Tajfun Planina proizvodnja strojev, d.o.o.
Planina pri Sevnici 41a
SI-3225 Planina pri Sevnici
Slovenija
www.tajfun.com

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

СТАНОК ДРОВОКОЛЬНЫЙ

RCA 480 joy

RCA 480 joy PLUS

Ver.: 1.5 08/2015-RUS

Перед монтажом и применением внимательно прочитайте руководство

АДРЕС ПРОИЗВОДИТЕЛЯ

Tajfun Planina d.o.o.
Planina 41a, 3225 Planina pri Sevnici, Словения
Tel.: **+386 (0)3 746 44 00**, Fax.: **+386 (0)3 579 10 16**,
E-mail: **export@tajfun.com**,
www.tajfun.com

АДРЕС ОФИЦИАЛЬНОГО ДИСТРИБЬЮТОРА НА ТЕРРИТОРИИ РФ

РОССИЯ
ООО «ТАЙФУН РУС»
Россия, 111123, г. Москва
ул. Плеханова, д. 4А, офис 1301
Т: +7 (495) 645 97 50, +7 (495) 287 77 37,
E: info@tajfun.ru
www.tajfun.ru

СОДЕРЖАНИЕ

Главы:		*Stran:*
	АДРЕС ПРОИЗВОДИТЕЛЯ	2
	СОДЕРЖАНИЕ	3
1.	**ВВЕДЕНИЕ**	5
1.1	Авторские права	5
1.2	Ответственность производителя	5
1.3	Ограничения	5
2	**ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ**	6
2.1	Общие положения ТБ	6
2.2	Положения ТБ для дровокольного станка	6
2.3	ТБ при работе с транспортером	7
2.4	ТБ для шкивов	7
2.5	Шум	7
2.6	Остальные опасности	7
2.7	Цель использования	7
2.8	Неправильное применение	7
3	**ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ**	8
3.1	Объем инструкции по применению	8
3.2	Описание работы станка	8
3.3	Главные составляющие станка	8
3.4	Технические характеристики	9
3.4.1	*Типовая табличка*	9
3.5	Наклейки и их значение	10
4.	**ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА**	13
4.1	Подключение к сети	14
4.2	Подключение дополнительного оборудования	14
4.2.1	Подключение подающей эстакады и гидравлического управления станка	14
5	**ЗАПУСК СТАНКА**	15
5.1	Настройка подачи	15
5.2	Управление RCA 480 joy и RCA 480 joy PLUS	16
5.2.1	Включение управления RCA 480 joy	16
5.2.2	Описание функций управления RCA 480 joy	16
5.2.3	Включение управления RCA 480 joy PLUS	17
5.2.4	Описание функций управления RCA 480 joy PLUS	18
5.3	Дисплей - отображение параметров и управление (RCA 480 joy PLUS)	19
5.3.1	Выбор языка на дисплее	19
5.3.2	Выбор параметров на экране	20
5.3.3	Производительность станка	21
6.	**УПРАВЛЕНИЕ СТАНКОМ**	23
6.1	Транспортер	23
6.2	Подача бревен	24
6.3	Распил	25
6.3.1	Настройка длины распила поленьев	25
6.3.2	Отвод опилок	26

Главы:		*Stran:*
6.4	Раскол	27
6.4.1	Настройка высоты раскалывающего ножа (RCA 480 joy)	27
6.4.2	Настройка высоты раскалывающего ножа (RCA 480 joy PLUS)	28
6.4.3	Правильное использование раскалывающего ножа	29
6.4.4	Крышка станка с предохранительным выключателем	31
6.5	Очистка при эксплуатации	32
7	**ОБСЛУЖИВАНИЕ И СЕРВИС**	33
7.1	План обслуживания	33
7.2	Что сделать, если...	34
7.3	Замена пильной цепи	36
7.4	Натяжение пильной цепи	37
7.5	Углы заточки пильной цепи	37
7.6	Звездочка POWER MATE	37
7.7	Замена масла в гидравлической системе	38
7.8	Замена картриджа фильтра	38
7.9	Смазка углового мультипликатора	38
7.10	Смазка пильной цепи	39
7.11	Замена ремня цепной пилы	40
7.11.1	Натяжение ремня	41
7.11.2	Замена и очистка фильтра	42
7.12	Признаки неправильной эксплуатации станка	43
7.13	Расходный материал	43
7.14	Заказ запчастей	43
8	**ПОГРУЗКА И ТРАНСПОРТИРОВКА СТАНКА**	44
8.1	Погрузка вилочным погрузчиком	44
8.2	Погрузка с использованием грузовых ремней	45
8.3	Транспортировка при помощи трактора	46
	Декларация соответствия	47
	ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН	48

1. ВВЕДЕНИЕ

Уважаемый покупатель,

совершив покупку процессора для распиловки брёвен и их раскола, Вы стали обладателем оборудования, которое в значительной мере облегчит Ваш труд. Для того чтобы эксплуатация устройства была максимально безопасной и приятной, внимательно изучите данное руководство и соблюдайте требования техники безопасности и технического обслуживания.

Выражаем Вам свою благодарность за доверие и желаем, чтобы работа была вам в удовольствие.

1.1 Авторские права

Вся документация защищена законом об авторских правах.
Запрещается копировать и распространять документы, включая отдельные главы.

1.2 Ответственность производителя

Перед использованием станка внимательно прочитайте эту инструкцию.
Производитель не несет никакой ответственности за ущерб или дефекты, вызванные несоблюдением инструкции по эксплуатации.

О любых неполадках нужно сообщить сразу же, как только они обнаружены.

Ответственность производителя за дефекты аннулируется в следующих случаях:
- неправильное использование
- несоответствующие подключения и приводы, которые не были поставлены со станком
- использование неоригинальных запчастей и аксессуаров
- переделки или модификации, не одобренные производителем в письменном виде

Производитель не несет ответственности за дефекты материалов.

1.3 Ограничения

Производитель оставляет за собой право изменения технических спецификаций, графического материала и стандартов безопасности в прилагаемой инструкции по

2. ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1 Общие положения ТБ

- ***Станок разрешается использовать только лицам, знакомым с эксплуатацией станка, опасностями работы и инструкцией по применению.***
- ***Лицам, находящимся в состоянии алкогольного или наркотического опьянения или под воздействием лекарственных препаратов, которые влияют на физические и умственные способности, запрещается работать или проводить обслуживание станка.***
- ***В эксплуатации станка должен быть задействован только один человек. Пожалуйста, убедитесь в отсутствии посторонних лиц вблизи станка (радиус 3м).***
- ***Эксплуатация и техническое обслуживание станка должны осуществляться только квалифицированными лицами, которым исполнилось 18 лет!***
- ***Перед началом работы необходимо поместить станок в устойчивое положение, согласно инструкциям по монтажу.***
- ***Используйте только валы отбора мощности соответствующей мощности (мин. 25 кВт) с неповрежденным наружным пластиковым защитным покрытием!***
- ***Не используйте поврежденные, расколотые или деформированные цепи, звездочки цепной передачи или ножи!***
- ***Все защитные части станка (сетки безопасности, защитный экран пилы, кожухи) должны находиться в рабочем положении в процессе эксплуатации станка. Любое видоизменение данных защитных деталей не допускается!***
- ***Используйте индивидуальные средства защиты (очки, наушники, перчатки и ботинки)!***
- ***В случае выявления неисправностей, при замене цепи, очистке или любой другой процедуре обслуживания необходимо всегда отсоединить вал отбора мощности и выключить трактор или вытянуть шнур питания из сети (EP11)!***
- ***Не надевайте широкую одежду!***
- ***Сохраняйте чистоту и порядок на рабочем месте!***
- ***Будьте осторожны во время работы! Двигающиеся детали могут стать причиной получения серьезных травм при неправильном применении станка!***
- ***Никогда не оставляйте станок работающим без присмотра!***

2.2 Дополнительные положения ТБ для дровокольного станка

Заявление о соответствии и оценка рисков производителя Tajfun Planina d.o.o. включает станок, который управляется только одним человеком с соответствующим осмотром всей территории вокруг станка, и охватывает всю рабочую зону станка.

Средства индивидуальной защиты и защитное оборудование не включены в комплект поставки.

- Никогда не проникайте в рабочую зону цепной пилы и рубящего цилиндра, когда станок работает. Никогда не удаляйте обрезки и другие остатки дерева из опасной зоны раскола и распила во время работы станка.
- Станок предназначен для использования снаружи. Если вы используете станок в закрытом помещении, необходимо подключить опилкотсос, который является дополнительным оборудованием станка.
- Необходимо заботиться о регулярном техническом обслуживании и чистоте станка. Регулярно удаляйте опилки и отходы древесины.
- Рабочее давление гидравлической системы не должно превышать 230 бар.

2.3 Техника безопасности при работе с транспортером

- Соблюдайте опасную зону станка, которая находится в непосредственной близости от движущихся частей, а также под всем станком вдоль конвейерной ленты, а не только на выходной части транспортера.
- Возможно падение транспортируемого материала в этой области.
- Никогда не засовывайте рук в емкость для раскола и не прикасайтесь к ленте, когда станок работает.

2.4 Положения ТБ для шкивов

- Не допускайте протягивания троса по острым краям!
- Во время намотки и размотки не дотрагивайтесь до троса руками!

2.5 Шум

Оператор станка во время работы подвергается воздействию уровня шума:

	RCA 480 joy (PLUS)
На холостом ходу:	85 dB (A)
Во время работы:	92 dB (A)

Общий уровень шума зависит от шума приводных устройств (трактор, дизельный блок).

Поэтому при работе со станком используйте наушники.

2.6 Остальные опасности

Даже если соблюдаются все меры безопасности, и станок используется в соответствии с инструкциями, некоторые риски остаются:

- Касание движущихся частей станка
- Повреждения из-за летящих частей дерева
- Ожоги из-за касания горячих частей станка (мультипликатор)
- Повреждения слуха, если защита не используется или неправильно используется.
- Человеческий фактор (физическое или психологическое напряжение, и т.д.)

2.7 Цель использования

Дровокольный процессор RCA 480 joy / RCA 480 joy PLUS — станок для производства дров. Он предназначен исключительно для распила стволов диаметром от 5 до 48 см и колки с силой раскола до 250 кН на 4, 6, 8, 12 или 16 частей, при этом длину полена можно регулировать — от 25 до 50 см.
Станок предназначен для использования на открытом воздухе или в производственном помещении.

2.8 Неправильное применение станка

Любое другое применение станка, отличающаяся от описанной в предыдущей главе, считается неправильным и запрещено.

3. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

3.1 Назначение инструкции по применению

Эта инструкция предназначена для следующих станков:

- RCA 480 joy
- RCA 480 joy PLUS

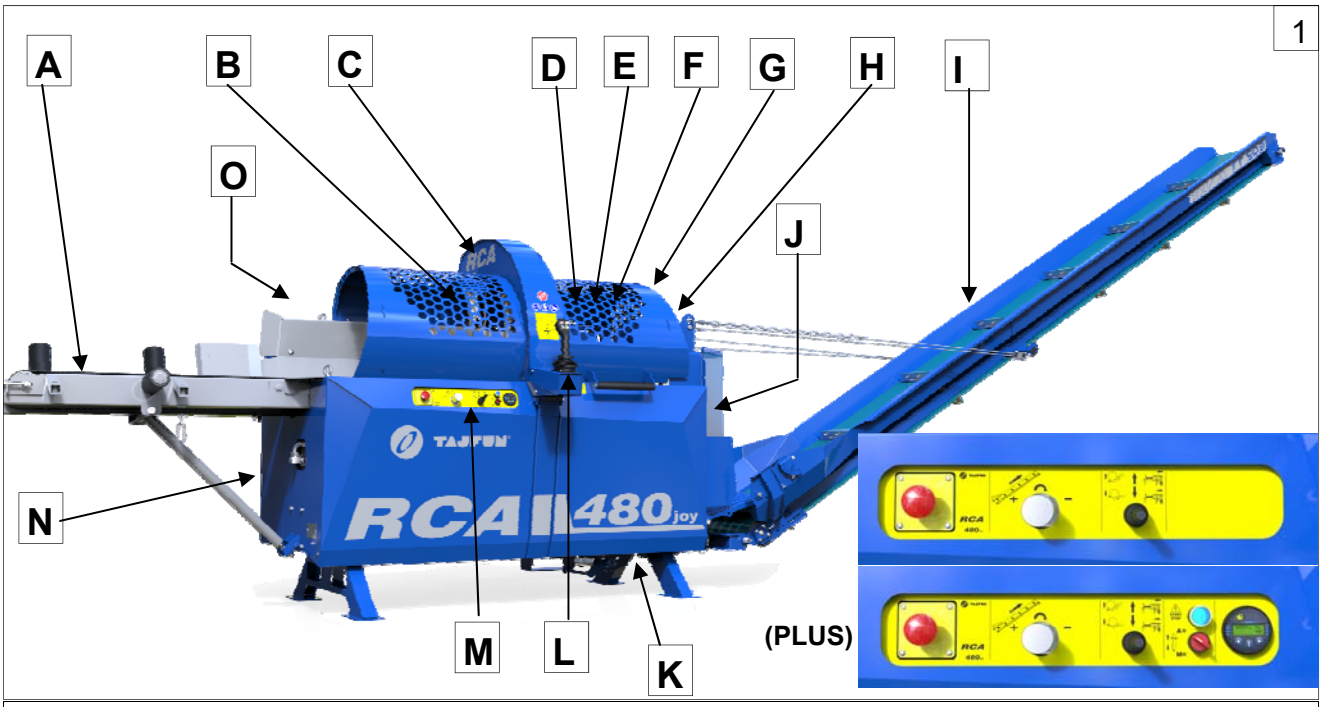
3.2 Описание работы станка

Дровокольный станок (RCA 480 joy / RCA 480joy PLUS) предназначен для производства дров.
Процесс происходит следующим образом:

1. Погрузка бревен на **подающую эстакаду** (опция), которая позволяет осуществлять поперечную и продольную подачу бревен синхронизировано с подающим транспортером станка.
2. Транспортировка бревен диаметром от 5 до 48 см или от 2" до 18,9" при помощи **подающей ленты** до регулируемого ограничителя, который определяет длину распила (от 25 до 50 см или 7,9″ до 20") (Гл.: 6.2)
3. Распил бревен **цепной пилой** на установленную длину (Гл.: 6.3)
4. Раскол поленьев. Выбирая соответствующий **раскалывающий нож**, вы выбираете также величину (диаметр) поленьев (Гл. 6.4).
5. Транспортировка поленьев регулируемым **транспортером** (настройка скорости, высоты и поперечного смещения) (Гл.: 6.1).

При использовании распиленной древесины, качество дров будет ниже, а производительность станка — меньше.

