
MANUAL, BOGGI- OCH HJULBAND

2024-04-18





FEM SKÄL ATT VÄLJA OLOFSFORS-BAND

#1 FÖRBÄTTRAR MASKINENS STABILITET SAMT ÖKAR LASTKAPACITETEN

#2 ÖKAR MASKINENS FRAMKOMLIGHET OCH GREPP I MARKEN

#3 FÖRLÄNGER LIVSLÄNGDEN PÅ DINA DÄCK

#4 MINSKAR MARKSKADOR

#5 SÄNKER BRÄNSLEFÖRBRUKNINGEN

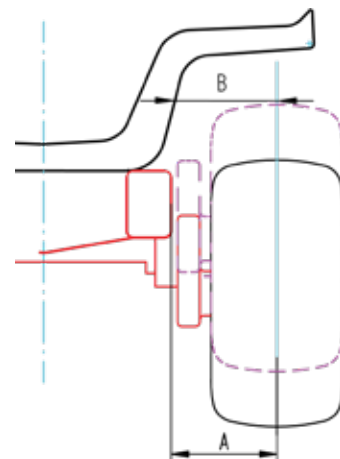
INNEHÅLLSFÖRTECKNING

Beställningsinformation	4
Leverans och montering av band	5
Kontakter	6
Guide för val av boggiband 8	
Bandmodeller – boggiband	10
Dimensioner, länksystem	12
Bandkomponenter och beskrivning	13
Rekommenderat däcktryck	14
Marktryck	15
Varför band?	16
Monteringsanvisning Boggiband	18
Olofsfors bandspännare	20
Bandavkortning	20
Svetsinstruktioner "Svetsning av nya broddar"	21
Påsvetsning av broddar – hjulband	26
Specifikation, svetsprocedur	27
Guide för val av rätt hjulband	30
Bandmodeller – hjulband	31
Fördelar för dig som användare – hjulband	32
Hjulband för lunnare	33
Bandkomponenter och beskrivningar lunnare	34
Bandkomponenter och beskrivningar CTL	35
Monteringsanvisning – hjulband	36
Användningsrekommendationer – hjulband	38
Rekommenderade justeringar – hjulband	39
Däckdimensioner – hjulband	41
Maskinens frigång – hjulband	42
Jämförelse markkontakt – lunnare	43

BESTÄLLNINGSGENOMGÅNG

Viktig information vid beställning för att få rätt band:

1. **Maskinfabrikat, modell och boggi c/c**
2. **Däckfabrikat, dimension och modell**
3. **Tvärjärn, typ, länksystem etc. se sid 8-13 för information**
4. Om tillämpligt; kontrollera frigång mellan däck och maskin
5. Välj monteringsverktyg, se sid 20



Rekommenderat länksystem

Maskiner/Maxlast	Fälgstorlek	Länk Ø mm	Länkkrok mm
Skördare	22.5	22	15 x 45
Skördare	24.5	22	15 x 45
Skördare	26.5	22	15 x 45
Skördare	28.5	22	15 x 45
Skotare 8-10 tons last	22.5	22	15 x 45
Skotare 10 - 12 tons last	24.5, 26.5	22	15 x 45
Skotare 10 - 15 tons last	24.5, 26.5	26 / 29	20 x 45 / 22 x 50
Skotare 14 - 20 tons last	26.5, 28.5	26 / 29 / Max	20 x 45 / 22 x 50 / 20 x 45
Skotare 18+ tons last	26.5, 28.5	29 / 30 / Max	22 x 50 / 30 x 50 / 20 x 45

LEVERANS AV BAND



Leverans av Olofsfors boggiband

Boggiband levereras vanligtvis som 4 rullar på 2 pallar. Bandlåsen, korta, medellånga, långa (8+4+4) är monterade i ändarna på rullarna. Banden levereras parvis.

Se sid. 18 för monteringsanvisning för boggi band



Leverans av Olofsfors hjulband

Hjulband levereras vanligtvis som 4 rullar på 2 pallar. Bandlåsen, korta, medellånga, långa (8+4+4) är monterade i ändarna på rullarna. Banden levereras parvis, dvs för 2 däck.

Se sid. 36 för monteringsanvisning för hjulband

KONTAKTER – KUNDTJÄNST

Kundtjänst:

Beställa: Globalt

Telefon: +46 (0)930-311 40

E-post: order@olofsfors.se

Olofsfors AB

Olofsfors 11

914 91 Nordmaling

SVERIGE

Mån-Tor	07:30-16:00
Fre	07:30-15:00
Stängt för lunch	12:00-13:00

Beställa: Nordamerika

Telefon: +1 (0) 519 754 2190

Fax: +1 (0) 519 757 1100

E-post: info@olofsfors.com

Olofsfors Inc

121 Roy Blvd., Unit 4

Brantford, Ontario

N3R 7K1

KANADA

Beställa: Finland, Jyväskylä

Telefon: +358 (0) 14 338 8700

E-post: info@metsatyo.fi

Metsätyö Oy

Kiilatie 5

FI-40320 Jyväskylä

FINLAND

Mån-Fre	08:00-17:00
---------	-------------

Beställa: Tyskland

Telefon: +49 (0) 7033 32 04 310

E-post: order.gmbh@olofsfors.de

Olofsfors GmbH

Auf der Röte 1

DE-75397 Simmozheim

TYSKLAND



Kundtjänst
Globalt

Emma Jonsson

Telefon: +46 (0)930-311 40

E-post: order.info@olofsfors.se



Kundtjänst
Globalt

Lisa Söderstedt

Telefon: +46 (0)930-311 40

E-post: order.info@olofsfors.se



Kundtjänst
Nordamerika

Anne Patis

Telefon: +1 (0)519-754-2190

E-post: anne.patis@olofsfors.com



Kundtjänst
Tyskland

Gabriele Rexer

Telefon: +49 (0)7033-32043 10

E-post: gabriele.rexer@olofsfors.de

KONTAKTER – FÖRSÄLJNING



Marknadschef
Globalt

Kjell-Erik Åström

Telefon: +46 (0)930 397 10
Mob: +46 (0)70 323 97 10
E-post: kjell-erik.astrom@olofsfors.se



Regional försäljningsrepresentant

*Sverige, Norge, Danmark, Slovakien, Irland, UK,
Spanien, Portugal, Sydafrika*

Jonas Persson

Telefon: +46 (0)930 396 18
Mob: +46 (0)70 658 00 99
E-post: jonas.persson@olofsfors.se



Regional försäljningsrepresentant

Sverige, Baltikum, Asien, Italien, Tjeckien

Micael Olsson

Telefon: +46 (0)72 400 88 66
E-post: micael.olsson@olofsfors.se



Regional försäljningsrepresentant

Finland

Markku Sivelä

Mob: +358 (0)406 546 023
E-post: markku.sivela@metsatyo.fi



Regional försäljningschef

Centraleuropa

Bernd Fuchslocher

Telefon: +49 (0)7033 32043 10
Mob: +49 (0)175 187 1355
E-post: bernd.fuchslocher@olofsfors.de



Regional försäljningschef

Frankrike

Marc Sieger

Mob: +49 (0)152 54057138
E-post: marc.sieger@olofsfors.de



Regional försäljningschef

Nordamerika, USA

Garet Robinson

Telefon: +1 (0)519 754 2190
Mob: +1 (0)519 732 4848
E-post: garet.robinson@olofsfors.com



Regional försäljningsrepresentant

Västra regionen

D'Arcy Manson

Telefon: +1 (0)604 992 6400
E-post: darcy.manson@olofsfors.com



Regional försäljningsrepresentant

Atlanten, Québec, Nordöstra USA

Derek LeBlanc

Telefon: +1 (0)506 261 1126
E-post: derek.leblanc@olofsfors.com



Regional försäljningsrepresentant

Sydamerika

Alexandre Lambert

Telefon: +55 (0)11 97373 0202
E-post: alex.lambert@olofsfors.com

GUIDE FÖR VAL AV BOGGIBAND

1. Tvärjärnprofil

2. Tvärjärnstyp

Light, Normal och Plus

3. Länksystem

22 – 26 – 29 – 30 – Max

4. Version

Narrow, Standard och Soft

5. Position

SYM = Symmetrisk

ASYM = Asymmetrisk

OSS = Ena sidan kort

6. Brodd

NC = Ingen brodd

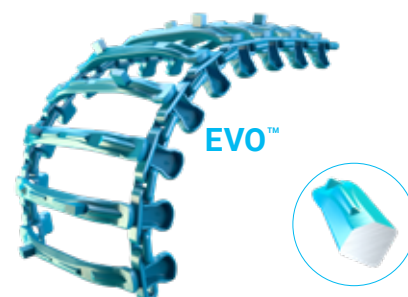
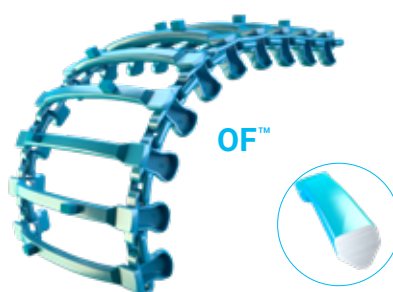
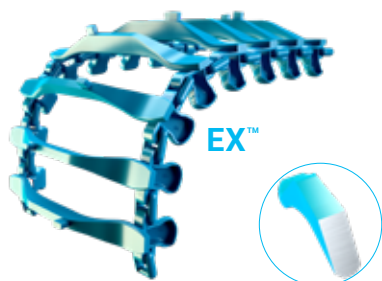
SC = Enkelbroddad

DC = Dubbelbroddad

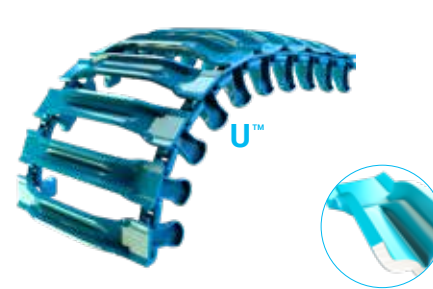
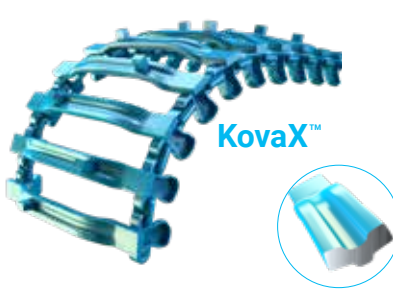
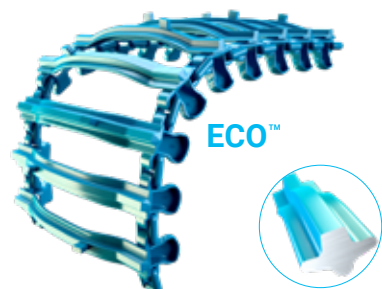
RC = Vägbroddad

1. Tvärjärnsprofil

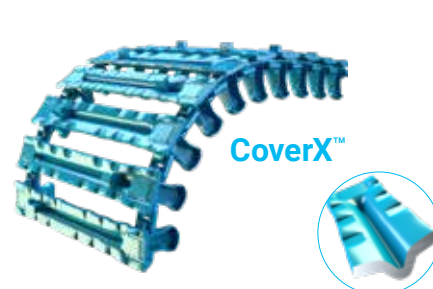
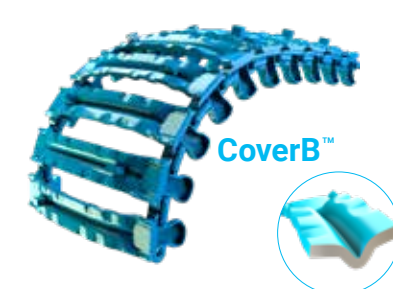
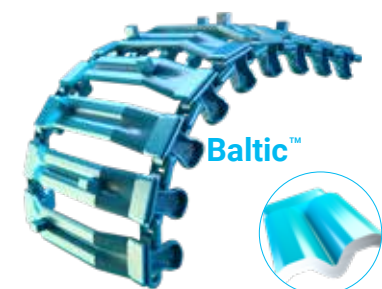
GREPP



Allround



BÄRIGHET



2. Tvärjärnstyp

Vissa profiler erbjuds i olika materialtjocklek som rekommenderas enligt:

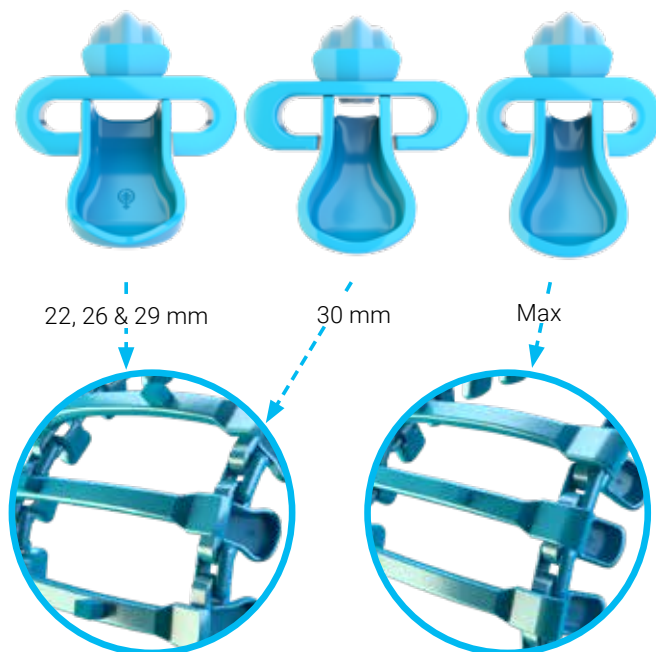
Light: Lättare tvärjärn för skotare med lastvikt upp till 12 ton eller skördare med totalvikt upp till 15 ton.

Normal: Standardprofil för skotare med lastvikt mellan 12-20 ton eller skördare med totalvikt upp till 25 ton.

Plus: En kraftigare profil för de tyngsta skotarna med lastvikt mellan 15-20 ton.

För skotare upp till 25 tons lastvikt, vänligen kontakta er Olofsfors återförsäljare.

