	125	99
1/2-20	8	138	112
5/8-11	8	250	199
0.75-10	8	442	354
0.88-9	8	712	570
1.00-8	8	1.067	854
1.00-14	8	1.175	960
1.25-7	9	2.136	1.712

6.4 Anbau der GXT Schrottschere

Es gibt drei verschiedene Möglichkeiten GXT Schrottscheren an das Trägergerät anzubauen:

1. Anbau am Stiel
2. Anbau am Ausleger
3. Anbau mit Stielschnellwechselsystem

Die Vorbereitung im Werk trägt dazu bei den Anbau möglichst einfach und sicher zu gestalten. Falls Sie Fragen haben kontaktieren Sie bitte Ihre GENESIS Vertretung oder wenden Sie sich Sie direkt an GENESIS.

GXT Schrottscheren dürfen nur von geeigneten Personen und unter Beachtung sowohl dieser Betriebsanleitung als auch der des Trägergeräteherstellers an-, oder abgebaut werden.

i HINWEIS

Überprüfen Sie vor dem Anbau der GXT Schrottschere ob das Trägergerät für diesen Anbau geeignet ist (siehe Kap. 10).

Beachten Sie vor Inbetriebnahme der GXT Schrottschere die Hinweise in Kap. 7

i HINWEIS

Die GXT Schrottschere wird in der Regel aufrecht transportiert. Ist ein Drehen der Schere zum Anbau an das Trägergerät erforderlich, so darf dies nur mit äußerster Vorsicht und unter Berücksichtigung der Betriebsanleitung des Trägergerätes geschehen.

! VORSICHT

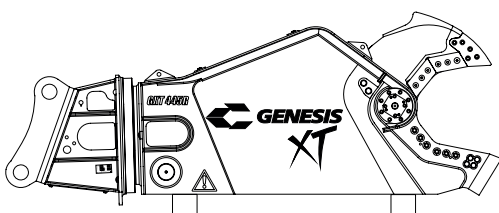
Gefahr durch Fallen der Schere

Das Entfernen jeglicher Verbindungsbolzen kann gefährlich sein. Die Schere kann herabfallen.

- Legen Sie die Schere vor dem Entfernen der Verbindungsbolzen sicher auf dem Boden ab.

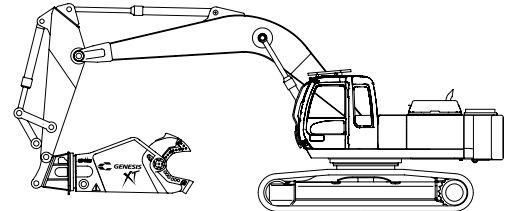
6.4.1 Anbau am Stiel

1. Entfernen Sie ggf. das angebaute Anbaugerät vom Stiel. Beachten Sie dabei die Demontage- und Sicherheitsanweisungen des Herstellers Ihres Trägergerätes.



2. Legen Sie die GXT Schrottschere wie dargestellt auf einen ebenen, tragfähigen Untergrund.

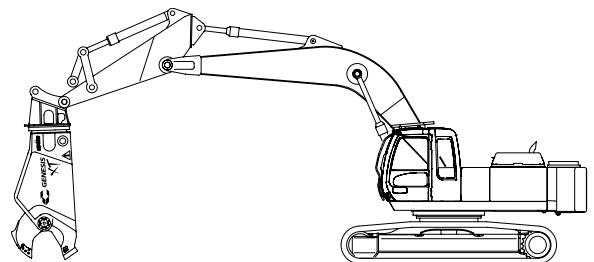
Legen Sie die Schrottschere auf stabilen Holzbalken ab, so dass sie leicht erhöht ist.



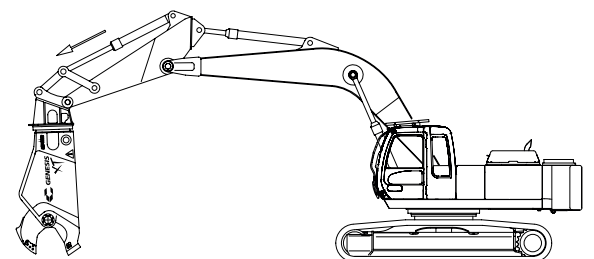
3. Fahren Sie mit dem Trägergerät an die Schrottschere so heran, dass das Scherenmaul in Richtung des Fahrers zeigt.

4. Bringen Sie den Stielkopf vorsichtig zwischen die Aufnahme an der Schere und montieren Sie den Aufnahmebolzen.

5. Sichern Sie die Bolzen gegen Herausfallen!



6. Heben Sie den Ausleger langsam an bzw. fahren Sie den Stiel aus bis die Schrottschere senkrecht steht.



7. Fahren Sie den Kippzylinder solange aus bis Sie die Koppel in der Aufnahme der Schere einbolzen können.

8. Sichern Sie die Bolzen gegen Herausfallen!

Zur Installation der Hydraulikleitungen befolgen Sie bitte die Anleitung in Kapitel 6.6.

WARNUNG

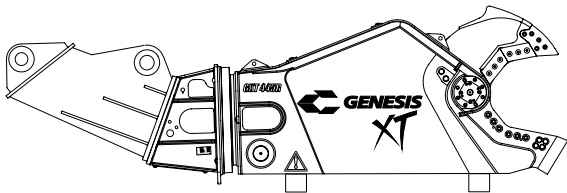
Gefahr durch hohe Drücke im Hydrauliksystem

Hydrauliköl steht während des Betriebes und teils danach unter hohem Druck. Tritt unter Druck stehende Hydraulikflüssigkeit aus, kann es zu schweren oder tödlichen Verletzungen kommen. Gerade kleine Undichtigkeiten sorgen für einen eventuell nicht sichtbaren Hydrauliköl-Strahl, der auf der Haut einschneidet.

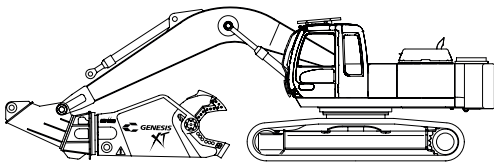
- Entlasten Sie das Hydrauliksystem nach den Herstellervorgaben des Trägergerätes.
- Lösen Sie Verschraubungen stets langsam.
- Achten Sie auf kleine Undichtigkeiten und vermeiden Sie Kontakt.

6.4.2 Anbau am Ausleger

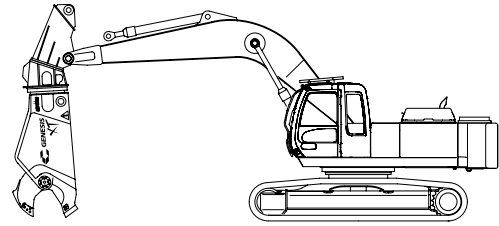
1. Entfernen Sie ggf. den angebauten Stiel vom Ausleger. Beachten Sie dabei die Demontage- und Sicherheitsanweisungen des Herstellers Ihres Trägergerätes.



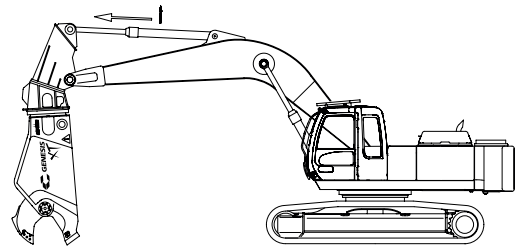
2. Legen Sie die GXT Schrottschere wie dargestellt auf einen ebenen, tragfähigen Untergrund. Legen Sie die Schrottschere auf stabilen Holzbalen ab, so dass sie leicht erhöht ist.



3. Fahren Sie mit dem Trägergerät so an die GXT Schrottschere heran, dass das Scherenmaul in Richtung des Fahrers zeigt.
4. Bringen Sie den Auslegerkopf vorsichtig zwischen die Aufnahme an der GXT Schrottschere und montieren Sie den Aufnahmebolzen.
5. Sichern Sie die Bolzen gegen das Herausfallen!



6. Heben Sie den Ausleger langsam an bis die Schrottschere senkrecht steht.



7. Heben Sie den Stielzylinder mit dem Kran an und fahren Sie den Zylinder solange aus bis Sie ihn in der Aufnahme der Schere einbolzen können.

8. Bolzen gegen herausfallen sichern!

WARNUNG

Gefahr durch hohe Drücke im Hydrauliksystem

Hydrauliköl steht während des Betriebes und teils danach unter hohem Druck. Tritt unter Druck stehende Hydraulikflüssigkeit aus, kann es zu schweren oder tödlichen Verletzungen kommen. Gerade kleine Undichtigkeiten sorgen für einen eventuell nicht sichtbaren Hydrauliköl-Strahl, der auf der Haut einschneidet.

- Entlasten Sie das Hydrauliksystem nach den Herstellervorgaben des Trägergerätes.
- Lösen Sie Verschraubungen stets langsam.
- Achten Sie auf kleine Undichtigkeiten und vermeiden Sie Kontakt.

HINWEIS

Zur Installation der Hydraulikleitungen befolgen Sie bitte die Anleitung in Kapitel 6.6.

6.4.3 Anbau mit Stielschnellwechselsystem

WARNUNG

Gefahr durch Fehlbedienung

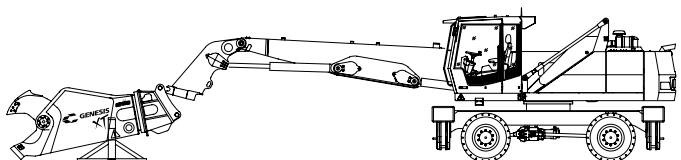
Durch Fehlbedienung des Stielschnellwechselsystems kann es zu Unfällen kommen.

- Beachten Sie die Betriebsanleitung des Herstellers der Schnellwechseleinrichtung.
- Nehmen Sie die Schnellwechseleinrichtung nicht in Betrieb, wenn die Anleitung nicht vorliegt.

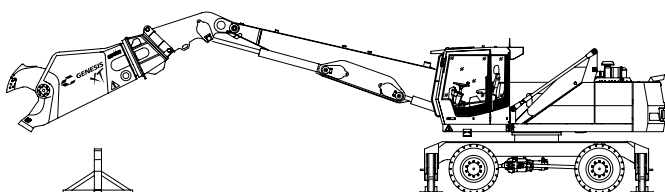
In dieser Anleitung müssen Anweisungen zur Montage, Ver- und Entriegelung sowie die zul. Belastungswerte beschrieben sein.

Das Kontrollverfahren für die Verriegelung muss im Detail, einschließlich der Sicherheitsvorkehrungen im Fall von vorgeschriebenen Kontrollen während des Betriebes, beschrieben sein.

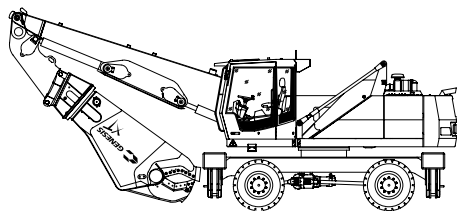
1. Entfernen Sie ggf. den angebauten Stiel vom Stielfuß. Beachten Sie dabei die Ab- und Ankopplungsanweisungen des Herstellers Ihres Trägergerätes.
2. Öffnen Sie den Schnellwechsler.



3. Fahren Sie mit dem Trägergerät an die im Lagerbock abgelegte Schrottschere so heran, dass zuerst der Stielfuß in den oberen Bolzen der Scherenaufnahme einfährt.
4. Heben Sie die Schere ein Stück an.
5. Stützen Sie das Trägergerät mittels 4 Pkt.-Abstützung ab.



6. Heben Sie die Schrottschere vollständig vom Boden ab und verriegeln Sie den Schnellwechsler nach Angaben des Trägergeräteherstellers. **Das Arbeiten mit der Schere ist nur in abgestütztem Zustand erlaubt!**



7. Beim Verfahren mit angebauter Schrottschere muss diese so nahe wie möglich an das Trägergerät herangezogen werden. Die zulässigen Achslasten dürfen nicht überschritten werden.

! WARNUNG

Gefahr durch hohe Drücke im Hydrauliksystem

Hydrauliköl steht während des Betriebes und teils danach unter hohem Druck. Tritt unter Druck stehende Hydraulikflüssigkeit aus, kann es zu schweren oder tödlichen Verletzungen kommen. Gerade kleine Undichtigkeiten sorgen für einen eventuell nicht sichtbaren Hydrauliköl-Strahl, der auf der Haut einschneidet.

- Entlasten Sie das Hydrauliksystem nach den Herstellervorgaben des Trägergerätes.
- Lösen Sie Verschraubungen stets langsam.
- Achten Sie auf kleine Undichtigkeiten und vermeiden Sie Kontakt.

6.5 Abbau der GXT Schrottschere

! WARNUNG

Gefahr durch hohe Drücke im Hydrauliksystem

Hydrauliköl steht während des Betriebes und teils danach unter hohem Druck. Tritt unter Druck stehende Hydraulikflüssigkeit aus, kann es zu schweren oder tödlichen Verletzungen kommen. Gerade kleine Undichtigkeiten sorgen für einen eventuell nicht sichtbaren Hydrauliköl-Strahl, der auf der Haut einschneidet.

- Entlasten Sie das Hydrauliksystem nach den Herstellervorgaben des Trägergerätes.
- Lösen Sie Verschraubungen stets langsam.
- Achten Sie auf kleine Undichtigkeiten und vermeiden Sie Kontakt.

Soweit nicht anders beschrieben, erfolgt der Abbau der GXT Schrottschere in umgekehrter Reihenfolge wie der Anbau.

1. Die Schrottschere außerhalb der üblichen Verkehrswege auf Kanthölzern oder Paletten ablegen.
2. Verschließen Sie offene Schlauchanschlüsse ordnungsgemäß.
3. Bolzensicherung an Koppel und Stielbolzen lösen und die Bolzen mit einer Stahlwelle und einem Hammer austreiben.
4. Schützen Sie die Schrottschere durch entsprechende Abdeckung gegen Witterungseinflüsse.
5. Beachten Sie die Sicherheitsvorschriften des Trägergeräte-Herstellers.

i HINWEIS

Fangen Sie auslaufendes Öl auf. Entsorgen Sie es entsprechend den geltenden rechtlichen Bestimmungen zur Vermeidung von Umweltgefahren!

6.6 Anschluss der Hydraulikanlage

6.6.1 Sicherheitshinweise



WARNUNG

Unfallgefahr durch fehlende Qualifikation

Zum Durchführen von Wartungs- und Reparaturarbeiten bedarf es einer besonderen Qualifikation. Wartungs- und Reparaturarbeiten dürfen nur durch ausgebildetes Fachpersonal ausgeführt werden.

- Führen Sie niemals Reparaturen durch, wenn Ihnen die erforderliche Qualifikation fehlt.
- Beachten Sie das Kapitel 2.3.2.