3.3 Составные части станка

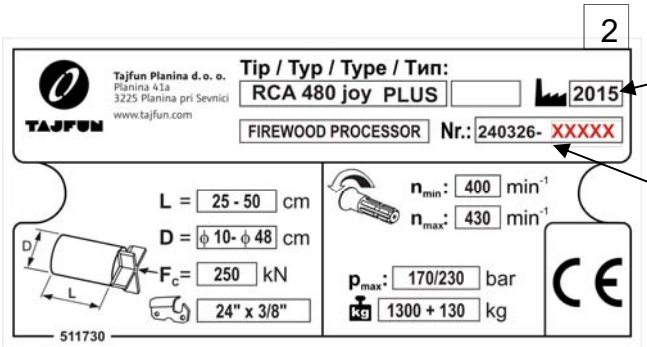


A	Подающий транспортер	I	Транспортер
B	Держатель бревна	J	Цилиндр и нож для раскола
C	Привод цепной пилы	K	Механизм подъема ножа
D	Резервуар масла для смазки цепи	L	Ручка управления
E	Открывающаяся заслонка	M	Панель управления
F	Ограничитель длины распила	N	Резервуар гидравлического масла
G	Крышка станка с защитным выключателем	O	Трехточечное подключение
H	Гидравлический шкив		

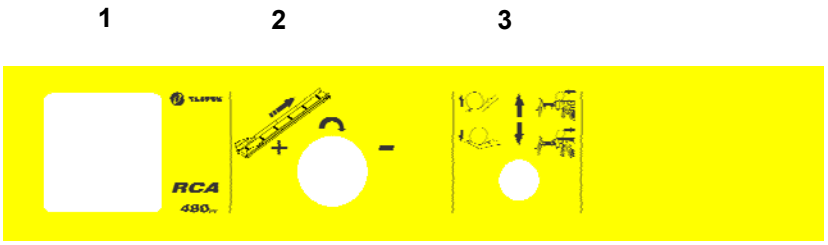
3.4 Технические характеристики

Длина распила	*25 – 50 см (7,9"- 20")*
Диаметр распила	*5– 48 см (2"– 18,9")*
Шина	*24", b=0,058" (1,5 мм)*
Цепь	*3/8", **42** приводных зуба, b=0,058" (1,5 мм)*
Сила раскола	*250 кН (≈25Т)*
Ширина станка	*1600 мм (63")*
Длина станка (транспортное положение)	*2410 мм (94,9")*
Высота станка (транспортное положение)	*2630 мм (103,5")*
Необходимая мощность трактора	*30 kW (40 KM) - привод / (70-80) кВт - транспорт*
Необход. напряжение в розетке трактора	*12V*
Мин. величина предохранителей управления	*20A*
Скорость вход. вала отбора мощности	*[400 – 430] min^{-1} (RPM)*
Макс. давление раскола	*230 bar*
Кол-во масла в резервуаре	*100 л (25 gal)*
Объем резервуара масла для смазки цепи	*8 л (2 gal)*
Шум при работе (макс.)	*92 dB (A)*
Масса	*1300 кг (2866 lbs)*
Транспортер TT 403	
Длина транспортера	*4000 мм (13")*
Ширина транспортной ленты	*430 мм (17,5")*
Максимальная скорость	*60 см/с (24")*
Масса	*130 кг (286 lbs)*
ТранспортерTT 503	
Длина транспортера	*5000 мм (16,4')*
Ширина транспортной ленты	*430 мм (17,5")*
Максимальная скорость	*60 см/с (24")*
Масса	*160 кг(353 lbs)*

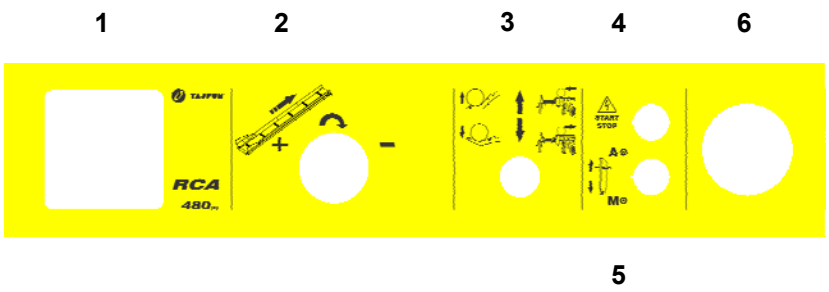
3.4.1 Типовая табличка



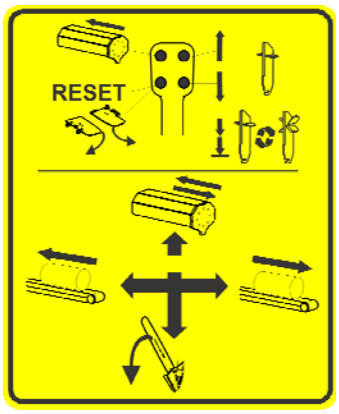
3.5 Наклейки на станке и их значение



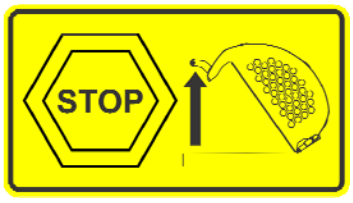
Панель управления RCA 480 joy
1. Выключатель СТОП
2. Скорость перемещения ленты
3. Управление подающей эстакадой



Панель управления (samo RCA 480 joy PLUS):
1. Выключатель СТОП
2. Скорость перемещения ленты
3. Управление подающей эстакадой
4. Вкл./ выкл. эл. системы
5. Авт. перемещение ножа
6. Экран



Функции рычага управления



Автоматическая остановка станка при поднятой крышке.

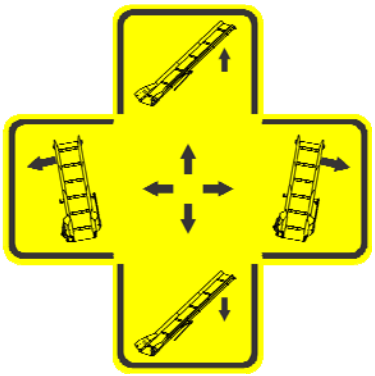
Опасная зона станка.
Опасная зона составляет 3 м вокруг станка.

Обязательно прочитайте инструкцию по применению.

Обязательно использование защитной обуви

Обязательно использование наушников и очков

Обязательно использование перчаток



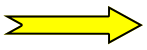
Отображение перемещения

Отображение настройки длины

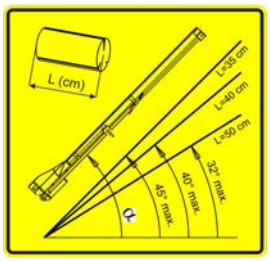
Отображение остающейся длины бревна на подающем транспортере

Резервуар для гидравлического масла

Резервуар масла для смазки цепной пилы

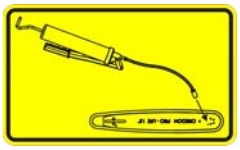


Направление движения приводного ремня цепной пилы.

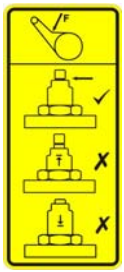


Наибольший разрешенный наклон транспортера в зависимости от длины поленьев.

Настройка интенсивности смазки режущей цепи.

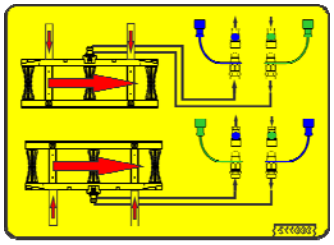


Смазка шины цепной пилы.



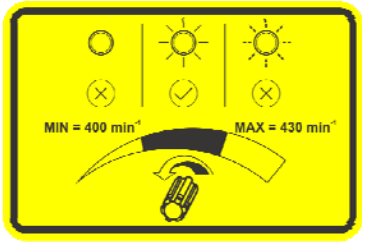
Отображение правильного натяжения ремня

Опасность касания режущей цепи



Образец подключения гидр. шлангов подающей эстакады в зависимости от ее положения.

Положение ручки клапана при работе с подающей эстакадой или



Отображение сигналов предупредительной лампы, в зависимости от числа оборотов вала отбора мощности:

- выключена -> мало оборотов
- светит -> верное число оборотов

Правильное направление вращения вала отбора мощности.
Разрешенная зона скорости вращения.

4. ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА

- Подключите станок к трехточечной системе трактора, используя болты. Нижние рычаги подключения трактора, должны быть зафиксированы натяжными винтами так, чтобы обеспечить возможность перемещения станка в поперечном направлении. Во время транспортировки станка необходимо учитывать вес всего станка (Глава 3.4).
- Соедините вал отбора мощности с карданным валом и закрепите его, используя предохранительную цепь.
- Подсоедините кабель питания станка к розетке с напряжением 12 В на тракторе.

Во время первого монтажа проверьте длину карданного вала.

- Проверку длины вала отбора мощности посредством поднимания и опускания станка для определения положения с минимальным расстоянием между соединительными валами. В этом положении, когда вал отбора мощности подсоединен, шланги должны быть на 20 мм короче .

Если карданный вал слишком длинный, укоротите его:

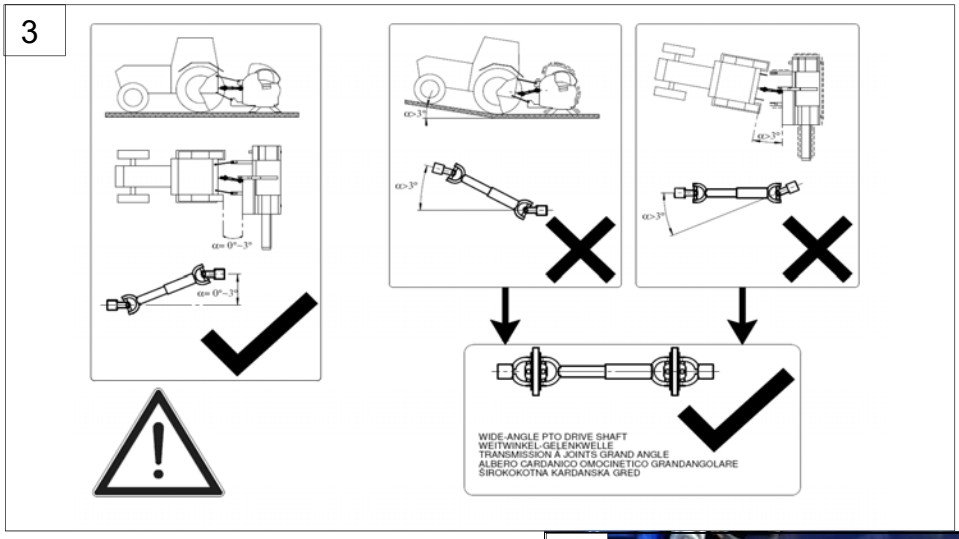
- Отпилите стальные и пластмассовые трубки на обоих концах до получения одинаковой длины. Затем спилите, очистите и смажьте кромки.
- Не используйте карданный вал со сцеплением.

При использовании нашего оборудования, мы рекомендуем карданные валы Tajfun:

Наименование	Размеры	Совместимость
Кардан C Line-T 6BR + KK560	1 3/8'' Z6 – 1 3/8'' Z6; L_{KK} = 560	EP 12 (RCA 380, RCA 400 JOY, RCA 480 JOY)
Кардан C Line-T4 DZ BR + KK510	1 3/8'' Z6 – 2X; L_{KK} = 510	RCA 380, RCA 400 JOY, RCA 480 JOY

Выходной вал трактора и входной вал станка должны быть позиционированы максимально параллельно! Конфигурация вала отбора мощности в противном случае может вызвать неровную передачу вращения и последующие колебания. Если это не может быть достигнуто, возможно, возникнет необходимость использования вала отбора мощности с широкоугольными соединениями по обеим сторонам, данный вал является единственным видом валов, которые способны обеспечить постоянное вращение под различными углами (Рис. 3)

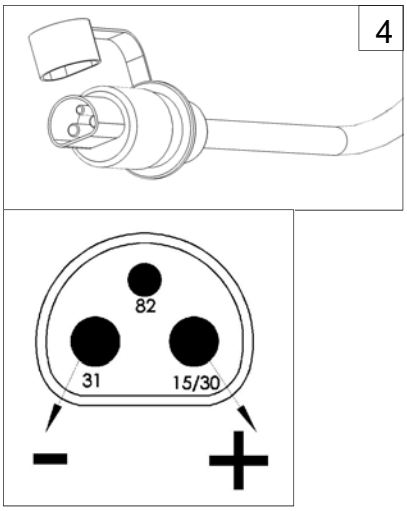
3



- Вал отбора мощности (вал с пазом 13/8!" Z6-DIN 9611 A) должен соответствовать мощности привода станка (технические характеристики).
- Вал отбора мощности трактора должен вращаться в направлении по часовой стрелке. В случае использования EP11 вал также должен вращаться по часовой стрелке.
- **Рекомендуемая частота вращения вала отбора мощности: 420 min^{-1};** макс.: 430 min^{-1}, мин.: 400 min^{-1}
- Когда станок отключен, установите карданный вал на опору (Рис: 3a).

3a

4.1 Подключение к электрическому напряжению



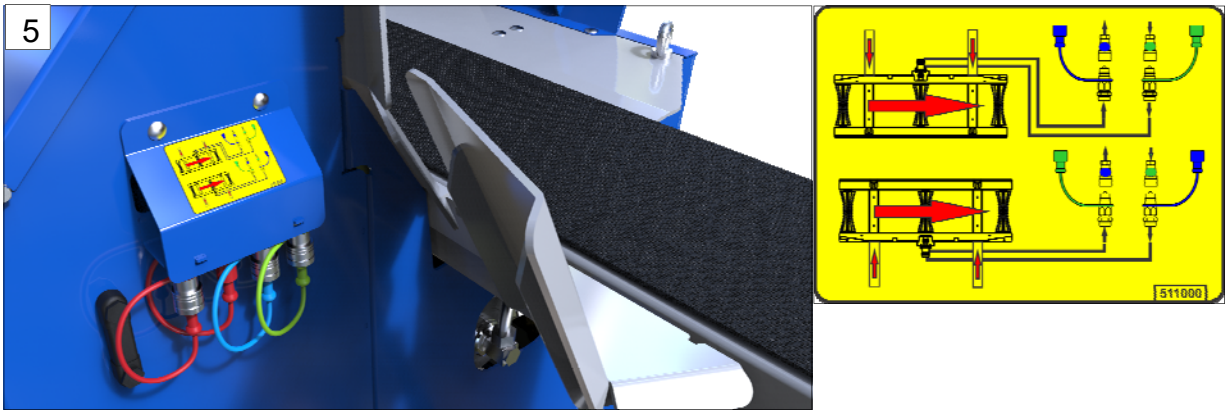
Подключите трехполюсную вилку (Рис: 4) к питанию трактора или узлу питания (опция).

Должно быть гарантировано напряжение12 V и постоянный ток 16 A в источнике питания, иначе электрическая система может неправильно работать. Минимальный диаметр кабелей от источника питания должен быть минимум 2,5 мм^2.

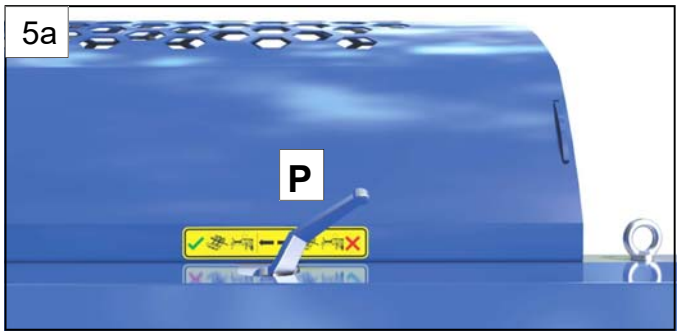
По окончанию работ, всегда вытяните кабель из сети, иначе может произойти разрядка аккумулятора трактора.

4.2 Подключение дополнительного оборудования

4.2.1 Подключение подающей эстакады к гидросистеме станка



- Гидравлические шланги подающей эстакады с быстрыми муфтами подсоединить к муфтам станка. Помощь в правильном подключении окажет наклейки и цветные крышки втулок (Рис.: 5).
- Если гидравлические муфты на станке не подключены, или подающая эстакада не используется, то переключающий клапан P (Рис.: 5a) должен находиться в положении X.



5. ЗАПУСК СТАНКА

Перед каждым запуском станка необходимо осуществить контрольную проверку натяжения цепи и произвести повторную регулировку при необходимости! Слишком ослабленная цепь может вызвать избыточное вибрирование, в результате чего нарушится функционирование ремня привода. Избыточные вибрации приводят к повреждению ремня привода .

Удалите остатки древесины и другие частицы из емкости для раскола перед запуском.

Проверьте уровень масла гидросистемы и масла для смазки режущей цепи.

