

BIRRANA A8640 CONTROL ROD PIN UNTUK MENYESUAIKAN DENGAN TRUK CAT 785/789

INSTRUKSI PEMASANGAN

Sebagian besar kecelakaan yang melibatkan pengoperasian atau perawatan alat adalah disebabkan oleh kegagalan untuk mematuhi aturan keselamatan atau tindakan pencegahan untuk keselamatan dasar. Baca dan pahami seluruh tindakan pencegahan dan peringatan untuk keselamatan, sebelum mencoba memasang dan mengoperasikan komponen ini.

Birrana Engineering tidak dapat mengantisipasi semua kemungkinan keadaan yang dapat melibatkan bahaya potensial. Anda harus mematuhi semua prosedur keselamatan khusus tambang, dan memastikan bahwa semua prosedur, perkakas atau metode operasi yang digunakan adalah aman untuk Anda dan orang lain.

Lihat instruksi perbaikan dan perawatan dari pabrik pembuat truk bersama dengan instruksi-instruksi ini jika ada. Patuhi seluruh instruksi dan peringatan keselamatan yang direkomendasikan.

Sebelum bekerja pada alat apapun pastikan bahwa area kerja aman dan alat diberi label dan dikunci (LOTO) sesuai dengan prosedur keselamatan tambang.

1. Lepaskan *pin* asli sesuai dengan instruksi dari pabrik pembuat.
2. Pastikan bahwa komponen *pin*, *chassis bore* dan *axle housing bore*, serta area sekeliling bersih. *Chassis bore* dan *axle housing bore* harus memiliki diameter $\varnothing 101,76/101,56$. Jika tidak, lubang (*bore*) harus dikerjakan ulang.
3. Pasang *pin* melalui *bearing*.
4. Pasang *collet* ke *chassis bore* dan *axle housing bore* dengan longgar. Ketuk *collet* ke dalam, dengan menggunakan palu berkepala lunak untuk memasang taper pada *pin*.
5. Gunakan Loctite 262 pada ulir baut. Pasang baut dengan *shield* dan *washer*. Pasang mur, dan kencangkan hanya dengan tangan.
6. Pastikan *pin* diletakkan di tengah di dalam *bearing*, dan kencangkan mur berukuran 7/8" dengan torsi 450 ft lbs (610 Nm).
7. Pasang *grease nipple* ke dalam ujung *collet*.
8. Gunakan *grease nipple* untuk mengisi grease ke dalam *collet* secara perlahan, sampai *grease* dapat terlihat di posisi seperti yang digambarkan.
9. Pastikan bahwa torsi baut adalah 450 ft lbs (610 Nm) pada interval servis berikutnya, dan lakukan torsi ulang jika perlu.

Penting untuk menggunakan campuran anti macet (yaitu "Never-seize" atau produk yang serupa) pada collet bore dan taper pada pin.

JANGAN menggunakan "Never-seize" pada bagian luar collet, atau di dalam chassis bore dan axle housing bore. Permukaan komponen-komponen ini harus bersih dan kering.

Catatan: Tujuan penggunaan grease bukanlah untuk melumasi pin, namun hanya untuk mencegah korosi, dan membuat pembongkaran di tahap berikutnya menjadi lebih mudah.

Jika Anda membutuhkan bantuan lebih lanjut dengan prosedur ini, silakan menghubungi perwakilan Birrana setempat Anda.

Adelaide (08 8445 7755) Perth (08 9370 5048) Mackay (07 4952 5422) Singleton (02 6571 4488)

INSTRUKSI PEMBONGKARAN

Sebagian besar kecelakaan yang melibatkan pengoperasian atau perawatan alat adalah disebabkan oleh kegagalan untuk mematuhi aturan keselamatan atau tindakan pencegahan untuk keselamatan dasar. Baca dan pahami seluruh tindakan pencegahan dan peringatan untuk keselamatan, sebelum mencoba memasang dan mengoperasikan alat pengukur keausan rem (*brake wear gauge*).

Birrana Engineering tidak dapat mengantisipasi semua kemungkinan keadaan yang dapat melibatkan bahaya potensial. Anda harus mematuhi semua prosedur keselamatan khusus tambang, dan memastikan bahwa semua prosedur, perkakas atau metode operasi yang digunakan adalah aman untuk Anda dan orang lain.

Lihat instruksi perbaikan dan perawatan dari pabrik pembuat truk bersama dengan instruksi-instruksi ini jika ada. Patuhi seluruh instruksi dan peringatan keselamatan yang direkomendasikan.

Sebelum bekerja pada alat apapun pastikan bahwa area kerja aman dan alat diberi label dan dikunci (LOTO) sesuai dengan prosedur keselamatan tambang.

Catatan: Jika collet tidak rusak, collet dapat digunakan kembali. Namun, disarankan agar collet diganti dengan yang baru. Pin yang lama tidak boleh digunakan kembali dan harus selalu diganti dengan yang baru.

10. Buka mur 7/8", dan lepaskan baut dari tengah *pin*.
11. Gunakan ketiga *jacking hole* UNF 5/8" UNF, atau lubang ekstraksi UNF 1" tengah untuk mencabut satu *collet* dari lubangnya.
12. Cabut *collet* sisanya dari lubangnya dengan menggunakan *jacking hole*, atau lubang ekstraksi tengah.

Catatan: Jika ketika mencoba melepaskan collet, pin yang bergerak dan bukan collet, lepaskan pin. Jika collet-collet yang ada akan digunakan kembali, collet yang kedua dapat ditinggal di dalam lubangnya.

13. Jika belum dilepaskan sebelumnya, lepaskan *pin*.
14. Lepaskan *control rod assembly* sesuai dengan instruksi dari pabrik pembuat.
15. Jika sebelumnya *collet* kedua tidak berhasil dilepaskan, dan *collet* akan diganti, sekarang *collet* dapat dilepaskan dengan *soft drift*.