WARNUNG

Unfallgefahr durch Wartungsstau

Eine mangelhaft gewartete Schere birgt Gefahren.

- Veranlassen Sie unverzüglich die Reparatur oder den Austausch defekter Teile.



WARNUNG



Brandgefahr durch entflammbare Materialien

Entflammbare Materialien wie Lappen und Ähnliches können sich im Arbeitsbereich bei Schweiß- und Aufwärmarbeiten entflammen.

- Halten Sie den Arbeitsbereich sauber.
- Entfernen Sie vor Schweiß- und Aufwärmarbeiten alle entflammbaren Materialien aus dem Arbeitsbereich.
- Stellen Sie geeignete Feuerlöscher bereit.
- Stellen Sie sicher, dass das Personal im Umgang mit diesen Feuerlöschern vertraut ist.

Die Installation der Hydraulikanlage darf nur von ausgebildeten und befugten Personen durchgeführt werden. Das Personal muss die Anweisungen des Herstellers gelesen und verstanden haben, mit den Arbeiten vertraut sein und die geltenden Sicherheitsvorschriften kennen.

Setzen Sie die Schrottschere niemals in Gang, wenn die Betriebssicherheit nicht gewährleistet ist. Inspizieren Sie das Gerät täglich. Mangelhaft gewartete oder beschädigte Geräte NICHT betreiben.

Bei Auftreten von Bedingungen, welche die Betriebssicherheit beeinträchtigen könnten, muss das Gerät sofort abgeschaltet und die zuständige Stelle informiert werden.

Das Wartungspersonal muss sich vor Beginn der Wartungsarbeiten über die Vorgehensweise im Klaren sein.

Sollten Sie Fragen zur Vorgehensweise im Hinblick auf Sicherheit oder Wartung haben, wenden Sie sich bitte an direkt GENESIS oder eine GENESIS-Vertretung.

Lesen Sie die Betriebsanleitung komplett durch. Vergewissern Sie sich, dass das gesamte Personal mit der Vorgehensweise bei den Wartungsarbeiten und mit den Sicherheitsvorschriften vertraut ist.

Verwenden Sie nur original GENESIS Ersatzteile. Die Verwendung von anderen Ersatzteilen kann Sicherheit, Betrieb und Lebensdauer der GXT Schrottschere negativ beeinflussen und setzt die Gewährleistung außer Kraft.

Nehmen Sie keine den mechanischen oder hydraulischen Betrieb der Schrottschere betreffenden Veränderungen vor. Dies kann zu Gefahren für den Bediener und umstehende Personen führen und setzt die Gewährleistung außer Kraft.

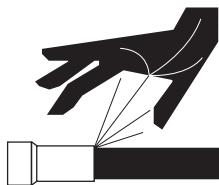
Halten Sie sich bei der Durchführung der täglichen Überprüfung der Schere sowie bei den Wartungsabständen an die in der vorliegenden Betriebsanleitung enthaltenen Vorgaben. Extreme Arbeitsbedingungen können kürzere Wartungsintervalle erforderlich machen.

Halten Sie die spezifizierten Werte für die Anzugsmomente aller Bolzen und Schrauben (siehe Tabelle Anzugsmomente) ein.

Arbeiten Sie an keiner Hydraulikkomponente, die noch heiß oder nicht druckentlastet ist. Führen Sie keine Schweißarbeiten am Scherenkörper durch, ohne vorher den Hersteller konsultiert zu haben. Eine Zuwiderhandlung kann zu Defekten führen und setzt die Gewährleistung außer Kraft.

Vergewissern Sie sich vor Beginn der Arbeiten, dass sich die Schere nicht bewegen kann. Legen Sie die Schere komplett auf dem Boden oder in einer Ruheposition ab und sorgen Sie für Druckentlastung der Hydraulik.

WARNUNG



Gefahr durch hohe Drücke im Hydrauliksystem

Hydrauliköl steht während des Betriebes und teils danach unter hohem Druck. Tritt unter Druck stehende Hydraulikflüssigkeit aus, kann es zu schweren oder tödlichen Verletzungen kommen.

- Entlasten Sie das Hydrauliksystem nach den Herstellervorgaben des Trägergerätes.

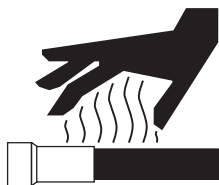
Kommen Sie mit Ihren Händen oder anderen Körperteilen nicht in Kontakt mit Öffnungen oder Düsen, aus denen Flüssigkeiten austreten können.

Diese Flüssigkeiten stehen bei Betrieb unter Druck und sind gesundheitsgefährdend. Besonders gefährlich ist das Eindringen der Druckflüssigkeiten in die Haut, wenn diese Flüssigkeiten unter hohem Druck durch Leckagen aus der hydraulischen Anlage austreten.

1. Nicht in Kontakt mit der Haut kommen lassen.
2. Einatmen von Sprühnebel vermeiden.
3. Geeignete persönliche Schutzausrüstung benutzen (z. B. Schutzhandschuhe, Schutzbrillen sowie Hautschutz).

Haben Sie sich durch Hydraulikflüssigkeit verletzt, begeben Sie sich unverzüglich in Behandlung eines Arztes.

WARNUNG



Verbrennungsgefahr durch hohe Temperaturen im Hydrauliksystem

Hydrauliköl wird während des Betriebes heiß. Tritt heiße Hydraulikflüssigkeit aus, kann es zu Verbrennungen kommen.

- Tragen Sie eine geeignete persönliche Schutzausrüstung (z. B. Schutzhandschuhe, Schutzbrille sowie Hautschutz).

Haben Sie sich durch Hydraulikflüssigkeit verletzt, begeben Sie sich unverzüglich in Behandlung eines Arztes.

6.6.2 Allgemeine Hinweise

Das Trägergerät muss für den Betrieb einer GXT Schrottschere vorbereitet sein. Bei Fragen wenden Sie sich bitte an den Hersteller des Trägergerätes. Bemerkung: Max. Betriebsdrücke und Förderströme siehe Kapitel „Anforderungen an die Hydraulik“.

Generell gilt:

Je größer der Leitungsquerschnitt desto schneller sind die Arbeitsbewegungen und umso geringer ist die Ölerwärmung.

Die Hydraulikleitungen zwischen GXT Schrottschere und Trägergerät müssen so verlegt werden, dass es in keiner Stellung zur Unterschreitung der min. Radien oder zum Verdrehen der Hydraulikschläuche kommt. Ebenfalls müssen die Leitungen so geführt werden dass sie nicht scheuern oder eingeklemmt werden. Die Hydraulikschläuche und -leitungen müssen so dimensioniert sein, dass sie für die max. Drücke geeignet sind.

Da diese Installation ein hohes Wissen und Erfahrung erfordert, empfehlen wir diese Installation von einer Fachwerkstatt durchführen zu lassen.

6.6.3 Anforderungen an die Hydraulik

ACHTUNG

Bauteilbeschädigungen an Schere und Hydraulik-Komponenten möglich

Der Betrieb der Schere bei einem Förderstrom und/ oder einem Druck oberhalb der empfohlenen Werte kann zu Schäden an der Schere und den Hydraulik-Komponenten führen. Dies kann ebenfalls zu Gefahren führen.

- Betreiben Sie die Schere mit empfohlenem Hydraulikdruck.
- Kontaktieren Sie Ihre GENESIS-Vertretung für weitere Informationen.

HINWEIS

Der Betrieb der Schere bei einem Förderstrom und/ oder einem Druck unterhalb der empfohlenen Werte übt einen negativen Einfluss auf die Schneidleistung der Schere aus.

Funktion öffnen/schliessen

Typ	Förderstrom	Druck
GXT 115	100 - 180 l/min	345 bar
GXT 225	150 - 230 l/min	
GXT 335	230 - 390 l/min	
GXT 445	300 - 500 l/min	
GXT 555	340 - 570 l/min	
GXT 665	345 - 590 l/min	
GXT 775	390 - 600 l/min	
GXT 995	440 - 615 l/min	
GXT 1555	615 - 860 l/min	
GXT 2055	850 - 1.200 l/min	
GXT 2555	925 - 1.200 l/min	

Funktion drehen

Typ	Förderstrom	Druck
GXT 115R	10 - 20 l/min	max. 130 bar
GXT 225R		
GXT 335R		
GXT 445R	25 - 30 l/min	max. 140 bar
GXT 555R		
GXT 665R		
GXT 775R	25 - 35 l/min	
GXT 995R		
GXT 1555R	50 - 70 l/min	max. 150 bar
GXT 2055R	95 - 115 l/min	
GXT 2555R	130 - 180 l/min	

⚠ ACHTUNG

Bauteilbeschädigung durch zu hohen Druck

Wird ein Gehäusedruck von 5 bar am Drehmotor überschritten, während sich die Schere dreht, besteht die Möglichkeit der Bauteilbeschädigung.

- Stellen Sie sicher, dass der Druck 5 bar nicht überschreitet.

❗ HINWEIS

Der Druck des Hydrauliksystems des Trägergeräts muss so eingestellt werden, dass der Wert 10-20 bar unterhalb des eingestellten Druckes des Cross-Over-Ventils (175 bar) liegt.

6.6.4 Anschluss der Hydraulikanlage

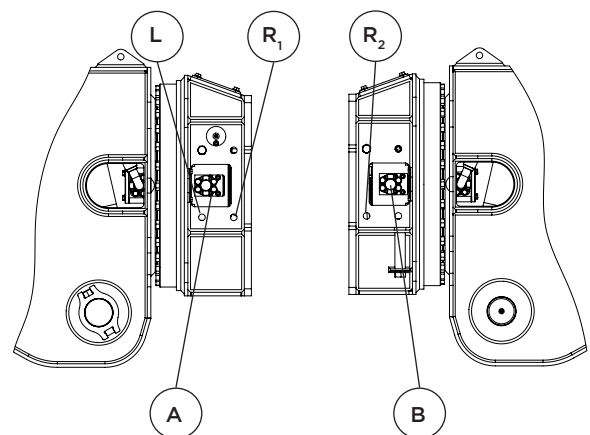
Zum Anschluss der Hydraulikleitungen des Trägergeräts an die GXT Schrottschere gehen Sie bitte wie folgt vor:

1. Nehmen Sie die Schutzkappen von den Anschlüssen und bewahren Sie diese auf.
2. Prüfen Sie vor dem Verbinden der Hydraulikleitungen die Anschlüsse. Die Anschlussgewinde bzw. Dichtflächen dürfen nicht beschädigt sein.
3. Reinigen Sie die Anschlüsse von Verschmutzungen wie Sand oder ähnlichem.
4. Schliessen Sie die verschiedenen Hydraulikleitungen an den vorgesehenen Anschlüssen der Schere an. Beachten Sie dabei die Anziehmomente des Verschraubungsherstellers.

❗ HINWEIS

GXT Schrottscheren (mit Ausnahme GXT 335) verfügen über einen Lecköl-Anschluss für den Drehmotor. Dieser muss möglichst drucklos mit dem Tank des Trägergeräts verbunden werden.

Anschlüsse GXT 115R bis GXT 225R



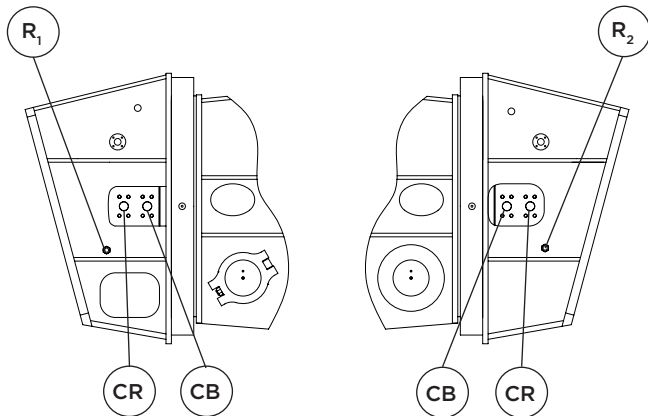
L Leckölanschluss ORFS 11/16"-16

B Zylinder (Stangenseite) SAE 1 " (6000 psi)

A Zylinder (Bodenseite) SAE 1 " (6000 psi)

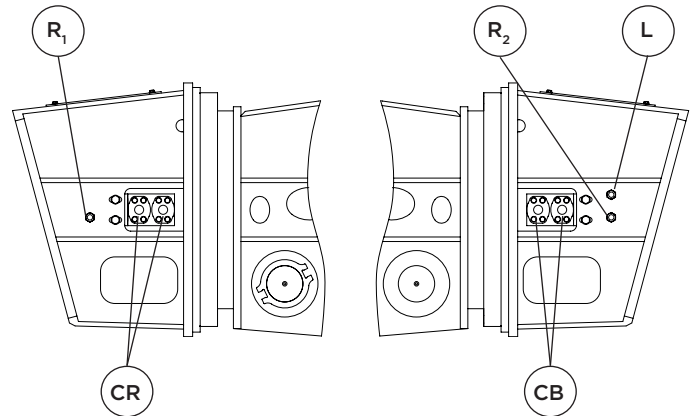
R1/R2 Drehen ORFS 13/16"-16

Anschlüsse GXT 335R



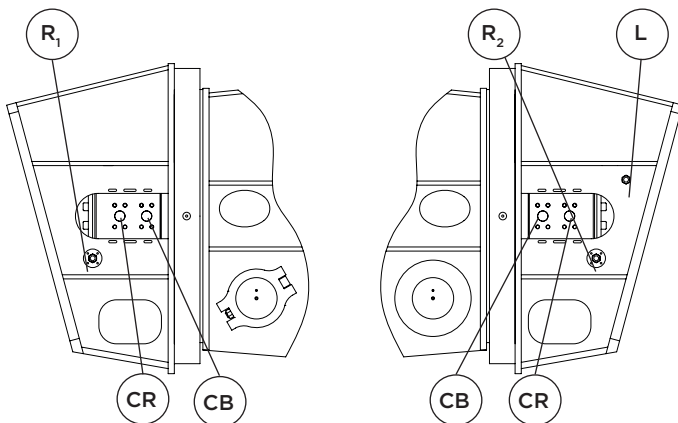
- CR Zylinder (Stangenseite) SAE 1 1/4 " (6000 psi)
 CB Zylinder (Bodenseite) SAE 1 1/4 " (6000 psi)
 R1/R2 Drehen ORFS 13/16"-16 (2. Variante: Anschluss
 am Cross-Over-Ventil)

Anschlüsse GXT 775R bis GXT 995R



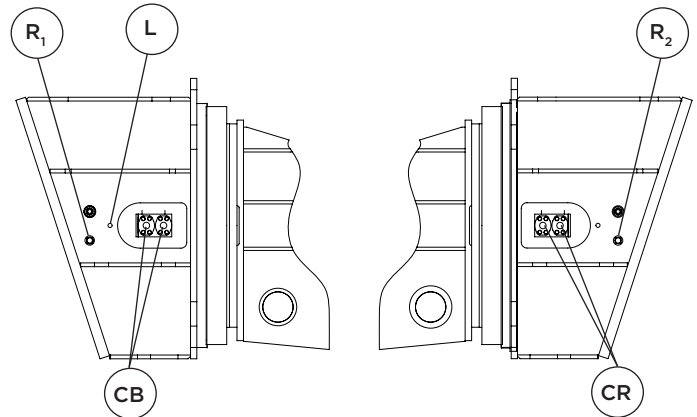
- L Leckölanschluss ORFS 13/16"-16
 CR Zylinder (Stangenseite) SAE 1 1/2 " (6000 psi)
 CB Zylinder (Bodenseite) SAE 1 1/2 " (6000 psi)
 R1/R2 Drehen ORFS 13/16"-16

Anschlüsse GXT 445R bis GXT 665R



- L Leckölanschluss ORFS 13/16"-16
 CR Zylinder (Stangenseite) SAE 1 1/2 " (6000 psi)
 CB Zylinder (Bodenseite) SAE 1 1/2 " (6000 psi)
 R1/R2 Drehen ORFS 13/16"-16 (2. Variante: Anschluss
 am Cross-Over-Ventil)

Anschlüsse GXT 1555R bis GXT 2555R



- L Leckölanschluss ORFS 13/16"-16
 CR Zylinder (Stangenseite) SAE 1 1/2 " (6000 psi)
 CB Zylinder (Bodenseite) SAE 1 1/2 " (6000 psi)
 R1/R2 Drehen ORFS 13/16"-16

6.6.5 Erstinbetriebnahme

Aufgrund der hohen Drücke und hohen Volumenströme ist es wichtig dass der Scherenzylinder bei der Erstinbetriebnahme oder nach einer Reparatur komplett entlüftet wird.