Перед началом работ функционально испытайте станок и проверьте работу предохранительных устройств. Поступайте, как описано ниже:

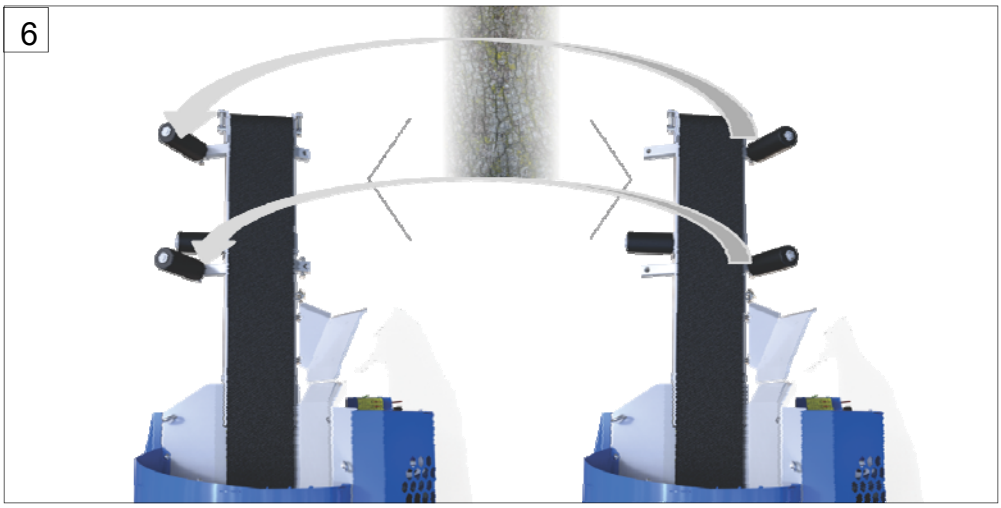
- Проверьте работу станка и оборудования, а также смазку цепи
- Рычаг для ручной настройки газа на тракторе установите на минимум.
- Поднимите кожух станка G (Рис.:1) - активируется предохранительный выключатель и блокируется работа всех главных функций станка
- Включите вал отбора мощности и запустите станок.
- Требуемая скорость вращения вала отбора мощности (420 min1) устанавливается с помощью регулятора газа.
- Опустите кожух станка
- Проверьте работу выключателя СТОП (аварийное выключение).
- Следуйте инструкциям по управлению RCA 480 (Гл.: 5.2).

При наружной температуре ниже 0°C станок должен работать на холостом ходу приблизительно 5 минут, чтобы гидросистема достигла рабочей температуры (теплые гидр.

Управление станком разрешается только оператору станка! Позаботьтесь, чтобы вблизи станка не было посторонних лиц.

5.1 Настройка подачи

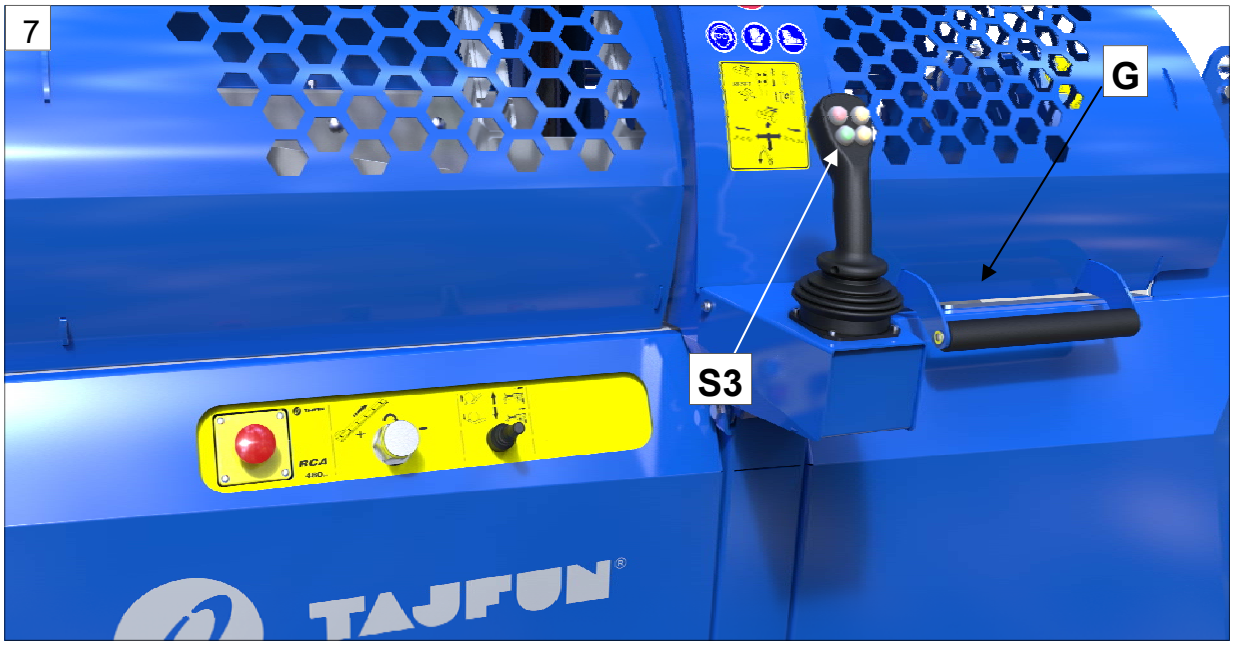
6



Установите подъемную часть подающего транспортера в рабочее положение, откройте ведущий клапан и, при необходимости, переместите боковые валики в соответствующее положение (в зависимости от направления подачи бревен на подающий транспортер) (Рис:

5.2 Управление RCA 480 joy и RCA 480 joy PLUS

5.2.1. Включение управления RCA 480 joy



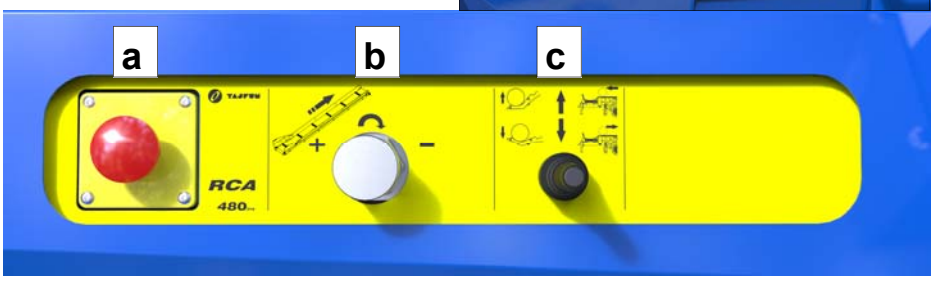
Защитная крышка G должна быть закрыта. Нажмите на зеленую кнопку S3 (СБРОС) на главном рычаге управления .(Рисунок: 7). Выключатель СТОП должен быть выключен (a -

5.2.2 Описание функций управления RCA 480 joy

Главный рычаг управления

- Перемещение рычага управления (джойстика) имеет следующие функции (Рис.: 8):
- Влево / вправо —> перемещение подачи влево-вправо
- Назад —> распил (2 фазы, сначала фиксирование бревна и запуск режущей цепи, перемещение пилы)
- Вперед —> раскол (рычаг быстро толкнуть вперед и НЕ удерживать)

- Кнопки на главном рычаге управления:
- Желтые кнопки —> перемещение ножа вверх / вниз
- Красная кнопка —> возврат раскалывающего цилиндра из любого положение
- Зеленая кнопка —> функция СБРОС, открытие клапанов вручную. После выключения станка (поднять крышку, выключатель STOP), нужно нажать СБРОС, чтобы снова установились функции управления.



Дополнительные функции:

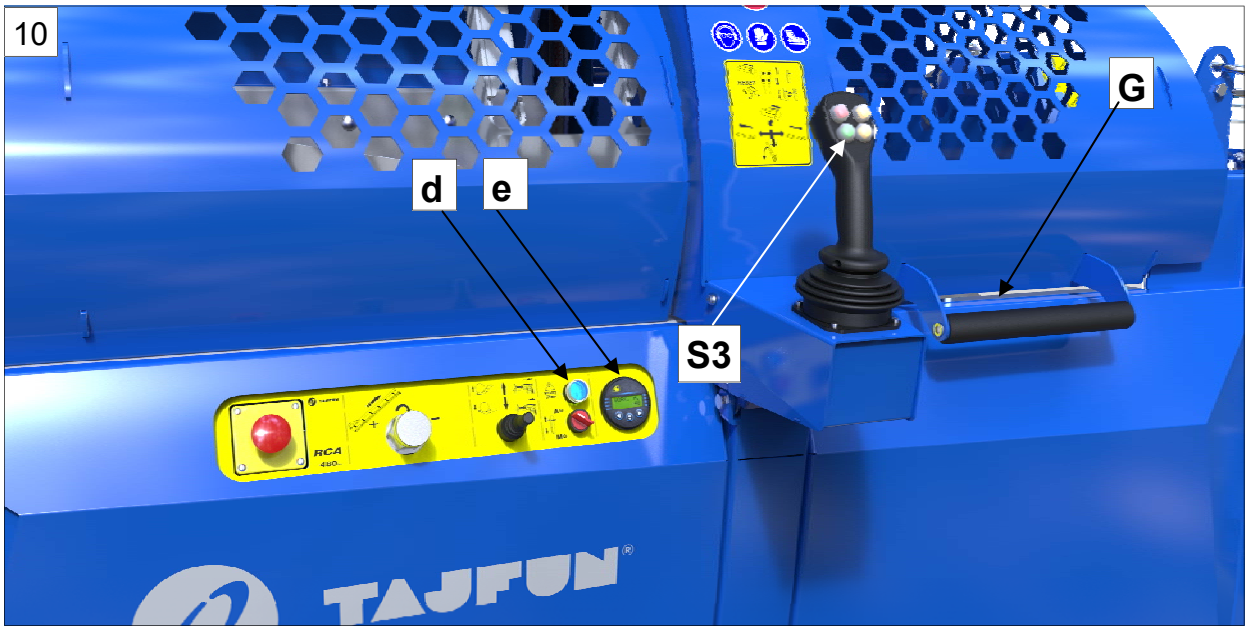
- **a** —> предохр. СТОП выключатель
- **b** —> регулятор скорости ленты тр-ра
- **c** —> подающая эстакада, транспортная цепь

Дополнительные функции– транспортер (Рис: 9):

- ВВЕРХ / ВНИЗ —> подъем и спуск транспортера с помощью шкива
- ВЛЕВО / ВПРАВО —> передвижение транспортера влево или вправо (до 15° в каждую сторону).

Предупреждение !
Скорость этих функций зависит от настройки клапана настройки скорости транспортерной ленты.
Если скорость настроена на минимальное значение, гидравлическая лебедка работать не будет.

5.2.3 Включение управления RCA 480 joy PLUS



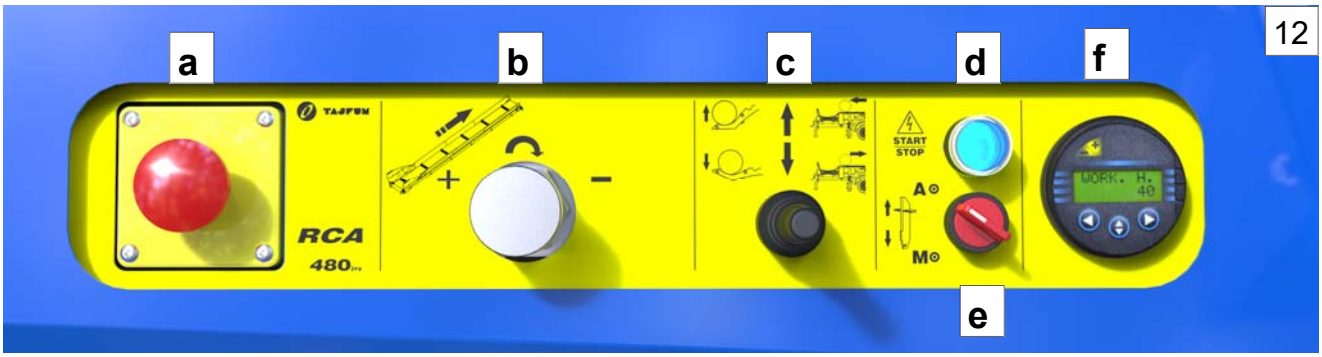
Защитная крышка G должна быть закрыта. Нажмите и удерживайте кнопку D прибл. 3 сек., чтобы включился процессор компьютера и дисплей E. Нажмите на зеленую кнопку S3 (RESET) на главном рычаге управления. Выключатель СТОП должен быть выключен (Рис. 12).

5.2.4 Описание функций управления RCA 480 joy PLUS

Главный рычаг управления

- Перемещение рычага управления (джойстика) имеет следующие функции (Рис.: 11):
- Влево / вправо —> перемещение подачи влево-вправо
- Назад —> распил (2 фазы — фиксация бревна и запуск пильной цепи, перемещение пилы)
- Вперед —> раскол (рычаг быстро толкнуть вперед и НЕ удерживать)

- Кнопки на главном рычаге управления:
- Желтые кнопки —> перемещ. ножа вверх / вниз, открытие подъемного механизма замены ножа (Гл.: 6.4.2)
- Красная кнопка —> возврат раскалывающего цилиндра из любого положения
- Зеленая кнопка —> функция СБРОС, открытие клапанов вручную. После выключения станка (поднять крышку, выключатель STOP), нужно нажать СБРОС, чтобы вновь установились функции управления.



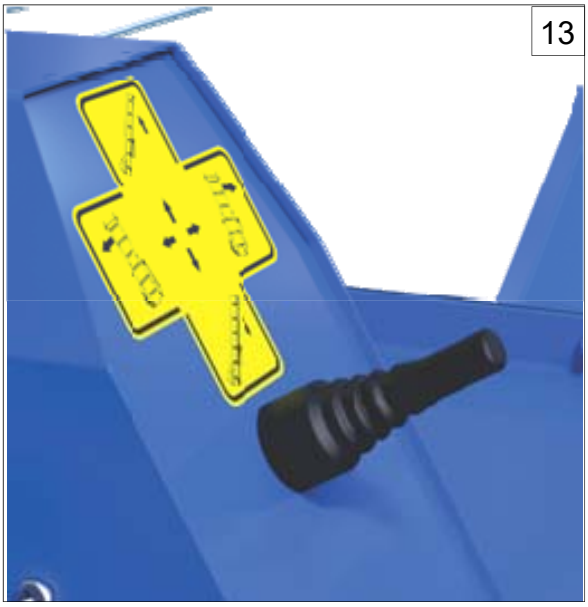
Дополнительные функции (Рис. 12):

- **a** —> предохр. СТОП выключатель
- **b** —> регулятор скорости ленты транспортера
- **c** —> подающая эстакада, транспортная цепь
- **d** —> включение /выключение компьютера (3 сек.)
- **e** —> переключение режимов выравнивания раскалывающего ножа:
  A -> автоматическое выравнивание
  M -> ручное выравнивание
- **f** —> экран для отображения оборотов вала отбора мощности, рабочих часов, температуры масла, давления, объема выпускаемой продукции

Дополнительные функции– транспортер (Рис: 13):

- ВВЕРХ / ВНИЗ —> подъем и спуск транспортера с помощью шкива
- ВЛЕВО / ВПРАВО —> передвижение транспортера влево или вправо (15° с каждой стороны).

Предупреждение!
Скорость этих функций зависит от настройки клапана настройки скорости транспортерной ленты
Если установлена низкая скорость, шкив остается смотанным и не работает.


13

5.3 Дисплей - отображение информации и управление (RCA 480 joy

Дисплей на панели управления (Рис. 14) служит для отображения информации, которая будет полезна для пользователя. Кроме того, дисплей позволяет ввод данных в виде выбора между значениями (язык, длина распила, сброс производства).
Дисплей состоит из трех кнопок выбора (1, 2, 3), экран (4) и световые индикаторы (5).

14

5.3.1 Выбор языка на дисплее

Выбор языка:
Язык выбирается нажатием на кнопку 3 на дисплее (Рис: 15).
Кнопками 1 и 2 выберите нужный язык. Подтвердите свой выбор нажатием на кнопку 3.

15

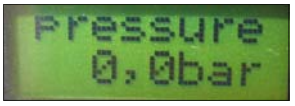
5.3.2 Выбор параметров на экране

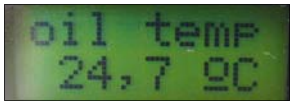
Кнопками 1 и 2 изменяйте параметры на дисплее, кнопкой 3 выбирайте значения, где это возможно.