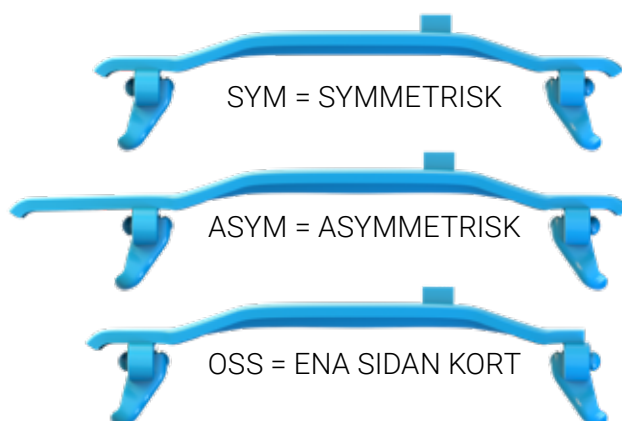
3. Länksystem



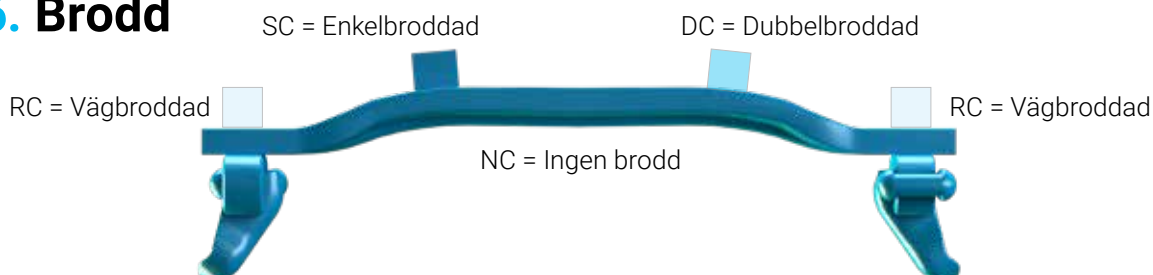
4. Version



5. Position



6. Brodd



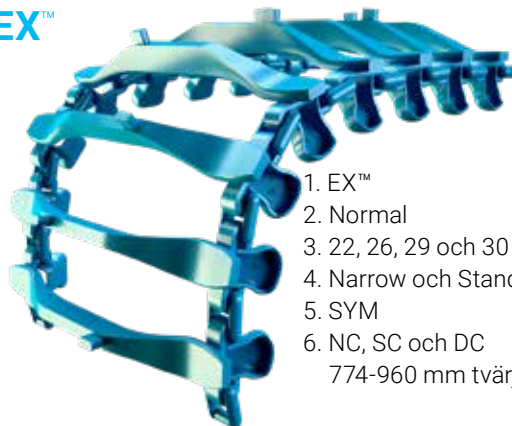
GREPP

GREPP

Våra greppande band är det bästa valet när du behöver ta dig fram i brant terräng. Oavsett vilken terräng du arbetar i, har vi ett band som får din maskin att klättra.

Våra greppande band: EX , OF och EVO

EX™



1. EX™
2. Normal
3. 22, 26, 29 och 30 mm
4. Narrow och Standard
5. SYM
6. NC, SC och DC
774-960 mm tvärbredd

GREPP BÄRIGHET SNÖ

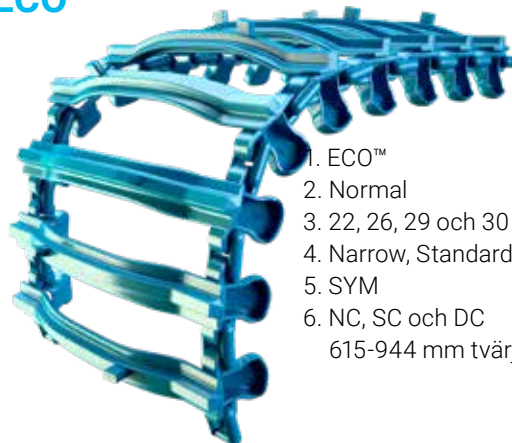
Allround

ALLROUND

Våra Allround-band klarar i princip alla förhållanden. Det finns band för alla maskintyper och storlekar, och de är skonsamma både mot marken och däcken

Våra Allround-band: ECO, KovaX och U

ECO™



1. ECO™
2. Normal
3. 22, 26, 29 och 30 mm
4. Narrow, Standard och Soft
5. SYM
6. NC, SC och DC
615-944 mm tvärbredd

GREPP BÄRIGHET SNÖ

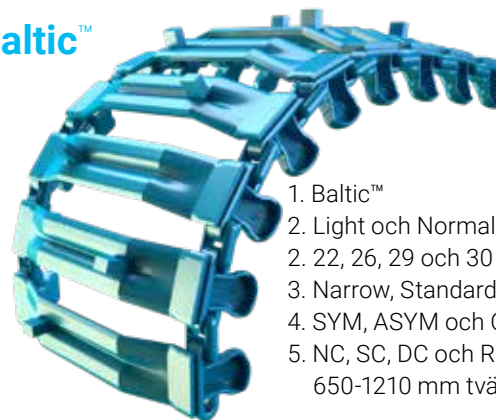
BÄRIGHET

BÄRIGHET

Våra bärande band används i sank och mjuk terräng. Minskar risken för fastkörning och minimerar markskador.

Våra bärande band: Baltic, CoverB och Cover X

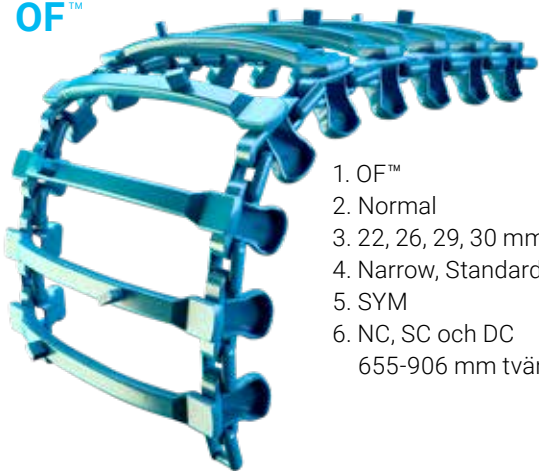
Baltic™



1. Baltic™
2. Light och Normal
2. 22, 26, 29 och 30 mm
3. Narrow, Standard och Soft
4. SYM, ASYM och OSS
5. NC, SC, DC och RC
650-1210 mm tvärbredd

GREPP BÄRIGHET SNÖ

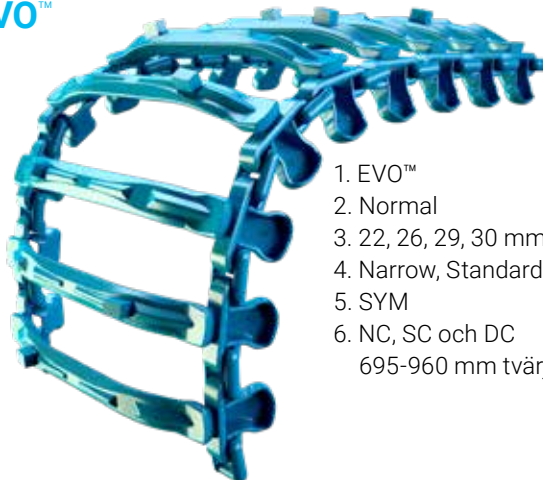
OF™



1. OF™
 2. Normal
 3. 22, 26, 29, 30 mm och Max
 4. Narrow, Standard och Soft
 5. SYM
 6. NC, SC och DC
- 655-906 mm tvärbreddsintervall

GREPP BÄRIGHET SNÖ

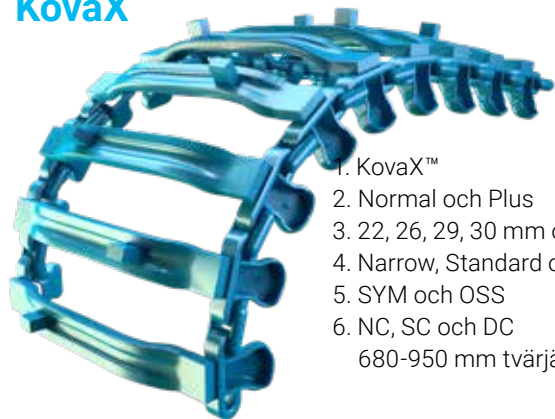
EVO™



1. EVO™
 2. Normal
 3. 22, 26, 29, 30 mm och Max
 4. Narrow, Standard och Soft
 5. SYM
 6. NC, SC och DC
- 695-960 mm tvärbreddsintervall

GREPP BÄRIGHET SNÖ

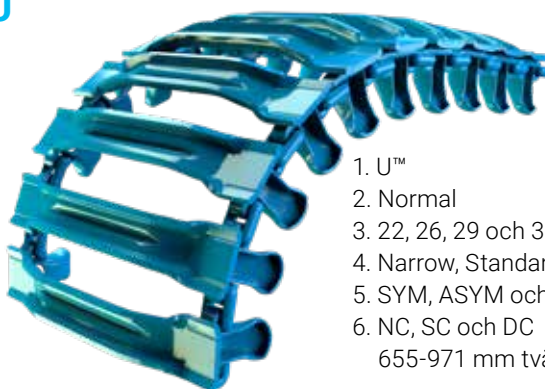
KovaX™



1. KovaX™
 2. Normal och Plus
 3. 22, 26, 29, 30 mm och Max
 4. Narrow, Standard och Soft
 5. SYM och OSS
 6. NC, SC och DC
- 680-950 mm tvärbreddsintervall

GREPP BÄRIGHET SNÖ

U™



1. U™
 2. Normal
 3. 22, 26, 29 och 30 mm
 4. Narrow, Standard och Soft
 5. SYM, ASYM och OSS
 6. NC, SC och DC
- 655-971 mm tvärbreddsintervall

GREPP BÄRIGHET SNÖ

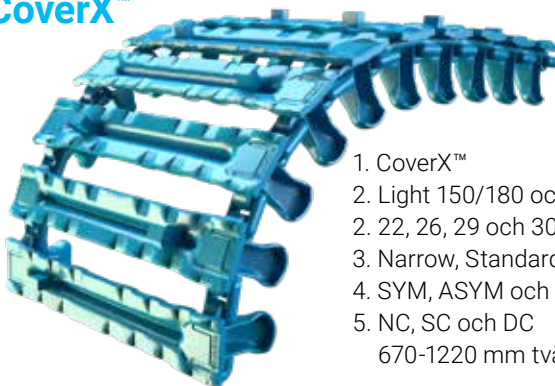
CoverB™



1. CoverB™
 2. Light och Normal
 2. 22, 26, 29 och 30 mm
 3. Narrow Standard och Soft
 4. SYM, ASYM och OSS
 5. NC, SC, DC och RC
- 670-1220 mm tvärbreddsintervall

GREPP BÄRIGHET SNÖ

CoverX™



1. CoverX™
 2. Light 150/180 och Normal 150/180
 2. 22, 26, 29 och 30 mm
 3. Narrow, Standard och Soft
 4. SYM, ASYM och OSS
 5. NC, SC och DC
- 670-1220 mm tvärbreddsintervall

GREPP BÄRIGHET SNÖ

DIMENSIONER LÄNKSYSTEM

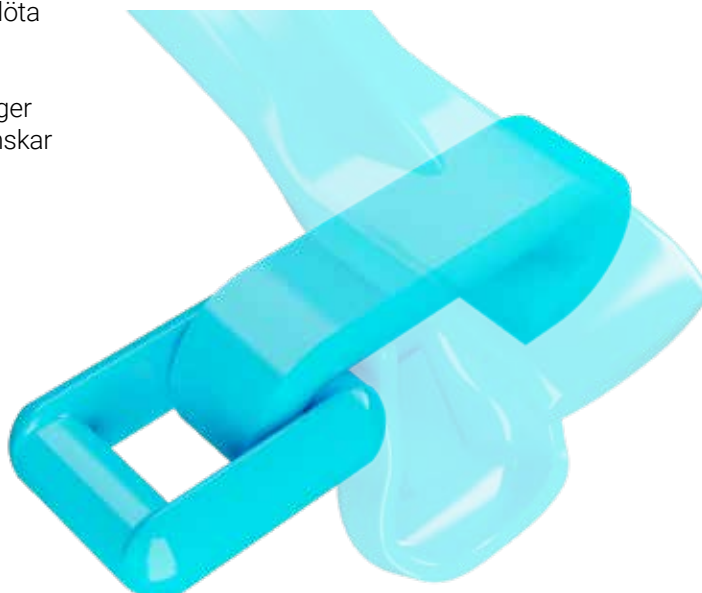
LÄNK Ø mm

- 22
- 26
- 29
- 30
- Max



Länksystemet slits mer vid körning under blöta förhållanden.

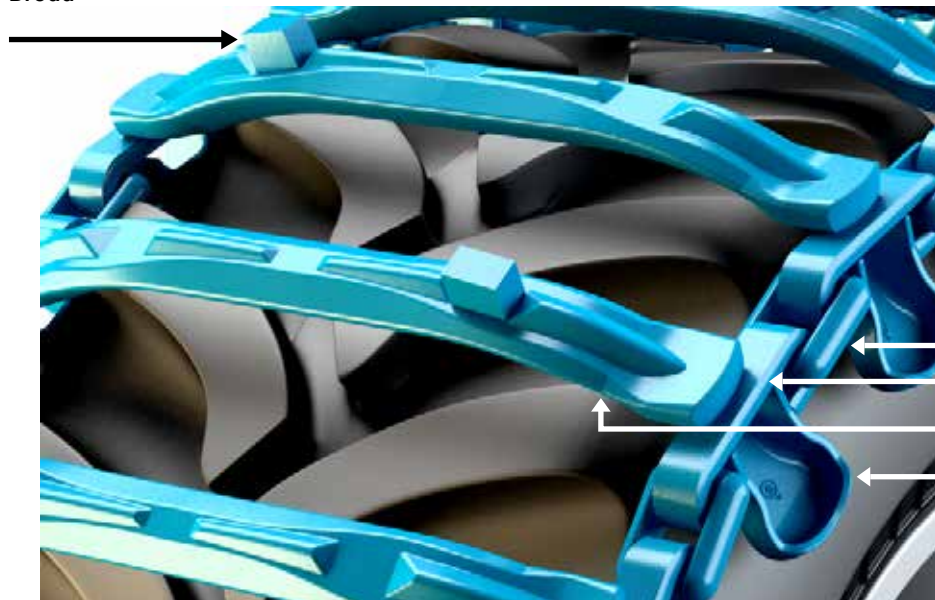
Max-länksystemet har tätare delning vilket ger fler tvärjärn i ingrepp mot marken samt minskar slitaget på länksystemet.