Bei Missachtung dieser Vorgehensweise kommt es zu Schäden an den Zylinderdichtungen und/ oder am Hydrauliksystem des Trägergerätes.

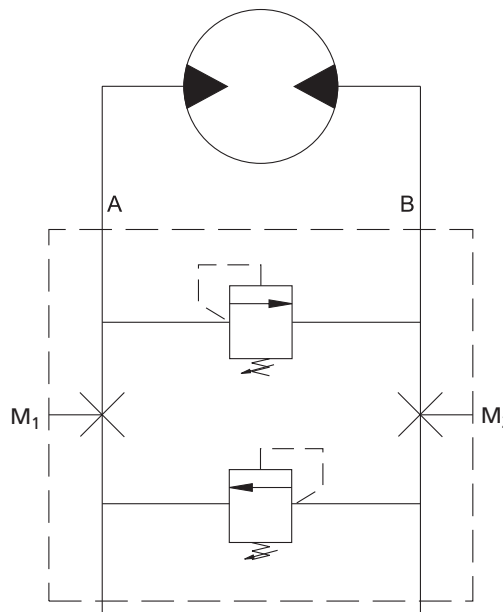
1. Überprüfen Sie den Ölstand im Hydraulikbehälter des Trägergerätes.
2. Befolgen Sie die Anweisungen des Trägergeräteherstellers bezüglich des Vorgehens beim Starten und Warmlaufenlassen des Hydrauliksystems. Betätigen Sie den Hydraulikkreislauf der GXT Schrottschere nicht in der Aufwärmphase.
3. Schalten Sie, wenn die Maschine die normale Betriebstemperatur erreicht, auf min. Motordrehzahl.
4. Betätigen Sie den GXT Scherenzylinder langsam bis das Scherenmaul ungefähr halb geöffnet ist.
5. Fahren Sie den Zylinder im Laufe der ersten Zyklen nicht vollständig ein oder aus. Erhöhen Sie schrittweise den Hub bis Sie den gesamten Zylinderhub erreicht haben.
6. Schalten Sie die Maschine ab und überprüfen Sie erneut ob der Ölstand im Hydrauliktank in Ordnung ist.
7. Führen Sie 5-6 komplette Hubbewegungen durch ohne den Zylinder gegen den Endanschlag zu fahren, bevor Sie auf den max. Betriebsdruck gehen.
8. Führen Sie diese Schritte nach jeder Montage der GXT Schrottscheren durch.

6.6.6 Einstellung des Cross-Over-Ventils

Das Cross-Over-Ventil wird im Werk eingestellt, es sollte nicht erforderlich sein es nachzustellen. Die nachfolgenden Informationen sollen Ihnen helfen die Arbeitsweise des Ventils zu verstehen und ggf. das Ventil überprüfen zu können.

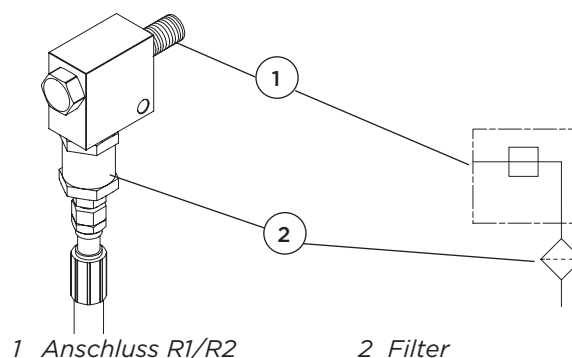
1. Erhöhen Sie den Zulauf-Druck zum Drehventil des Geräteträgers auf 180 bar.
2. Schließen Sie die Manometer an beide Messanschlüsse am Cross-Over-Ventil an.
3. Schließen Sie die Schläuche am Drehmotor an und sichern Sie die Schere, damit sie sich nicht drehen kann.
4. Betätigen Sie das Ventil „Drehen“.
5. Stellen Sie die Druckpatrone des Cross-Over-Ventils auf 175 -10 bar ein.
6. Wiederholen Sie den Vorgang in die andere Drehrichtung.

Schaltplan Cross-Over-Ventil

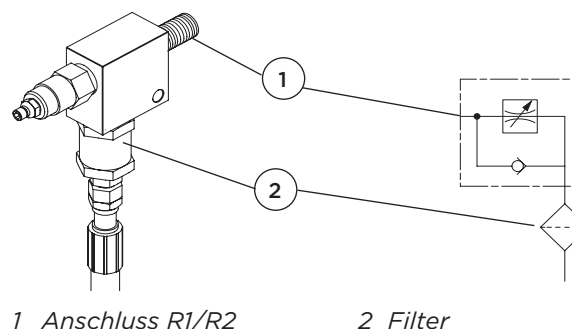


Ab der Baugröße GXT 555R:

Anschluss Drehen festeingestellt



Anschluss Drehen einstellbar (optional)



7. Inbetriebnahme

7.1 Sicherheitshinweise

7.1.1 Allgemeine Sicherheitshinweise



WARNUNG

Gefahr durch fehlerhafte und defekte Geräte

Wenn das Trägergerät oder die Schere unzulänglich gewartet werden, können Bauteile versagen. Dies kann zur Gefahr werden, wenn dies zum Unfall führt.

- Schalten Sie Geräte bei Gefahren oder Defekten vorsichtig ab.
- Informieren Sie die zuständigen Stellen, damit diese die Reparatur der Geräte veranlassen.
- Nehmen Sie die Geräte erst wieder in Betrieb, wenn Defekte abgestellt und Probleme beseitigt sind.

1. Warnen Sie alle Personen, die sich in der Nähe des Geräts aufhalten, bevor Sie die Arbeit aufnehmen.
2. Führen Sie den „Geräte-Check“ (siehe Kap.7.2) gemäß der vorliegenden Betriebsanleitung durch.
3. Überprüfen Sie den Bereich unterhalb und im Gefahrenbereich der Maschine. Vergewissern Sie sich, dass sich keine Personen oder Maschinen im Gefahrenbereich Ihres Geräts befinden.
4. Vergewissern Sie sich, dass der Gefahrenbereich in alle Richtungen, also auch nach oben hin, geräumt ist.
5. Nehmen Sie vorschriftsmäßig auf dem Fahrersitz Platz.
6. Versuchen Sie nicht, die Steuergeräte zu bedienen, bevor Sie die Sicherheitshinweise in der vorliegenden Betriebsanleitung und in der Betriebsanleitung Ihres Trägergeräts gelesen und vollkommen verstanden haben. Ordnen Sie jede Steuerung der entsprechenden Funktion zu, bevor Sie die Maschine in Betrieb setzen.
7. Machen Sie sich zunächst mit den Funktionen des Trägergeräts und der Schrottschere vertraut, bevor Sie versuchen, Material zu zerkleinern. Bringen Sie die Maschine auf ein weites offenes Gelände mit stabilem und ebenem Untergrund. Auf diesem Gelände dürfen sich keine Menschen, Geräte, Gebäude, Strom oder sonstige Versorgungsleitungen befinden.
8. Beginnen Sie schrittweise und bei geringer Geschwindigkeit, indem sie jeweils nur eine Funktion bedienen.

9. Setzen Sie diese Übungen fort, bis Sie mit der Funktion und dem Umgang jedes Steuerelements vertraut sind.

7.1.2 Betriebssicherheit

Das Bedienungspersonal ist für den sicheren Betrieb der Schrottschere verantwortlich.

1. Bei unsachgemäßem Betrieb der Maschine können Gefahren für Sie, Personen im Umfeld, oder für die Maschine entstehen. Bemühen Sie sich stets um sichere Arbeitsbedingungen und stellen Sie sich auf mögliche Gefahren ein.
2. Überprüfen Sie den Bereich unterhalb und im Umkreis der Maschine. Vergewissern Sie sich, dass sich keine Personen oder Maschinen im Arbeitsbereich Ihres Geräts befinden.
3. Lesen Sie die vorliegende Betriebsanleitung genau durch. Befolgen Sie alle Sicherheitsvorschriften und die in der vorliegenden Betriebsanleitung beschriebenen Verfahren. Bleiben Sie während des Betriebs der Schere stets auf dem Fahrersitz sitzen. Arbeiten Sie nicht ohne Licht, wenn die bestehenden Lichtverhältnisse dies nicht zulassen.
4. Das Bedienungspersonal darf nicht unter dem Einfluss von alkoholischen Getränken oder Drogen stehen, da durch diese Stoffe die Aufmerksamkeit, das Koordinationsvermögen und das Reaktionsvermögen herabgesetzt werden können. Personen, die verschreibungs- oder apothekenpflichtige Medikamente einnehmen, müssen durch ein ärztliches Attest nachweisen, dass dadurch die Reaktionsfähigkeit beim Bedienen dieser Maschinen nicht beeinträchtigt wird.
5. Informieren Sie Ihre Vorgesetzten über jede Art von Unfällen, oder machen Sie anderweitig Meldung darüber.

7.1.3 Sicherheitsvorschriften

Der Betreiber der GXT Schrottschere muss eine Arbeitsanweisung für jeden Einsatzort erlassen. Meist bestehen in den Firmen eigene Vorschriften für Betrieb und Wartung der Maschinen. Überprüfen Sie diese zusammen mit Ihrem Vorgesetzten oder dem Sicherheitsbeauftragten, bevor Sie mit den Arbeiten auf einer neuen Baustelle beginnen. Fragen Sie nach Vorschriften, deren Einhaltung man von Ihnen erwartet. Machen Sie sich mit den Verkehrsregeln auf der Baustelle vertraut. Vergewissern Sie sich, dass Ihnen die Bedeutung aller Warnhinweise, Schilder und Markierungen geläufig ist. Vergewissern Sie sich, dass Sie mit allen Zeichen, die per Hand, mit einer Fahne, Trillerpfeife, Sirene oder Glocke gegeben werden, vertraut sind.

7.2 Geräte-Check

Anmerkung: Nehmen Sie sich vor Beginn der Arbeiten täglich die Zeit nehmen, um zu überprüfen, ob sich das Gerät und alle zugehörigen Systeme in einwandfreiem Zustand befinden.

Führen Sie nachfolgende Überprüfung durch:

1. Warnaufkleber, Vorschriften und Betriebsanleitungen: Stellen Sie sicher, dass sie gut lesbar sind und sich an Ort und Stelle befinden. Wenn Warnaufkleber, Vorschriften oder Betriebsanleitung nicht mehr vorhanden sind, kontaktieren Sie Ihren GENESIS Partner oder GENESIS direkt, um Ersatz zu bestellen.
2. Schmierstellen: Pumpen Sie Schmierfett in alle Abschmierpunkte.
3. Abnutzung, Beschädigung: Überprüfen Sie den Zustand der Schneidmesser und der Verschleißteile.
4. Hydraulikflüssigkeit: Überprüfen Sie den Stand des Hydrauliktanks und füllen Sie bei Bedarf nach.
5. Hydraulikleitungen und Anschlüsse: Überprüfen Sie alle Hydraulikkomponenten, Hydraulikleitungen und Anschlüsse auf Beschädigung und Undichtigkeit.
6. Ansteuerung: Überprüfen Sie die einwandfreie Funktion aller Schalthebel.
7. Komponenten und Bauteile: Sichtprüfung und Kontrolle von Bolzensicherungen, Festsitz von Schrauben usw. Eventuell erforderliche Repa-

raturen dürfen nur von qualifiziertem Personal (siehe Kap. 2.3.2) durchgeführt werden.

8. Schmieren Sie die Drehdurchführung und das Antriebsritzel.

7.3 Vor dem Start

Gehen Sie vor der Inbetriebnahme einmal um die Maschine herum. Stellen Sie sicher, dass sich niemand unter, auf oder in der Nähe der Maschine befindet. Sorgen Sie dafür, dass alle umstehenden Personen mindestens 25 m Abstand von dem Arbeitsbereich und Schwenkbereich des Geräts halten. Setzen Sie alle anderen Arbeiter und Personen, die sich in der Nähe aufhalten über den bevorstehenden Beginn der Arbeiten in Kenntnis. Beginnen Sie NICHT, bevor der Arbeitsbereich vollkommen geräumt ist.

Positionieren der Schere

Beachten Sie beim Positionieren der GXT Schrottschere die Anweisungen in der Betriebsanleitung des Trägergerätes.

7.4 Scherenbetrieb

Nehmen Sie stets nach den Vorgaben des Trägergeräteherstellers auf dem Fahrersitz Platz, bevor Sie irgendein Steuerelement des Trägergerätes betätigen. Betätigen Sie keine andere Funktionen des Trägergerätes während Sie mit der Schere schneiden, dies gilt auch für Ausleger- und Fahrfunktionen.

Start

1. Vergewissern Sie sich, dass sich alle Schalthebel in der Leerlaufstellung befinden.
2. Betätigen Sie langsam alle Funktionen, um deren korrekten Betrieb zu überprüfen.