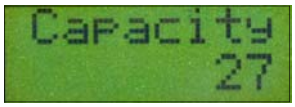
Данные на экране:

- Обороты вала отбора мощности [минп $^{-1}$] - *RPM*

- Рабочие часы [ч] - *Working hours*
- Интервальные рабочие часы [ч] - *Working hours temporary*



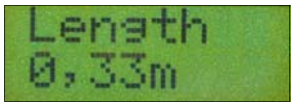




Производительность станка

- Общая производительность [м³] - *Total production*
- Интервальная производительность [м³] - *Current production*
- Производительность дрова [м³] - *Production - firewood*
- Средняя производительность [м³/ч] - *Average production*
- Настройка величины для длины распила (кнопка 3) [м] - *Lenght*
- Коррекция диаметра [%] - *Diameter correction*
- Коррекция бревен - *Cor. Factor-Firewood*
- Диаметр бревна (измеряется во время распила) [см] - *Diameter*

(Гл.: 5.3.3)



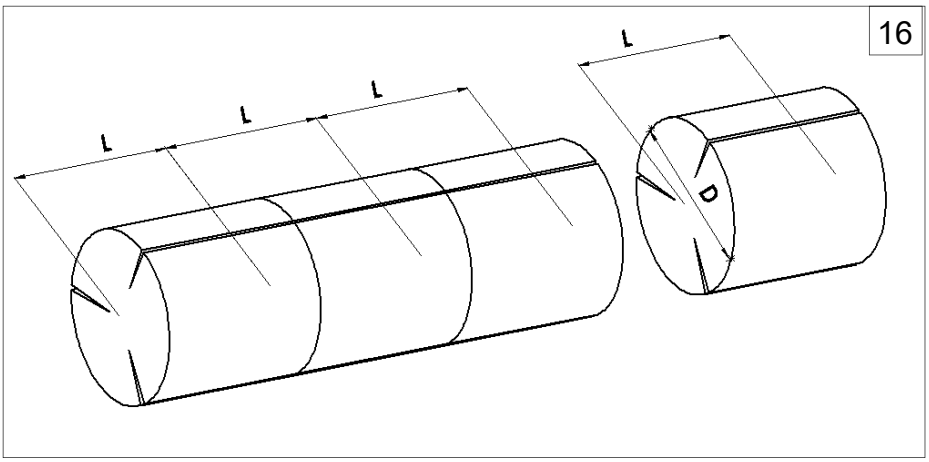
Рабочее давление

- Системное давление [баров] - *System pressure*
- Давление раскола [баров] - *Splitting pressure*
- Давление распила [баров] - *Sawing pressure*

- Температура гидравлического масла [°C] - *Oil temperature*
- Сигнализация (Горит красная лампочка) - *Alarms*
- Язык - *Language*

5.3.3 Производительность станка

Производство станка представляет собой количество обработанной древесины, которая раскалывается и распиливается в станке. Она определяется на основе ДИАМЕТРА (D) и ДЛИНЫ (L) распиленных бревен и выражается в объеме (м3). (Рисунок 16).



ДИАМЕТР [см] (D) - *(Diameter)*
станок измеряет диаметр автоматически во время распила.

ДЛИНА [м] (L) - *(Lenght)*
для правильного расчета производства необходимо длину вручную настроить на дисплее. При нажатии на кнопку 3 (гл:. 5.3.2), длина регулируется таким образом, чтобы соответствовать настройкам ограничения длины распила (рис: 20b).

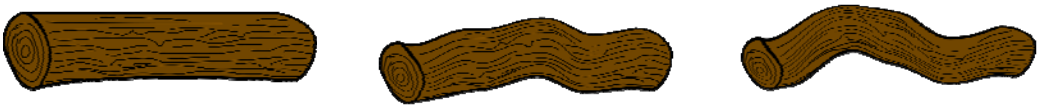
Заводская настройка длины (L) нового станка составляет 33 см. Если до начала работы на дисплее не выбрать значение, которое будет соответствовать настройке ограничителя длины распила, программа будет учитывать заводские настройки или последнюю выбранную.

Общий объем производства станка [м³] - *(Total production)*
Сумма объема распиленного и расколотого дерева в течение всего срока службы станка. Сброс невозможен.

Интервальное производство станка [м³] - *(Current production)*
Сумма объема распиленного и расколотого дерева в течение всего срока службы станка с момента последней настройки. (Кнопка 3 - Гл:. 5.3.2).
Во время настройки интервального производства станка настраиваются следующие значения: Производство дров, средняя производительность, коррекция диаметра, коррекция дров и длина распила.

Среднее производство станка или производительность [м³/ч] - *(Average production)*
вычисляет количество обработанной древесины в час. Оно обновляется каждые 15 минут. Настройка происходит через регулировку интервального производства.

Коррекция диаметра [%] - (*Diameter correction*)
Значени рассчитанного объема производства (м3) зависят от измерения диаметра ствола и могут у кривых стволов отклоняться. Для точного расчета производства мы должны на экране установить коррекцию диаметра, в зависимости от кривизны древесины, которая в настоящее время раскалывается и распиливается. Коррекция может быть установлена от 85 до 100%, где значение 85% предназначено для самого кривого ствола, 100% - для совершенно ровного. Значение по умолчанию устанавлено на 100%. Настройка происходит через регулировку интервального производства.



Коррекция диаметра	100 %	92 %	85 %

Производительность дров [м^3] - *(Production - firewood)*
Сумма объема распиленного и расколотого дерева на станке в зависимости от его объема (насыпан, сложен, ...). Объем зависит от формы, размера и расположения отдельных кусков дерева, поэтому производительность может быть скорректирована в соответствии с текущей работой или значением, которое нам нужно. Производительность настраивается с помощью коррекции дров (Кор. Фактор-Дрова) на дисплее. Настройка путем регулировки интервальной продукции.

Коррекция дров - (*Cor. Factor-Firewood*)
можно установить значение в диапазоне от 1,0 до 2,6 (заводская настройка - значение 2.0). Для простоты в таблице и на рисунках показаны поправочные коэффициенты производства расколотых дров. Настройка путем регулировки интервальной продукции.

Форма древесины	Круглая les	Сложенная	Метровая	Насыпная	Щепа
Коррекция дров	1	1.2	1.4	2.0	2.6

	Круглая	Сложенная	Насыпные дрова
Объем 1 м^3 ствола в различных формах:	1 m^3	1,2 m^3	2,0 m^3

6. УПРАВЛЕНИЕ СТАНКОМ

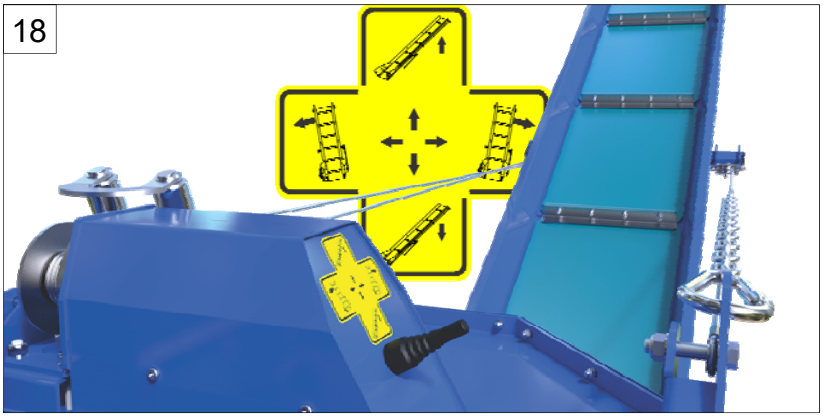
6.1 Транспортер

Транспортер поднимается и опускается посредством гидравлической лебедки, зафиксируйте его на нужной высоте с помощью несущей цепи. Вы можете переместить его на 15° от центрального положения, а также влево или вправо (рис: 17).
Перед началом работы поставьте транспортер в рабочее положение:

- Станок должен работать (гл. 5.2.1, 5.2.3)
- Рычаг управления на гидр. лебедке (Рис. 18) переместите вправо, чтобы лебедка начала разматываться, и транспортер переместился из вертикального положения. При необходимости слегка толкните транспортер в сторону от станка. Клапан регулировки скорости ленты (б - рис. 12) транспортера не должен быть установлен на самую медленную скорость, так как тормоз на гидравлической лебедке в этом случае не спустится.
- Транспортер установите на нужный угол (макс. 45°) наклоном рычага вверх или вниз.
- Полностью закройте клапан (а - Рис.: 19), нажмите и удерживайте желтую кнопку на главном рычаге управления станком (L - Рис 1) до тех пор, пока телескопический цилиндр не растянется до конца.
- Рычагом управления на гидр. лебедке (Рис.18), при необходимости, переместите транспортер влево или вправо. Скорость ленточного транспортера может

17

18



19

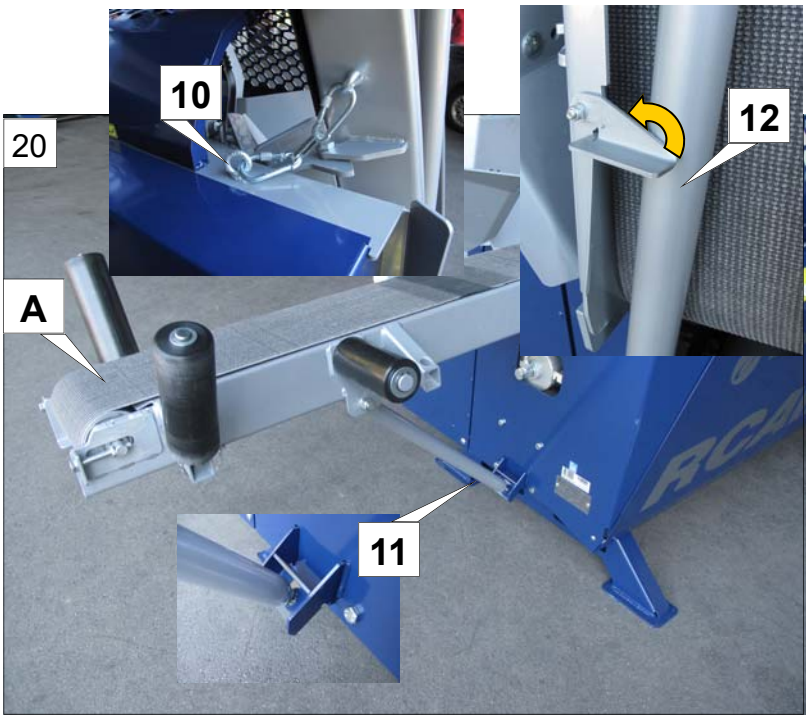
6.2 Подача бревен

Перед началом работы необходимо поставить подающий транспортер в горизонтальное положение:

- Вытяните предохранитель (10 - Рис.: 20)
- Удалите опорный ограничитель (12-Рисунок: 20) •
- Опустите подающий транспортер (A-Рисунок: 20) в горизонтальное положение и зафиксируйте его с помощью опорного держателя (11-Рисунок: 20)
- Установите опорный держатель таким образом, чтобы верхняя штанга на ленте транспортера в середине подающего транспортера была слегка поднята выше платформы (предварительно отрегулировано на заводе)

Активируйте подачу, повернув ручку управления (Рисунок: 20a): вправо. Данный процесс может быть остановлен в любое время (когда бревно достигает ограничителя длины) поворачиванием ручки в нейтральное положение. При поворачивании ручки влево лента

Внимание! Если подача будет включена после того, как бревно дойдет до ограничителя длины распила (14 - Рис. 21), подающая лента начнет проскальзывать и может быть



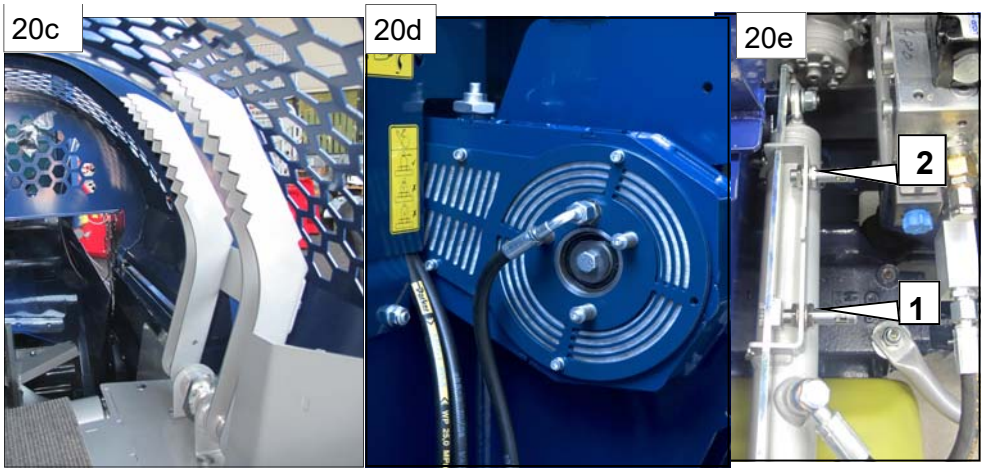
В процессе подачи обе створки должны быть подняты и находиться в данном положении (Рисунок: 20b) до завершения этапа распила или до того момента, пока оператор не нажмет зеленую кнопку RESET. Во время цикла распила ограничитель длины перемещается в исходное положение.

6.3 Распил

Цепная пила функционирует только во время цикла распила, в остальных случаях она находится в исходном положении. Цикл распила начинается при перемещении рычага управления назад (Рис.: 8, 11). Процесс распила включает 2 этапа. На первом этапе бревно фиксируется держателем (Рис.: 20c) и включается сцепление для вращения пильной цепи (Рис.: 20d), на втором этапе начинается перемещение пилы. В процессе распила необходимо удерживать рычаг в положении «назад», иначе пила возвратится в исходное положение. Цилиндр перемещения пильной цепи (Рисунок:20e) оснащен двумя индукционными датчиками. Датчик 1 (цилиндр втянут) препятствует движению подающей ленты в момент когда цепь не находится в исходном положении. Датчик 2 открывает створки и возвращает пильную цепь в исходное положение.
Усилие, с которым цилиндр толкает шину цепи, устанавливается на заводе и не подлежит изменению. Скорость перемещения шины также предварительно установлена. Скорость распила варьируется в зависимости от заостренности режущей цепи и типа и ширины

Перед распилом всегда проверьте остроту и натяжение цепи и количество масла для смазки!

При распиле древесина не должна перемещаться, особенно следует быть внимательным при распиле последнего фрагмента – зажим должен прочно удерживать кусок дерева. В иных случаях возможны повреждения шины и пильной цепи! Две створки обеспечивают более оптимальное перемещение отрезанных частей (чураков) в горизонтальном положении в емкость для раскола. Створки открываются, когда датчик достигает самого нижнего положения (2—Рис. 20e). Они также могут быть открыты в ручном режиме в любой момент при нажатии зеленой кнопки, расположенной на рычаге управления.

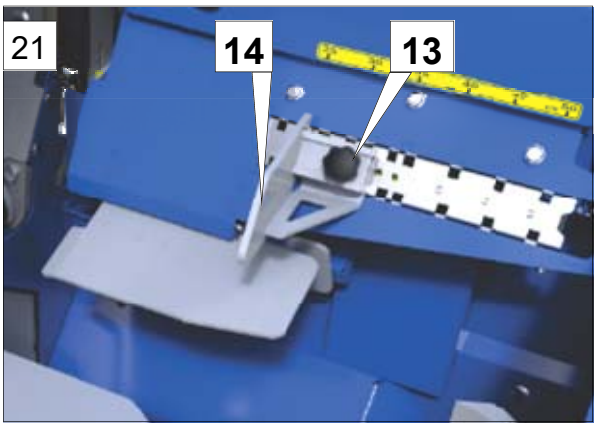


Необходимо регулярно проводить очистку фильтра привода цепной пилы и производить его замену при необходимости. Засоренный фильтр предотвращает попадание воздуха в станок, снижает эффективность охлаждения элементов сцепления и ремня и уменьшает срок эксплуатации данных элементов.