Maskiner/Maxlast	Fälgstorlek	Länk Ø mm	Länkkrok mm
Skördare	22.5	22	15 x 45
Skördare	24.5	22	15 x 45
Skördare	26.5	22	15 x 45
Skördare	28.5	22	15 x 45
Skotare 8-10 tons last	22.5	22	15 x 45
Skotare 10 - 12 tons last	24.5, 26.5	22	15 x 45
Skotare 10 - 15 tons last	24.5, 26.5	26 / 29	20 x 45 / 22 x 50
Skotare 14 - 20 tons last	26.5, 28.5	26 / 29 / Max	20 x 45 / 22 x 50 / 20 x 45
Skotare 18+ tons last	26.5, 28.5	29 / 30 / Max	22 x 50 / 30 x 50 / 20 x 45

BANDKOMPONENTER OCH BESKRIVNING

Brodd



Länk
Länkkrok
Tvärfjäll
Sidostöd

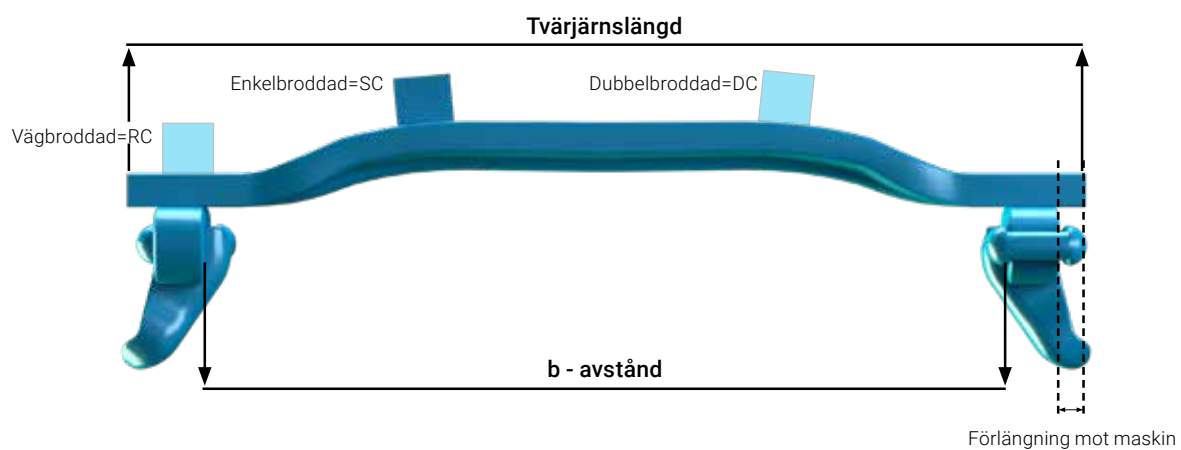


Serienummerskylt



Bandlås

Avståndet "b" är viktigt för att kontrollera bandtypen och artikelnumret om identifieringen saknas eller är okänd.



REKOMMENDERAT DÄCKTRYCK

OBS!

Använd alltid maximalt däcktryck,
rekommenderat av däcktillverkaren

Vid användning av band skall högsta tillåtna däcktryck alltid användas. Detta bör kontrolleras så ofta som möjligt då lågt däcktryck kan orsaka allvarliga däckskador.

Vinterförhållanden

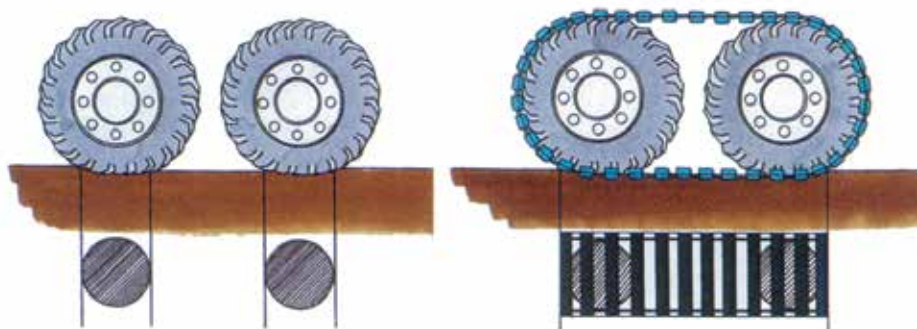
Vid kontroll av däcktrycket måste även lufttemperaturen beaktas: när luftens temperatur inuti däcket sjunker, minskar lufttrycket med cirka $10 \text{ kPa}/10^\circ\text{C} = 1,45 \text{ psi} / 10^\circ\text{C} = 1,45 \text{ psi} / 18^\circ\text{F}$.

MARKTRYCK

Den största fördelen med band är att tvärjärnen fördelar lasten över ett stort område istället för att den koncentreras till enbart däckens små kontaktytor. Se illustrationerna nedan. Grenar och rötter täcker ofta marken, vilket hjälper till att öka bärigheten med banddrift. Däck tenderar att sjunka ner och komprimera marken.

Fördelarna med att använda rätt band:

- Minskat marktryck och ökad bärighet
- Skyddar marken mot skador
- Väsentligt minskad markkomprimering
- Ökad dragkraft
- Mindre slitage på maskinens drivlina
- Lägre bränsleförbrukning
- Ökad lastkapacitet
- Högre stabilitet i samband med lastning och lossning
- Reducerar vibrationer



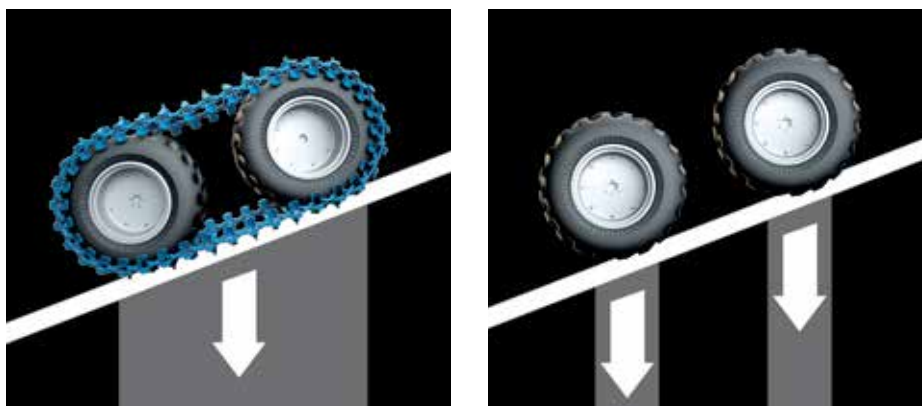
Maximal maskinlast	Däck dimension	Endast däck		ECO		ECO Soft		Baltic	
		psi	kPa	psi	kPa	psi	kPa	psi	kPa
12t	600 x 26.5	16.99	117.17	9.32	64.26	---	---	7.78*	53.67*
12t	710 x 26.5	14.38	99.18	7.54	51.95	7.01	48.36	6.41	44.18
14t	600 x 26.5	18.90	130.32	10.29	70.93	---	---	8.59*	59.23*
14t	710 x 26.5	16.00	110.31	8.31	57.29	7.73	53.31	7.05	48.61
14t	710 x 30.5	14.44	99.54	8.05	55.51	7.49	51.67	6.84	47.19
18t	750 x 26.5	16.92	116.66	9.42	64.94	8.76	60.41	7.97	54.98
18t	750 x 30.5	17.15	118.25	9.47	65.26	8.81	60.71	8.01	55.25
18t	780 x 26.5	16.27	112.17	9.42	64.94	8.76	60.41	7.97	54.98
20t	750 x 26.5	18.78	129.46	9.91	68.33	9.22	63.55	8.38	57.75
20t	780 x 26.5	18.05	124.48	9.91	68.33	9.22	63.55	8.38	57.75
20t	780 x 28.5	17.58	121.22	---	---	9.18**	63.29**	8.33	57.45

* 600 Baltic is 816mm (32"), alla övriga är 1023mm (40")
 ** Baserat på EVO

Följande antaganden ingår i beräkningarna:
 8-hjulig skotare som arbetar under normala förhållanden
 60-40 % front vs. Bakre tom maskinvtikt

Formel som tagits fram av FERIC (Forest Engineering Research Institute of Canada)

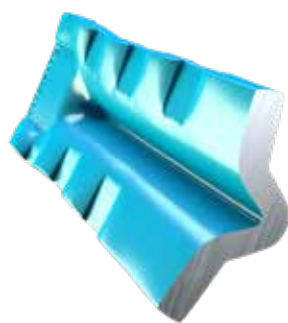
FEM ANLEDNINGAR ATT VÄLJA BAND



Med band får maskinen större kontaktyta och maskinens vikt fördelas över ett större område.

#1 FÅ BÄTTRE GREPP OCH DRAGKRAFT

Vilket underlag du än kör på ger Olofsfors band bättre grepp och dragkraft. Det beror framförallt på två saker. Dels på att du får en större kontaktyta än med bara däcken, dels på den unika utformningen av tvärjärnen på varje band. Storleken och profilen på tvärjärnen skiljer sig åt och gör varje band optimerat för en viss typ av terräng.

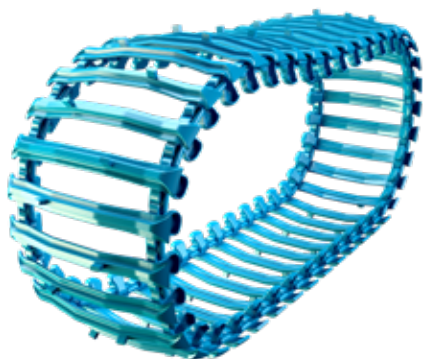


#2 KÖR STABILARE OCH LASTA MER

Tack vare en större kontaktyta blir din maskin stabilare och du kan lasta mer. Din maskin får bättre balans och går stabilare i terrängen.

Ökad stabilitet minskar risken för att maskinen tippar vid lastning eller vid körning i svår terräng.

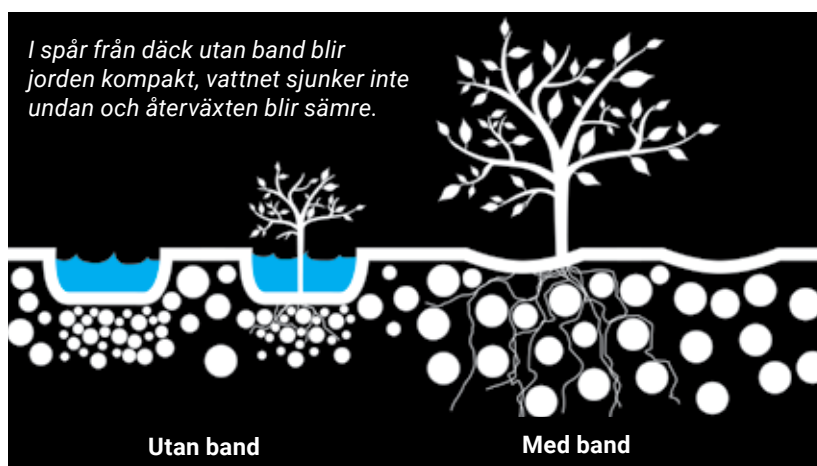
Profilen på tvärjärnet hos bandet CoverX, optimerat för att ge lågt rullmotstånd och samtidigt vara skonsamt mot skog och mark.



#3 LÅT DÄCKEN HÅLLA LÄNGRE

Med band från Olofsfors band får dina däck mer än dubbelt så lång livslängd. Det är tack vare att bandet har kontakt med marken och slits istället för dina däck.

Utan band håller dina däck för 3 500–4 000 timmars körning, timmar där du dessutom riskerar punkteringar och andra slitageskador som leder till att du inte kan jobba. Med våra band slipper du den typen av skador och har efter 7–8 000 timmars körning kvar ca 75 % av livslängden på däcken.



#4 SKONA SKOG OCH MARK

Olofsfors band är skonsamma mot skogen och marken där du jobbar. Med våra band säkrar du skogens återväxt och ser till att den fortsätter att vara lönsam på lång sikt.

Utan band gräver dina däck ner sig och du lämnar djupa spår i marken och skador på trädens rötter. Marken blir hårt packad och i spår samlas vatten som inte kan sjunka undan. Det här leder i slutändan till att skogens återväxt och kvalitet blir dålig och dess lönsamhet på sikt minskar – eller i värsta fall försvinner.





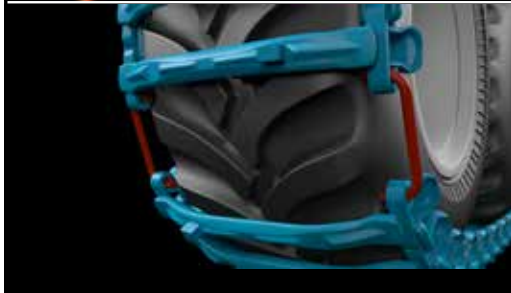
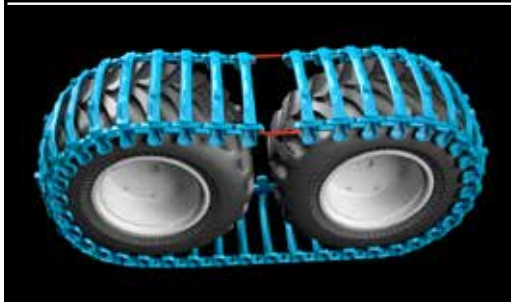
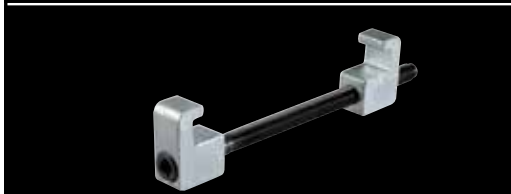
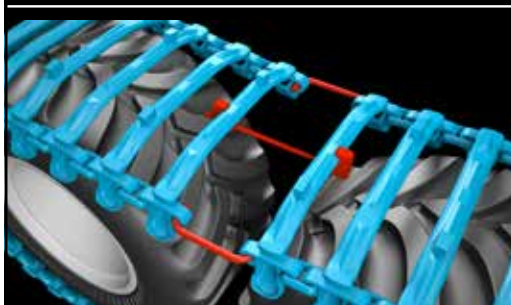
Med band fördelas trycket jämnare mot marken och däcket gräver inte ner sig lika djupt.