Führen Sie bei der ersten Inbetriebnahme und nach jedem Wiederaufbau an ein Trägergerät zusätzlich folgende Schritte durch:

3. Stellen Sie die Schrottschere senkrecht so auf dem Boden ab, dass Sie die Schrottschere ohne Beschädigungen öffnen und schließen können.
4. Entlüften Sie das hydraulische System indem Sie die Schrottschere mehrmals öffnen und schließen ohne die Endpositionen (ganz offen oder ganz geschlossen) zu erreichen.
5. Die Schrottschere ist nun einsatzbereit.

Abschalten

1. Bringen Sie die Schere in die Ruheposition am Boden zurück.
2. Stellen Sie das Trägergerät ab und führen Sie eine Druckentlastung des Hydrauliksystems durch. gehen Sie dabei stets nach den Anweisungen des Trägergeräteherstellers vor.

7.4.1 Zu schneidende Materialien

Beginnen Sie bei der ersten Inbetriebnahme der Schere sowie nach der Durchführung von Wartungsarbeiten zunächst mit dem Zerkleinern von dünnerem und leichterem Material. Dies trägt dazu bei, dass die Messer „gehärtet“ werden, was für robustere Kanten mit längerer Lebensdauer sorgt. Für die Spitze des Nasenmessers ist dies von besonderer Bedeutung.

Dies ist auch der günstigste Zeitpunkt, um Materialien wie Bleche und Drähte zu zerkleinern. Neue bzw. scharfe Kanten schneiden effizienter, wodurch ein Verklemmen des Schneidguts zwischen den Schneidmessern nahezu ausgeschlossen werden kann.

Wird bei Temperaturen unterhalb des Gefrierpunkts gearbeitet, ist es ebenso wichtig, zuerst mit der Bearbeitung leichter Materialien zu beginnen. Dies trägt zum „Aufwärmen“ der Scherenmesser bei. Eine mögliche Rissbildung durch starke thermische Veränderungen wird dadurch vermindert.

Schneiden Sie keine gehärteten Stähle oder Gusswerkstoffe. Dazu gehören z.B. Werkzeugstahl, Eisenbahnschienen, Achsen oder hochfeste Baustähle. Diese Werkstoffe brechen eher, als dass sie geschnitten werden. Das Schneiden solcher Werkstoffe führt unweigerlich zu schweren Schäden am gesamten System.

Reißen Sie mit der Schere keine Strukturen nieder

Benutzen Sie das Drehwerk nur zum Positionieren des Scherenmauls.

Verwenden Sie die Schere nicht als Hebel oder Zange!

7.4.2 Sondereinsätze

Die GENESIS XT Schrottscheren dürfen standardmäßig nicht zu Unterwasserarbeiten und Einsätzen in tropischen und subtropischen Klimaverhältnissen sowie zum Schneiden von heißen oder warmen Materialien eingesetzt werden.

Für diese Sondereinsätze wie Warmeinsatz etc., muss vor Einsatzbeginn mit GENESIS bzw. mit der

jeweiligen GENESIS-Vertretung gesprochen werden.

7.4.3 Arbeiten bei hohen Temperaturen

Die Temperatur des Hydrauliköls muss kontrolliert werden. Sie darf 80°C nicht überschreiten. Wird im Tank eine höhere Temperatur gemessen, müssen Installation und Druckbegrenzungsventil überprüft werden.

Es dürfen nur Hydrauliköle mit ausreichender Viskosität benutzt werden. Im Sommer und in tropischen Ländern muss mindestens ein Hydrauliköl vom Typ HLP 68 benutzt werden.

7.4.4 Arbeiten bei niedrigen Temperaturen

Bis zu minus 20°C gelten keine besonderen Vorschriften. Bei Temperaturen unter minus 20°C ist das Trägergerät entsprechend den Vorschriften des Herstellers auf geeignete Weise vorzuwärmen.

In den meisten Fällen werden Trägergeräte einschließlich Anbaukomponenten während der Nicht-Einsatzzeiten in geschützten oder sogar geheizten Unterständen abgestellt.

Wird jedoch das Trägergerät mit GXT Schrottschere unter freiem Himmel abgestellt, muss vor dem Start der GXT Schrottschere das Trägergerät samt seiner Ausrüstung vorgewärmt werden. Dazu sind die vorhandenen Vorschriften des Trägergeräteherstellers genau einzuhalten.

Es ist sicherzustellen, dass das Hydrauliköl des Trägergerätes eine Temperatur von mindestens 0°C besitzt. Erst wenn die Temperatur auf 0°C angestiegen ist, kann mit der Schrottschere gearbeitet werden. Beachten Sie die Vorschriften des Trägergeräteherstellers.

HINWEIS

Ein Zuführen von heißem Hydrauliköl in eine kalte GXT Schrottschere führt zu Verspannungen innerhalb des Gerätes und damit zum Ausfall. Die volle Leistung der GXT Schrottschere und des Trägergerätes wird erst bei einer Betriebstemperatur von ca. 60°C erreicht.

8. Wartung und Pflege

8.1 Sicherheitshinweise

Die Wartung der GENESIS XT Schrottschere darf nur von ausgebildeten und befugten Personen durchgeführt werden. Das Wartungspersonal muss die Anweisungen des Herstellers gelesen und verstanden haben, mit den Arbeiten vertraut sein und die geltenden Sicherheitsvorschriften kennen.

Setzen Sie die Schrottschere niemals in Gang, wenn die Sicherheit nicht gewährleistet ist. Inspizieren Sie das Gerät täglich. Mangelhaft gewartete oder beschädigte Geräte NICHT betreiben. Bei Auftreten von Bedingungen, welche die Betriebssicherheit beeinträchtigen könnten, muss das Gerät sofort abgeschaltet und die zuständige Stelle informiert werden.

Nehmen Sie keine den baulichen, mechanischen oder hydraulischen Betrieb der Schrottschere betreffenden Veränderungen vor. Dies kann zu Gefahren für den Bediener und umstehende Personen führen und die Gewährleistung außer Kraft setzen.

Das Wartungspersonal muss sich vor Beginn der Wartungsarbeiten über die Vorgehensweise im Klaren sein. VERSUCHEN SIE NIEMALS REPARATUREN DURCHZUFÜHREN, WENN SIE NICHT ÜBER DIE ERFORDERLICHEN VORKENNTNISSE VERFÜGEN (siehe Kp. 2.3). Bei Fragen zur Vorgehensweise im Hinblick auf Sicherheit oder Wartung wenden Sie sich bitte an GENESIS oder eine GENESIS-Vertretung.

ACHTUNG

Verletzungsgefahr und Bauteilbeschädigung durch unsachgemäße Wartungsarbeiten

Nicht fachgerecht ausgeführte Wartungsarbeiten können in der Folge zu Fehlfunktionen des Geräts führen. Mangelnde Fachkenntnis bei der Durchführung von Wartungsarbeiten kann zu Personenschäden führen.

- Lesen Sie die Betriebsanleitung komplett durch. Vergewissern Sie sich, dass das gesamte Personal mit der Vorgehensweise bei den Wartungsarbeiten und mit den Sicherheitsvorschriften vertraut ist.
- Verwenden Sie nur Original-Ersatzteile. Die Verwendung von anderweitigen Ersatzteilen kann Sicherheit, Betrieb und Lebensdauer der Schrottschere negativ beeinflussen und die Gewährleistung außer Kraft setzen.
- Halten Sie sich bei der Durchführung der täglichen Überprüfung der Schere sowie bei den Wartungsabständen an die in der vorliegenden Betriebsanleitung enthaltenen Vorgaben.

- Halten Sie die spezifizierten Werte für die Anzugsmomente aller Bolzen und Schrauben (siehe Tabelle Anzugsmomente) ein.
- Arbeiten Sie an keiner Hydraulik-Komponente, die noch heiß oder nicht druckentlastet ist.
- Führen Sie keine Schweißarbeiten am Scherenkörper durch, ohne vorher den Hersteller zu konsultieren. Eine Zuwiderhandlung kann zu Defekten führen und die Gewährleistung außer Kraft setzen.
- Vergewissern Sie sich vor Beginn der Arbeiten, dass sich die Schere nicht bewegen kann. Legen Sie die Schere komplett auf dem Boden oder in einer Ruheposition ab und sorgen Sie für Druckentlastung der Hydraulik.
- Eine mangelhaft gewartete Schere dürfen Sie NICHT betreiben. Veranlassen Sie unverzüglich die Reparatur oder den Austausch defekter Teile.
- Betreiben Sie die Schere nicht, wenn sie schlecht gewartet ist.
- Veranlassen Sie unverzüglich die Reparatur oder den Austausch defekter Teile.

WARNUNG

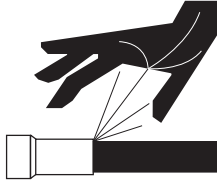


Brandgefahr durch entflammbare Materialien

Entflammbare Materialien wie Lappen und Ähnliches können sich im Arbeitsbereich bei Schweiß- und Aufwärmarbeiten entflammen.

- Halten Sie den Arbeitsbereich sauber.
- Entfernen Sie vor Schweiß- und Aufwärmarbeiten alle entflammbaren Materialien aus dem Arbeitsbereich.
- Stellen Sie geeignete Feuerlöscher bereit.
- Stellen Sie sicher, dass das Personal im Umgang mit diesen Feuerlöschern vertraut ist.

! WARNUNG



Gefahr durch hohe Drücke im Hydrauliksystem

Hydrauliköl steht während des Betriebes und teils danach unter hohem Druck. Tritt unter Druck stehende Hydraulikflüssigkeit aus, kann es zu schweren oder tödlichen Verletzungen kommen.

- Entlasten Sie das Hydrauliksystem nach den Herstellervorgaben des Trägergerätes.

Kommen Sie mit Ihren Händen oder anderen Körperteilen nicht in Kontakt mit Öffnungen oder Düsen, aus denen Flüssigkeiten austreten können.

Diese Flüssigkeiten stehen bei Betrieb unter Druck und sind gesundheitsgefährdend. Besonders gefährlich ist das Eindringen der Druckflüssigkeiten in die Haut, wenn diese Flüssigkeiten unter hohem Druck durch Leckagen aus der hydraulischen Anlage austreten.

1. Nicht in Kontakt mit der Haut kommen lassen.
2. Einatmen von Sprühnebel vermeiden.
3. Geeignete persönliche Schutzausrüstung benutzen (z. B. Schutzhandschuhe, Schutzbrillen sowie Hautschutz).

Haben Sie sich durch Hydraulikflüssigkeit verletzt, begeben Sie sich unverzüglich in Behandlung eines Arztes.

! WARNUNG



Verbrennungsgefahr durch hohe Temperaturen im Hydrauliksystem

Hydrauliköl wird während des Betriebes heiß. Tritt heiße Hydraulikflüssigkeit aus, kann es zu Verbrennungen kommen.

- Tragen Sie eine geeignete persönliche Schutzausrüstung (z. B. Schutzhandschuhe, Schutzbrille sowie Hautschutz).

Haben Sie sich durch Hydraulikflüssigkeit verletzt, begeben Sie sich unverzüglich in Behandlung eines Arztes.

8.2 Wartungsintervalle

Eine regelmäßige Durchführung der Wartungsarbeiten sorgt für hohe Funktionssicherheit und Zuverlässigkeit Ihrer GENESIS XT-Schrottschere. In der nachfolgenden Liste sind Angaben zur Inspektion und zu den Schmierstellen der wichtigsten Komponenten aufgeführt. Halten Sie sich bei der Wartung an die in der vorliegenden Betriebsanleitung angegebene Vorgehensweise.

! WARNUNG

Unfallgefahr durch fehlende Qualifikation

Die Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten können gefährlich sein. Wartungs- und Reparaturarbeiten dürfen nur durch ausgebildetes Fachpersonal ausgeführt werden.

- Führen Sie niemals Reparaturen durch, wenn Ihnen die erforderliche Qualifikation fehlt.
- Lassen Sie Wartungsarbeiten von GENESIS oder dem GENESIS-Vertreter durchführen.

Bei Arbeiten unter extremen Bedingungen können kürzere Wartungsintervalle erforderlich sein.

Intervall	Beschreibung	Komponente	Auszuführende Arbeiten
Alle 8 Betriebsstunden	Allgemeine Kontrolle	Bolzen	Sichtprüfung auf Beschädigung und Kontrolle der Sicherung
		Anschlüsse/Schläuche	Sichtprüfung auf Schäden oder Leckagen
		Stiel-, Auslegerlager	Kontrolle Verschleiß und Lagersitz
		Zylinderlagerung	Kontrolle Verschleiß und Lagersitz
		Oberkieferlagerung	Kontrolle Verschleiß und Lagersitz
		Stahlbau	Sichtprüfung auf Risse
		AutoGuide	Kontrolle Spaltmaß (siehe Kap. 8.4.3)
		Führungsmesser	Spaltkontrolle, Sollspalt, Schraubenkontrolle, Zustandskontrolle, Kantenradius (siehe Kap. 8.4.4 / 8.4.2)
		Schneidmesser	Spaltkontrolle, Sollspalt, Schraubenkontrolle, Zustandskontrolle, Kantenradius (siehe Kap. 8.4.4 / 8.4.2)
		Nasenmesser/ Frontmesser	Spaltkontrolle, Sollspalt, Schraubenkontrolle, Zustandskontrolle, Kantenradius (siehe Kap. 8.4.5 / 8.4.2)
		Getriebe	Sichtprüfung Schrauben
		Drehantrieb	Sichtprüfung Schrauben
		Drehverbinder	Sichtprüfung Schrauben
	Service	Lagerung Ausleger/ Stiel	Schmierung: sechs Pumpstöße pro Schmierstelle
		Lagerung Zylinder	
		Scherenzylinderbolzen	
		AutoGuide	
		Drehverbindung	
		Drehantrieb	

Intervall	Beschreibung	Komponente	Auszuführende Arbeiten
Nach den ersten 80 Betriebsstunden	Allgemeine Kontrolle	Stangenlager Zylinder	Überprüfung Festsitz und Sichtkontrolle
		Speed-Ventil	
		Drehverbinder	
		Zylinderlager Stangenseite	Überprüfung der Bolzensicherung
		Zylinderlager Bodenseite	
	Service	Getriebe	Ölwechsel
Alle 80 Betriebsstunden		AutoGuide	
Alle 250 Betriebsstunden	Service	Getriebe	Öl überprüfen
Alle 2000 Betriebsstunden	Service	Drehverbindung	Schrauben ersetzen (Genesis konsultieren)
		Hydraulikschläuche	Alle Schläuche ersetzen (spätestens nach 2 Jahren)
		Speedventil	Austausch der Ventileinsätze (Genesis konsultieren)
		Zylinder	Dichtungen austauschen (Genesis konsultieren)