6.3.1 Установка длины распила поленьев

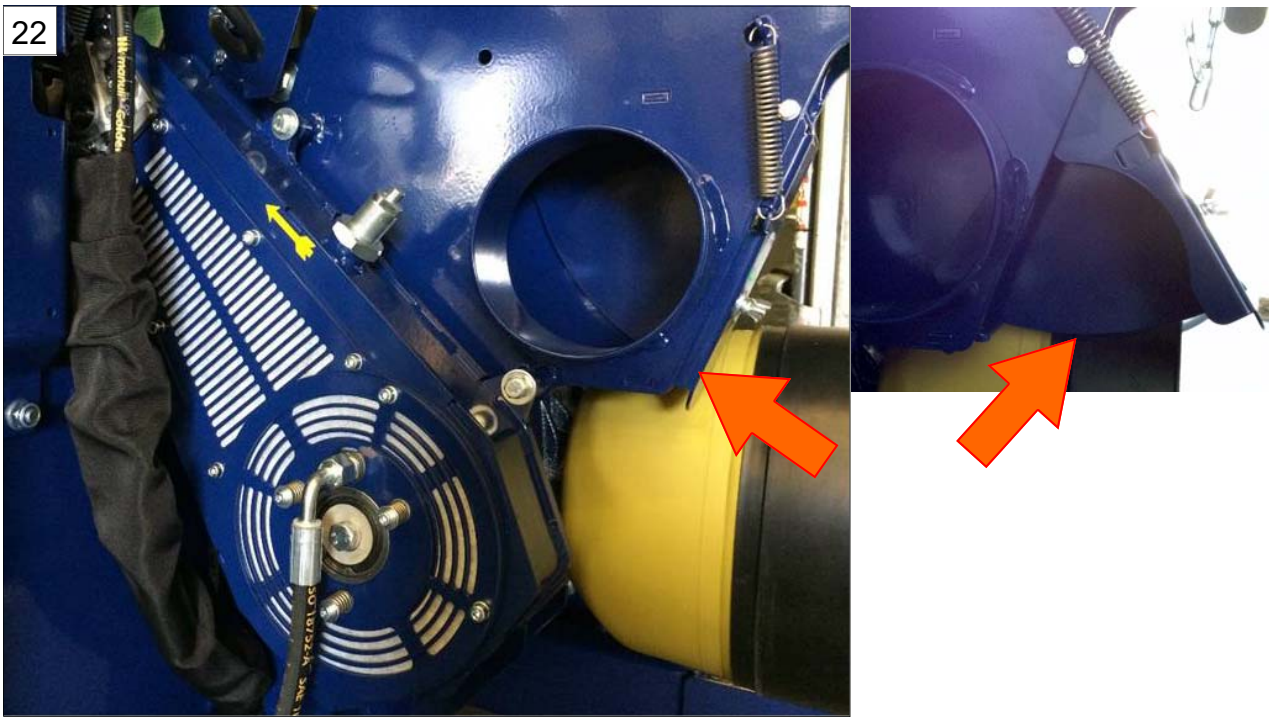
Длина полена устанавливается регулированием положения ограничителя длины распила (14- Рис.: 21) и фиксирования его в требуемом положении штифтом (13-Рис.:

Важно!
В станке RCA 480 joy PLUS необходимо установленное значение длины ввести на дисплее для правильного расчета объема продукции (Гл. 5.3.3)



6.3.2 Отведение опилок

22



Канал для отведения опилок оснащен дроссельной заслонкой (рис. 22), которая должна быть закрыта, если станок подключен к опилкоотсосу для отсоса стружки и пыли (XE 10, XE 10 Hy, XE 11 Hy ...). При работе без опилкоотсоса, откройте люк и вытащить удлинитель так, чтобы помочь удалению опилок из станка.

Если дровокольный станок используется в закрытом помещении, то рекомендуется использовать опилкоотсос.

6.4 Раскол

Раскол осуществляется посредством раскалывающего цилиндра, который толкает отпиленный кусок бревна (чурак) в направлении ножа для раскола. Скорость раскола зависит от сопротивления древесины и изменений в процессе раскола. Поскольку скорость раскола обратно пропорциональна усилию раскола, раскалывающий цилиндр обеспечивает более сильное усилие раскола при низкой скорости, и низкое усилие раскола при повышенной скорости раскола. Раскалывающий цилиндр автоматически выбирает необходимый режим скорости и усилие раскола.
Включение раскалывающего цилиндра осуществляется перемещением рычага управления вперед (рис. 23). Не удерживайте рычаг в данном положении! Цилиндр осуществляет перемещение вперед и назад в автоматическом режиме. За возврат цилиндра отвечает датчик под крышкой станка.
Перед каждой операцией раскола, проверьте положение бревна в емкости для раскола!
Возврат раскалывающего цилиндра возможен в любой момент нажатием красной кнопки, расположенной на пульте управления, или поднятием крышки станка и нажатием предохранительного выключателя СТОП.
Возможно, что отпиленный чурак упадет неровно в емкость для раскола. В таком случае необходимо открыть защитную крышку и положить чурак в правильное ровное положение, соответствующее стандартному положению чурака перед началом процесса раскола. Будьте внимательны при расколе чураков, которые имеют кривой распил — они могут при расколе

6.4.1 Настройка высоты раскалывающего ножа и его замена (RCA 480 joy)

Нож для раскола может плавно подниматься или опускаться с использованием желтых кнопок на пульте управления (Рисунок: 23). Таким образом, Вы сможете отрегулировать раскалывающий нож по центру бревна и сделать поленья оптимальной величины. Подъем или спуск ножа легче всего выполнять, когда емкость для раскола пуста или в момент, когда раскалывающий цилиндр начинает перемещаться.

Подъемный механизм раскалывающего ножа также предполагает частичное смещение высоты ножа во время раскалывания (рис. 24). В случае если фрагмент древесины застревает под ножом, его нужно удалить для

Замена ножа для раскола:
- Опустите нож для раскола вниз до конца, тем самым освобождается подъемный механизм,
- Вытащите нож и замените его на другой.

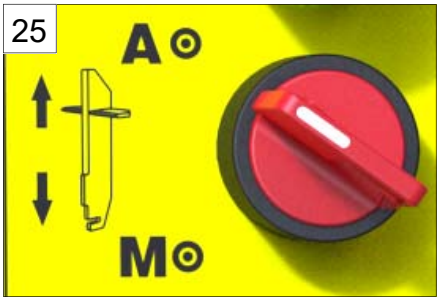
6.4.2 Настройка высоты раскалывающего ножа и его замена (RCA 480 joy PLUS)

RCA 480 joy PLUS позволяет автоматическое выравнивание раскалывающего ножа, так как механизм подъема ножа связан с держателем бревна, и измерение держателя бревна происходит с помощью встроенных датчиков.
Переключателем (рис 25), Вы можете выбрать между режимом автоматическим выравниванием расклинивающего ножа (A) и режимом ручного выравнивания (M).

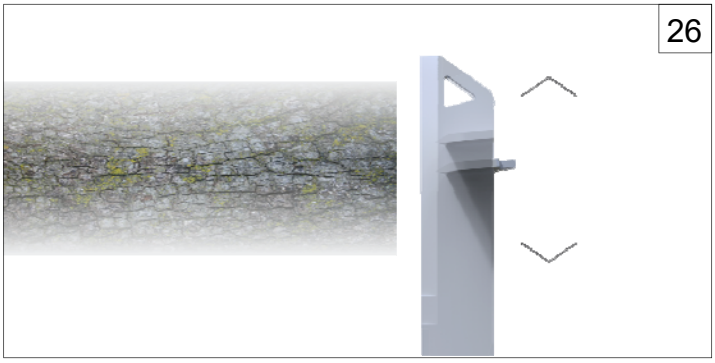
<u>Режим работы в режиме автоматического выравнивания (A):</u>
Положение раскалывающего ножа автоматически настраивается на диаметр полена. Нажатием на желтую кнопку на главном рычаге управления расклинивающий нож, при необходимости, можно дополнительно опустить или поднять.

<u>Работа в режиме ручного выравнивания (M):</u>
Раскалывающий нож можно поднять или опустить нажатием на желтые кнопки рычага управления (рис: 27). Таким образом, Вы сможете отрегулировать раскалывающий нож по центру бревна и сделать поленья оптимальной величины.
Подъемный механизм раскалывающего ножа позволяет также изменять высоту ножа в процессе раскола. Если древесина вклинивается под нож, она должна быть удалена, чтобы предотвратить повреждение механизма подъема.

25

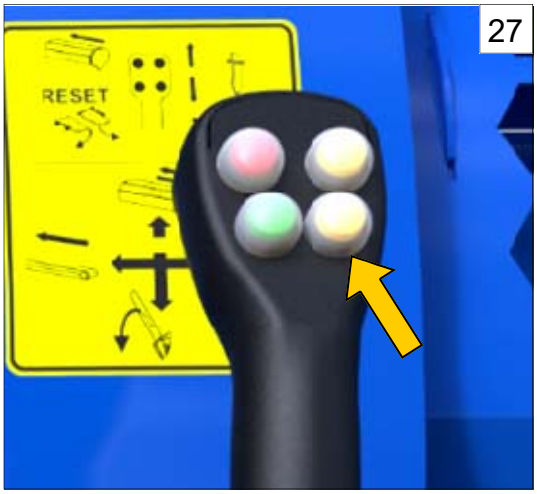


26



Замена раскалывающего ножа:
- Очистите пространство под лезвием
- Удерживайте желтую кнопку спуска ножа 5 секунд (Рис: 27), до опускания подъемного механизма в нижнее положение для замены ножа.
- Вытащите нож и замените его другим.
- Затем поднимите механизм до упора.

27

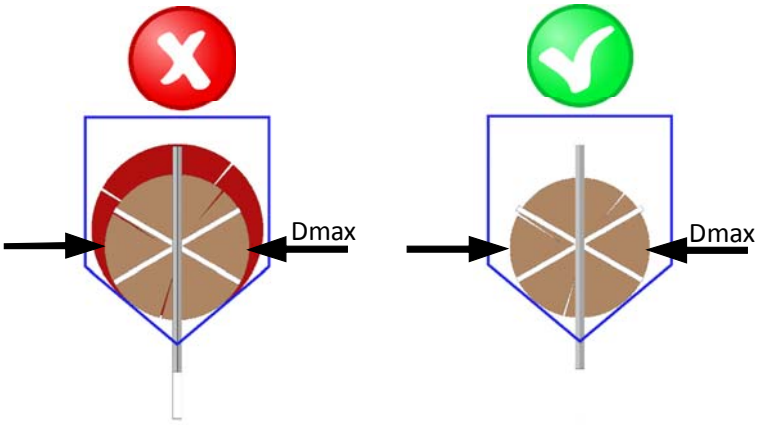


У подъемного механизма два нижних положения:
- Рабочее нижнее положение —> самое низкое положение на которое может спуститься подъемный механизм во время работы. Раскалывающий нож в этом положении удерживается подъемных механизмом и его нельзя достать.
- Нижнее положение для замены ножа —> нажатие желтой кнопки - перемещение ножа вниз (5 сек.) механизм перемещается еще ниже и отпускает расклинивающий нож.

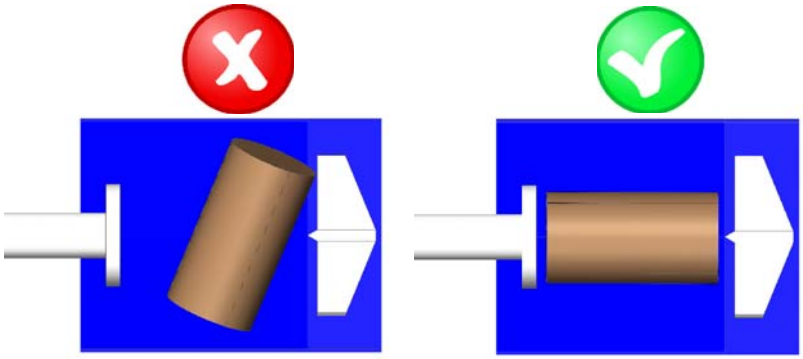
6.4.3 Правильное использование раскалывающего ножа

Чтобы ваш раскалывающий нож имел длительный срок службы, следуйте следующим инструкциям:

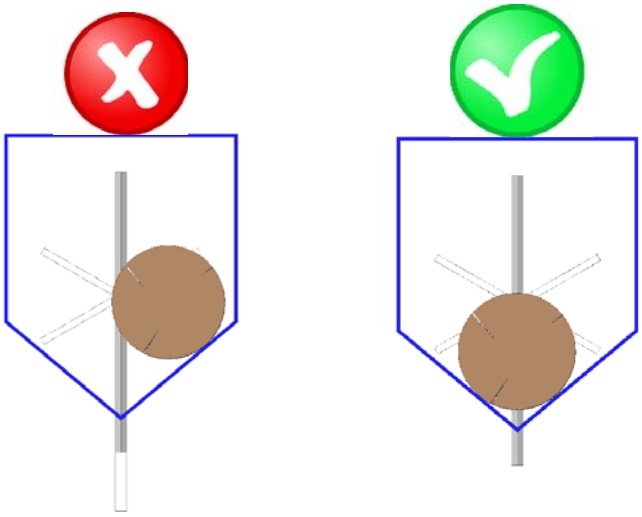
1. Раскалывающий нож предназначен исключительно для раскола древесины до макс. диаметра, который указан на вашем станке RCA.



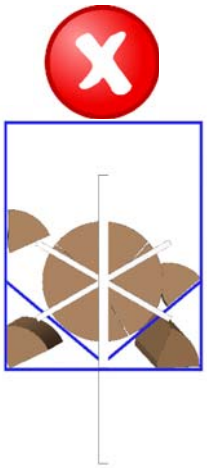
2. Полено в корыте для раскола всегда должно быть продольно расположено по направлению к раскалывающему ножу.



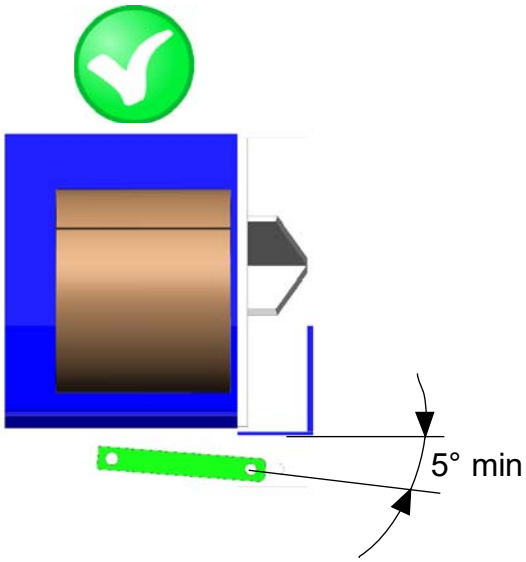
3. Полено в корыте для раскола всегда должно быть нацентрировано на вертикальное лезвие расщепляющегося ножа. Это предотвращает перегрузку боковых лезвий раскалывающего ножа.



4. Позаботьтесь о том, чтобы корыто и расщепляющий нож были хорошо проходимыми. Регулярно удаляйте остатки древесины.



5. Высоту раскалывающего ножа настройте немного меньше, чем позволяет механизм. Этим позволите раскалывающему ножу «дышать», при этом не обременяя механизм и нижние лезвия ножа.



Несоблюдение инструкций может привести к механическому повреждению ножа и станка, что не является предметом рекламации.

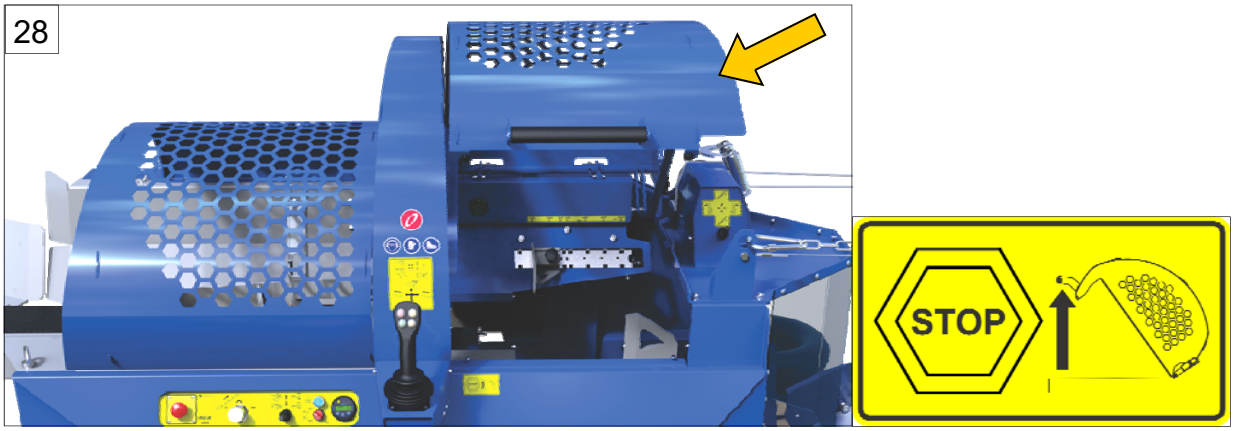
6.4.4 Крышка станка с предохранительным выключателем

В случае, если появятся помехи при расколе, нужно сразу же остановить процесс раскола.