#5 MINSKA BRÄNSLEFÖRBRUKNINGEN




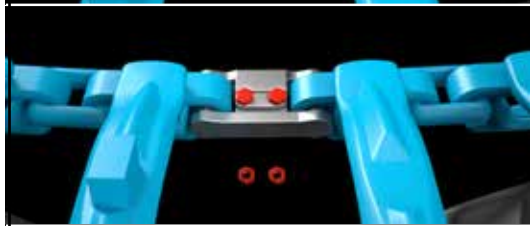
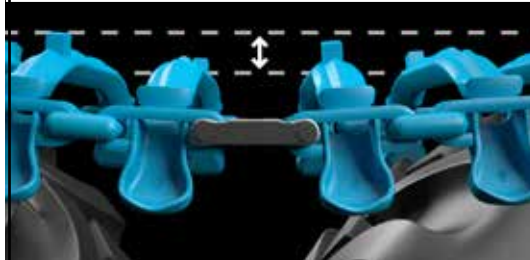
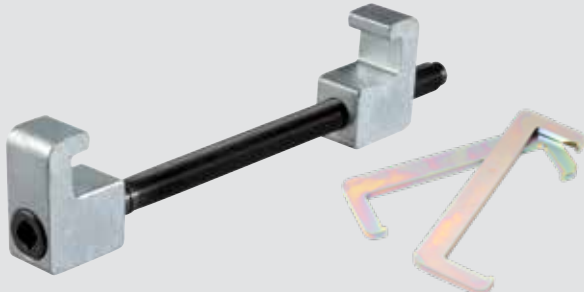
Med ett Olofsfors band minskar din bränsleförbrukning tack vare att däcken inte gräver ner sig lika djupt i marken. Maskinen behöver inte jobba lika hårt och drar därmed mindre bränsle.

Att däcken inte gräver ner sig lika djupt beror på att banden fördelar det tryck maskinen sätter på marken på ett jämnare sätt.

MONTERINGSANVISNING – "VÄXELVERKTYG"

	<p>1 Rulla ut delarna till banden och skruva ihop dem med det stora bandlåset. Kör över bandet på boggin med hjälp av små remmar/en liten kedja.</p>
	<p>2 När banden ligger på boggin kontrollerar du att ändarna är i ena änden av boggin.</p>
	<p>3 Montera två klämmor i länkkrokarna från utsidan.</p>
	<p>4 Kör långsamt framåt tills klämmorna är mellan boggihjulen. OBS! Om däcken är nya underlättar det monteringen avsevärt om du fuktar dem först. Du kan också behöva skjuta upp bandet från den korta kanten mot toppen.</p>
	<p>5 Monteringsverktyg – spännare – med skruv. (Bilden visar en manuell spännare)</p>
	<p>6 Montera installationsverktyget underifrån på tvärjärnen. Se till att verktyget sitter i mitten. Använd därefter en spärraxel för att skruva ihop sträckaren. Dra inte åt hårdare än nödvändigt. Var försiktig så att inte tvärjärnet vrider sig.</p>

MONTERINGSANVISNING – "VÄXELVERKTYG"

	<p>7 När klämmorna är lösa tar du bort dem från bandet.</p>																						
	<p>8 Dra åt bandet tills du kan installera bandlåset.</p>																						
	<p>9 Montera bandlåsplattan.</p>																						
	<p>10 Montera bulten ovanifrån på grund av risken för skador på muttern under körning.</p>																						
	<p>11 Ta ut verktyget. Korrekt spänning av bandet är när slacket mellan däcken är max. 50 mm</p>																						
<table border="0"> <thead> <tr> <th data-bbox="288 1686 400 1713">Artikelnr</th> <th data-bbox="523 1686 667 1713">Bandmodell</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td data-bbox="288 1720 437 1747">036-468510</td><td data-bbox="523 1720 571 1747">ECO</td></tr> <tr><td data-bbox="288 1753 437 1780">036-468511</td><td data-bbox="523 1753 555 1780">OF</td></tr> <tr><td data-bbox="288 1787 437 1814">036-468513</td><td data-bbox="523 1787 539 1814">U</td></tr> <tr><td data-bbox="288 1821 437 1848">036-468514</td><td data-bbox="523 1821 611 1848">BALTIC</td></tr> <tr><td data-bbox="288 1854 437 1881">036-468518</td><td data-bbox="523 1854 571 1881">EVO</td></tr> <tr><td data-bbox="288 1888 437 1915">036-490740</td><td data-bbox="523 1888 555 1915">EX</td></tr> <tr><td data-bbox="288 1921 437 1948">036-468250</td><td data-bbox="523 1921 611 1948">KOVAX</td></tr> <tr><td data-bbox="288 1955 437 1982">036-468260</td><td data-bbox="523 1955 627 1982">COVERX</td></tr> <tr><td data-bbox="288 1989 437 2016">036-468270</td><td data-bbox="523 1989 659 2016">COVERX M</td></tr> <tr><td data-bbox="288 2022 437 2049">035-470130</td><td data-bbox="523 2022 707 2049">U BYGEL (1 ST)</td></tr> </tbody> </table>	Artikelnr	Bandmodell	036-468510	ECO	036-468511	OF	036-468513	U	036-468514	BALTIC	036-468518	EVO	036-490740	EX	036-468250	KOVAX	036-468260	COVERX	036-468270	COVERX M	035-470130	U BYGEL (1 ST)	
Artikelnr	Bandmodell																						
036-468510	ECO																						
036-468511	OF																						
036-468513	U																						
036-468514	BALTIC																						
036-468518	EVO																						
036-490740	EX																						
036-468250	KOVAX																						
036-468260	COVERX																						
036-468270	COVERX M																						
035-470130	U BYGEL (1 ST)																						

MONTERINGSANVISNING – VÄXELVERKTYG

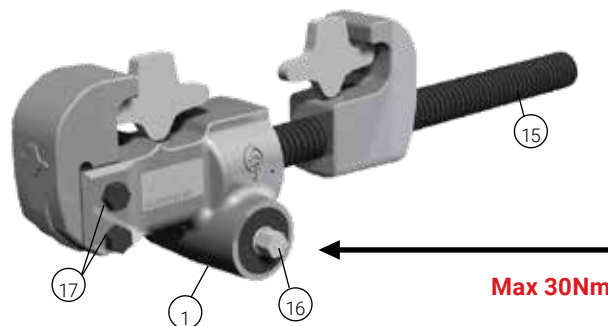
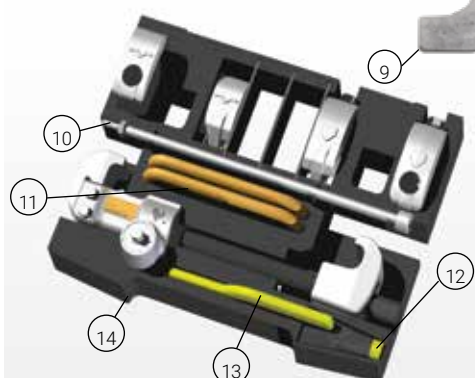
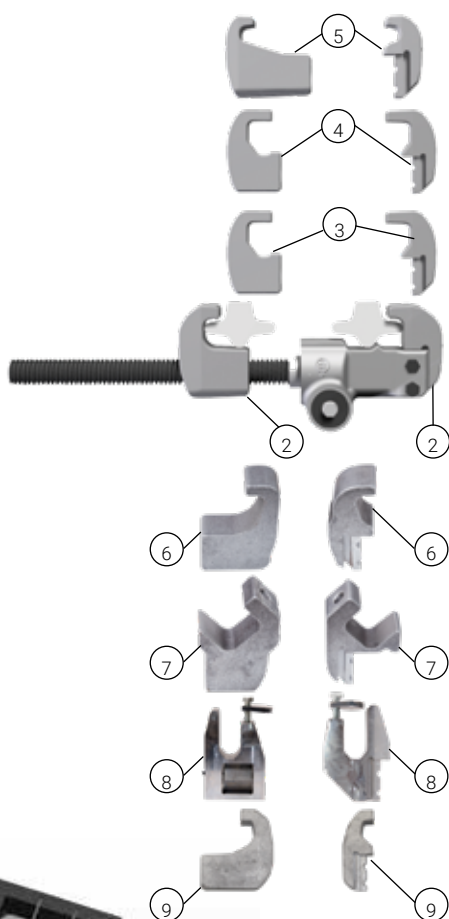
Växelvektyget sparar mycket tid jämfört med ett standardverktyg av "spärnnyckeltyp" vid installation och justering av banden. Detta verktyg har en teleskopstång som ansluter till ett borrar/slagbör som spänner banden mekaniskt. Utrustad med olika ändklackar fungerar detta verktyg bra om olika typer av bandmodeller används eller om banden tas av och monteras ofta.

Det växlade verktyget följer samma monteringsprocess som spärnnyckeln. Var noga med att använda rätt klackar för bandmodellen.

Klor finns för:

ECO
OF
KovaX
Baltic
U
EVO
EX
CoverX

L-klo T-klo



Rätt



Fel



- | | |
|-----------------------------|------------|
| 1. Växel | 035-489300 |
| 2. ECO | 035-489410 |
| 3. OF | 035-489420 |
| 4. KovaX | 035-489450 |
| 5. Baltic | 035-489430 |
| 6. U | 035-489440 |
| 7. EVO | 035-489470 |
| 8. EX | 035-489357 |
| 9. CoverX | 035-489520 |
| 10. Förlängare | 035-489390 |
| 11. Byglar | 035-470130 |
| 12. Fett | 035-489370 |
| 13. Borste | 035-489375 |
| 14. Väska | 035-489360 |
| 15. Spindel | |
| 16. Ingångsaxel (A/F=16 mm) | |
| 17. M10 skruvar (A/F=16 mm) | |

SVETSINSTRUKTION

BORSTÅLETS STRUKTUR

Härdat borstål har mycket hög sträckgräns 1000 – 1200 [MPa] och har en hög kolekvivalent CEW (0,55), CET (0,41) som direkt påverkar risken för kall-/ vätesprickor.

KALLSPRICKOR

Kallsprickor uppstår i område intill svetssträng vid låga temperaturer då väte (från fukt, rost och snö) ansamlas till områden med stora dragspänningar och "spränger" upp stålet varpå små sprickor bildas. Detta gör att man måste förvärma detaljen som ska svetsas samt hålla elektroderna så torra och rena som möjligt. Elektroder från en öppnad förpackning måste man torka i ett torkskåp innan man använder dem. Dessutom ska grundmaterialet man svetsar på vara rent och torrt.

Rutila trådar får ej användas då de fångar upp väte.

VARMSPRICKOR

Varmsprickor/stelningssprickor är ansamlingar av legeringselement och föroreningar (kol, svavel och fosfor), i mitten av svetsen.

Svetsning med hög amperestyrka tillsammans med låg svetshastighet kan ge denna typ av sprickor.

UTMATTNING

Utmattningsegenskaperna hos förbandet förbättras genom att en jämn övergång mellan svets och grundmaterial eftersträvas.

REKOMMENDATIONER

Omfattande prover har gjorts på Olofsfors AB och vi rekommenderar att ni följer nedanstående information tillsammans med bifogade svetsdatablad för bästa resultat. I alla förekommande fall sker svetsning efter det att snö och smuts och ev. rost avlägsnats från materialet.

Vid svetsning av brodd bör den huvudsakliga svetsningen ske i tvärjárnets längdriktning, tvärs tvärjárnets får ej ske.

Förvärm materialet enligt WPS. När du svetsar i en omgivning där fukt kan samlas på stålet måste uppvärmning av stålet alltid ske. Svetsmåtten är a4.

ESAB OK Autrod 12,50/12.51

representerar MAGmetoden och ska svetsas med grundmaterialet förvämt till cirka + 50 [°C] för att undvika kallsprickor.

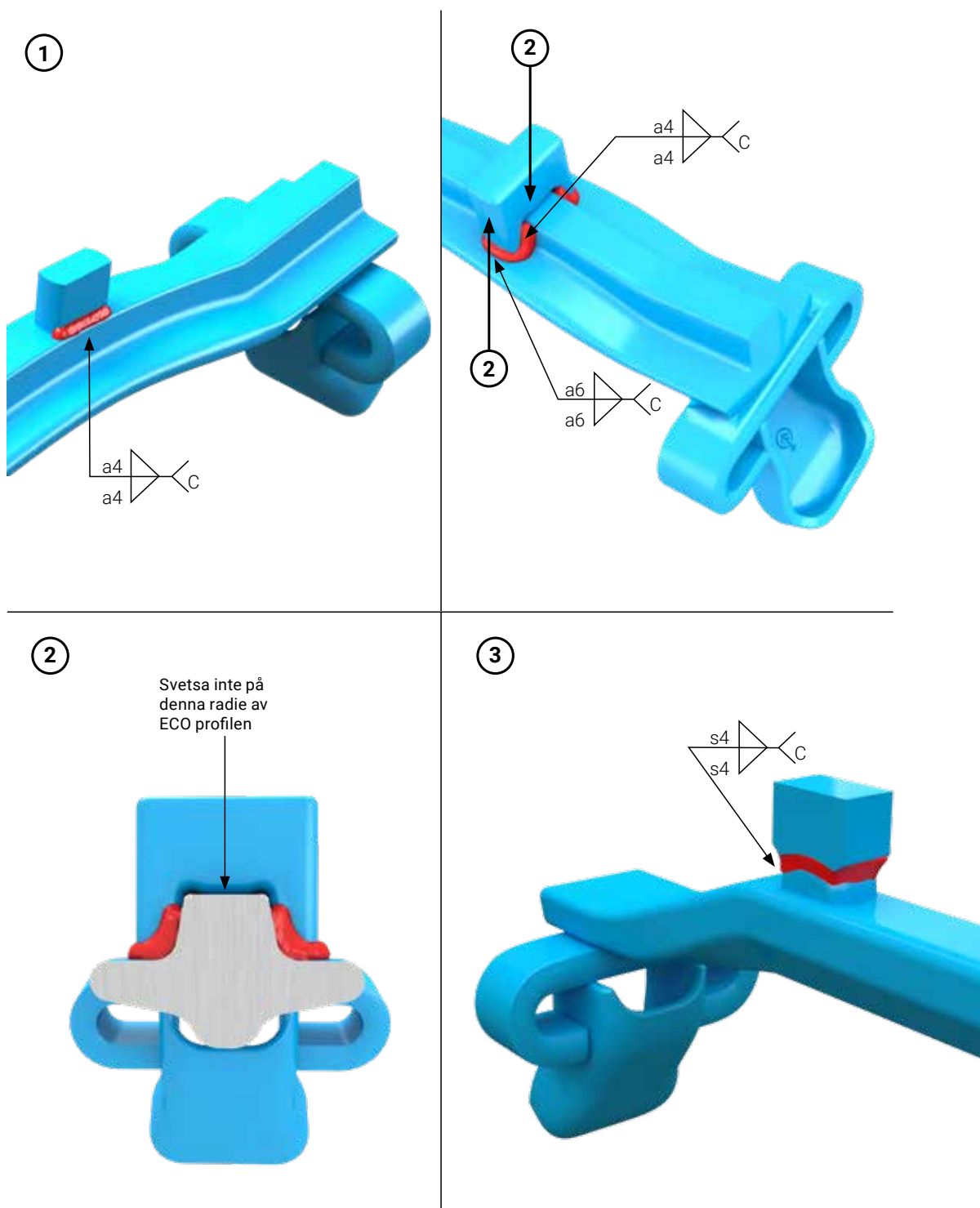
Se WPS135PA04-03

ESAB OK 67,45 är ett rostfritt austeniskt tillsatsmaterial och kan svetsas utan förvärmning om tvärjárnets är, fritt från snö, smuts, rost och varmare än omgivningen.