8.3 Schmierung

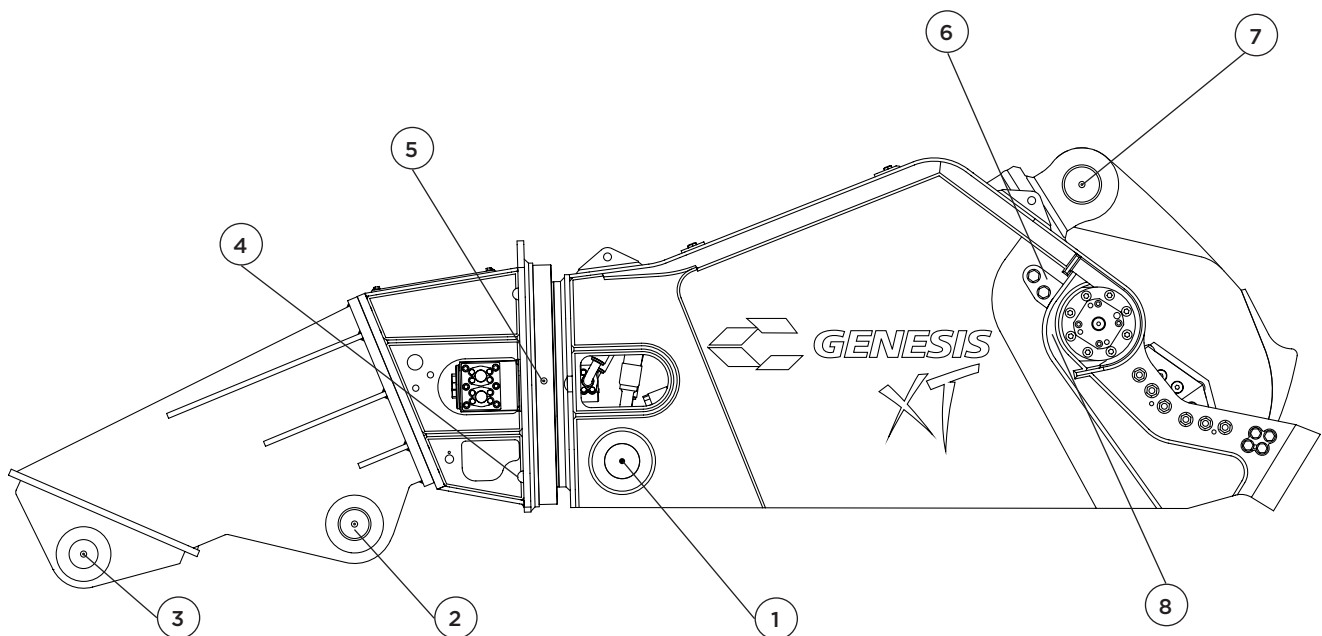
Verwenden sie Mehrzweckfett auf Lithium- Seifenbasis MPG-A bzw. KP2N-30 nach DIN 51825.

i HINWEIS

Das Fett muss frei von Verunreinigungen sein und darf im Laufe der Zeit seine Konsistenz nicht verändern. Es dürfen keine Schmierstoff- Zusätze, wie z.B. Molybdän- Disulfid zugemischt werden.

Zum Abschmieren muss die Schere geschlossen sein, damit alle Schmierstellen leicht zu erreichen sind. Schmieren Sie nach jeweils 8 Betriebsstunden alle Schmiernippel der Schere mit jeweils 6 Pumpstößen.

Ist die Schere mit einem Drehwerk ausgerüstet, so muss das Drehlager ebenfalls abgeschmiert werden. Führen Sie nach dem Abschmieren aller Schmiernippel zwei komplette Drehungen der Schere durch.



- 1 Scherenzylinderbolzen (Stangenseite)
- 2 Auslegerbolzen/Stielbolzen
- 3 Zylinderbolzen/Koppelbolzen
- 4 Verzahnung des Drehantriebs (2 Stellen)

- 5 Drehverbindung (4 Stellen)
- 6 Autoguide
- 7 Scherenzylinderbolzen (Bodenseite)
- 8 Hauptwelle (2 Stellen)

8.3.1 Schmierung des Drehantriebes

Schrottscheren, die mit einem Drehantrieb ausgestattet sind, müssen täglich abgeschmiert werden. Die Schmierstellen befinden sich außen an der Drehverbindung und im Innern des Drehantriebs. Die Schmierstellen sind durch Aufkleber gekennzeichnet.



WARNUNG

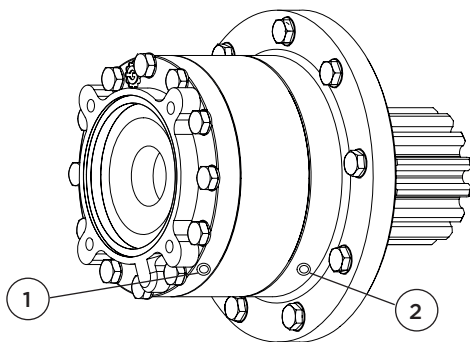
Quetschgefahr beim Drehen der Schere

Das Drehen der Schere kann zu Quetschverletzungen und zum Abtrennen von Gliedmaßen führen, wenn sich Personen im Bewegungsradius befinden.

- Stellen Sie sicher, dass Personen der sich bewegenden Schere nicht zu nah kommen.
- Bewegen Sie die Schere nicht, wenn sich Personen in der Nähe befinden.
- Stellen Sie sicher, dass zwischen dem Fahrzeufführer und dem Wartungspersonal Sichtkontakt besteht.

1. Geben Sie sechs Pumpstöße Schmierfett an jede Schmierstelle.
2. Führen Sie nach dem Abschmieren aller Schmiernippel zwei (2) komplette Drehungen der Schere durch.

8.3.2 Getriebeölwechsel



1 Einfüllöffnung

2 Ablassöffnung

1. Bringen Sie die Schrottschere in die geeignete Position, um daran arbeiten zu können. Das Getriebe muss sich dabei in der Horizontalen befinden.
2. Entfernen Sie die Abdeckung des Drehantriebs und stellen Sie ein Ölauffanggefäß unter die Ablass-Schraube des Getriebes.
3. Entfernen Sie die Ablass-Schraube unten und den Einfüllstopfen oben.

4. Nachdem das Öl abgelassen ist, Ablass-Schraube unten wieder einsetzen.

5. Füllen Sie das für das Getriebe geeignete Öl durch den Einfüllstutzen ein. Nicht mehr Öl einfüllen als angegeben.

6. Setzen Sie die Stopfen für die Einfüllöffnung wieder ein. Bringen Sie das Abdeckblech wieder an.

7. Entsorgen Sie das Altöl vorschriftsmäßig und umweltgerecht.

Getriebe Füllmengen bei Neubefüllung

Modell	Liter
GXT 445R - GXT 665R	1
GXT 775R - GXT 2555R	2

Temperatur	Klasse	Stunden
-15°C - +50°C	SAE 80W-90W	500 Std/ 1 Jahr
-15°C - +50°C	EP 80/90	1000 Std/ 1 Jahr

8.4 Wartung Kiefer und Messer

Die Schneidleistung der Schere hängt sehr von der Pflege der Schneidmesser und der Sitze von Ober- und Unterkiefer ab. Eine regelmäßige Durchführung der Prüfungen, Einstell- und Wartungsarbeiten in der angegebenen Reihenfolge ist für maximale Schneidkraft und lange Lebensdauer der auswechselbaren Teile unabdingbar.

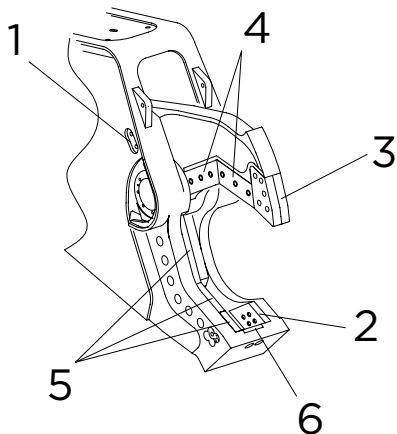
WARNUNG

Quetsch- und Schnittgefahr durch die Messer

Durch das Gewicht der Messer kann man sich quetschen oder an scharfen Kanten oder Graten schneiden. Durch das Schlagen auf die Messer mit einem Werkzeug aus gehärtetem Stahl können die Messer zerbrechen. Scharfe Kleinteile können dann umherfliegen und zu Verletzungen führen. Werden die Schneidmesser nicht festgehalten, können sie herausfallen.

- Führen Sie Wartungsarbeiten an den Messern nie allein durch.
- Tragen Sie eine geeignete persönliche Schutzausrüstung (Handschuhe, Sicherheitsschuhe, Schutzhelm).
- Schlagen Sie nie mit einem Werkzeug aus gehärtetem Stahl auf das Schneidmesser.
- Stellen Sie sicher, dass sich niemand im Arbeitsbereich aufhält, wenn die Schneidmesser nicht festgehalten werden.
- Sorgen Sie während des Entfernens der Messer für deren sicheren Halt.

8.4.1 Reihenfolge Messerwartung



1. AutoGuide Mechanismus: Spiel überprüfen und ggf. einstellen, bei Verschleiß ersetzen.
2. Führungsmesser: Durch Einstellbleche ausgleichen, wenden und bei Verschleiß austauschen.

3. Nasenmesser: Bei Verschleiß der Kanten ersetzen.

4. Obere Schneidmesser: Wenden, um alle Schneidkanten zu nutzen, danach austauschen.

5. Untere Schneidmesser: Wenden, um alle Schneidkanten zu nutzen, danach austauschen. Spaltbreite nach jedem Wenden der Schneidmesser überprüfen, gegebenenfalls durch Einstellbleche ausgleichen.

6. Frontmesser: Wenden; austauschen, wenn alle vier Schneidkanten abgenutzt sind.

WARNUNG

Verletzungsgefahr durch unsachgemäße Instandsetzung der Messer

Die Werkstoffe der Schneidmesser, Nasenmesser, Führungs- und Frontmesser haben eine spezielle Zusammensetzung und sind entsprechend nachbehandelt. Nach- bzw. Aufschweißen kann zu Beschädigung und Bruch und somit zur Verletzungsgefahr führen. Zudem führt es zum Erlöschen der Gewährleistung.

- Messer niemals nach- bzw. aufschweißen.

8.4.2 Kontrolle der Messerschrauben

Tägliche Sichtprüfung auf lose oder abgebrochene Schrauben. Ziehen Sie die Schrauben nach. Das entsprechende Anziehdrehmoment entnehmen Sie der Tabelle der Anziehdrehmomente in der vorliegenden Betriebsanleitung. Ersetzen Sie abgebrochene Schrauben und ziehen Sie diese mit dem entsprechenden Anziehdrehmoment fest.

8.4.3 Einstellung des AutoGuide Mechanismus

Bei dem Auto Guide-Element handelt es sich um ein regulierbares Verschleißteil, das in leichtem Kontakt zur Verschleißfläche des Oberkiefers steht und dazu beiträgt, dass Ober- und Unterkiefer nicht aufeinander treffen.

Das Auto Guide- Element sollte täglich einer Sichtprüfung unterzogen werden, um Verschleiß oder Beschädigungen feststellen zu können. Bei hohem Verschleiß oder Beschädigungen muss es ersetzt werden.

Das Spiel zwischen dem Gleitstück und der Verschleißfläche sollte zwischen 0.13 mm - 0.38 mm liegen und nach jeweils 40 Betriebsstunden überprüft werden. Das Gleitstück darf niemals zu hohem Druck auf die Verschleißfläche ausüben.

HINWEIS

Das Spiel des Auto Guide-Elements vor der Wartung der Messer einstellen.

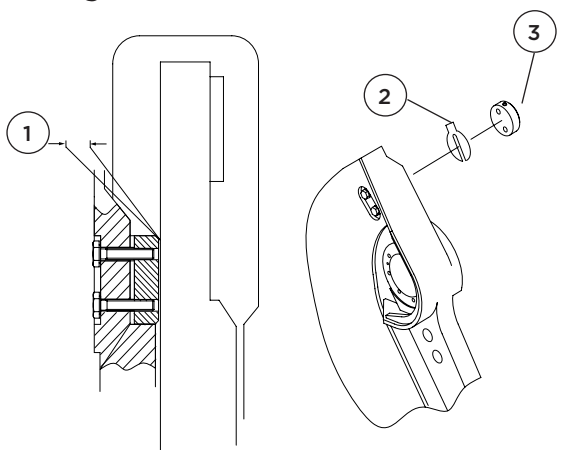
⚠️ WARNUNG

Quetschgefahr beim Bewegen des Oberkiefers

Das Bewegen des Oberkiefers kann zu Quetschverletzungen und zum Abtrennen von Gliedmaßen führen, wenn sich Personen im Bewegungsradius des Oberkiefers befinden.

- Stellen Sie sicher, dass Personen dem sich bewegenden Oberkiefer nicht zu nah kommen.
- Bewegen Sie die Schere nicht, wenn sich Personen in der Nähe befinden.
- Stellen Sie sicher, dass zwischen dem Fahrzeugführer und dem Wartungspersonal Sichtkontakt besteht.

Einstellung des AutoGuide Mechanismus



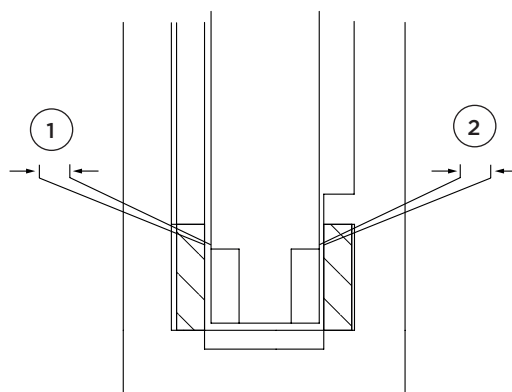
1 Spalt einstellen
2 Einstellblech

3 AutoGuide Puck

1. Schließen Sie vorsichtig den Oberkiefer, bis der AutoGuide-Mechanismus über der Verschleißfläche des Oberkiefers zentriert ist. Stellen Sie die Maschine ab und machen Sie den Hydraulikkreislauf nach Angaben des Trägergeräteherstellers drucklos.
2. Überprüfen Sie den Spalt zwischen Oberkiefer und AutoGuide mit einer Fühlerlehre oder mit Hilfe von Einstellblechen.
3. Lösen Sie die beiden Schrauben an der Außenseite des Scherenkörpers und klopfen Sie leicht auf die Schrauben, damit ein Spalt zwischen dem Auto-Guide und der Ausgleichsscheibe entsteht.
4. Bringen Sie die entsprechende, bei den vorangegangenen Messungen ermittelte Anzahl von Einstellblechen an.
5. Ziehen Sie die äußeren Befestigungsschrauben wieder fest.
6. Überprüfen Sie erneut den Spalt zwischen Oberkiefer und Auto Guide.