Крышка станка (Рис.:28) связана с предохранительным выключателем, который отключает все основные функции станка, когда крышка поднята: останавливается подача и транспортер, раскалывающий цилиндр, а цепь возвращается в начальное положение. Таким образом, крышка работает как главный предохранительный выключатель.

Только когда крышка станка открыта, и работа станка прекращена, можно дотронуться до бревна рукой. Распил и раскол не могут возобновиться до тех пор, пока крышка станка открыта и предохранительный выключатель включён. Для того чтобы восстановить функции станка, необходимо нажать зеленую кнопку RESET (СБРОС) на рычаге управления.

28



6.5 Очистка станка в процессе эксплуатации

29

Древесные опилки и остатки древесины начинают скапливаться в процессе эксплуатации. Необходимо производить регулярную очистку данных областей (Рис. 29):

- **a** – остатки древесины под станком. Остатки древесины могут заполнить области позади раскалывающего цилиндра и препятствовать возврату цилиндра в первоначальное положение. Это увеличивает давление в системе на холостом ходу и перегрев.
- **b** – остатки древесины под приводным валом транспортера могут повредить транспортерную ленту.
- **c** – древесные опилки, произведенные цепной пилой, должны регулярно удаляться, чтобы не забился отводной канал.

7 ОБСЛУЖИВАНИЕ И СЕРВИС

Регулярное техническое обслуживание обеспечивает надежную эксплуатацию и длительный срок службы устройства.

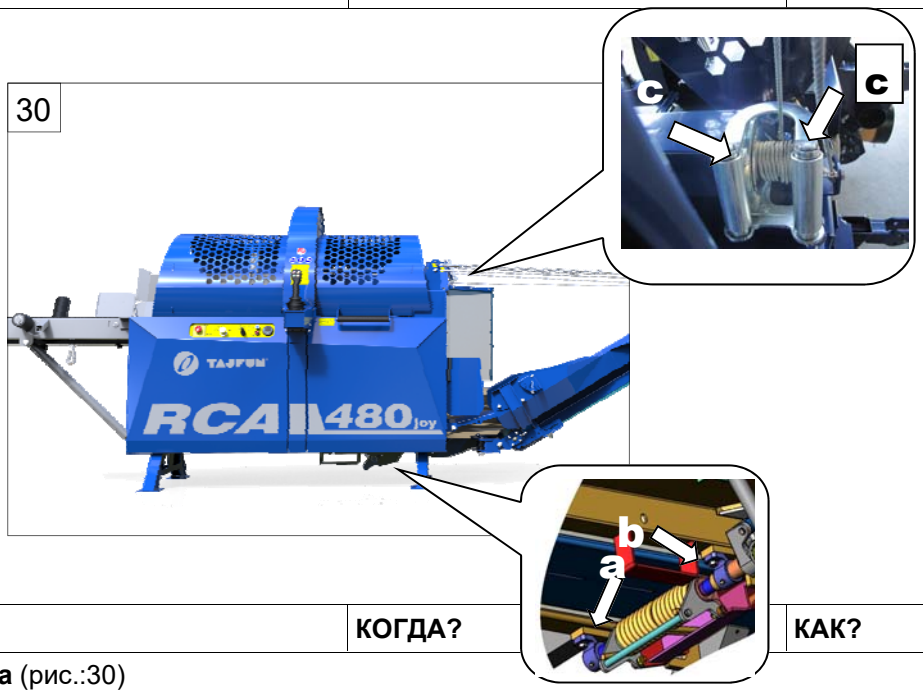
Работы на электрической разводке может осуществлять только квалифицированный эксперт.

7.1 План обслуживания

Во время сервисных работ станок должен быть выключен, а карданный вал отключен!

ЧТО?	КОГДА?	КАК?
Проверка натяжения режущей цепи	Перед каждым использованием	7.4.
Проверка натяжения ремня пилы	Каждые 50 часов работы	7.11.1
Затяните все ослабленные болты и гайки и гидравлические подключения	• **После первого часа работы** • Каждые 100 часов работы	С помощью инструмента
Проверьте количество масла	Перед каждым использованием	визуально
Замена масла в гидросистеме	Каждые 5000 часов работы или каждые 2 года.	7.7
Замена картриджа масляного фильтра	При замене масла или если стрелка манометра фильтра находится в красном поле	Заменить картридж фильтра
Замена масла в мультипликаторе	• После первых 50 часов работы • Позже каждых 1000 часов работы	Из самой нижней заглушки корпуса выпустить масло в подходящую емкость и вернуть заглушку. Налить новое масло через верхнюю заглушку.
Очистка и замена воздушного фильтра на приводе пилы	• Очистка фильтра ежедневно • Замена – каждые 6 месяцев.	7.11.2

30



ЧТО?	КОГДА?	КАК?
Смазка (рис.:30)		
Места смазки: **a, b, c,**	Минимум каждые 80 рабочих часов	Литиевая смазка

7.2 ЧТО ДЕЛАТЬ, ЕСЛИ ...

ОШИБКА	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	УСТРАНЕНИЕ ОШИБКИ
Станок не реагирует на перемещение главного или других рычагов управления.	Электрокабель не подключен.	Подключите кабель к розетке трактора.
	Электрокабель подключен, но нет напряжения в розетке или неправильная полярность.	Включите фары трактора, проверьте предохранители (в шкафу станка и на тракторе), проверьте полярность
	Кнопка RESET не была нажата .	Перед каждым запуском или после открытия защитного кожуха необходимо нажимать зеленую кнопку RESET ля восстановления
Избыточное вибрирование станка	Неверное положение трактора и станка вызывает вибрирование вала отбора	Повторно подключите трактор и станок, согласно приведенным инструкциям
	Изношен вал отбора мощности .	Проверьте и при необходимости замените вал
Гидравлическое масло перегревается .	В резервуаре не достаточно масла.	Добавьте масло нужного качества
	Отработанное масло .	Проверьте качество масла и замените его при
	Засоренный фильтр, датчик фильтра находится в красной зоне манометра .	Замените картридж фильтра.
	Избыточное вращение вала отбора мощности вызывает избыточный расход	Проверьте скорость вращения вала отбора мощности, данное значение должно составлять
	Раскалывающий цилиндр не может возвратиться в первоначальное положение, так как имеется слишком большое количество древесных опилок и скопление древесных частиц позади цилиндра. Данные явления также имеют место при повышенном давлении во время холостого хода .	Снимите крышку раскалывающего цилиндра и удалите остатки древесины. Необходимо производить регулярную очистку данной области под станком.
	Перегрев и ослабление усилия раскалывания могут быть вызваны внутренней утечкой	Необходим осмотр в сервисном центре .
Не работают гидравлические компоненты, на клапанах светятся лампочки, когда перемещаете главный рычаг	Прервано соединение между угловым мультипликатором и гидронасосом.	Замените зубчатое колесо, которое связывает мультипликатор и гидронасос.
Станок издает избыточный шум.	Избыточная скорость вращения вала отбора мощности.	Проверьте скорость вращения вала отбора мощности, данное значение должно составлять
	Недостаточно масла в мультипликаторе	Проверьте уровень масла и долейте его при необходимости
	Вал отбора мощности с встроенной муфтой является причиной возникающего шума	Не используйте вал отбора мощности с муфтой. Используйте обычный или вал отбора мощности с широкоугольными соединениями по обеим сторонам, в результате чего обеспечивается
	Неверное положение трактора и станка вызывает вибрирование вала отбора	Повторно подключите трактор и станок, согласно приведенным инструкциям
	Вал отбор мощности не смазан .	Смажьте вал согласно инструкциям по смазке.
Разгрузочный транспортер не функционирует .	Кнопка RESET не была нажата .	Перед каждым запуском или после открытия защитного кожуха необходимо нажимать зеленую кнопку RESET для восстановления
	Регулятор скорости транспортера находится в самом низком положении.	Установите большую скорость вращения, используя данный регулятор.
	Лента транспортёра не перемещается, хотя приводной ролик вращается.	Клапан транспортёра должен быть полностью завинчен для предотвращения утечки масла из цилиндра, который натягивает ленту.
	Кусок дерева блокирует вращение.	Устраните инородное тело и регулярно очищайте зону под приводным роликом.
Лента подающего транспортера не функционирует или проскальзывает, и датчик показывает избыточное давление (90-100 баров).	Гидравлические шланги для привода роликов подъемного стола неправильно соединены, блокируется поток масла.	Проверьте соединители шлангов и достаточно глубоко протолкните соединительные муфты.
	Подъемный стол не подключен, быстрые муфты стола свободны.	Поверните клапан над крышкой гидравлики (Рис. : 5a).
	Ролик проскальзывает ,лента не натянута в	Натяните ленту.
	Бревно слишком большое и застревает.	Распилите бревно на более короткие части.
Лента подающего и выходного транспортера оттягивается в одну сторону.	Плохая настройка приводных роликов.	Настройте приводной ролик так, чтобы лента была в середине.
Гидравлический ролик не	Повреждено уплотнение.	Заменить уплотнения

ОШИБКА	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	УСТРАНЕНИЕ ОШИБКИ
Раскалывающий цилиндр начинает раскалывание, но возвращается слишком быстро или возвращается при инициализации другой функции.	Раскалывающий клапан не остается открытым по причине слишком низкого напряжения .	Проверьте выходную мощность трактора. Если питание подается в механизм управления при использовании другого источника питания с преобразованием 220 В в 12 В, необходимо произвести проверку выходной мощности. Электрический ток может подняться до 15 А. Постоянный ток из такой выходной мощности должен быть как можно «устойчивее», без колебаний. Использование трансформатора недостаточно, необходимо подключить электрический конденсатор. Не используйте кабель с проводами малого диаметра или слишком длинный кабель по причине резких
Цилиндр осуществляет перемещение вперед, но не возвращается в автоматическом режиме. Возврат цилиндра возможен с помощью красной кнопки, расположенной на ручке управления .	Индуктивный переключатель конечного положения не отсылает сигнал для возврата раскалывающего цилиндр .	Под крышкой станка необходимо установить нужное положение переключателя, чтобы он мог распознать конечное положение цилиндра.
Раскалывающий цилиндр теряет мощность, переходы от высокой к низкой скорости могут являться более длительными, станок не в состоянии достигнуть максимального давления. Станок иногда работает в нормальном режиме, иногда – нет.	Возможная внутренняя утечка на раскалывающем цилиндре по причине ослабленного штока или трещины в поршне.	Ремонт цилиндра на сервисе.
Повышенное давление (более 50) на манометре J (Рис.: 1) на холостом ходу. Слишком быстрое нагревание гидр. масла.	Раскалывающий цилиндр не может возвратиться в первоначальное положение, так как имеется слишком большое количество древесных опилок и скопление древесных частиц позади цилиндра, это видно по повышенному давлению на холостом ходу .	Поднимите кожух раскалывающего цилиндра и очистите остатки древесины. Необходимо производить регулярную очистку данной области под станком
Настройка высоты ножа не регулируется	Нож для раскола, вероятно, вышел из подъемного механизма.	Повторно установите нож для расколки в подъемный механизм
Приводной ремень разорван .	Слишком низкая скорость вала отбора мощности, изношенная и ослабленная цепь.	Замените ремень, используя должные настройки при осуществлении рабочих операций .
	Ремень плохо натянут	Замените ремень.
	Блокирована цепь распила, дерево не было достаточно зафиксировано.	Замените ремень.
	Заблокирован подшипник привода.	Замена поврежденных подшипников
Нож не двигается, держатель бревен и цепная пила функционируют .	Инородное тело застряло в дросселе между гидроцилиндром и гидравлическими блоками, и блокирует приток масла.	Необходимо удалить инородную частицу посредством откручивания соединительной муфты, которая удерживает датчик пилы (К-Рисунок). В данной области расположен дроссель, где может находится инор. тело.
Медленный распил.	Цепь затупилась.	Установите заточенную цепь. Толкающее усилие шины всегда является одинаковым, скорость пиления зависит от качества цепной пилы и
Перегрев шины	Недостаточная смазка вызывает повышенное трение и последующий перегрев.	Используйте масло для смазки цепей, отрегулируйте насос для смазки для большей подачи масла, проверьте количество масла в резервуаре, убедитесь, что мало поступает беспрепятственно в канавку на шине
Шина проталкивает в одном направлении, режет сбоку, возможен перегрев.	Деформированная шина цепи, из-за перемещения древесины во время	Замените шину
	Несколько режущих зубьев цепи повреждены.	Заточите или замените цепь. Проверьте полотно шины.
	Цепь повредила поверхность держателя полотна пилы. Цепная пила создала кромку на поверхности шины.	Отшлифуйте кромку.
Проскальзывает сцепление пилы	Изношенное ламельное сцепление.	Замените ламели.
	Масло на скользящих поверхностях.	Выяснить источник, убрать масло со скользящих

Более сложные операции должны быть осуществлены только квалифицированной

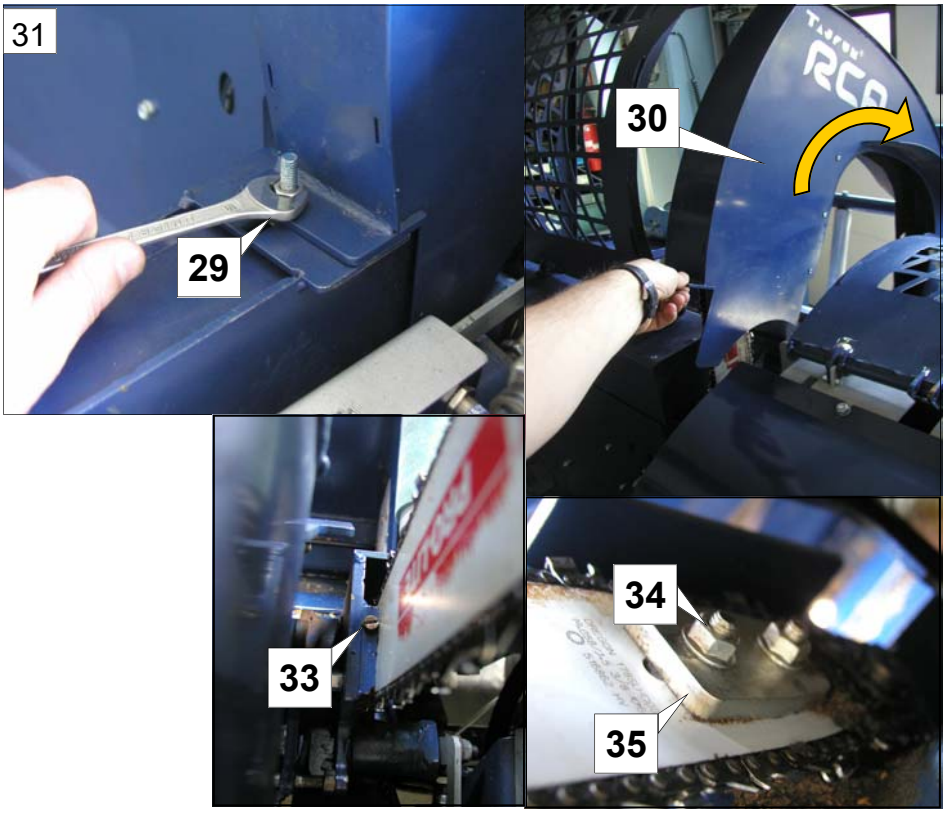
7.3 Замена пильной цепи

Перед заменой пильной цепи обязательно отключите станок от привода!