Se WPS111PA02-03

ESAB OK 48,00 är ett svart tillsatsmaterial och ska svetsas med grundmaterialet förvämt till + 75 [°C] för att undvika kallsprickor.

Se WPS111PA01-03



Påsvetsning av broddar:

- Svetsa aldrig på broddar mitt på ett tvärjärnet.
- Alla svetsfogar ska göras parallellt med tvärjärnet.
- Positionera broddarna och häftsvetsa dem på plats. Svetsa på 10–15 broddar på motsatt sida av häftsvetsen. Detta förhindrar att materialet i tvärjärnet överhettas lokalt. I det här läget går du tillbaka till de tidigare 10–15 broddarna och slutför svetsningen på andra sidan av brodden.
- Kontakta din lokala återförsäljare för information om korrekt placering av broddarna. Vi rekommenderar starkt att du använder ersättningsbroddarna eftersom dessa är tillverkade av samma material som tvärjärnen. Kälsvetsar får max vara på 3/16".

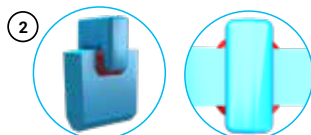
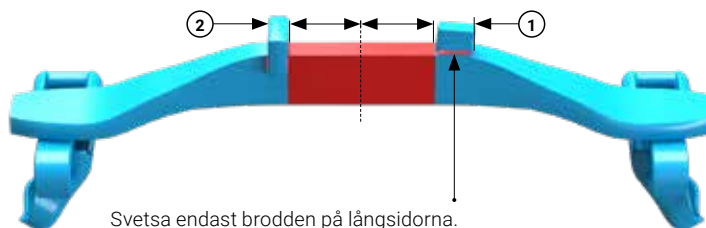
OBS! I det markerade området får inte broddsvetsas.

EX

Rekommenderad brodd, två alternativ

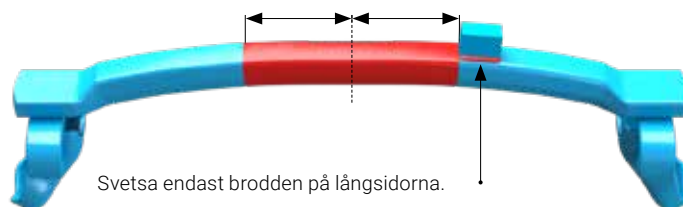
Art.nr: 022-415720 (1)

Art.nr: 022-483156 (2)


OF

Rekommenderad brodd

Art.nr: 022-488200

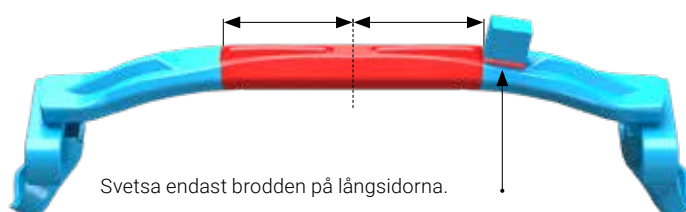

EVO

Rekommenderad brodd

Art.nr: 022-488205

Lätta band

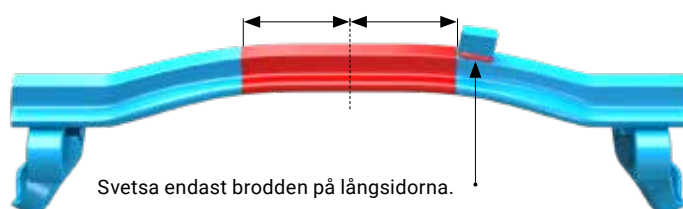
Art.nr: 022-488200


ECO

Rekommenderad brodd

Art.nr: 022-415720

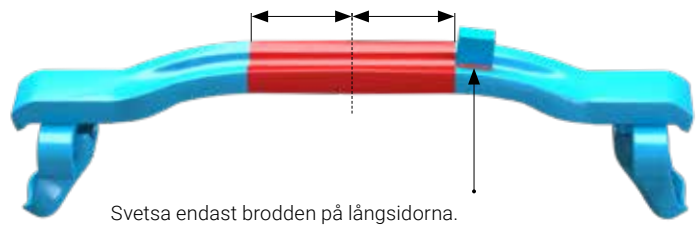
Art.nr: 022-483156



OBS! I det markerade området får inte brodsvetsas.

KOVAX

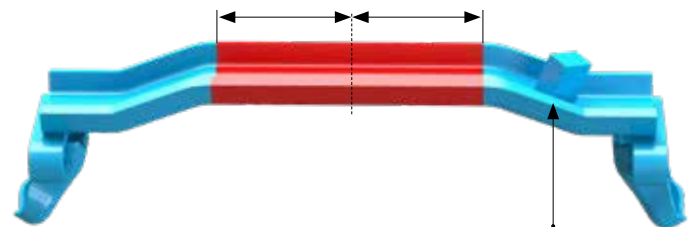
Rekommenderad brodd
Art.nr: 022-488205



Svetsa endast brodden på långsidorna.

U

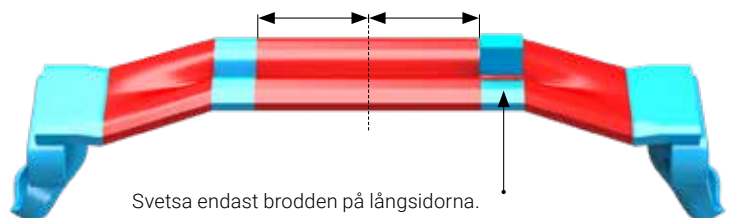
Rekommenderad brodd
Art.nr: 022-415710



Svetsa endast brodden på långsidorna.

BALTIC

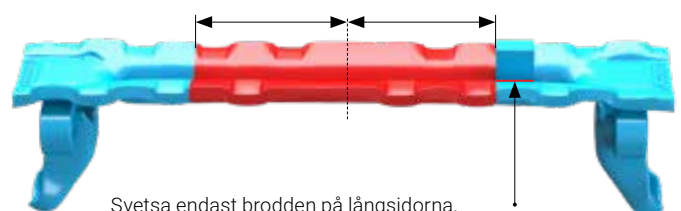
Rekommenderad brodd
Art.nr: 022-488205



Svetsa endast brodden på långsidorna.

CoverX

Rekommenderad brodd
Art.nr: 022-488205



Svetsa endast brodden på långsidorna.

OMBRODDNING

UNIK BRODD FÖR OMBRODDNING

▶ **DESIGNAD FÖR ATT SVETSAS OVANPÅ EN SLITEN BRODD**

- Rundad insida som passar mot den slitna brodden
- Enkel ombroddning
- Ökad livslängd för tvärjärnet



▶ **MINSTA MÖJLIGA PÅVERKAN PÅ TVÄRJÄRNET**

- Ingen värmeöverföring till tvärjärnet
- Minimal risk för sprickor i tvärjärnet efter ombroddning
- Bibehållen styrka i tvärjärnet



▶ **BESTÄLL VÅRT BRODDKIT**

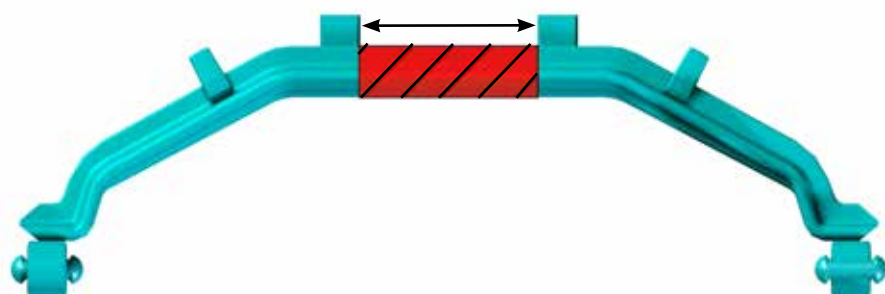
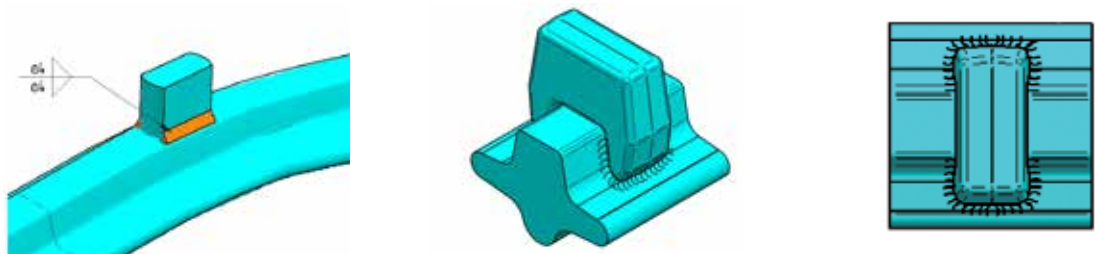
037-415725 80 st 45x20 L=30

037-488215 80 st 50x30 L=35

PÅSVETSNING AV BRODDAR - HJULBAND

Påsvetsning av broddar:

- Svetsa aldrig på broddar mitt på ett tvärjärnet. Se figur nedan.
- Alla svetsfogar ska göras parallellt med tvärjärnet.
- Positionera broddarna och häftsvetsa dem på plats. (Svetsa aldrig på broddar mitt på ett tvärjärn). Svetsa på 10–15 broddar på motsatt sida av häftsvetsen. Detta förhindrar att materialet i tvärjärnet överhettas lokalt. I det här läget går du tillbaka till de tidigare 10–15 broddarna och slutför svetsningen på andra sidan av brodden.
- Kontakta din lokala återförsäljare för information om korrekt placering av broddarna. Vi rekommenderar starkt att du använder ersättningsbroddarna eftersom dessa är tillverkade av samma material som tvärjärnen. Kälsvetsar får max vara på 3/16".


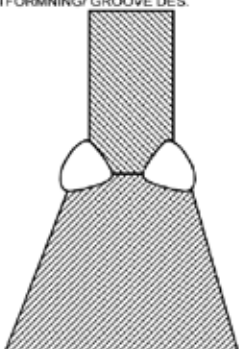



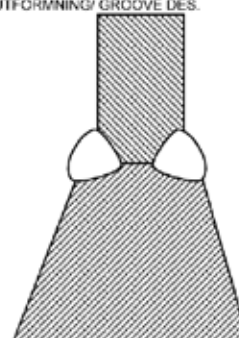
OBS!

Svetsa inte broddar i det markerade området.

Detta är ett prov av specifikationen för en svetsprocedur. WPS för ESAB OK 67, 45 (rostfritt) och OK Autrod 12,50/12,51 (gasmetailbågs svetsning), hittar du på vår hemsida: www.olofsfors.com

		STANDARD SVETSPROCEDUR					WPS					
Svetsdatablad WPS		WELDING PROCEDURE SPECIFICATION					111PA01-03					
Welding Procedure Specification							REV: 01					
SVETSMETOD		111					SVETSPOLJOD/WELDING SEQ.					
Welding Process												
WPAR No		WPAR111PA01-00										
Intrångningsgodkännande		se svetsprover										
Penetration approval		see welding tests										
GRUNNMATERIAL	BASE MATERIAL	MATERIALTYP	W03									
		MATERIAL TYPE OR GRADE										
		TJOCKLEKSOMRÅDE	5 - 50mm									
TILLSATSMATERIAL	FILLER MATERIAL	FABRIKAT	ESAB			POS	GILTIGHETSOMRÅDE		PA, PB			
		TRADE NAME					RANGE OF POSITION QUA.					
		BEHÄMNING	OK 48.00			FÖR/VÄRMNING	FÖR VÄRMNINGSTE MP.		75° C			
		DIN / EN CODE	EN 499-E 42 4 B 42 H5				PRE HEAT TE MP.		167° F			
		TORKNING AV ELEKTRODER	ENL. LEVERANTOR				VÄRMNINGSMETOD	MELLANSTRÅNGSTEMP.		150-200° C		
DRYING OF ELEKTRODES	ACC. SUPPLIER			INTERPASS TEMP.		302-392° F						
SKYDDSGAS	SHIELDING GAS	PULVER				VÄRMEBEHANDLING	VÄRMNINGSMETOD		Acetylen/ Propan			
		FLUX					APPL. METHOD		Acetylene/ Propane			
		ROTSTÖD					MÄTMETOD		Krita, termometer			
		BACKING					METHOD OF MEASUREMENT		Chalk, thermometer			
STRÅNG	TECHNIQUE	SKYDDSGAS				VÄRMEBEHANDLING	VÄRMNING/KYLN. HAST.					
		TYPE OF SHIELDING					HEATING/COOLING RATE					
		SAMMANSÄTTNING					HÅLLTEMPERATUR					
		COMPOSITION					SOAKING TEMP.					
		FLODE					HÅLLTID					
		FLOW RATE					SOAKING TIME					
STRÅNG, PENDLING	STRÅNG			ANMÄRKNING/ REMARKS	<p>Remove snow, dirt and rust. The material must be completely dry before welding. Do not weld close on the short side. Backhand welding for best deep penetration: 5-10 degree</p>							
STRING, WEAVE BEAD	STRING											
RENGÖRINGSMETOD	SLIP											
CLEAFING METHOD	GRINDING											
HÄFTNINGSMETOD	SVETS											
FIT UP METHOD	WELDING											
ROTSIDANS BEHANDLING												
ROOT PREPARATION												
ENKEL/DUBBELEKTROD												
SINGLE/MULTIPLE ELECTRODE												
STRÅNG	METOD	TILLSATSMATERIAL			<p>Avlägsna snö, smuts och rost. Materialen måste vara helt torrt före svetsning. Svetsa ej på kortsida brodd. Motsvets för önskad inträngning: 5 - 10 grader</p>							
BEAD	PROC.	FILLER MATERIAL										
		Sticklut	VARUNAMN	DIAM.	AC	POL.	AMPERE		VOLT		CM/MIN	STRÄCKENERGI
		mm	TRADE NAME		DC		MIN	MAX	MIN	MAX	TRAVELSP.	HEATINPUT
1	111		OK 48.00	3,2	DC	(+)	95	105	24	- 26	11 - 17	1,0
2 - 5	111		OK 48.00	3,2	DC	(+)	140	150	25	- 27	16 - 24	1,2
GODKÄNNANDE APPROVALS	OLOFSFORS			KUND			MYNDIGHET					
				CLIENT								
	DATUM			DATUM			DATUM					
	DATE			DATE			DATE					

		STANDARD SVETSPROCEDUR							WPS			
Svetsdatablad WPS		WELDING PROCEDURE							111PA02-03			
Welding Procedure Specification		SPECIFICATION										
SVETSMETOD WELDING PROCESS		111		FOGUTFORMNING/ GROOVE DES.					SVETSFÖLJDI/ WELDING SEQ.			
WPAR No		WPAR111PA02-00										
Inträningsgodkännande Penetration approval		se svetsprover see welding tests										
GRUNDMATERIAL	BASE MATERIAL	MATERIALTYP MATERIAL TYPE OR GRADE	W03					FÖRVARMNING PREHEAT	RÖS RANGE OF POSITION QUAL.	PA, PB		
		TJOCKLEKSOMRÅDE TH. RANGE QUALIFIED	5 - 50mm									
		KOLEKVIVALENT C _{eq} (RW) CARBON EQUIVALENT C _{eq}										
TILLSATSMATERIAL	FILLER MATERIAL	FABRIKAT TRADE NAME	ESAB					VÄRMEHÅNDLING POST WELD HEAT TREATM.	GILTIGHETSOMRÅDE RANGE OF POSITION QUAL.			
		BENÄMNING DIN / EN CODE	OK 67.45 EN 1600: E 10 8 Mn B 4 2									
		TORKNING AV ELEKTRODER DRYING OF ELECTRODES	ENL. LEVERANTÖR ACC. SUPPLIER									
		PULVER FLUX										
		ROTSTÖD BACKING										
SKYDDSGAS	SHIELDING GAS	SKYDDSGAS TYPE OF SHIELDING						VÄRMININGSMETOD APPL. METHOD	FÖRVARMNINGS-TEMP. PRE HEAT TEMP.	Min. 20 °C		
		SAMMANSÄTTNING COMPOSITION								MÄTMETOD METHOD OF MEASUREMENT	Min. 68 °F	
		FLÖDE FLOW RATE									150-200° C	
		ROTGAS GAS BACKING									302-392° F	
		FABRIKAT TRADE NAME									Acetylen/Propan Acetylene/Propane	
											Krita, termometer Chalk, thermometer	
TENIK	TECHNIQUE	STRÅNG, PENDING STRING, WEAVE BEAD	STRÅNG STRING					Anmärkning/ remarks	Remove snow, dirt and rust. The material must be completely dry before welding. Do not weld cleat on the short side Backhand welding for best deep penetration: 5-10 degree			
		RENGÖRINGSMETOD CLEANING METHOD	SLIP GRINDING									
		HÄFTNINGSMETOD FIT UP METHOD	SVETS WELDING									
		ROTSIDANS BEHANDLING ROOT PREPARATION										
		ENKEL/DUBBELEKTROD SINGLE/MULTIPLE ELECTRODE										
STRÅNG BEAD	METOD PROC.	TILLSATSMATERIAL FILLER MATERIAL										
		S BackÖut mm	VAR UNAMN TRADE NAME	DIAM.	AC DC	POL. (+)	AMPERE MIN MAX	VOLT MIN MAX	CM/MIN TRAVELS P.	STRÄCKENERGI HEATINPUT		
1 - 4	111		OK 67.45	3,2	DC	(+)	90 100	22 25	11 - 14	1.0		
GODKÄNNANDE APPROVALS	OLOFSFORS		KUND CLIENT							MYNDIGHET		
	DATUM DATE	2012-05-24		DATUM DATE							DATUM DATE	

 Svetsdatablad WPS Welding Procedure Specification		STANDARD SVETSPROCEDUR WELDING PROCEDURE SPECIFICATION					WPS 135PA04-03 <small>REV: 01</small>					
SVETSMETOD WELDING PROCESS		135			FOGUTFORMNING/ GROOVE DES.		SVETSFÖLJDY WELDING SEQ.					
WPAR No		WPAR135PA04-00										
Inträngningsgodkännande Penetration approval		se svetsprover see welding tests										
GRUNDMATERIAL BASE MATERIAL	MATERIALTYP MATERIAL TYPE OR GRADE	W03										
	TJOCKLEKSOVRÅDE THL RANGE QUALIFIED	5 - 50mm										
TILLSATSMATERIAL FILLER MATERIAL	FABRIKAT TRADE NAME	ESAB			POS	GILTIGHETSOMRÅDE RANGE OF POSITION QUA.		PA, PB				
	BENÄMNING DIN / EN CODE	AUTORÖD 12.50/51 EN 440: G 42 3 M G3S1				FÖRÄRMNING PREHEAT	FÖRÄRMNINGSTEMP. PREHEAT TEMP.		50° C 122° F			
	TORKNING AV ELEKTRODER DRYING OF ELECTRODES	ENL. LEVERANTÖR ACC. SUPPLIER			MELLANSTRÄNGSTEMP. INTERPASS TEMP.		150-200° C 302-392° F					
	PULVER FLUX				VÄRMNINGSMETOD APPL. METHOD		Acetylen/ Propan Acetylene/ Propane					
ROTSTÖD BACKING				MÄTMETOD METHOD OF MEASUREMENT			Krita, termometer Chalk, thermometer					
SKYDDSGAS SHIELDING GAS	SKYDDSGAS TYPE OF SHIELDING	ATAL			VÄRMEHANDLING POST WELD HEAT TREATM.	VÄRMNING/KYLN. HAST. HEATING/COOLING RATE						
	SAMMANSÄTTNING COMPOSITION	Ar + 18% CO2				HÄLLTEMPERATUR SOAKING TEMP.						
	FLÖDE FLOW RATE	16 - 22 L/min				HÄLLTID SOAKING TIME						
	ROT GAS GAS BACKING					VÄRMNINGSMETOD APPLICATION METHOD						
TEKNIK TECHNIQUE	FABRIKAT TRADE NAME	AirLiquid			Anmärkning/ remarks Avlägsna snö, smuts och rost. Remove snow, dirt and rust. Materialet måste vara helt torrt före svetsning. The material must be completely dry before welding. Svetsa ej på kortsida brodd. Do not weld cleat on the short side. Welder: NORM CODE							
	STRÄNG, PENDING STRING, WEAVE BEAD	STRÄNG STRING										
	RENGÖRINGSMETOD CLEANING METHOD	SLIP GRINDING										
	HÄFTNINGSMETOD FIT UP METHOD	SVETS WELDING										
	ROTSIDANS BEHANDLING ROOT PREPARATION											
	ENKEL/DUBBELEKTROD SINGLE/MULTIPLE ELECTRODE											
STRÄNG BEAD	METOD PROC.	TILLSATSMATERIAL FILLER MATERIAL		DIAM.	AC DC	POL. (+)	AMPERE		VOLT		CM/MIN TRAVELSP.	STRÄCKENERGI HEATINPUT
		Stk/kOut mm	VARUNAMN TRADE NAME				MIN	MAX	MIN	MAX		
1	135	15-17	AUTORÖD 12.50	1,2	DC	(+)	140	150	20	22	17 - 20	0,9
2 - 5	135	15-17	AUTORÖD 12.50	1,2	DC	(+)	230	265	29	30	34 - 45	1,0
GODKÄNNANDE APPROVALS		OLOFSFORS			KUND CLIENT				MYNDIGHET			
		DATUM DATE			2012-05-24				DATUM DATE			

Genom att välja komponenterna 1-6 får du rätt **hjulband** för dina behov.

1. Tvärjärn

Profil

2. Tvärjärnstyp

Light, Normal och Plus

3. Länksystem

22 och 26 mm

4. Version

Narrow, Standard och Soft

5. Position

SYM = Symmetrisk

ASYM = Asymmetrisk

OSS = Ena sidan kort

6. Brodd

NC = Ingen brodd

DC = Dubbelbroddad

RC = Vägbroddad

1. Profil

EX



OF



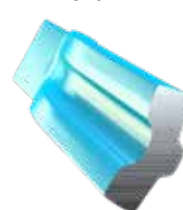
EVO



ECO



KovaX



Baltic



GREPP

Allround

BÄRIGHET

2. Tvärjärnstyp

Materialjocklek, Light och Normal.
Gäller vissa bandtyper:

Light: Skördare.

Normal: Standardprofil skotare/skidder.

3. Länksystem



4. Version

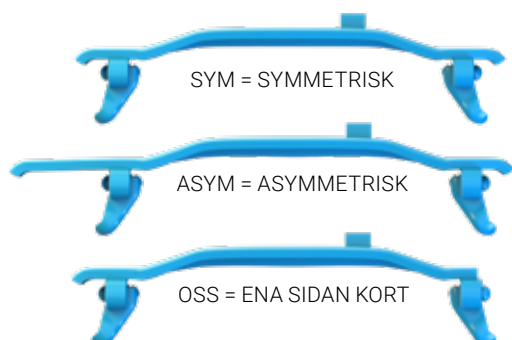
NARROW

STANDARD

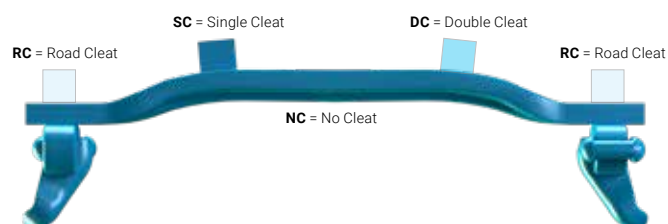
SOFT



5. Position



6. Brodd



HJULBANDSMODELLER

Olofsfors hjulband

Hjulband från Olofsfors lämpar sig för lunnare, skotare, skördare och hjulgående fällare-läggare. Tack vare sina kvaliteter är hjulband ett mycket prisvärt alternativ till konventionella kedjor.

Olofsfors Wheel Track (SKIDDER)

Lämpar sig för små till stora lunnare och hjulgående fällare-läggare där dragkraft är det viktigaste kravet. Dessa band levereras som standard med Heavy Link-system och finns i flera olika broddkonfigurationer.



Olofsfors Wheel Track (CTL)

Det lättare ECO-hjulbandet används främst vid avverkning med kortvirkesmetoden (CTL). Bandet passar på däck i metriska dimensioner avsedda för skördare och skotare. Kan anpassas med olika tvärjärn för att passa alla driftsförhållanden och maskiner.



GREPP

Allround

BÄRIGHET

FÖRDELAR FÖR DIG SOM ANVÄNDARE

Fördelarna med att använda Olofsfors hjulband:

- Förbättrad dragkraft
- Mindre slitage på drivlinan – minskad slirning och greppning
- Mindre underhåll, enkla justeringar
- Ökad maskinmobilitet och större stabilitet
- Längre arbetssäsong
- Självrengörande
- Förlänger däckets livslängd
- Kan monteras på såväl nya som begagnade däck
- Bredare fotavtryck än standarddäck
- Mindre markkompaktion
- Mindre slirning = mindre spårbildning

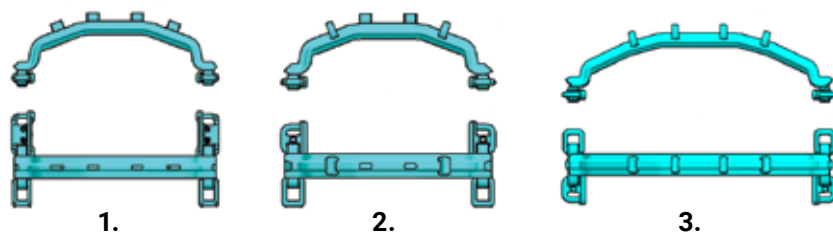


HJULBAND FÖR LUNNARE

Påsvetsning av broddar

Olofsfors hjulband tillverkas för lunnare, hjulgående fällare-läggare, skördare och skotare. Hjulband ger överlägsen dragkraft, minskad slirning och greppning, mindre underhåll, ökad livslängd hos däcken och mindre markstörningar.

Följande lista är fabriksstandard. Broddkonfigurationer kan ändras före beställning.



Broddtyp 1, 2 och 3. Andra alternativ är också möjliga.

Artikelnummer	Beskrivning	Kg/Par	Lb/Par	Broddnings- typ
22 mm Länksystem				
193-631020	Wheel Track 23.1 x 26	1 000	2 204	2
193-626040	Wheel Track 24.5 x 32	1 145	2 524	2
193-628020	Wheel Track 28L x 26	1 040	2 293	2
26 mm Länksystem				
293-628020	Wheel Track 28L x 26	1 128	2 486	2
293-627020	Wheel Track 30.5 x 32	1 441	3 178	2
293-660020	Wheel Track 35.5 x 32	1 623	3 579	3

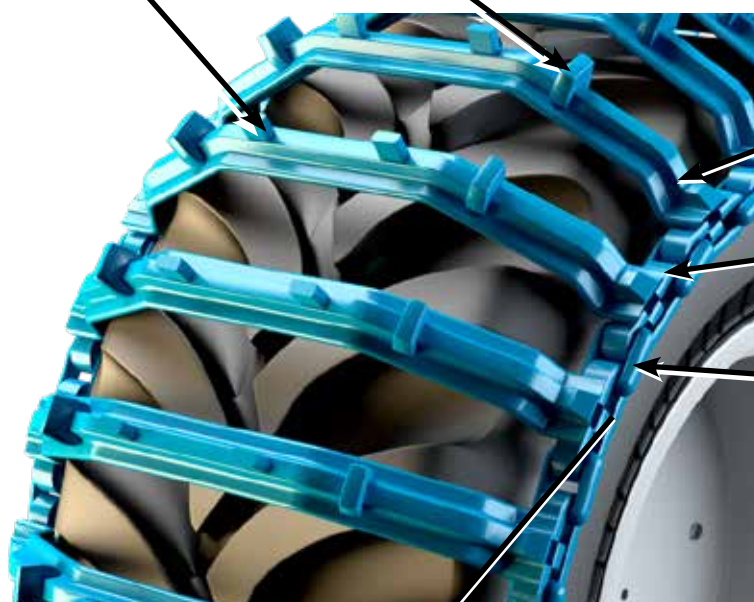
BANDKOMPONENTER OCH BESKRIVNINGAR, LUNNARE

Länksystem för Olofsfors hjulband

Band	Bandmodeller	Länk Ø	Länkkrok
Hjulband	193 -	22 mm (7/8")	45 x 15 mm (1 ^{3/4} " x 9/16")
Hjulband	293 -	26 mm (1")	45 x 20 mm (1 ^{3/4} " x 13/16")

Mittbrodd/dubb

Sidobrodd/dubb



Tvärjärn

Länkkrok

Länk



Serienummerskylt



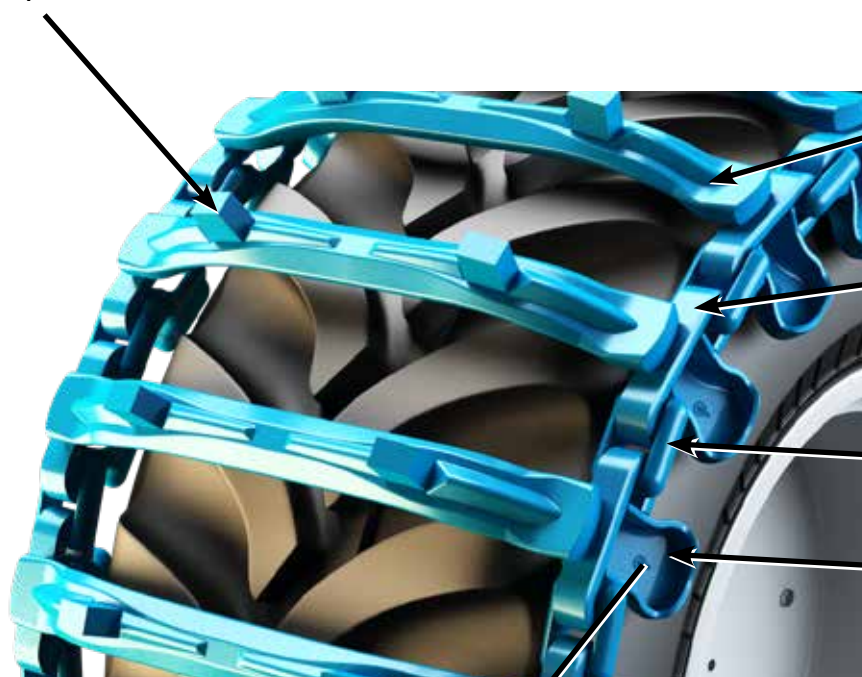
Bandlås

BANDKOMPONENTER OCH BESKRIVNINGAR, CTL

Länksystem för Olofsfors hjulband

Band	Bandmodeller	Länk Ø	Länkkrok
Hjulband CTL	093 -	22 mm (7/8")	45 x 15 mm (1 ^{3/4} " x 9/16")
Hjulband CTL	293 -	26 mm (1")	45 x 20 mm (1 ^{3/4} " x 13/16")

Mittbrodd/dubb



Tvärjärn

Länkkrok

Länk

Sidostöd

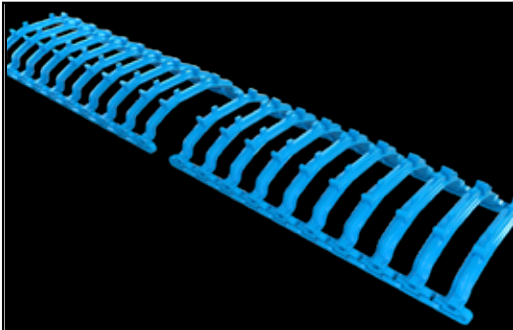

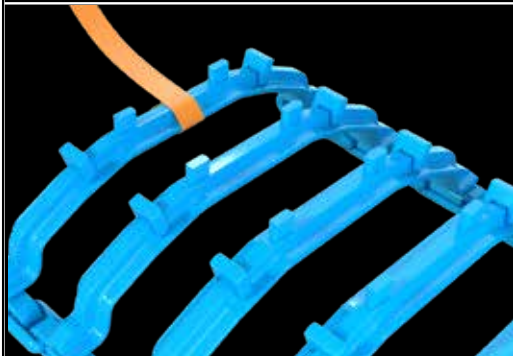

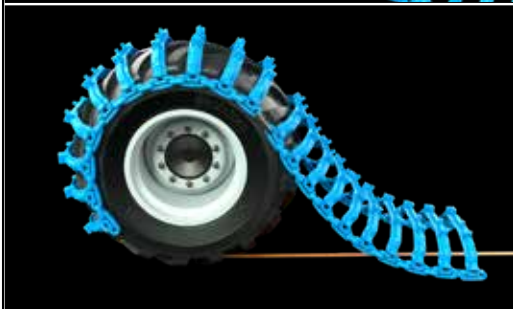


Serienummerskylt








Bandlås

MONTERINGSANVISNING

	<p>1 Lägg ut två sektioner av bandet med ovansidan på tvärjärnen vänd uppåt.</p>
	<p>2 Sammanfoga de båda sektionerna med hjälp av bandlås. Montera plattan på insidan. För att kunna komma åt att spänna bandet.</p>
	<p>3 Anslut en lång kedja till mitten på tvärjärnet i änden med bandlåsen.</p>
	<p>4 Placera maskinen så att hjulen är i linje med bandet och dra kedjan runt mitten av däcket. Placera den lösa änden på kedjan på marken framför däcket.</p>
	<p>5 Dra bandet runt hjulets ovansida genom att köra över kedjan.</p>

MONTERINGSANVISNING

	<p>6 Spänn bandet med bandinstallationsverktyget tills ett bandlås kan installeras. Se till att bandlåsen installeras från utsidan med baksidan vänd mot däck.</p>
	<p>7 Bandlåsen finns i två olika längder för att säkerställa korrekt spänning av bandet. Om däckerna är slitna kan du behöva ta bort ett tvärjärn.</p>
	<p>8 Installera bulten så att muttern hamnar på insidan av länksystemet. Detta förhindrar att däckets slitbana skadas under användning av maskinen.</p>
	<p>9 Se till att banden ligger an så tätt som möjligt på däckerna. Under de första dagarnas användning kommer färgen och eventuella grova ytor i länksystemet att slitas ner, vilket gör att banden måste spännas igen. Se till att däckerna är fyllda med högsta tillåtna lufttryck enligt däcktillverkarens rekommendationer.</p>
	<p>10 Verktyg som behövs: – Däckinstallationsverktyg – Lång kedja – Hammare – 22 mm nyckel – 22 mm hylsnyckel/spärrnyckel</p>

ANVÄNDNINGSPREKOMMENDATIONER

Användningsrekommendationer

För att maximera livslängden hos länksystemet för ECO-hjulbanden är det **mycket viktigt att banden spänns så hårt som möjligt över däcken och att däcken har det högsta tillåtna däcktrycket.**

Maximalt däcktryck och rätt typ av band minimerar "flexningen" hos länksystemet. Maximalt däcktryck förhindrar även att däcken "skaver" liksom potentiella skador på däckets sidovägg.

Se till att banden ligger an så mycket som möjligt på däcken, eftersom länksystemet endast slits under belastning. En del användare tömmer ut luft ur däcken när de installerar banden och spänner dem, och fyller på luft igen efteråt för att banden ska kunna spännas maximalt.

Under inkörningen av banden är det normalt att de behöver spännas ofta till dess att färgen och eventuella ojämna ytor har slitits ned. Alla hjulband tillverkas för att monteras på nya däck och man kan därför behöva ta bort ett eller flera tvärfjäder om banden ska monteras på begagnade däck.

Differentiallås behövs inte när drivgreppet är bra och de bör därför kopplas från vid normala driftsförhållanden. Använd endast differentiallås om det behövs för att ta lunnaren ut ur besvärliga situationer. Se till att operatörerna är utbildade i korrekt användning av differentiallås.

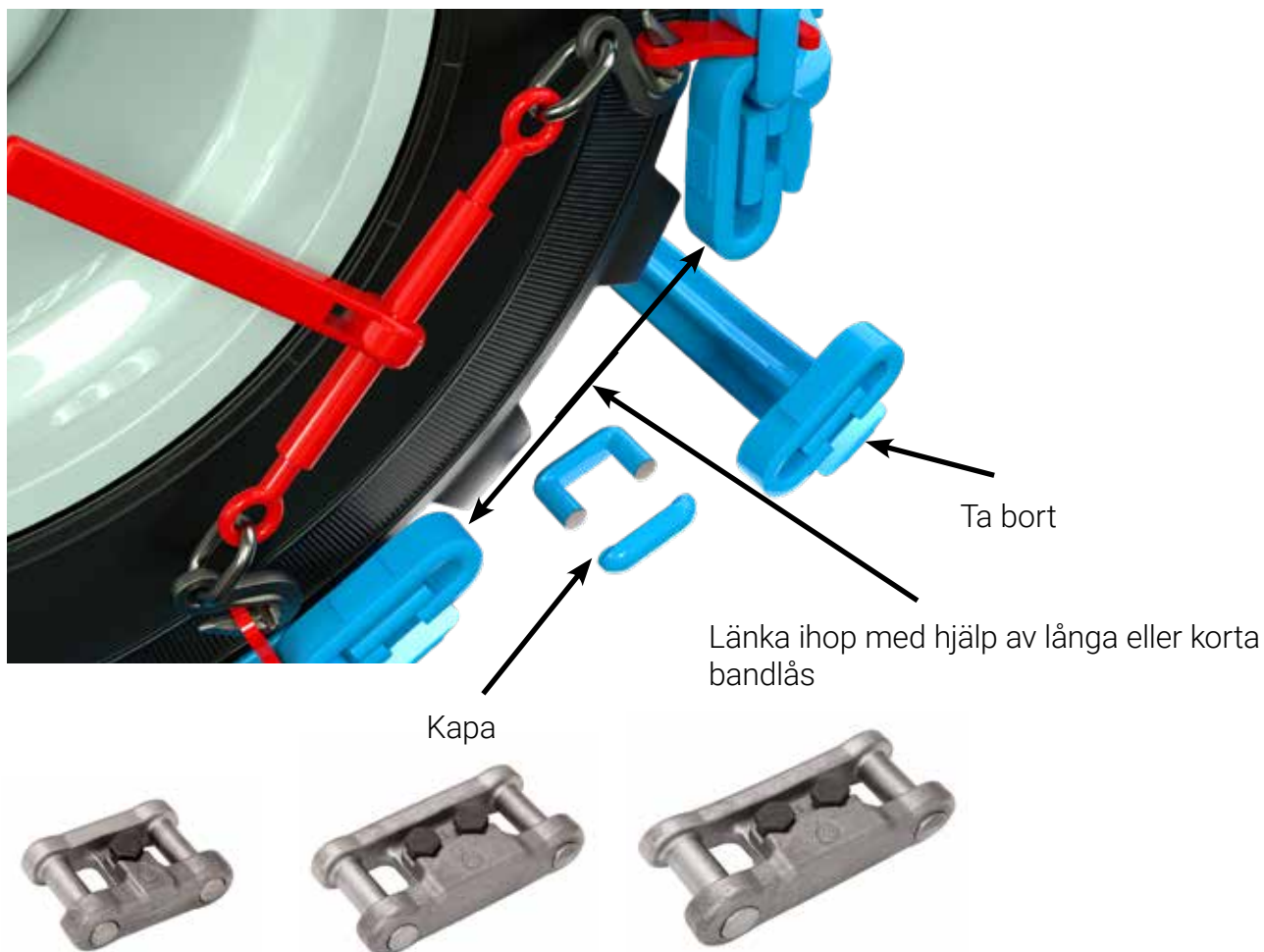
För att få ut mesta möjliga av din maskin och banden rekommenderar Olofsfors att du installerar band på alla fyra däcken. Detta är särskilt viktigt i svår och krävande terräng. Om band endast har monterats på en axel under dessa förhållanden, kommer det att resultera i däckslitage. Band kan användas enbart på framhjulen eller bakhjulen om de används under milda förhållanden.

REKOMMENDERADE BANDJUSTERINGAR

Skidder-band

När det är dags att ta bort ett tvärjärn för att justera bandets spänning rekommenderar Olofsfors att följande procedur följs:

1. Istället för att ta bort ett tvärjärn genom att ta bort bandlåsen rekommenderar vi att du kapar de solida länkarna
2. Börja med att ta bort en uppsättning bandlås för att lossa bandet
3. Rulla av bandet från maskinen
4. Kapa de solida länkarna på båda sidor om bandet för att ta bort ett tvärjärn
5. Rulla på bandet på maskinen igen
6. Länka ihop bandet igen med ett långt eller kort bandlås
7. Det måste alltid finnas totalt 8 bandlås per sida
8. Detta gör att bandet enklare kan spännas under dess livslängd

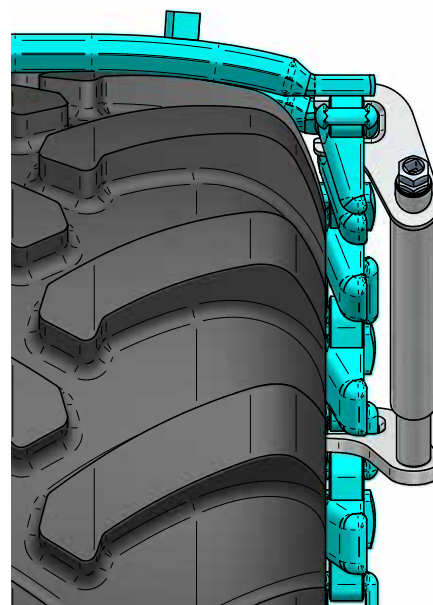
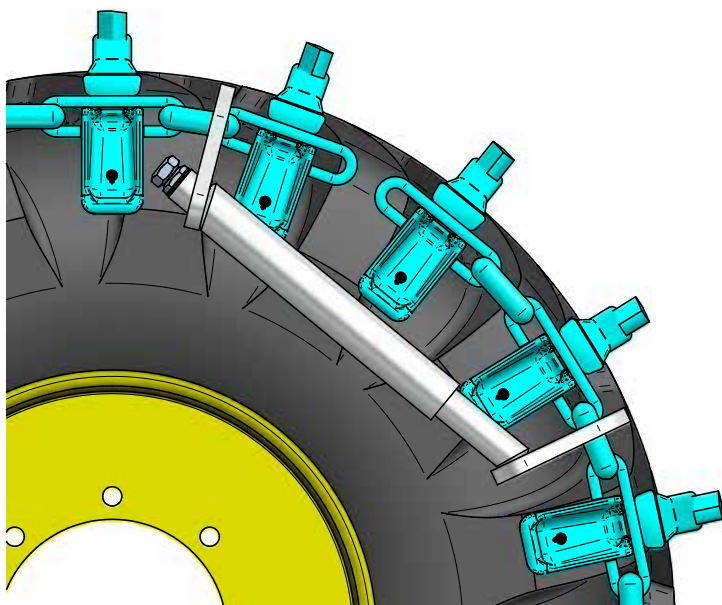


REKOMMENDERADE BANDJUSTERINGAR

CTL-band

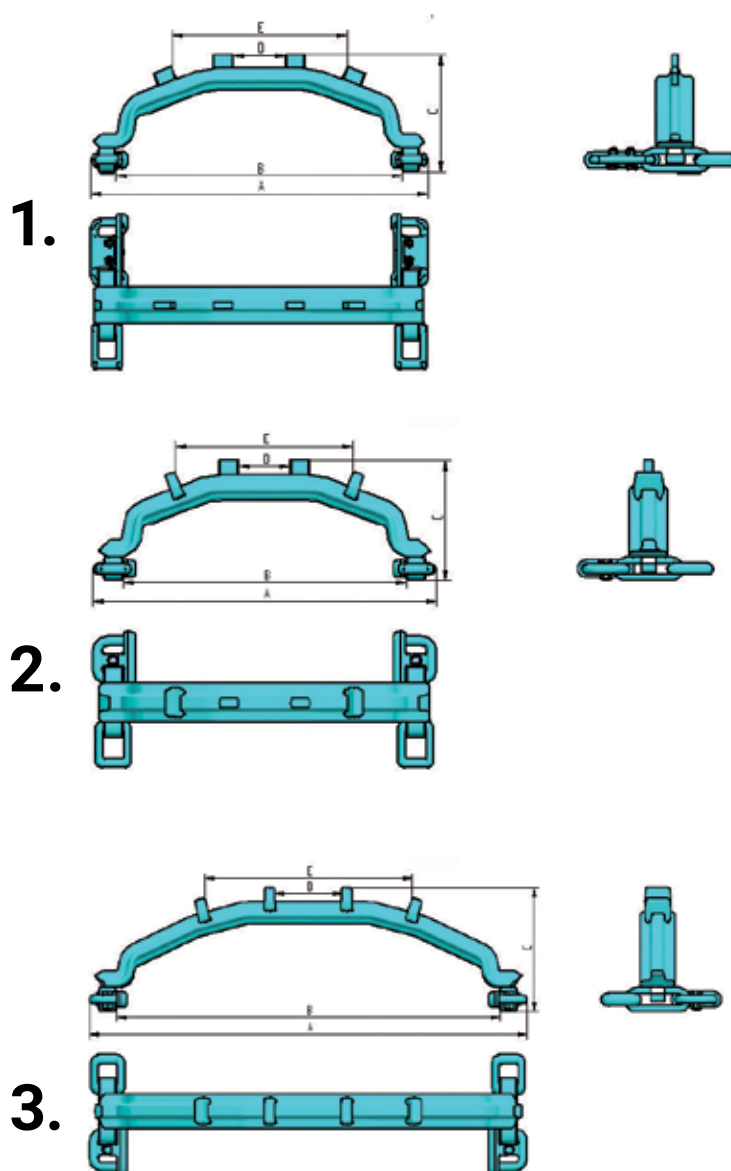
När det är dags att ta bort ett tvärjärn för att justera bandets spänning rekommenderar Olofsors att följande procedur följs:

1. Istället för att ta bort ett tvärjärn genom att ta bort bandlåsen rekommenderar vi att du kapar de solida länkarna
2. Börja med att ta bort en uppsättning bandlås för att lossa bandet
3. Rulla av bandet från maskinen
4. Kapa de solida länkarna på båda sidor om bandet för att ta bort ett tvärjärn
5. Rulla på bandet på maskinen igen
6. Länka ihop bandet igen med ett långt eller kort bandlås
7. Det måste alltid finnas totalt 8 bandlås per sida
8. Detta gör att bandet enklare kan spännas under dess livslängd



BANDDIMENSIONER

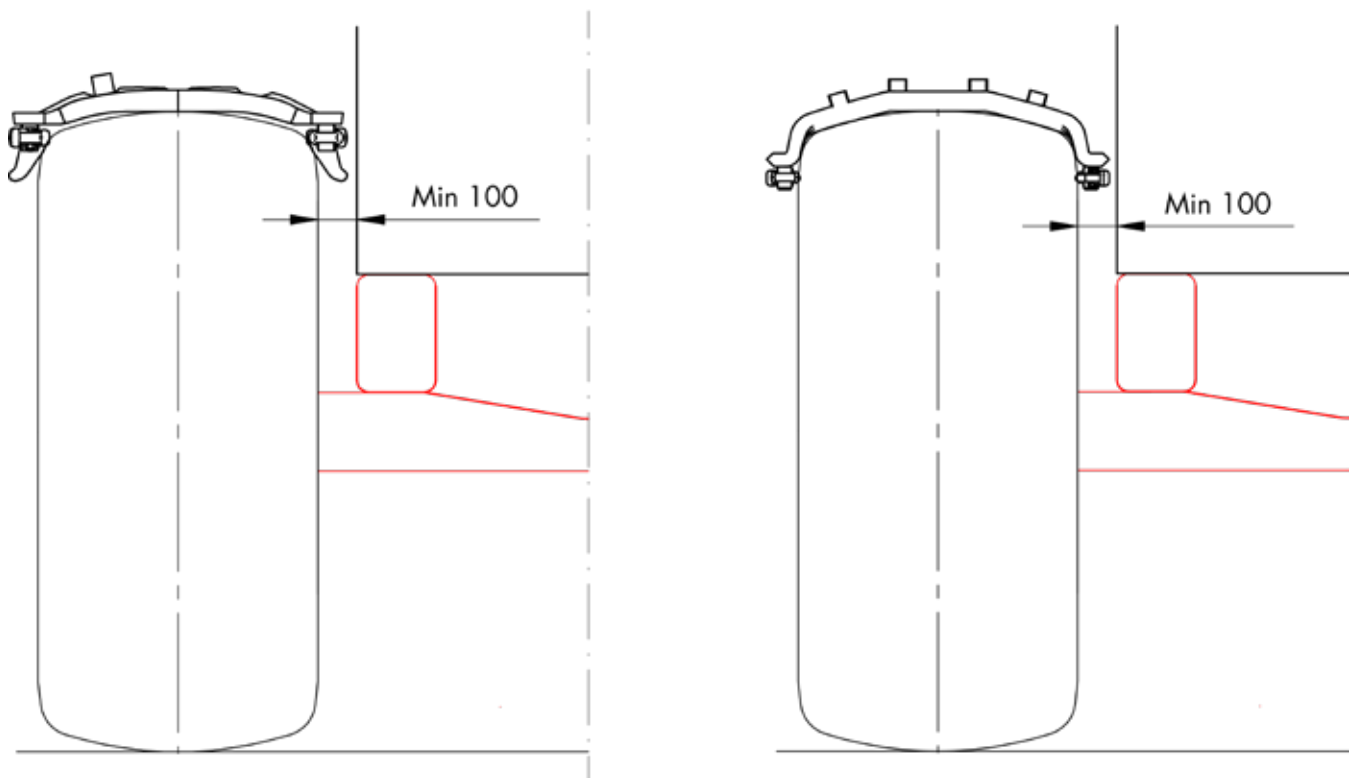
Däck-dimension	Artikelnum-mer	Bredd-nings-typ	Metrisk					Imperial				
			A ±10mm	B ±3mm	C ±5mm	D ±5mm	E ±5mm	A ±3/8"	B ±1/8"	C ±3/16"	D ±3/16"	E ±3/16"
24.5-32	293-626040	2	852	720	304	140	410	33.5	28.3	12.0	5.51	16.1
28 L - 26	193-628020	2	960	820	290	160	470	37.8	32.3	11.4	6.3	18.5
28L - 26	293-628020	2	960	820	300	160	440	37.8	32.3	11.8	6.3	17.3
30.5 - 32	293-627020	2	1000	860	318	200	510	39.4	33.4	12.5	7.9	20.1
35.5 - 32	293-660020	3	1140	1000	325	200	540	44.9	39.4	12.8	7.9	21.3



MASKINENS MARKFRIGÅNG

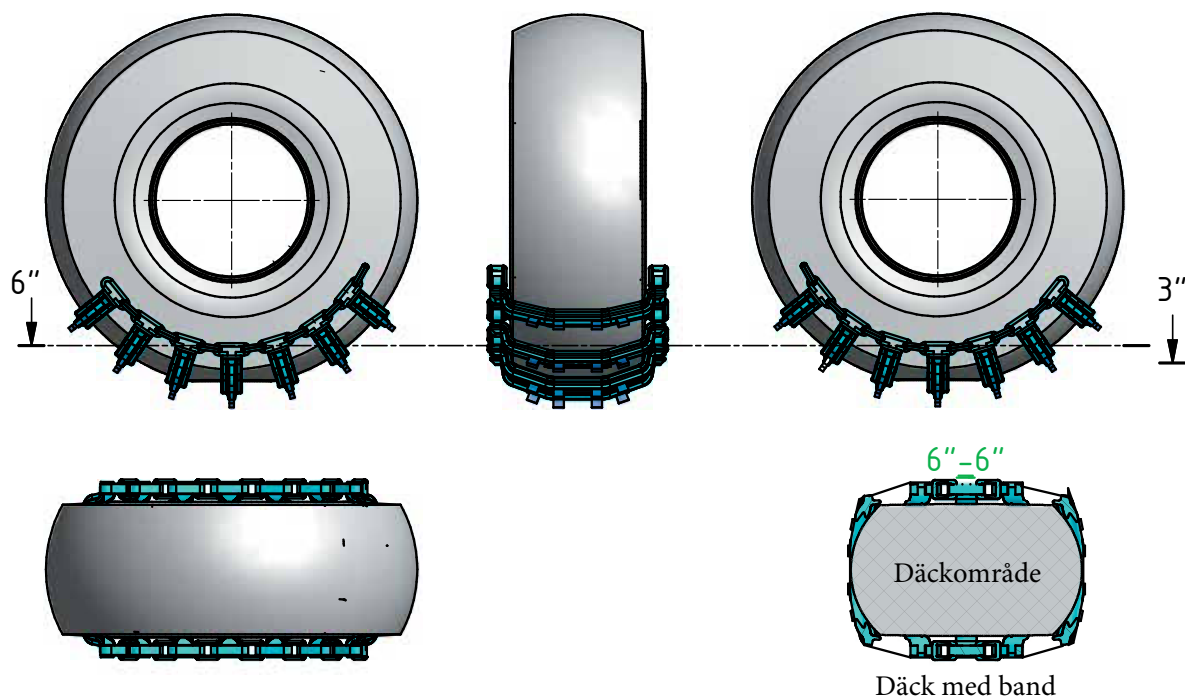
Hjulbanden kräver en markfrigång på 100–125 mm (4–5") från maskinen till utsidan av däck. Generellt har fasta axelkonfigurationer inga problem med markfrigången, men på maskiner med oscillerande axlar måste frigången kontrolleras vid full oscillering för att förhindra eventuella skador på maskinens inneslutningar och andra komponenter.

Om maskinen har snäva axelinställningar eller fendrar/bakre stötfångare installerade, kan modifieringar behöva göras på maskinen.



Se Däckdimensioner (sidan 41) för tillämpliga mått.

JÄMFÖRELSE MARKKONTAKT LUNNARE WT



Jämförelse av kontaktyta 6" penetration

Däckdimension	Utan band		Med band		Skillnad
	sq.in	cm ²	sq.in	cm ²	%
23.1-26	907	5852	1227	7918	35.3%
24.5-32	1051	6780	1467	9467	39.6%
28L-26	1135	7326	1520	9807	25.3%
30.5-32	1382	8920	1781	11495	22.4%
35.5-32	1644	10608	2092	13500	27.3%

QUALITY AND KNOWLEDGE

Olofsfors was founded in 1762, and since its conception, for more than 250 years ago, it has been producing world renowned high quality steel products. To this day, production is still at the same place located in Northern Sweden. Three families have been involved since the beginning of our dynamic company: Jennings, Pauli and Wikstrom. The proud Wikstrom family have been owners since 1864. From 1762 up until the late 19th century, Olofsfors has produced steel with its own mill. From the 19th century Olofsfors has been focused on the development of special and hardened steel products. This focus has produced the absolute best and highest quality of wear resistant steel products in the world since 1970 resulting in Olofsfors becoming a contracted supplier to many well known Large Equipment Manufacturers. The Olofsfors business model still holds true today; produce high quality steel products through a focused mixture of knowledge, and durability and value adding to our partners products.