8.4.4 Führungsmesser

Im Anschluss an die Einstellung des Auto Guide Mechanismus sollte das Spiel der Führungsmesser überprüft werden. Der zulässige Spalt beträgt 0,13 mm bis 0,5 mm von GXT 225 bis GXT 555 und 0,2 bis 0,5 mm von GXT 665 bis GXT 995. Bei GXT 1555 bis GXT 2055 beträgt der zulässige Spalt 0,5 mm bis 0,8 mm. Werden die Maximalwerte überschritten, muss mit Hilfe von Einstellblechen ausgeglichen werden. Versuchen Sie NIEMALS das Nasenmesser mit Einstellblechen auszugleichen!



1 Spalt einstellen

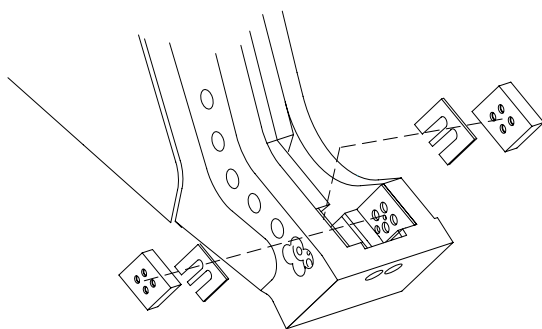
2 Spalt einstellen

Es ist durchaus möglich, dass zwischen oberem und unterem Bereich eine unterschiedliche Anzahl von Einstellblechen zum Ausgleich benötigt wird. Die Differenz der Einstellbleche im oberen und unteren Bereich sollte nicht größer als 1,3 mm sein. Machen die Einstellbleche jedoch über 2,5 mm aus und besteht dennoch ein zu großer Spalt, muss das Führungsmesser durch ein Neues ersetzt werden.

Ausgleich der Führungsmesser

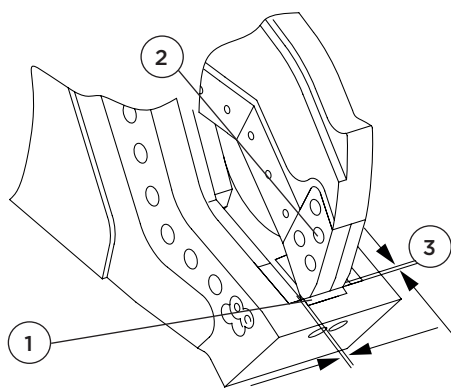
1. Schließen Sie den Oberkiefer langsam, bis sich das Nasenmesser und das Führungsmesser auf gleicher Höhe befinden. Halten Sie den Oberkiefer in dieser Position und überprüfen Sie den Spalt zwischen dem Führungsmesser und dem Nasenmesser.
2. Bewegen Sie das Scherenmaul langsam und stoppen Sie dabei an verschiedenen Punkten entlang des Nasenmessers um den jeweiligen Spalt zu messen.
3. Beträgt der Spalt mehr als 0,50 mm muss mit Einstellblechen am Führungsmesser ausgeglichen werden.
4. Hierfür lösen Sie zunächst die Befestigungsschrauben des Führungsmessers, um die Einstellbleche zwischen das Führungsmesser und dessen Sitz schieben zu können.

5. Ziehen Sie die Befestigungsschrauben wieder fest und überprüfen Sie nochmals den Spalt.
6. Den Vorgang für das zweite Führungsmesser (auf der anderen Seite) wiederholen



8.4.5 Nasenmesser

Die Schneidleistung und Sicherheit Ihrer Schere hängt in hohem Maße von der regelmäßigen und sorgfältigen Pflege und Instandhaltung der Nasenmesser ab. Eine zu große Spaltbreite führt zum Verklemmen des Schneidguts im Scherenmaul, wobei die Effizienz der Schere stark beeinträchtigt wird. Die Schneiden des Nasenmessers sollten täglich auf Verschleiß geprüft werden.



1. Frontmesser
2. Nasenmesser
3. Spalt prüfen

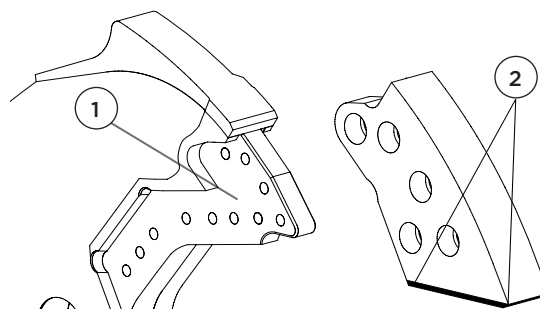
Überprüfen des Nasenmesserspalts

1. Bewegen Sie den Oberkiefer langsam, bis sich die Schneiden der Nasenmesser auf gleicher Höhe oder parallel zur Oberkante des Frontmessers befinden.
2. Messen Sie den Spalt nach. Die Spaltbreite sollte zwischen 6-12 mm betragen.
3. Überprüfen Sie den Zustand der Nasenmesser mit einem geeigneten Lineal oder Winkel.

4. Überprüfen Sie die Schneidkante des Frontmessers. Bei hohem Verschleiß muss es gedreht oder ersetzt werden. Liegt ein nur geringer Verschleiß der Nasenmesser vor, so können Sie mit einer geeigneten Schleifmaschine nachgeschliffen werden.

Austausch der Nasenmesser

Das Nasenmesser sollte je nach dem zu schneidenden Material nach ungefähr 40-80 Betriebsstunden ausgetauscht werden. Die Schneidkanten können bis zu einem maximalen Radius von 5 mm abgenutzt, und die gesamte Breite der Nasenmesser kann sich von oben nach unten um insgesamt 2 mm verjüngen.



1 Nasenmessersitz
sorgfältig säubern

2 Max. 5mm Radius

1. Verwenden Sie einen Steckschlüssel mit Hebelverlängerung oder einen Drehmomentverstärker um die Schrauben der alten Nasenmesser zu entfernen.
2. Säubern Sie den Sitz der Nasenmesser, indem Sie allen Schmutz und alle Teilchen entfernen, die sich dort während der Schneidvorgänge oder beim Entfernen der Messer angesammelt haben können.
3. Nehmen Sie einen Lappen und reinigen Sie damit den Sitz der Nasenmesser auf beiden Seiten von Staub- und Schmutzpartikeln. (Benützen Sie ggf. ein Reinigungs- oder Lösungsmittel).
4. Montieren Sie die neuen Nasenmesser, nachdem Sie sich vergewissert haben, dass die Messeroberflächen sauber sind.
5. Zur Befestigung drehen Sie zunächst die Befestigungsschrauben von Hand ein. Verwenden Sie ein Anti-Korrosionsmittel oder ein Schmiermittel für die Gewinde und für den Bereich unterhalb der Schraubenköpfe.

6. Schieben Sie die Nasenmesser nach oben in ihren Passsitz am Oberkiefer.
7. Ziehen Sie die Nasenmesser mit dem Anzugsmoment aus Tabelle Schrauben und Anzugsmomente für Schneid- und Nasenmesser (S.33) an.
8. Es ist unbedingt darauf zu achten, dass zwischen den Nasenmessern ein Spalt von 0,10 bis 0,50 mm besteht.
9. Ziehen Sie alle Schrauben kreuzweise an, wobei das Anzugsmoment zunächst einem Drittel des endgültigen Werts entsprechen soll, erhöhen Sie danach auf zwei Drittel und schließlich auf das volle Drehmoment.

8.4.6 Schneidmesser

Regelmäßige Wartung und Instandhaltung der Schneidmesser trägt erheblich zur Optimierung der Schneidleistung der Schere bei. Ein regelmäßiger Wechsel der Schneidmesser verlängert die Lebensdauer der Schere erheblich. Das Einstellen der richtigen Spaltbreite trägt dazu bei, ein Verklemmen der Kiefer zu verhindern. Stumpfe Schneidmesser erhöhen den Hydraulikdruck im gesamten System und können strukturelle Schäden an der Schere herbeiführen.

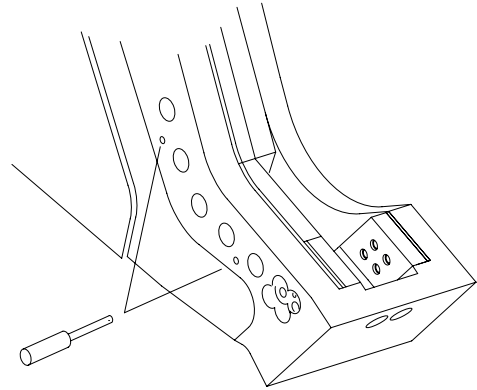
Die Schneidmesser sind wechselbar, so dass alle vier Schneidkanten genutzt werden können. Verwenden Sie stets original GENESIS Schneidmesser. Die Verwendung anderer Schneidmesser kann zu schwerwiegenden Problemen führen und die Gewährleistung erlischt vollständig.

Wechsel der Schneidmesser

Die Schneidmesser sollten jeweils nach acht Betriebsstunden kontrolliert werden. Überprüfen Sie, ob keine Schrauben lose oder gebrochen sind; Schrauben wieder festziehen oder gegebenenfalls ersetzen. Weist die Schneidkante eines Messers eine Abnutzung von ca. 3 mm Radius auf, muss es gewechselt werden.

Es wird empfohlen, die Schneidmesser je nach dem zu schneidenden Material nach ungefähr 40-80 Betriebsstunden zu wechseln. Beim Schneiden dünner Teile müssen die Wartungsintervalle verkürzt werden. Wurden bereits so viele Wechsel durchgeführt, dass alle vier Schneidkanten benutzt wurden und liegt eine Abnutzung aller Kanten mit einem Radius von ca. 3 mm vor, sind die Schneidmesser durch Neue zu ersetzen.

Entfernen der Messer:

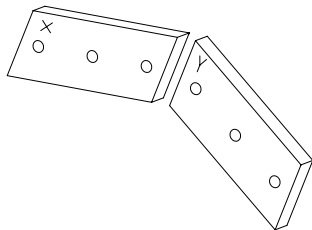


1. Lösen Sie jeweils die für ein Messer erforderlichen Befestigungsschrauben.
2. Falls sich die Messer nicht lösen, führen Sie einen 10 mm Dorn in die Durchgangsbohrung am Unterkiefer. Schlagen Sie mit einem Hammer auf den Dorn, bis sich das Messer löst.
3. Entfernen Sie vorsichtig Schrauben und Messer.

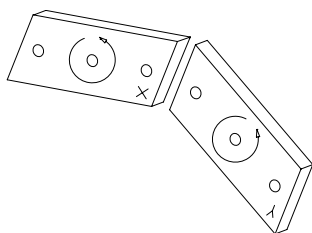
i HINWEIS

Ausgleichsplatten im Unterkiefer NICHT entfernen, tauschen oder wenden. Diese Ausgleichsplatten wurden speziell für Ihre Schere mechanisch bearbeitet und müssen nur ausgetauscht werden, wenn sie beschädigt sind. Ersatz können bei GENESIS unter Angabe der Seriennummer der GXT Schrottschere angefordert werden.

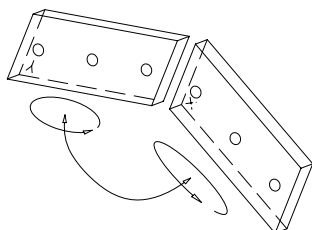
Wenden der Schneidmesser



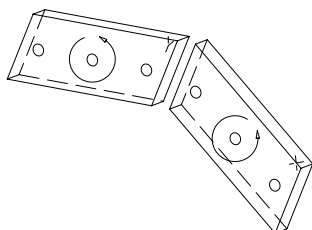
Originalanordnung der Messer



Erstes Wenden der Messer: Drehen Sie die Messer 180° um die Längsachse



Zweites Wenden der Messer: Drehen Sie die Messer 180° um die Hochachse und vertauschen Sie ihre Position



Drittes Wenden der Messer: Drehen Sie die Messer 180° um die Längsachse

Schneidmesser-Spalt

Nach dem Wechsel der Schneidmesser muss der Spalt zwischen den oberen und unteren Schneidmessern neu eingestellt werden.

Die optimale Spaltbreite beträgt bei:

GXT 225 - GXT 775: 0,13 - 0,25 mm, max. 0,50 mm

GXT 995 - GXT 2055: 0,25 - 0,4 mm, max. 0,8 mm

Gleichen Sie nur die unteren Schneidmesser mit Einstellblechen aus, versuchen sie nie, die Schneidmesser im Oberkiefer mit Hilfe von Einstellblechen auszuglei-

chen. Verwenden Sie nur die original Einstellbleche von GENESIS.

Wichtig: Vergewissern Sie sich, dass der Messerwechsel vor der Überprüfung der Spaltbreite durchgeführt wurde.

! WARNUNG

Quetschgefahr beim Bewegen der Schere

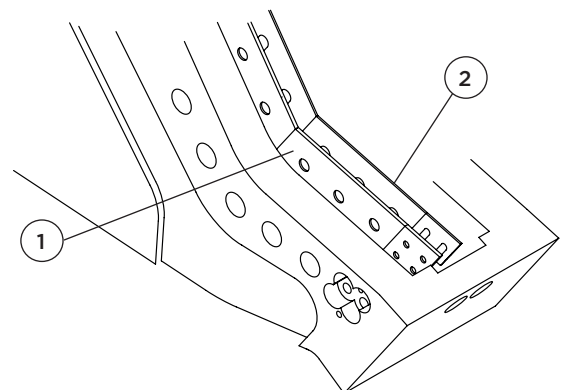
Das Bewegen der Schere kann zu Quetschverletzungen führen, wenn sich Personen im Bewegungsradius des Oberkiefers befinden.

- Stellen Sie sicher, dass Personen der sich bewegendes Schere nicht zu nah kommen.
- Bewegen Sie die Schere nicht, wenn sich Personen in der Nähe befinden.
- Stellen Sie sicher, dass zwischen dem Fahrzeugführer und dem Wartungspersonal Sichtkontakt besteht.

Überprüfung der Spaltbreiten

1. Schließen Sie den Oberkiefer langsam, bis sich die Schneidmesser auf gleicher Höhe befinden. Überprüfen Sie die Spaltbreite des Schneidmessers mit Hilfe einer Fühlerlehre.
2. Bewegen Sie den Oberkiefer ein wenig weiter und überprüfen Sie nochmals die Spaltbreite. Fahren Sie fort, bis Sie die Spaltbreite entlang der gesamten Länge aller Schneidmesser nachgemessen haben.
3. Anmerkung: Wurden die Schneidmesser vorschriftsmäßig gewechselt, ist die Spaltbreite auf der gesamten Länge beider Schneidmesser gleich.
4. Erreicht der Spalt eine Breite von 0,50 mm, müssen die unteren Schneidmesser durch Einstellbleche ausgeglichen werden.