- Отключите вал отбора мощности.
- Открутите винт (29 - рис: 31) и подключите щит пилы (30 - Рис.: 31) в переднее положение.
- Ослабьте винт натяжения режущей цепи (33 - Рис.: 31)
- Отвинтите две гайки (34 - рис: 31) на крепежной пластине (35 - рис: 31) настолько, чтобы можно было удалить шину от натяжного ус-ва.
- Снимите изношенную пильную цепь и заменить ее острой, хорошо заточенной.
- Следите за правильным направлением режущих зубов - на верхней стороне шины острая сторона должна быть повернута к месту управления станка
- Установка пильной цепи проходит в обратном порядке, нежели ее удаление, при этом не забудьте натянуть цепь.
- Удалите опилки с опоры шины и смазочного паза на шине.

Новая пильная цепь должна сработаться — от 2 до 3 минут. По прошествии этого времени снова проверьте натяжение пильной цепи (Гл.: 7.4).

Не устанавливайте новую цепь на изношенную зведочку. Звездочку необходимо менять во время каждой второй замены цепи (Гл.: 7.6)



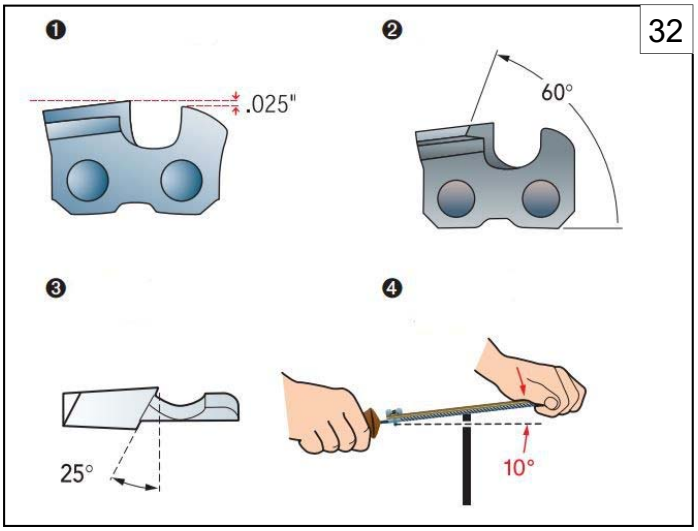
7.4 Натяжение пильной цепи

- Ослабьте обе гайки (34-Рисунок: 31) расположенные на крепежной плите (35-Рисунок: 31)
- Затягивайте винт натяжения пильной цепи (33-Рисунок: 31) до тех пор, пока цепь не будет натянута должным образом*
- Затяните обе гайки (34-Рисунок: 31), расположенные на крепежной плите (35-Рисунок:31) *

Пильная цепь натянута правильно, когда впивается в нижнюю часть шины в холодном состоянии и все еще может быть поднята к верхней части шины (приблизительно посередине) на высоту, в три или четыре четверти больше высоты приводных зубьев

Наденьте перчатки при проверке натяжения цепи, чтобы не порезать пальцы об острую цепь !

7.5 Углы заточки пильной цепи

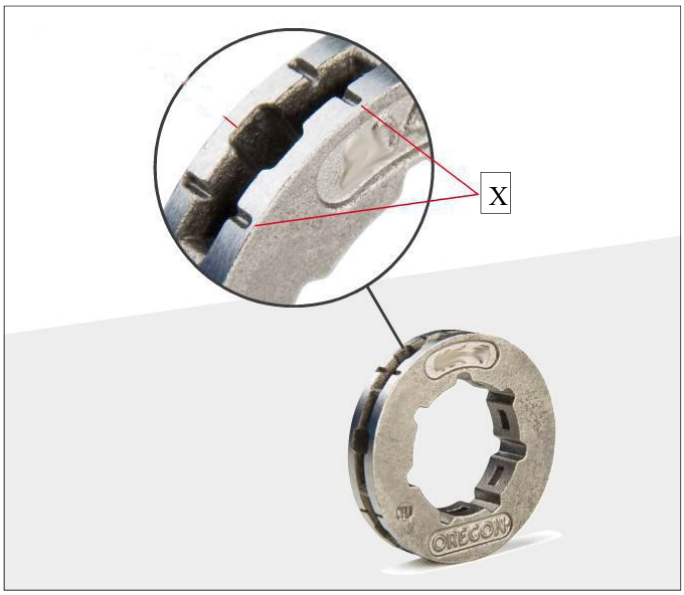


На рисунке **32** отображены углы заточки цепи MULTICUT 3/8", которая используется в процессорах для распиливания и расколки бревен.

1. Толщина древесных опилок (0,025” = 0,65 мм) – разница между высотой лезвия и глубоких зубьев
2. Гребенчатый угол
3. Угол заточки
4. Наклон напильника

7.6 Звездочка POWER MATE

Используйте только звездочки OREGON Power mate 3/8˝ (OREGON код 22273). Звездочка имеет индикатор износа (X). Когда она изношена до глубины индикатора, ее нужно выбросить.



7.7 Замена масла в гидравлической системе

Важно:
Отработанное масло необходимо правильно утилизировать, чтобы оно не загрязняло

- **Меняйте масло каждые 5000 часов эксплуатации или каждые 2 года.**
- Винт для выпуска масла находится на нижней стороне резервуара.
- Количество масла в гидравлической системе: 100 л.

Гидравлическое масло – соответствующей вязкости (вязкость: **46 мм^2/с при 40^{o}C**).
На заводе используется масло **Hydrolubric VGS 46** (OLMA d.d.).

Качество масла должно соответствовать следующим стандартам:

Стандарт:	**Обозначение:**
DIN	DIN 51 524/3 HVLP
ISO	ISO 6 743/4 HV
Denison	HF-2, HF-0
Vickers	I-286-S, M-2950-S
Cincinnati Milacron	P-68, P-69, P-70

7.8 Замена картриджа фильтра

- Первая замена картриджа фильтра после 200-х часов работы, затем каждые 1000 часов
- Картридж фильтра не моется.
- Плохая пропускная способность фильтра видна на манометре, если при рабочей температуре стрелка постоянно находится в красном поле (если это происходит время от времени, то это не сигнал для замены).

7.9 Смазка углового мультипликатора

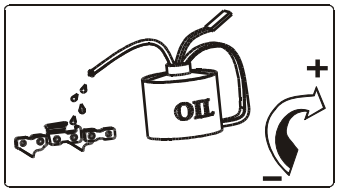
- На заводе в станок заправляется 1.2 л масла − SAE 75 (Renolin CLP 100 DIN 51 517/13).
- Замените масло при замене подшипников редуктора

7.10 Смазка цепи

Никогда не начинайте работу без предварительной смазки цепи!

Объем масляного резервуара для смазки цепи: 8 л
Ориентировочный расход масла: (0,6-1,0) л/ч
Используйте только качественные масла для смазки цепи вязкости 95 мм^2/с при 40ºС.

33



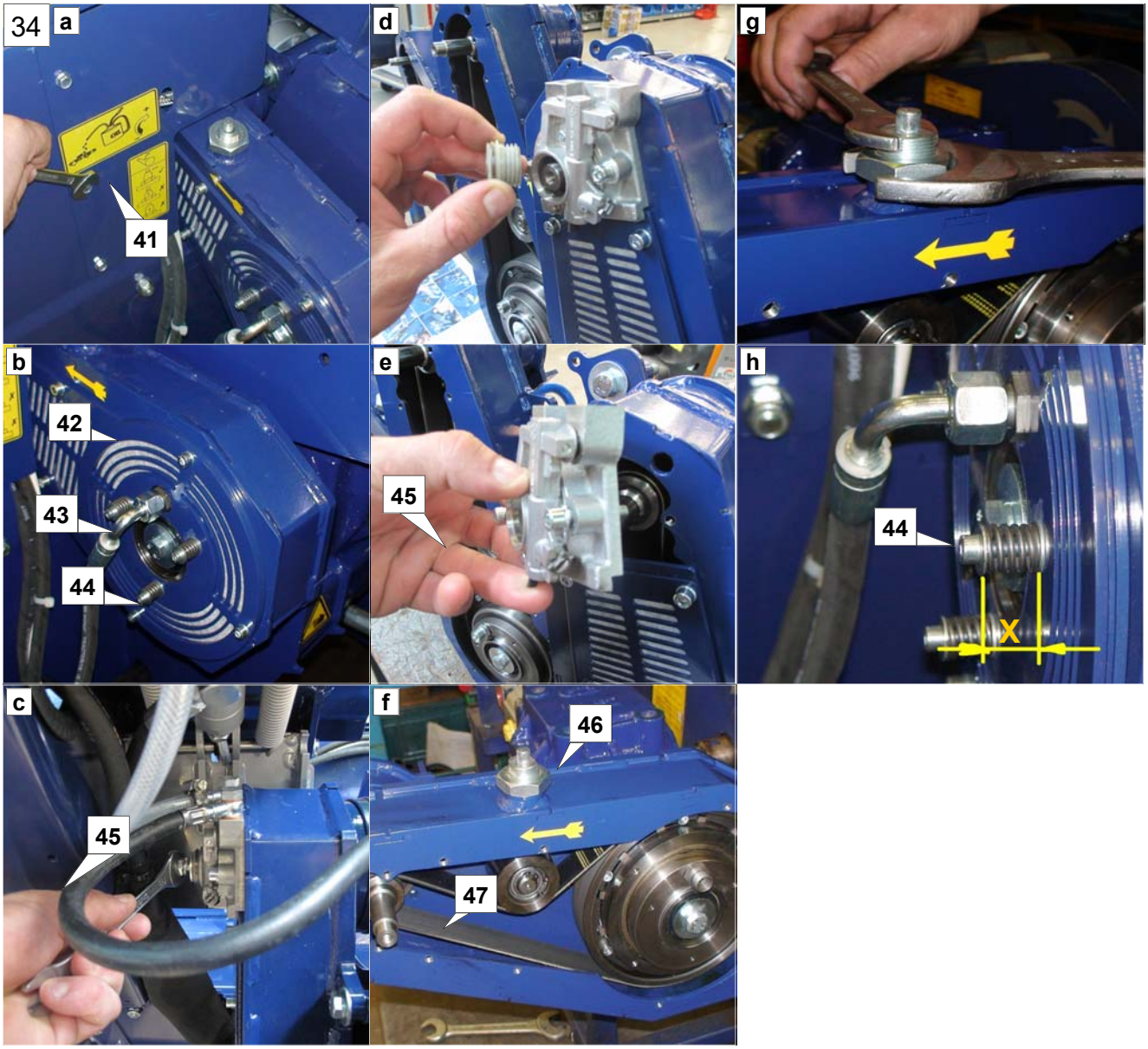
Применение отработанного масла не разрешается!

Поток масла для смазки цепи можно настраивать регулировочным винтом в зависимости от качества масла (Рис.:33). На новом станке расход масла настроен на

7.11 Замена ремня цепной пилы

Отсоедините станок от привода.

- Удалите: защиту привода (41-Рис.: 34a), крышку привода (42-Рис.: 34b), гидравлический шланг (43-Рис.: 19b), 3 подпружиненных винта (44-Рис.: 34b) •
- Отвинтите смазывающий насос (45-Рисунок: 34c)
- Ослабьте винт натяжения (46-Рис.: 34f)
- Снимите ремень (47-Рис.: 34f) из ведомого шкива
- Удалите старый ремень и очистите узел привода
- Замените ремень.
- Установите ремень на шкивы.
- Натяните ремень (Рис: 34g). и прикрепите удаленные элементы: смазочный насос (45-Рис.: 34e), крышки привода с фильтром (42-Рис.: 34b). Используйте LOCTIE 222 (или аналог) и затяните подпружиненные винты (44-Рис.: 34h). Обратите внимание на расстояние X, которое должно составлять 17 мм. **Внимание!** Не сжимайте пружину полностью, в ином случае муфта не будет работать. • Прикрутите гидравлический шланг.
- По истечении одного часа операции тестирования необходимо осуществить повторную контрольную проверку натяжения ремня (сначала отсоедините станок от привода). Затем осуществляйте повторную контрольную проверку натяжения ремня каждые 50

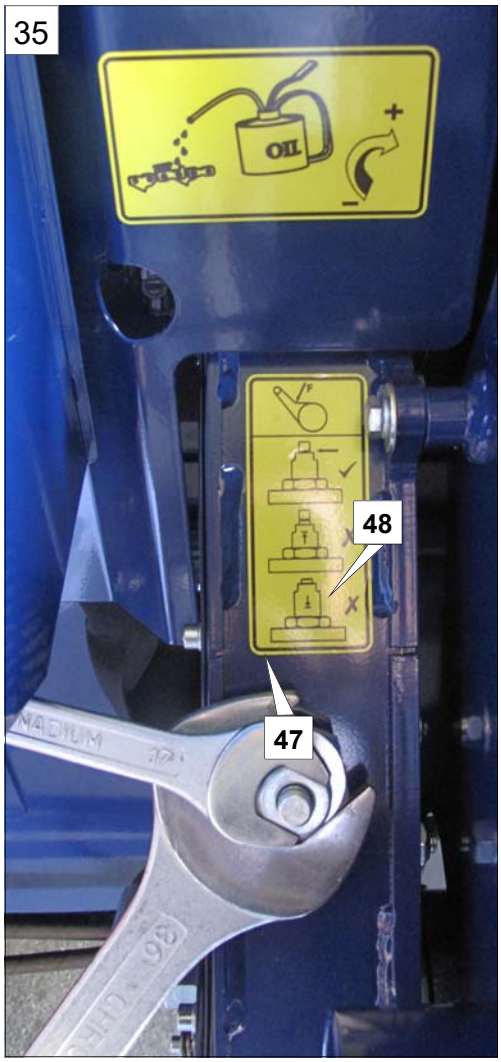


7.11.1 Натяжение ремня

Натяните ремень, когда станок остановлен!
Правильное натяжение ремня можно проверить на индикаторе натяжения. Данная выемка должна находиться на одной линии с кромкой направляющей пружины, в другом случае Вам необходимо осуществить следующие действия:

- Ослабьте предохранительную гайку (47-Рис.: 35)
- Завинтите или отвинтите направляющую пружину должным образом (48-Рис. 35) и осуществите правильное выравнивание выемки
- Затяните предохранительную гайку (47-Рисунок: 35)

35



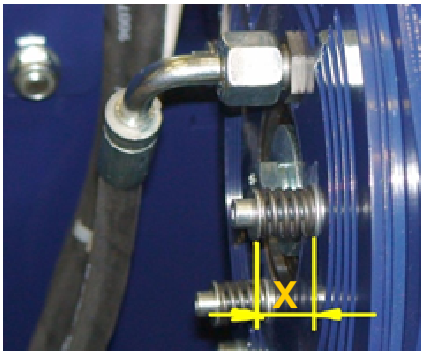
7.11.2 Замена и очистка фильтра

ЗАМЕНА ФИЛЬТРА

- Отсоедините станок от привода.
- Снимите защиту привода.

- Снимите крышку привода, гидравлический шланг и винты с пружинами.

- Замените фильтр новым, очистите внутреннюю часть и снова закрепите крышку привода.
- Затяните винты и пружины и закрепите их клеем LOCTITE 222 (или аналогичным). Обратите внимание на расстояние X, которое должно составлять от 16 до 17 мм. Расстояние для всех трех винтов должно быть ОДИНАКОВОЙ ДЛИНЫ. Внимание! Если пружина полностью сжата, муфта не будет работать.



- Затяните гидравлический шланг и, в конце, прикрепите защиту привода.

ОЧИСТКА ФИЛЬТРА

С верхней части фильтра (крышки) удалите опилки и мусор, чтобы обеспечить свободный поток воздуха внутри привода пилы.
Регулярно очищайте и меняйте фильтр привода пилы. Грязный фильтр затрудняет поток воздуха для охлаждения приводного узла, что приводит к перегреву и повреждению приводного узла (подшипники, ремень, вал, ...).