Ausgleich mit Hilfe von Einstellblechen



1 Ausgleichsplatten

2 Einstellbleche

1. Lösen Sie die Befestigungsschrauben des Schneidmessers.
2. Schieben Sie die entsprechenden Einstellbleche zwischen die Ausgleichsplatte und das Schneidmesser.
3. Ziehen Sie die Befestigungsschrauben entsprechend fest und messen Sie erneut die Spaltbreiten.
3. Bringen Sie die Befestigungsschrauben an und drehen Sie diese entsprechend der angegebenen Anzugsdrehmomente fest.

i HINWEIS

Kann die vorgeschriebene Spaltbreite mit den im Einstellbleche - Set enthaltenen Scheiben nicht erreicht werden, müssen die Schneidmesser ausgetauscht und durch neue ersetzt werden.

8.4.7 Frontmesser

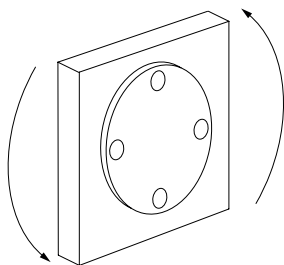
Führen Sie jeweils nach acht Betriebsstunden eine Sichtkontrolle des Frontmessers durch. Das Frontmesser ist drehbar, so dass alle vier Schneidkanten genutzt werden können. Kann nach dem Austausch der Nasenmessers die zulässige Spaltbreite zwischen dem Nasenmesser und des Frontmessers nicht erreicht werden, muss das Frontmesser durch ein neues ersetzt werden. Versuchen Sie NIEMALS das Frontmesser mit Hilfe von Einstellbleche einzustellen.

Drehen des Frontmessers

Beim ersten Drehen wird das Frontmesser um 180° gedreht, so dass die untere Kante nach oben kommt.

Die zweite Drehung erfolgt um 90°, wobei ein Seitenteil in die obere Position kommt.

Die dritte Drehung hat wiederum um 180° zu erfolgen, damit die letzte Schneidkante nach oben kommt.



1. Entfernen Sie zunächst die Befestigungsschrauben des Frontmessers.
2. Drehen Sie das Messer wie oben beschrieben.

8.4.8 Messerschrauben und Anzugsmomente

(Reibwert $\mu_{ges}=0,125$)

Scherentyp	Messer	Abmessung	Klasse	Anzugsmoment
GXT 115R - 225R	Führungs-/Frontmesser	0.75 - 10	8	442 Nm
GXT 115R - 225R	Schneidmesser	0.75 - 10	8	354 Nm
GXT 115R - 225R	Nasenmesser	0.75 - 10	8	442 Nm
GXT 335R - 555R	Führungs-/Frontmesser	0.88 - 9	8	712 Nm
GXT 335R - 555R	Schneidmesser	0.88 - 9	8	570 Nm
GXT 335R - 555R	Nasenmesser	1.00 - 8	8	1.067 Nm
GXT 665R - 2055R	Führungs-/Frontmesser	1.00 - 8	8	1.067 Nm
GXT 665R - 2055R	Schneidmesser	1.00 - 8	8	854 Nm
GXT 665R - 2055R	Nasenmesser	1.25 - 7	8	2.136 Nm
GXT 2555R	Führungsmesser	1.25 - 7	8	2.136 Nm
GXT 2555R	Schneidmesser	1.25 - 7	8	1.712 Nm
GXT 2555R	Nasenmesser	1.25 - 7	8	2.136 Nm
GXT 2555R	Frontmesser	1.00 - 8	8	1.067 Nm

8.5 Drehverbindung

Die Schrauben der Drehverbindung müssen jeweils nach 8 Betriebsstunden einer Sichtprüfung unterzogen und alle 2000 Stunden ausgetauscht werden. Diese Schrauben dürfen nicht wieder verwendet und auch nicht nachgezogen werden. Entdecken Sie lose oder abgebrochene Schrauben, so tauschen Sie diese und die jeweils benachbarten Schrauben ebenfalls aus. Tragen Sie auf die Gewinde Schraubensicherung nach Vorschrift des Schraubensicherungs Herstellers auf.



WARNUNG

Lebensgefahr bei lockeren Schraubverbindungen

Von den Schrauben, mit denen die Drehverbindung befestigt ist, hängt in hohem Maße die Lagerfunktion der Schere und damit die Sicherheit ab. Sind die Schrauben nicht ordnungsgemäß angezogen, können sie brechen. Die Schere kann sich lösen und herabfallen, was schwere Unfälle zur Folge haben kann. Das falsche Anzugsdrehmoment der Schrauben kann ebenfalls zu Schäden oder zu hohem Verschleiß an der Drehverbindung führen.

- Stellen Sie das Anzugsdrehmoment der Schrauben sicher.
- Betreiben Sie die Schere nicht, wenn die Schrauben der Drehverbindung lose oder abgebrochen sind.
- Wenden Sie sich an den GENESIS Service Partner.

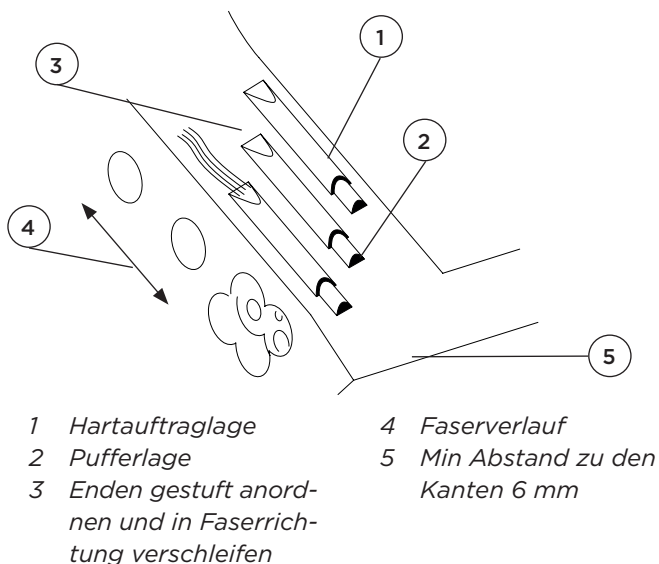
8.6 Reparatur- und Hartauftragschweißen

Um eine Beschädigung der Schrottschere zu vermeiden ist es wichtig, die Schere durch Hartauftrag (erstmalig nach ca. 200 Stunden) vor Verschleiß zu schützen bzw. vorhandenen Verschleiß an den Oberflächen des Ober- und Unterkiefers von Zeit zu Zeit durch Reparaturschweißen wieder auszugleichen.

Regeln

1. Entfernen Sie vor Beginn der Arbeiten die benachbarten Schneidmesser, da ansonsten beim Vorwärmen und Schweißen die Schneidkanten beschädigt werden könnten.
2. Es ist sehr wichtig, dass der Krümmungsradius am Scheitelpunkt der Kiefer aufrechterhalten wird.
3. Der Bereich, in dem die Arbeiten durchgeführt werden sollen, muss sauber sein. Benutzen Sie einen entsprechenden Atemschutz, schleifen Sie den zu bearbeitenden Bereich ab und entfernen Sie die Reste eventuell vorangegangener Hartauftragsschweißung.
4. Wenden Sie Hartauftragsschweißung nicht unmittelbar auf den Grundwerkstoff an. Dies könnte zu Rissbildung an der Schweißnaht führen, wodurch der Hartauftrag wegbrechen könnte.
5. Führen Sie alle Schleif- und Schweißarbeiten in Richtung der Faser des Materials durch.
6. Klopfen Sie jede Naht mit dem Nadelentrostler ab, um das Material zu entspannen und zu härten.
7. Lassen Sie keine Einbrandkerben an den Enden der Schweißnähte entstehen.
8. Achten Sie darauf, dass die Enden der Schweißnähte versetzt sind und nicht in einer geraden Linie enden, um eine Kerbwirkung zu verhindern. Anfang und Ende der Schweißnähte sollen nicht direkt über einer Bohrung oder im Scheitelpunkt der Kiefer liegen.
9. Die Hartauftragschweißung soll höchstens in zwei Schichten erfolgen.

10. Decken Sie den Schweißbereich mit einer Isolierdecke ab, damit die Abkühlung langsam (ungefähr 8 Stunden) erfolgen kann. Nehmen Sie die Schere NICHT in Betrieb, solange die Schweißnähte nicht vollständig auskühlen konnten.



Vorgehen Reparaturschweißen

1. Legen Sie mit Hilfe eines Lineals oder Winkels fest, für welche Bereiche ein Reparaturschweißen erforderlich ist.
2. Wärmen Sie den Bereich auf 180°C vor. Halten Sie diese Temperatur während des Schweißvorgangs aufrecht (die Temperatur soll 200°C nicht übersteigen).
3. Auftragschweißen der Oberfläche bis das Originalprofil nahezu wieder hergestellt ist. Bringen Sie in Richtung der Faser des Stahls einzelne Schweißraupen auf, klopfen Sie jede Schweißnaht mit dem Nadelentrostler ab.

Verwenden Sie zum Auftragschweißen nur die in der Tabelle Schweißwerkstoffe (Seite 37) angegebenen Werkstoffe.

4. Nachdem das Auftragschweißen beendet ist, schleifen Sie die Oberfläche, bis das Originalprofil erreicht ist.
5. Decken Sie den Schweißbereich mit einer Heizdecke ab, damit die Abkühlung langsam (ungefähr 8 Stunden) erfolgen kann. Nehmen Sie die Schere NICHT in Betrieb, solange die Schweißnähte nicht vollständig auskühlen konnten.

Vorgehen Hartauftragsschweißen

1. Legen Sie nach den Vorgaben im Teil "Positionen für Hartauftrag" mit Hilfe eines Lineals oder Winkels die Position und den Verlauf der Reparaturschweißung fest.
2. Wärmen Sie den Bereich auf 180°C vor. Halten Sie diese Temperatur während des Schweißgangs aufrecht (die Temperatur soll 200°C nicht übersteigen).
3. Das Schweißmuster soll aus einzelnen Schweißraupen bestehen. Klopfen Sie jede Schweißraupe mit dem Nadelentrostler ab.

Verwenden Sie zum Hartauftragsschweißen nur die in der Tabelle Schweißwerkstoffe (Seite 37) angegebenen Werkstoffe.

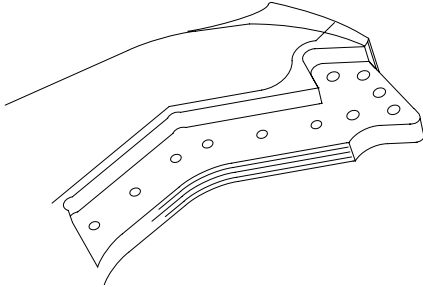
Wichtig: Bringen Sie keine Schweißraupe direkt auf der Kante an. Beginnen Sie mit der ersten Schweißnaht in einem Abstand von 6 mm von der Kante.

4. Für die Hartauftragsschweißung decken Sie jede Schweißnaht mit einer Schweißraupe ab. Die Hartauftragsschweißung soll höchstens in zwei Schichten erfolgen. Klopfen Sie jede Schweißraupe mit dem Nadelentrostler ab.
5. Schleifen Sie die Enden aller Schweißnähte in Richtung der Faser auf einer Länge von 30 bis 40 mm gegenüber dem Grundwerkstoff ab.

Positionen für Hartauftrag

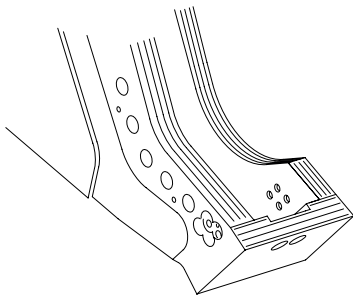
Wichtig: Führen Sie Hartauftragsschweißungen nur an den hier aufgeführten Stellen der Schere und nach den dargestellten Mustern durch. Das Aufschweißen von Hartaufträgen an allen weiteren Stellen der Schrottschere ist nicht zulässig!

Unterseite Oberkiefer



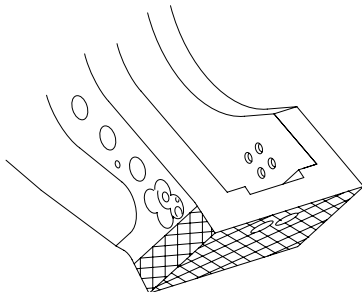
Einzelne Schweißraupen im Abstand von ungefähr 25 mm, beginnen Sie genau hinter der Spitze des Nasenmessers und setzen Sie die Schweißnaht in Richtung Kieferhals fort. Je nach Scherentyp sollten 3 bis 5 Schweißnähte ausreichen.

Unterkiefer



Einzelne Schweißraupen im Abstand von ungefähr 25 mm, über das die Oberseite der Kinnplatte und entlang der Unterseite in Richtung Kieferhals. Je nach Scherentyp sollten 3 bis 5 Schweißnähte ausreichen.

Unterkiefer Kinnplatte



Überziehen Sie die Kinnplatte mit einem Gitter aus Schweißnähten, die sich in einem 45° Winkel überkreuzen, so dass Quadrate einer Größe von 25 mm entstehen.

Schweißzusätze

Reparaturschweißen

Norm	E-Hand	MAG
ISO	ISO 2560-A E46 4 Z B42 H5	ISO 16834-A G89 4 M Mn4Ni2CrMo
AWS	AWS A 5.1 E7018-1	AWS A 5.28 ER 120 S-G

Hartauftragschweißen

Pufferlagen

Norm	E-Hand	MAG
ISO	ISO 3581-A E18 8 Mn R 12	ISO 14343-A G18 8 Mn
AWS	AWS A5.4 E307-16	AWS A 5.9 ER 307 L (Si)

Hartauftrag

Norm	E-Hand	MAG
ISO	ISO 14700 E Fe 8	ISO 14700 T Fe 8
AWS	AWS SFA-5.13 E 4 UM 60(65) - S	

9. Außerbetriebnahme

9.1 Vorübergehende Außerbetriebnahme

Zur vorübergehenden Außerbetriebnahme der Schrottschere führen Sie folgende Schritte durch:

1. Setzen Sie die Schere auf dem Boden ab.
2. Trennen Sie die Hydraulikverbindungen zum Bagger. Gehen Sie dabei in umgekehrter Reihenfolge zum Anschluß der Hydraulikleitungen vor (siehe Kap. 6.6).
3. Bauen Sie die Schere vom Trägergerät ab. Gehen Sie dabei in umgekehrter Reihenfolge zum Anbau der Schrottschere vor (siehe Kap. 6.4.).
4. Stellen Sie sicher, daß alle Lagerstellen geschmiert sind.
5. Lagern Sie die Schrottschere vor Feuchtigkeit und Frost geschützt ein.



ACHTUNG

Bauteilbeschädigung durch Kondenswasser

Große Temperaturschwankungen sorgen für Kondenswasserbildung, die Schäden verursachen kann.

- Vermeiden Sie große Temperaturschwankungen.

Wenn die Schrottschere über einen längeren Zeitraum außer Betrieb genommen wird, Führen Sie alle 6 Monate folgende Schritte zur Erhaltung der Funktionsfähigkeit durch:

1. Bauen Sie die Schrottschere an das passende Trägergerät an. Beachten Sie dabei die Anweisungen in Kap. 6.4.
2. Schliessen Sie die Schrottschere an das Hydrauliksystem des Trägergerätes an (siehe Kap. 6.6.)
3. Stellen Sie die Schrottschere senkrecht so auf dem Boden ab, dass Sie die Schrottschere ohne Beschädigungen öffnen und schliessen können.
4. Entlüften Sie das hydraulische System indem Sie die Schrottschere mehrmals öffnen und schliessen ohne die Endpositionen (ganz offen oder ganz geschlossen) zu erreichen.
5. Schmieren Sie alle Lagerstellen der Schrottschere (siehe Kap. 8.3)
6. Heben Sie die Schrottschere soweit an, dass Sie die Schrottschere mit der Drehfunktion um 360° frei drehen können.

7. Führen Sie langsam einige Drehungen der Schrottschere durch, bis sich das neue Fett im Drehverbinder gut verteilt hat.

8. Setzen Sie die Schere auf dem Boden ab.

9. Trennen Sie die Hydraulikverbindungen zum Bagger. Gehen Sie dabei in umgekehrter Reihenfolge zum Anschluß der Hydraulikleitungen vor (siehe Kap. 6.6).

10. Demontieren Sie die Schere. Gehen Sie dabei in umgekehrter Reihenfolge zum Anbau der Schrottschere vor (siehe Kap. 6.4.).

11. Lagern Sie die Schrottschere vor Feuchtigkeit und Frost geschützt ein.

9.2 Endgültige Außerbetriebnahme und Entsorgung

Zur endgültigen Außerbetriebnahme der Schrottschere führen Sie folgende Schritte durch:

1. Setzen Sie die Schere auf dem Boden ab.
2. Trennen Sie die Hydraulikverbindungen zum Bagger. Gehen Sie dabei in umgekehrter Reihenfolge zum Anschluß der Hydraulikleitungen vor (siehe Kap. 6.6).
3. Bauen Sie die Schere vom Trägergerät ab. Gehen Sie dabei in umgekehrter Reihenfolge zum Anbau der Schrottschere vor (siehe Kap. 6.4.).
4. Führen Sie die Schrottschere einer fachgerechten Entsorgung zu.

Die Entsorgung der Schrottschere muss nach den jeweilig geltenden örtlichen bzw. nationalen und internationalen Vorschriften durchgeführt werden.

Betriebsstoffe wie Hydrauliköl, Getriebeöl, Fette usw. sind durch geeignete Maßnahmen aufzufangen und nach den geltenden örtlichen bzw. nationalen und internationalen Vorschriften zu entsorgen.

Das Eindringen dieser Betriebsstoffe in das Erdreich, in die Kanalisation und in Gewässer sowie das Freisetzen in die Atmosphäre ist grundsätzlich zu verhindern.

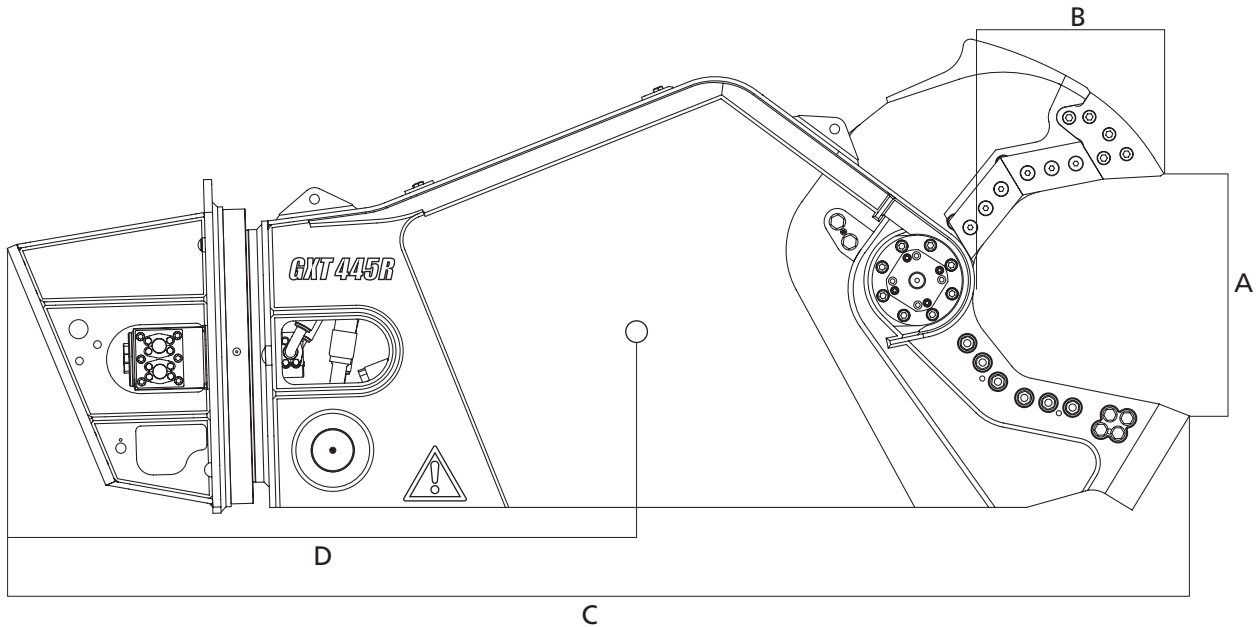
10. Fehlerbehebung

Störung	Mögliche Ursache	Abhilfe
Zu geringe Schneidkraft	→ Trägergerät liefert nicht den erforderlichen Druck zur Schere → Speed-Ventil ist verstellt, verschmutzt oder defekt → interne Leckage im Zylinder → Innere Leckage in der Drehdurchführung (bei Scheren mit Drehwerk)	→ Hydrauliksystem des Trägergerätes überprüfen → Kontaktieren Sie Ihre GENESIS-Vertretung zur Speedventil-Überprüfung → Kolbendichtungen ersetzen → Dichtungen der Drehdurchführung erneuern
Mangelhafter Schnitt	→ Schneidgutabmessungen übersteigen das Schneidvermögen der GXT Schrottschere → Schneidmesser sind abgenutzt → Schneidmesserspalt ist zu groß	→ Kontaktieren Sie Ihre GENESIS-Vertretung → siehe Kapitel 8.4.6 → siehe Kapitel 8.4.6
Nasenmesser schneidet nicht korrekt	→ Nasenmesser ist abgenutzt → Frontmesser ist abgenutzt → Führungsmesser ist abgenutzt	→ siehe Kapitel 8.4.5 → siehe Kapitel 8.4.7 → siehe Kapitel 8.4.4
Zykluszeit zu langsam	→ Speed-Ventil ist verstellt, verschmutzt oder defekt → Rückstaudruck auf der Bodenseite des Zylinders ist zu groß	→ Speed-Ventil überprüfen und ggf. neu abdichten → Rücklaufdruck zum Trägergerät prüfen → Hauptwegeventil des Trägergerätes überprüfen
Verkleben des Schneidgutes zwischen Ober- und Unterkiefer	→ Spaltbreite zwischen den Schneidmessern ist zu groß → Schneidmesser sind abgenutzt → Nasenmesser ist abgenutzt	→ siehe Kapitel 8.4.6 → siehe Kapitel 8.4.6 → siehe Kapitel 8.4.5
Arbeitszyklus der Kiefer in einer Richtung zu langsam	→ Gegendruck an der Rücklaufseite des Zylinders zu hoch → Störung im Speed-Ventil	→ Überprüfen Sie das Hauptwegeventil des Trägergerätes (fehlerhafte Dimensionierung) → Speed-Ventil überprüfen
Scherenmaul bleibt geschlossen	→ Scherenzylinder undicht → Drehdurchführung undicht → Störung im Speed-Ventil	→ Kolbendichtungen überprüfen → Drehdurchführung auf interne Leckage überprüfen → Speed-Ventil überprüfen
Keine Drehbewegung	→ Sicherung durchgebrannt → Elektrische Störung → Falsche Druck- Einstellwerte → Defekte Komponenten	→ Sicherung austauschen (Trägergerät) → Überprüfen, ob an beiden Klemmen des Dreh-Wegeventils 24 Volt vorhanden sind. → Drücke am Dreh-Wegeventil (Trägergerät), Cross-Over-Ventil und am Drehmotor überprüfen → Dreh-Wegeventil (Trägergerät), Cross-Over-Ventil und Drehmotor überprüfen

Störung	Mögliche Ursache	Abhilfe
Schere dreht nur in eine Richtung	↪ Keine Spannung auf der einen Seite ↪ Defektes Wegeventil (Trägergerät) ↪ Defekte Komponenten	↪ Überprüfen, ob an beiden Klemmen des Dreh-Wegeventil 24 Volt vorhanden sind. (Trägergerät) ↪ Überprüfen, ob Dreh-Wegeventil in beide Richtungen umschaltet. (Trägergerät) ↪ Dreh-Wegeventil (Trägergerät) und Cross-Over-Ventil überprüfen
Drehwerk rattert	↪ Kurzschluss (Trägergerät) ↪ Einstellwerte für Druck zu hoch (Trägergerät) ↪ Strom auf beide Magnetventile gleichzeitig (Trägergerät)	↪ Kabelverbindungen überprüfen (Trägergerät) ↪ Druck Einstellwerte überprüfen (Trägergerät) ↪ Kabelanschlüsse überprüfen (Trägergerät)
Dreht in eine Richtung schneller	↪ Ein Drosselrückschlagventil höher oder niedriger eingestellt als das andere	↪ Drosselrückschlagventil korrekt einstellen
Dreht zu schnell oder zu langsam	↪ Drosselrückschlagventil zu hoch oder zu niedrig eingestellt	↪ Drosselrückschlagventil korrekt einstellen
Drehgeschwindigkeit weicht vom Einstellwert ab	↪ Einstellwert am Drosselrückschlagventil ist verändert ↪ Defektes oder verunreinigtes Drosselrückschlagventil ↪ Defektes Wegeventil (Trägergerät) ↪ Einstellwert für Druck zu niedrig (Trägergerät)	↪ Drosselrückschlagventil richtig einstellen ↪ Ventil reinigen ggf. ersetzen ↪ Wegeventil ersetzen (Trägergerät) ↪ Werte für Druck einstellen (Trägergerät)

11. Technische Daten

11.1 Gewichte und Abmessungen



XT-Serie Typ	Gewicht (kg)	Schwerpunkt (mm) D	Maulöffnung (mm) A	Maultiefe (mm) B	Länge (mm) C
GXT 115R	1.600	1.087	406	457	2.500
GXT 225R	2.400	1.370	457	508	2.900
GXT 335R	3.200	1.600	584	660	3.200
GXT 445R	4.700	1.740	711	711	3.500
GXT 555R	5.600	1.920	762	762	3.800
GXT 665R	6.400	2.100	813	813	4.000
GXT 775R	7.800	2.370	889	940	4.600
GXT 995R	8.900	2.570	991	1.067	5.000
GXT 1555R	12.100	-	1.118	1.168	6.000
GXT 2055R	16.400	-	1.219	1.270	6.600
GXT 2555R	25.600	-	1.372	1.422	7.000

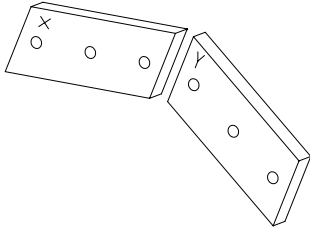
Die angegebenen Werte für Gewicht, Schwerpunktlage und Länge gelten für die Standardausführung mit Bohrbild, ohne Adapter. Gewicht und Länge des jeweiligen Adapters muss zusätzlich berücksichtigt werden. Irrtum und Änderungen vorbehalten.

11.2 Hydraulik

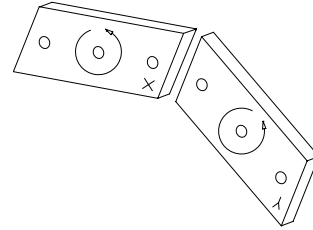
XT-Serie Typ	Betriebsdruck öffnen/schliessen (bar)	Betriebsdruck drehen (bar)	Ölvolumenstrom öffnen/schliessen (l/min)	Ölvolumenstrom drehen (l/min)
GXT 115R	275 - 345	max. 130	100 - 180	11
GXT 225R	275 - 345	max. 130	150 - 230	11
GXT 335R	275 - 345	max. 130	230 - 390	11
GXT 445R	275 - 345	max. 140	300 - 500	25 - 30
GXT 555R	275 - 345	max. 140	340 - 570	25 - 30
GXT 665R	275 - 345	max. 140	345 - 590	25 - 30
GXT 775R	275 - 345	max. 140	390 - 600	25 - 35
GXT 995R	275 - 345	max. 140	440 - 615	25 - 35
GXT 1555R	275 - 345	max. 150	615 - 860	50 - 70
GXT 2055R	275 - 345	max. 150	850 - 1.200	95 - 115
GXT 2555R	275 - 345	max. 150	925 - 1.200	130 - 180

12. Wechselprotokoll

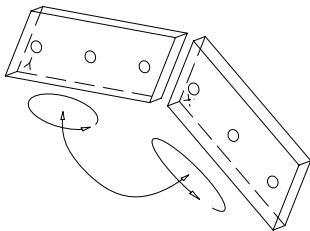
Reihenfolge Wenden der Schneidmesser



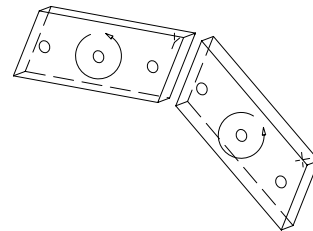
Originalanordnung der Messer



Zweites Wenden der Messer: Drehen Sie die Messer 180° um die Hochachse und vertauschen Sie ihre Position



Erstes Wenden der Messer: Drehen Sie die Messer 180° um die Längsachse



Drittes Wenden der Messer: Drehen Sie die Messer 180° um die Längsachse

40 -80 h	Datum	Uhrzeit	Durchgeführt von
Einbau Messersatz			
1. Wenden			
2. Wenden			
3. Wenden			

Ihr Ansprechpartner:

GENESIS GmbH

Teramostraße 23
87700 Memmingen / Germany

Tel: +49 (0) 8331-925 98-0
Fax: +49 (0) 8331-925 98-80

info@genesis-europe.com
www.genesis-europe.com

An **NPK** Company