7.12 Признаки неправильной эксплуатации станка

Определенные преждевременные поломки наиболее обременённых частей процессора могут свидетельствовать о перегрузке или о неправильной эксплуатации процессора. Гарантия не распространяется на такого рода поломки:

- Порванная или поврежденная лента подающего или разгрузочного транспортера
- Порванная пильная цепь
- Повреждение направляющей цепи (шина)
- Поврежденный или изогнутый каркас, нож или защита цилиндра
- Поврежденный или изогнутый ограничитель длины или заслонка
- Оторван приводной ремень цепи
- Повреждение главного рычага управления или других рычагов
- Повреждение каркаса в связи с неустойчивостью или при транспортировке
- Повреждение держателя ножа
- Повреждение лебедки на транспортере
- Повреждение карабина несущей цепи
- Повреждение или поломка раскалывающего ножа
- Забит или поврежден воздушный фильтр

Важные сведения:
Станок протестирован на безопасность и функциональность. Для того чтобы обеспечить безотказную и безопасную эксплуатацию необходимо использовать только оригинальные запасные части. Действие гарантийных обязательств прекращается, если будет установлено использование неоригинальных запчастей, в случае проведения неквалифицированного

7.13 Расходный материал

В комплект поставки входят следующие изделия, которые должны быть заменены клиентом по мере необходимости. Замена данных изделий не покрывается гарантийными обязательствами:

- Пильная цепь
- Звездочка пильной цепи
- Шина пильной цепи .
- Ремень привода пильной цепи
- Диски муфты сцепления
- Трос транспортера
- Лента подающего транспортера
- Лента транспортера
- Раскалывающий нож
- Гидравлическое масло
- Воздушный фильтр
- Масляный фильтр

7.14 Заказ запчастей

При заказе запчастей нужно указать:
Тип и заводской номер станка; номер по каталогу, название и количество запчастей; Точный адрес заказчика.

Производитель гарантирует сервис и доставку запчастей в течение 10 лет после покупки.

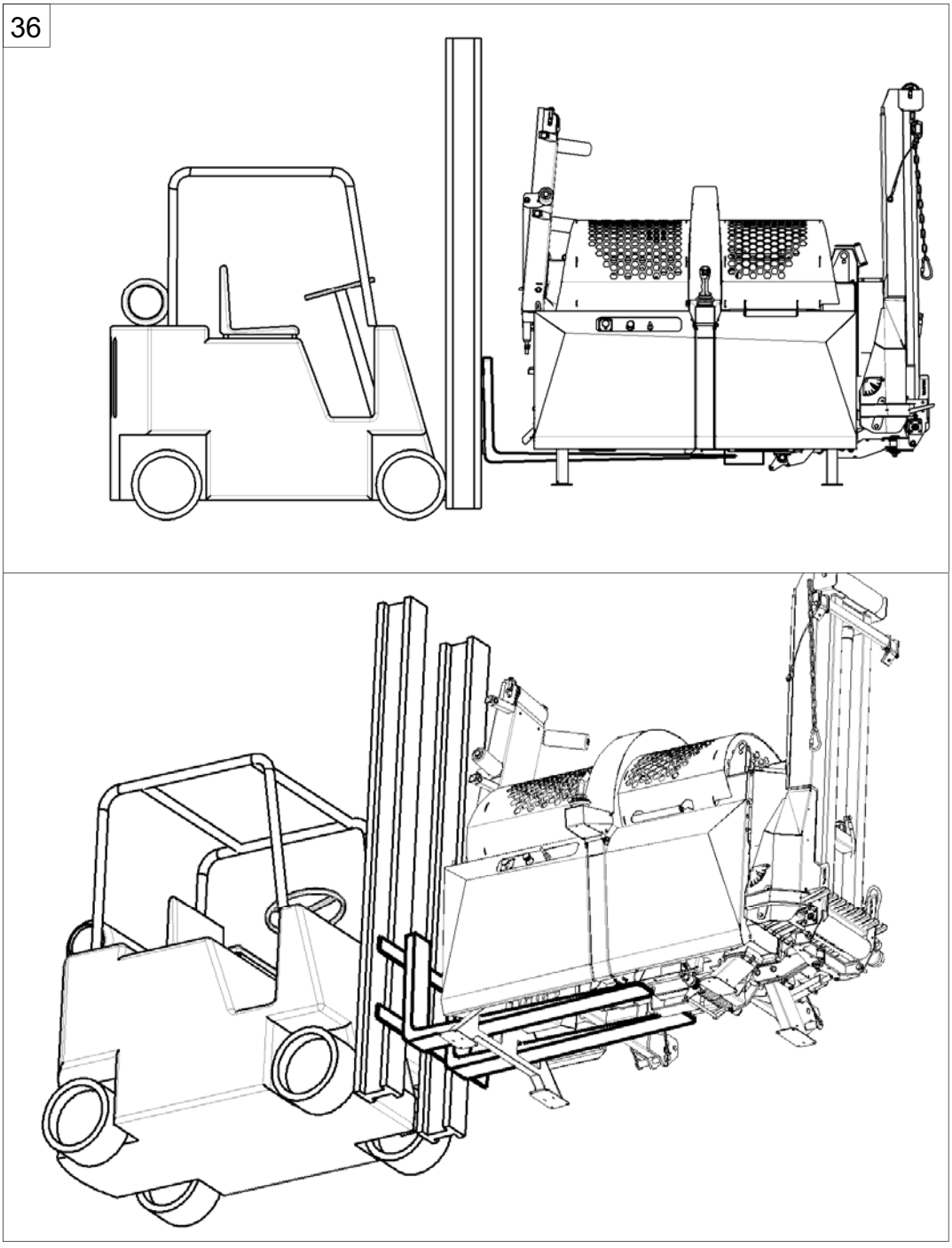
8. ПОГРУЗКА И ТРАНСПОРТИРОВКА СТАНКА

8.1 Погрузка вилочным погрузчиком

Погрузка станка вилочным погрузчиком возможна с двух сторон.

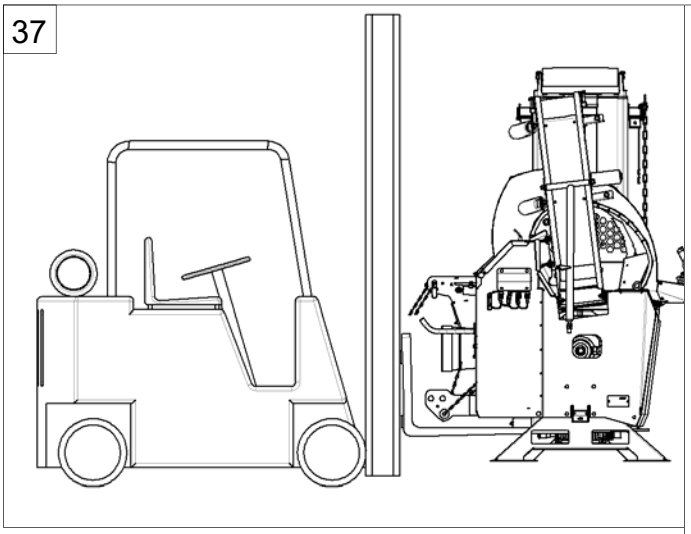
Продольно (Рисунок: 36):

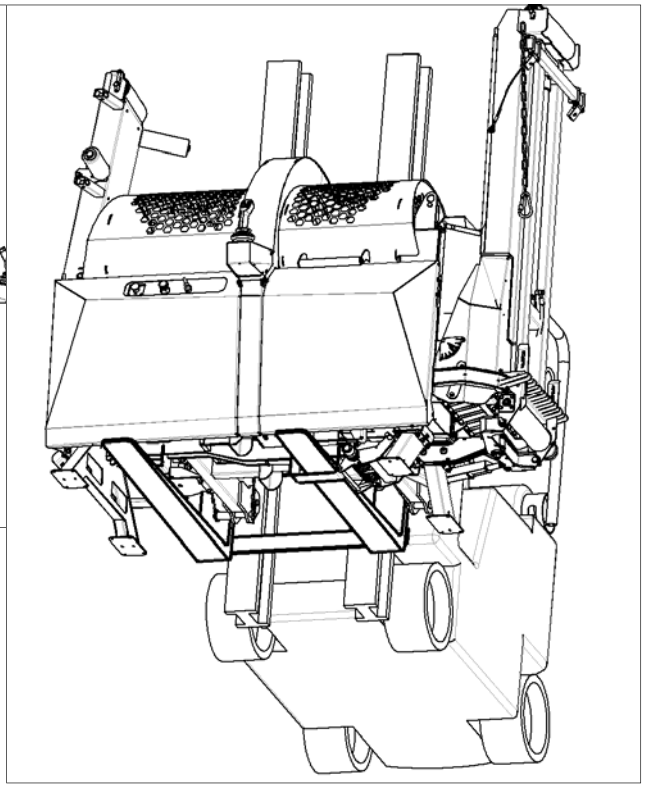
36



Поперечно (Рисунок: 37):

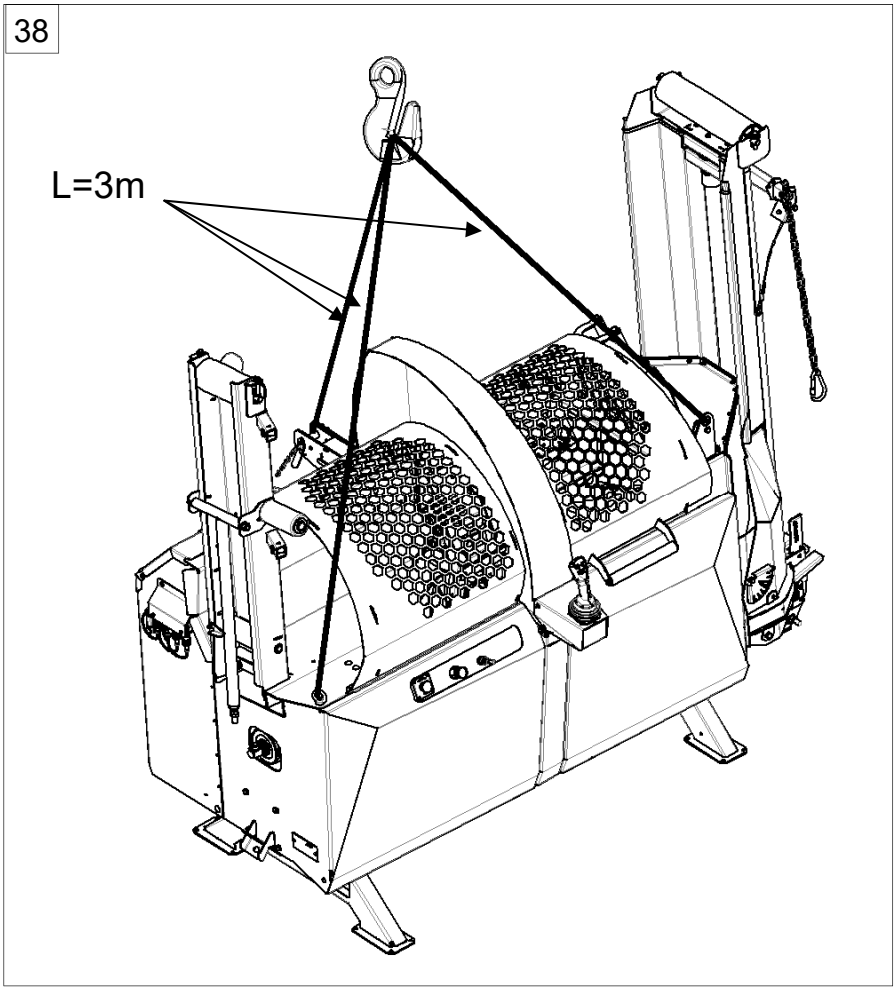
37





8.2 Загрузка при помощи грузовых ремней

38

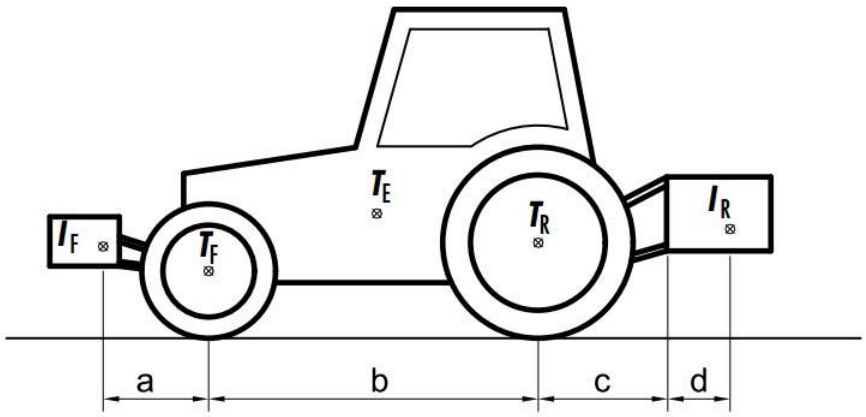


8.3 Транспортировка при помощи трактора

Перевозка станка возможна с трехточечным подключением. Из-за веса станка необходимо проверить устойчивость транспортного средства и, при необходимости, добавить гири с передней стороны. Необходимо обеспечить достаточное давление на передние колеса, которые должны выдерживать не менее 20% веса пустого трактора.
Для расчета массы гирь $I_{F,min}$ Вы можете использовать следующую формулу (Рисунок: 39).

39

$$I_{F,min} = \frac{(I_R \times (c + d)) - (T_F \times b) + (0{,}2 \times T_E \times b)}{a + b}$$



$I_{F,min}$ [кг] Минимальная масса передней гири
I_R [кг] Общая масса подключенного сзади станка (1430 кг - RCA 480 joy)
T_F [кг] Осевая нагрузка передней оси порожнего трактора
T_E [кг] Масса порожнего трактора
a [м] Расстояние между центром тяжести передней гири и центром передней оси
b [м] Межосевое расстояние трактора
c [м] Расстояние между центром задней оси и центром штифтов подключения
d [м] Расстояние между центром штифтов подключения и центром тяжести подключенного станка (0,8м - RCA 480 joy)

Tajfun Planina proizvodnja strojev, d.o.o.
Planina pri Sevnici 41a
SI-3225 Planina pri Sevnici
Slovenija
W: www.tajfun.com

Декларация соответствия ЕС

Производитель:

TAJFUN Planina, proizvodnja strojev d.o.o., Planina 41a, 3225 Planina pri Sevnici

С полной ответственностью заявляет, что нижеуказанное изделие:

ДРОВОКОЛЬНЫЙ СТАНОК
(FIREWOOD PROCESSOR)
RCA 480 joy
RCA 480 joy PLUS

которого касается данное заявление, соответствует требованиям:

Директива по безопасности машин – Оф. Бюл. РС, № 75/2008
(директива 2006/42/ЕС)

при этом учитывались следующие стандарты:

EN ISO 4254-1:2009; EN ISO 12100:2010; EN ISO 13857:2008; EN 349:1993+A1:2008;
EN 609-1999+A2:2009; ISO 4413:2010

Лицо, подписавшее данную декларацию, является уполномоченным лицом на составление технической документации по адресу производителя:

Планина, 9. 11. 2017

Изток Шпан
Директор

ПЕРЕЧЕНЬ ГАРАНТИЙНЫХ ОБЯЗАТЕЛЬСТВ

Наша компания гарантирует следующее:

- бесперебойное функционирование изделия, при условии, если эксплуатация осуществляется в соответствии с данной инструкцией по эксплуатации.
- ремонт неисправности или поломки в течение гарантийного срока, не позднее 45 дней со дня получения листа рекламации установленного образца.

Гарантийный срок службы данного изделия составляет **12 МЕСЯЦЕВ** с момента покупки.

Гарантийный формуляр действителен только при наличии оригинальной счет-фактуры, договора купли-продажи или товарно-транспортной накладной

Гарантийный формуляр предполагает замену частей и устранение неисправностей

Данная гарантия не действует в следующих случаях:

- Если имеют место повреждения, вызванные несоблюдением данных инструкций по эксплуатации;
- Повреждения, которые возникли по вине покупателя;
- Повреждения, являющиеся результатом ненадлежащего использования или избыточной нагрузки при неприемлемых условиях.
- Если в конструкцию изделия внесены изменения или использованы неоригинальные запчасти
- Если ремонт произведён без письменного разрешения и рекомендаций специалистов

Время гарантируемого сервисного обслуживания и поставки запчастей—9 лет по истечении гарантийного срока.

TAJFUN

Данные изделия (перепишите с типовой таблички):

Тип:	Заводской номер.:	Год выпуска:

Данные о продаже изделия:

ПРОДАВЕЦ (фирма и адрес):	Дата передачи: Печать и подпись продавца: