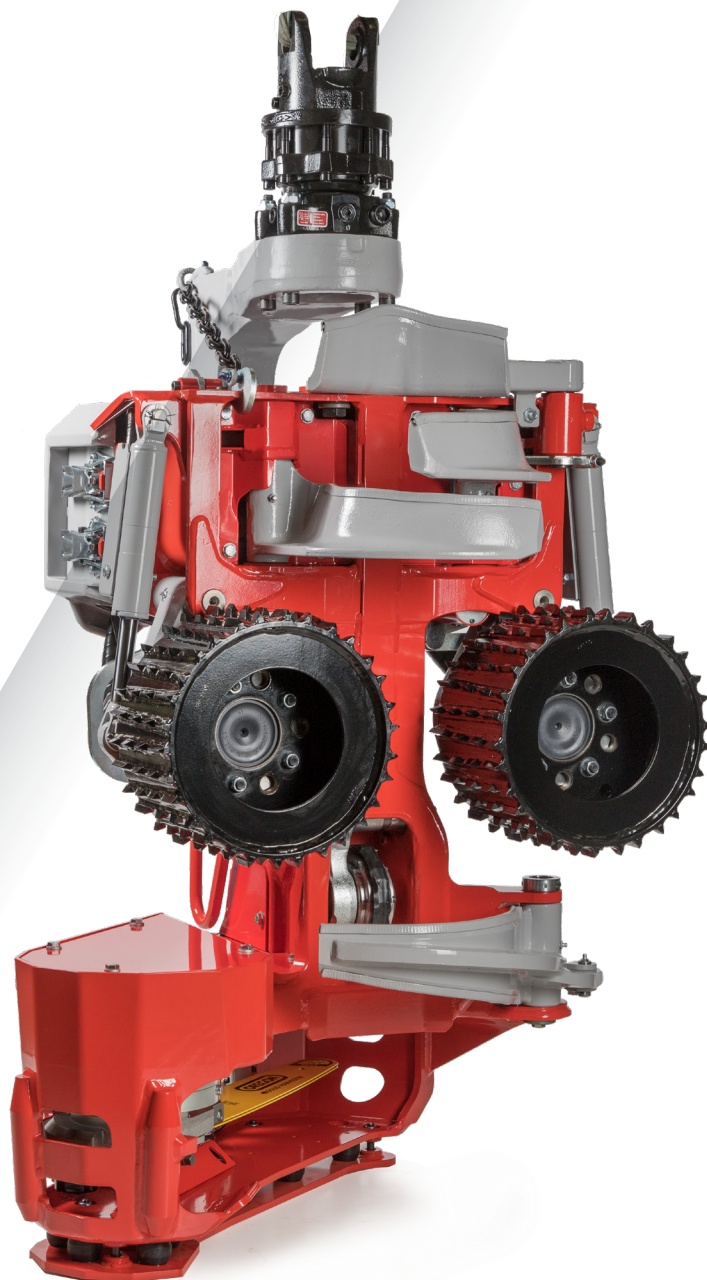


Log Max **3000T**

Vartotojo vadovas



www.logmax.com

[t] 1.6

Vartotojo vadovas originalo kalba



Stationsvägen 12 - 77013 Grangärde - SWEDEN
Tel. +46 240 59 11 00
info@logmax.com www.logmax.com

Turinys

Pratarmė	11
Apie šį vadovą	11
Autorių teisės	11
Pastabos ir pasiūlymai	11
Sąvokų apibrėžtys	12
Sauga	13
Bendroji dalis	13
Įspėjimai ir simboliai	13
Saugos lipdukai	14
„Head“ (Galva)	14
Transporteris	14
Žinių reikalavimai	15
Apsauginė įranga	15
Naudojimo sritis	15
Rizikos zona	15
Grandininis šūvis	16
Suspaudimo pavojus	17
Slėginiai ir karšti skysčiai	17
Sprogimo rizika	17
Pakeitimai	18
Transporterio techninė priežiūra	18
Informacija apie garantijas ir skundus	19
Skundai	19
Montavimo instrukcijos	21
Reikalavimai, pateikti mašinos savininkui	21
Transporteriui taikomi reikalavimai	21
Funkcija ir konstrukcija	23
galvutės apžvalga	23
Lentelė su techniniais duomenimis	24
Rėmas ir apsauginis dangtis	24
Rėmelis	24
Viršutinė nusidėvėjimo plokštė	24
Apatinė nusidėvėjimo plokštė	24
Apsauginis dangtis	25
Fiksuotos ir amortizuotos apsauginės plokštės	25
Laipiojimo įrenginys	26

Viršutinis šakų nupjovimo peilis	26
„Active Friction Control™“ (AFC)	26
Dešinieji ir kairieji šakų nupjovimo peiliai	27
Apatinis šakų nupjovimo peilis	27
Fiksuotas šakų nupjovimo peilis	27
Tiekimo blokas	27
Skersmens matavimo vienetas	28
Dviejų taškų matavimas	29
Ilgio matavimo vienetas	29
Ilgio matavimas su matavimo ratu	30
Kirtimo grandis	30
Pjūklo blokas	31
Pjūklas 218	33
Saw 218 True-Cut	33
Pjūklas 318	35
Pjūklas 318 „True-Cut“	36
Lengvai tepama pjūklo grandinė, Easy Greasy	36
Rotatorius	36
Papildoma įranga	37
Kelių medžių tvarkymas	37
Spalvų žymėjimo įranga	38
Rasti pabaigą (šakninė paieška)	39
Sniego danga	39
Apsauga nuo pjuvenų	39
Kelmų apdorojimas	39
tvarkymas	41
Neprijungtos galvutės transportavimas	41
Ant transporterio sumontuotos galvutės transportavimas	42
Laikymas	42
Prieš laikymą	42
Laikymo metu	43
Po laikymo	43
Perdirbimas į metalo laužą ir perdirbimas	44
tvarkymas	45
galvutės paleidimas	45
Kirtimo darbai.	46
Planavimas	46
Kirtimas	47

Dvigubas pjovimas	48
Apdorojimas ir rūšiavimas	48
Storosios šakos	48
Šakiai	49
Stovėjimo aikštelė baigus darbus	49
Nenumatyti veiklos sustabdymai	50
Patikrinimai ir techninė priežiūra	51
galvutės pastatymas prieš patikrą ir techninę priežiūrą	52
Stovėjimas pakeltoje padėtyje	52
Stovėjimas pakreipus žemyn	53
Grubus valymas	53
Galvutės tikrinimas	54
Įsitikinkite, kad galvutėje nėra jokių įtrūkimų	54
Sustabdymo buferių tikrinimas	54
Fiksuotos arba sudrėkintos apsauginės plokštės tikrinimas	54
Sudrėkintos apsauginės plokštės tikrinimas	54
Fiksuotos apsauginės plokštės tikrinimas	55
Elektros instaliacijos tikrinimas	55
Nusidėvėjimo plokštelių tikrinimas	55
Viršutinė nusidėvėjimo plokštė	55
Apatinė nusidėvėjimo plokštė	55
Apsauginio dangčio ir centrinųjų sklėsčių tikrinimas ir reguliavimas	56
Pjovimo jungties velenai, tiekimo ritininės svirtys ir šakų nupjovimo peiliai	56
Standartinių „Log Max“ velenų tikrinimas	56
Ašinio laisvumo tikrinimas	57
Laipiojimo įrenginys	57
Šalinimo peilių briaunos	57
Viršutinis šakų nupjovimo peilis	58
Dešinieji ir kairieji šakų nupjovimo peiliai	58
Apatinis šakų nupjovimo peilis	59
Fiksuotas šakų nupjovimo peilis	59
Viršutinio šakų nupjovimo peilio spyruoklė ir išankstinė apkrova	59
Viršutinio šakų nupjovimo peilio spyruoklės keitimas	60
Bazinis viršutinio šakų nupjovimo peilio jutiklio nustatymas ir reguliavimas	60
„Active Friction Control™“ (AFC)	60

Pagrindinis skaitmeninio viršutinio šakų nupjovimo peilio jutiklio nustatymas	61
Skaitmeninio viršutinio šakų nupjovimo peilio jutiklio reguliavimas	62
Viršutinio šakų nupjovimo peilio varžto ir veržlės griovelyje tikrinimas ir reguliavimas	63
Tiekimo blokas	63
Tiekimo ritinėlių tikrinimas	63
Tiekimo ritinėlių veržlių priveržimas	63
Tiekimo velenėlių keitimas	64
Tiekimo velenėlių nuėmimas	64
Tiekimo velenėlių montavimas	64
Tiekimo velenėlių variklių varžtų priveržimo tikrinimas	64
Skersmens matavimo vienetas	65
Ilgio matavimo vienetas	65
Ilgio matavimo įtaiso tikrinimas	66
Matavimo ratų takelių keitimas	67
Pjūklo blokas	68
Grandinės strypo apsaugos tikrinimas	69
Užpildykite pjūklo grandinės alyva	69
Pjūklo grandinės tepimo tikrinimas	69
Pjūklo grandinės tikrinimas	69
Pjūklo juostos tikrinimas	70
Pjūklo grandinės krumpliaračio ir pjūklo grandinės gaudiklio patikra	70
Pakeiskite pjūklo grandinės krumpliaratį ir pjūklo grandinės gaudyklę	71
Stabdymo varžto tikrinimas	72
Stabdiklio varžto keitimas	72
Pjūklas 218	72
Pjūklo grandinės įtempimas	72
Patikrinkite pjūklo grandinės įtempimą.	73
Pakeiskite pjūklo grandinę	73
Pakeiskite pjūklo strypą	74
Pjūklas 318	75
Pjūklo grandinės įtempimas	75
Pakeiskite pjūklo grandinę	75
Pakeiskite pjūklo strypą	76
Valymas už strypo laikiklio	76

Hidraulinė sistema	77
Hidraulinės žarnos keitimas	78
Hidraulinė žarna su ORF MOVOMIS	78
Hidraulinė žarna su BSP movomis	79
Hidraulinė žarna su bandžos jungtimi	80
Hidraulinė žarna su JIC mova	81
Hidraulinė žarna su WEO mova	82
Akumuliatorių tikrinimas ir keitimas	82
Slėgio patikra	84
Slėgio nustatymo tikrinimas ir reguliavimas	84
Slėgio nustatymai	85
Specialios instrukcijos	87
Pagrindinio slėgio nustatymas	87
Stiprintuvo slėgio tikrinimas	87
Funkcijos, prijungtos prie „PL“, tikrinimas	87
Baro tiekimo slėgio nustatymas	87
Tiekimo velenėlio peties spaudimo reguliavimas	87
Pjūklo grandinės įtempimo slėgio patikra	87
Rotatorius	87
Sukamajame įrenginyje cirkuliuojanti hidraulinė alyva	88
Rotatoriaus gnybto ir fiksavimo varžto priveržimas	88
Rotatoriaus magnetinio kištuko valymas	88
Papildoma įranga	89
Kelių medžių tvarkymas	89
Spalvų žymėjimo įranga	89
Ženklavimo dažų papildymas	89
Valymo atbulinis vožtuvas bako pildymo angos dangtelyje	89
Spalvinio žymėjimo siurblio tikrinimas	90
Spalvų žymėjimo sistemos valymas	90
Esant ilgoms pertraukoms (kelioms savaitėms)	90
Rasti pabaigą	91
Sniego danga	91
Apsauga nuo pjuvenų	91
Suvirinimo aparatų remontas.	91
Techninės priežiūros grafikas	94
Tepimo grafikas, 8 val.	94
Techninės priežiūros grafikas, 8 val.	95

Techninės priežiūros grafikas, 50 val.	96
Techninės priežiūros grafikas, 250 val.	97
Techninės priežiūros grafikas, 1000 val.	98
Techninės priežiūros informacija	99
Trikčių šalinimas	101
Techniniai duomenys	103
Matmenys ir svoris	103
Matmenys ir bazinis svoris.	103
Papildomos įrangos svoris	104
Triukšmo lygis	104
Temperatūra	104
Hidraulika	105
Hidraulinės alyvos reikalavimai	105
Bendrosios rekomendacijos	106
Minimalūs reikalavimai pjūklui su „True-Cut“ (visi tiekimo ritininiai varikliai)	106
Minimalus reikalavimas 364 cm ³ tiekimo ritiniam varikliui (taikoma visiems pjūklų varikliams, išskyrus „True-Cut“)	106
Minimalus reikalavimas 398 cm ³ tiekimo ritiniam varikliui (taikoma visiems pjūklų varikliams, išskyrus „True-Cut“)	106
Pjūklo grandinės greitis	106
Tepalas	107
Reikalavimai grandininei pjūklų alyvai	107
Tepalas	107
Bendrieji priveržimo sukimo momentai	108
Bendrieji priveržimo sukimo momentai su „Nord-Lock“ poveržlėmis	109

Pratarmė

Apie šį vadovą

Šis vadovas susijęs su „Log Max 3000T“ kombaino galva.

Vadove pateikiama informacija apie tai, kaip kombaino galvutė (vėliau vadinama tiesiog galvute) veikia, yra prižiūrima ir saugiai naudojama. Prieš pradėdami naudoti galvutę, atidžiai perskaitykite vadovą.

Vadovas iš esmės apima pagrindinę mechaninę ir hidraulinę galvutės konstrukciją, funkciją, veikimą ir priežiūrą, galvutės elektrinės valdymo sistemos reikalavimai ir funkcijos aptariami tik bendrais bruožais.

Pastaba!

Jūsų galvutėje nebūtinai turi būti sumontuota visa šiame vadove aprašyta įranga.

Išsamios informacijos apie jūsų galvutėje įdiegtą valdymo sistemą ieškokite atitinkamos valdymo sistemos vadove.

Visada laikykite vadovą transporterio kabinoje arba netoli darbo vietos, nes bet kuriuo metu gali prireikti svarbios informacijos apie naudojimą, saugą ir techninę priežiūrą.

Pastaba!

Pametus vadovą, reikia nedelsiant įsigyti naują vadovą. Šį vadovą galima užsisakyti iš savo platintojo.

Visa informacija, įskaitant tekstą, iliustracijas ir specifikacijas, pagrįsta informacija apie gaminį, kuri buvo prieinama kuriant vadovą.

Šiame vadove pateikiamos iliustracijos kartais yra tipiniai pavyzdžiai, todėl ne visada tiksliai pavaizduojama galvutė ir jos komponentai.

Autorių teisės

Tik „Log Max AB“ priklauso visos šio vadovo ir jo turinio autorių teisės. Draudžiama bet koku būdu kopijuoti ar platinti visą šį vadovą ar jo dalį be raštiško Log Max AB sutikimo.

Pastabos ir pasiūlymai

Prašome palikti savo pastabas ir pasiūlymus dėl vadovo. Užsirašykite viską, ką reikėtų pakeisti, ir siųskite adresu manual@logmax.com.

Pastaba!

Siekiant išvengti nesusipratimų, saugiausia komentarus ir pasiūlymus pateikti anglų arba švedų kalba.

Sąvokų apibrėžtys

Toliau pateikiama šiame vadove vartojamų ir kitur nepaaiškinamų konkrečių frazių santrauka ir paaiškinimas.

Išraiškos	Paaiškinimas
„Head“ (Galva)	Mašina, kuriai taikomas šis vadovas. Taip pat gali būti vadinamas griebtuvo kombainu, kombaino įrenginiu, kombaino galvute.
Transporteris	Mašina, ant kurios sumontuota galvutė. Taip pat gali būti vadinamas transporteriu, traktoriumi, transporto priemone.
Veikimo valandos (val.)	Variklio darbo valandos, apskaičiuotos pagal transporterio valandų skaitiklį. Tam tikruose kontekstuose sutrumpinta iki „h“.
h	Žr. „Darbo valandos“.
Karštieji darbai	Techninės priežiūros darbai, kai generuojama daug šilumos, pvz., suvirinimo remontas.
Priešpriešinis griovelis	Šakų nupjovimo peilio krašto, esančio arčiausiai kamieno, nuožulnumas.
DBH	Skersmuo krūtinės aukštyje. Medžio kamieno skersmuo 130 cm nuo žemės paviršiaus.

Sauga

Bendroji dalis

Netinkamai naudojant galvutę galima sunkiai susižaloti operatorių, taip pat sunkiai pažeisti galvutę ir aplinką. Todėl prieš pradėdant naudoti galvutę svarbu perskaityti, suprasti ir laikytis šiame vadove pateiktų instrukcijų.

Jei šio vadovo nuostatos nukrypsta nuo vietinių įstatymų ir reglamentų, privalote laikytis vietinių įstatymų ir reglamentų.

Įspėjimai ir simboliai

Šiame vadove naudojami toliau pateikti įspėjimai ir simboliai, įspėjantys apie riziką, dėl kurios galima susižaloti arba mirti.



Pavojus!

Pavojus reiškia, kad nesilaikant taisyklių gali įvykti nelaimingas atsitikimas. Dėl tokio nelaimingo atsitikimo gali visam laikui sumažėti darbingumas arba ištikti mirtis.



Įspėjimas!

Įspėjimas nurodo, kad nesilaikant taisyklių gali įvykti nelaimingas atsitikimas. Dėl tokio nelaimingo atsitikimo galima sunkiai susižaloti.



Dėmesio!

Perspėjimas nurodo, kad nesilaikant reglamento gali įvykti nelaimingas atsitikimas. Dėl tokio nelaimingo atsitikimo galima susižaloti.

Šiame vadove naudojamas šis įspėjimas, įspėjantis apie riziką, galinčią sukelti materialinę žalą.

Svarbu!

Svarbu nurodo, kad nesilaikant reglamento gali įvykti nelaimingas atsitikimas. Dėl tokio nelaimingo atsitikimo gali būti padaryta materialinė žala.

Papildoma informacija paryškinama, kaip parodyta toliau.

Pastaba!

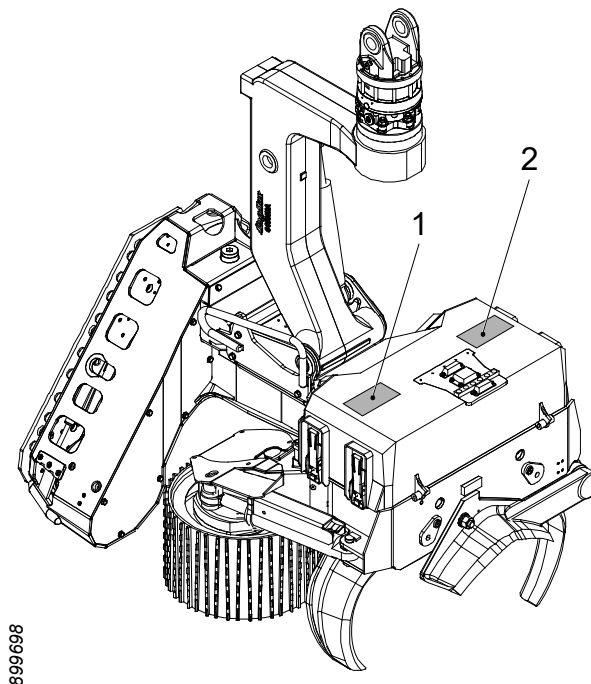
Išaiškina informaciją, kuri yra svarbi norint suprasti ar vykdyti operacijas.

Saugos lipdukai

Saugos lipdukai turi būti aiškiai matomi, įskaitomi ir išsamūs. Jei lipdukas pažeistas arba jo nėra, jį reikia pakeisti. Saugos lipdukus galite užsisakyti iš savo prekybos atstovo.

„Head“ (Galva)

Ant galvutės yra saugos lipdukai, įspėjantys apie aplinkybes, dėl kurių galima sunkiai arba mirtinai susižaloti. Saugos lipdukai yra geltoname fone.



Ant galvutės klijuojami šie saugos lipdukai:

1. Įspėjimas apie grandinės šūvius
2. Įspėjimas apie suspaudimo pavojų

Transporteris

Transporterio kranas turi būti aprūpintas saugos lipdukais, nurodančiais ne mažesnę kaip 90 metrų rizikos zoną.

Žinių reikalavimai

Visą darbą naudojant galvutę gali atlikti tik asmenys, turintys reikiamų žinių apie atliekamą darbą. Tai visų pirma, tačiau ne tik, taikoma:

- tvarkymas ir transportavimas.
- montavimas ant transporterio.
- normaliam naudojimui.
- techninė priežiūra.
- aptarnavimo tarnyba.

Būtinios žinios - tai žinios, kurių reikia norint tinkamai ir saugiai atlikti darbą.

Apsauginė įranga

Naudokite darbui, kurį reikia atlikti, reikalingas apsaugos priemones, pvz., šalną, apsauginius batus, pirštines, ausų apsaugos priemones, apsauginius akinius.

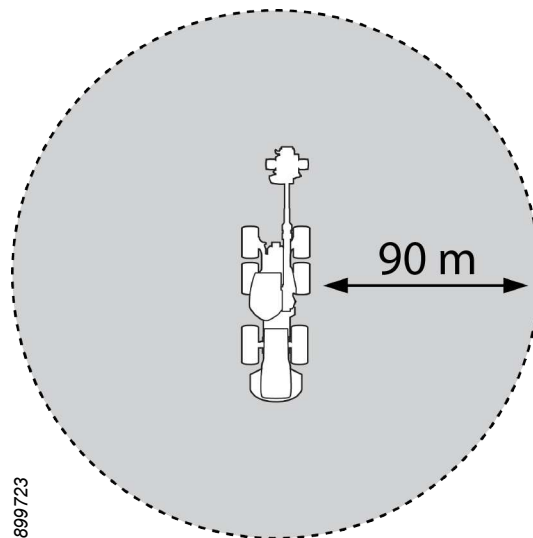
Naudojimo sritis

Galvutė skirta tik miško kirtimo darbams, kai galvutė nukerta ir perdirba medžius. Bet koks kitas naudojimas yra draudžiamas. Draudžiamo naudojimo pavyzdžiai:

- vilkimo technika.
- kroviniams, išskyrus medžius, tvarkyti.

Rizikos zona

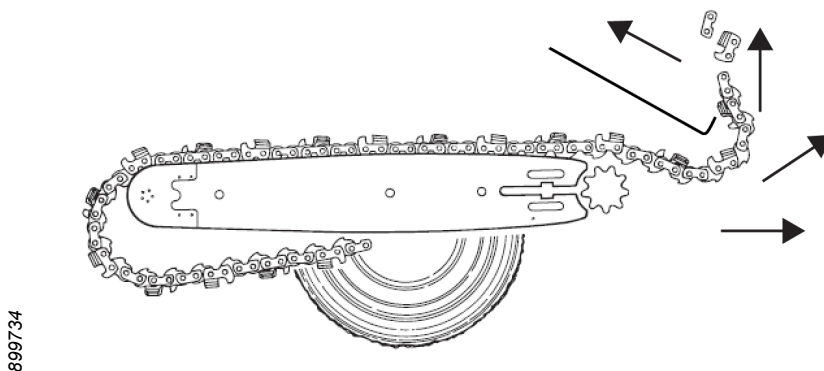
Kai galvutė naudojama medžiams kirsti ir apdoroti, kiekvienas asmuo, esantis už transporterio kabinos, turi laikytis ne mažesnio kaip 90 metrų saugaus atstumo.



Operatorius privalo nedelsdamas nutraukti darbą, jei kas nors yra rizikos zonoje.

Grandininis šūvis

Nutrūkus pjūklo grandinei, pjūklo grandinės dalis galima išmesti dideliu greičiu. Jei pjūklo grandinė nutrūksta plaktuku, šių dalių greitis gali būti kelis kartus didesnis nei pjūklo grandinės greitis.



Pavojus!

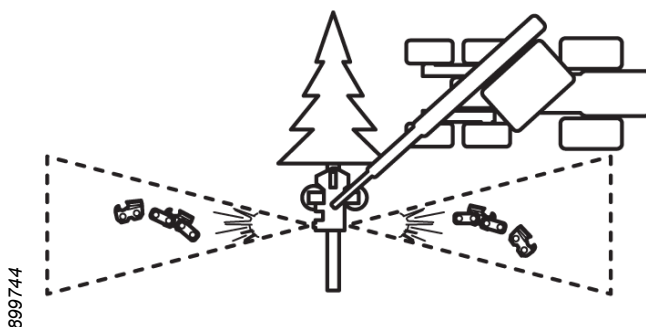
Grandininiai šūviai siejami su pavojumi gyvybei! Grandininio šūvio energija gali prilygti šautuvo kulkos energijai.

Todėl labai svarbu laikytis galvutės naudojimo ir pjūklo techninės priežiūros instrukcijų.



Pavojus!

Grandinės šūvių atveju pjūklo grandinės dalys gali išskliauti už galvutės rizikos zonos.



Įjungiant pjūklo bloką, galvutė turi būti nustatyta taip, kad nekiltų pavojus, jog grandininiai pjūklai gali atsitrenkti į:

- transporterio kabina.
- žmonėms, esantiems už rizikos zonos ribų.
- kitos mašinos.
- kitas turtas.

Galvutė turi grandininio šūvio apsaugą. Apsauga integruota į galvutės rėmą. Jokiomis aplinkybėmis apsaugos negalima keisti. Nenaudokite galvutės, jei buvo pažeista apsauga arba kitaip sutriko jos veikimas.

Suspaudimo pavojus

galvutės judančios dalys kelia suspaudimo pavojų. Atlikdami tikrinimo ir techninės priežiūros darbus laikykitės šiame vadove pateiktų instrukcijų.

Slėginiai ir karšti skysčiai

Galvutė dirba su skysčiais esant aukštam slėgiui, kuris gali pasiekti aukštą temperatūrą. Nuotėkio atveju kyla įplovimo ir nudegimo pavojus. Atlikdami tikrinimo ir techninės priežiūros darbus laikykitės šiame vadove pateiktų instrukcijų.

Sprogimo rizika

Galvoje yra uždaros vietos, kuriose gali būti degių skysčių. Sprogimo pavojus kyla netoli šių zonų dirbant karštą darbą.

galvutės hidraulinėje sistemoje yra akumulatoriai. Jie pripildomi dujų esant aukštam slėgiui. Jei akumulatorius sugenda, dujos gali sprogti.

Atlikdami tikrinimo ir techninės priežiūros darbus laikykitės šiame vadove pateiktų instrukcijų.

Pakeitimai

Bet kokius galvutės pakeitimus turi patvirtinti Log Max AB. Papildomos įrangos atnaujinimą turi atlikti technikai, turintys reikiamų žinių apie galvutę ir papildomą įrangą.

Transporterio techninė priežiūra

Laikykitės visų instrukcijų, susijusių su transporterio priežiūra ir naudojimu, pateiktų jo vadove.

Pasirūpinkite, kad transporterio kabina būtų tvarkinga, o langai - švarūs.

Transporterio durelės ir langai turi būti laikomi uždaryti, kai galvutė veikia.

Informacija apie garantijas ir skundus

Galvai gali būti taikomos įvairios garantijos. Galiojančios garantijos sąlygos turi būti įsigytos galvutės pardavimo metu ir jas galima matyti iš pardavimo sutarties.

Kad garantija galiotų:

- galvutė turi būti eksploatuojama ir prižiūrima pagal šį vadovą.
- galvutės montavimas turi būti atliktas teisingai pagal montavimo instrukcijas, pateiktas Log Max AB.
- garantijos kortelė turi būti teisingai užpildyta ir išsiųsta Log Max AB per laikotarpį, nurodytą garantijos kortelėje.

Pastaba!

Sumontavus įrangą ant galvutės, kurios nepatvirtino „Log Max AB“, gali būti anuliuota visa arba dalis galvutės garantijos.

Log Max AB neprisiima atsakomybės už pasekminę žalą, atsiradusią dėl neleistinos įrangos.

Skundai

Jei galvutės komponentas, kuris nėra eksploatacinė dalis, sugenda per garantinį laikotarpį, reikia pateikti pretenziją. Pretenzija dėl komponento turi būti pateikta platintojui dėl galvutės arba komponento platintojui.

Pretenzijos pateikiamos prekiautojui pateikiant tinkamai užpildytą pretenzijos ataskaitą.

Montavimo instrukcijos

Pristatymo metu prie galvutės pridamos montavimo instrukcijos. Jei trūksta montavimo instrukcijų, kreipkitės į Log Max AB.

Montavimo, paleidimo patikras ir tiekimo ant galvučių techninę priežiūrą gali atlikti tik reikiamas žinias turintys specialistai.

Reikalavimai, pateikti mašinos savininkui

Mašinos savininkas privalo užtikrinti, kad būtų laikomasi galiojančių sukomplektuotos mašinos saugos taisyklių pagal ES mašinų direktyvą 2006/42/EB, 2014/30/ES ir naujausią ISO 11850 leidimą.

Transporteriui taikomi reikalavimai

Kad galvutę būtų galima pritvirtinti prie transporterio, transporteris turi atitikti dabartinės ISO 11850 versijos reikalavimus.

ISO 11850 nustatyti reikalavimai, įskaitant, bet neapsiribojant:

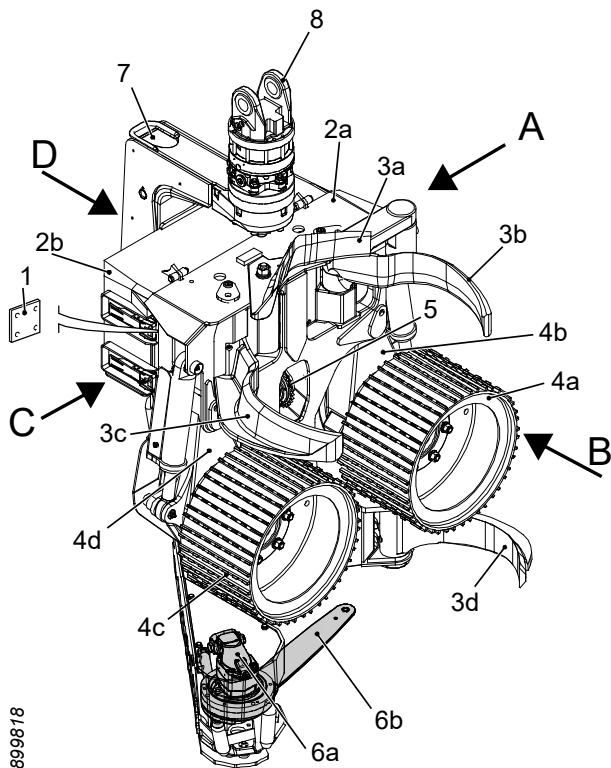
- naudotojo sėdynė turi būti apsaugota nuo prasiskverbiančių daiktų, įskaitant grandininį šūvių (OPS).
- operatoriaus sėdynė apsaugota nuo krintančių objektų (FOPS).
- operatoriaus sėdynė apsaugota nuo mašinos riedėjimo/vertimo (ROPS).
- atitinkamose vietose transporterio įrengti saugos jungikliai ir avariniai stabdikliai.
- transporterio ir galvutės derinys yra stabilus, žr. toliau pateiktą lentelę.

Rekomenduojamas svoris		
 907119	 907125	 907122
galvutės modelis	Javų kombainas	Ekskavatorius
Log Max 3000T	13-18 tonų	12-16 tonų

Pastaba!

Lentelė yra tik rekomendacija. Reikalingo transporterio dydis iš dalies priklauso nuo transporterio konstrukcijos ir krano ilgio.

Funkcija ir konstrukcija





899818

galvutės apžvalga

Toliau pateikiama galvutės orientacijos ir pagrindinių komponentų apžvalga.

A	Kairė
B	Priekinė dalis
C	Dešinė
D	Galinis
1	Lentelė su techniniais duomenimis
2	Rėmas su apsauginiu dangteliu
a	Rėmelis
b	Apsauginis dangtis
3	Laipiojimo įrenginys
a	Viršutinis šakų nupjovimo peilis
b	Kairysis šakų nupjovimo peilis
c	Dešinysis šakų nupjovimo peilis
d	Apatinis šakų nupjovimo peilis
4	Tiekimo blokas
a	Kairysis tiekimo velenėlis
b	Kairysis tiekimo velenėlio petys
c	Dešinysis tiekimo velenėlis
d	Dešinioji tiekimo ritinėlio svirtis
5	Ilgio matavimo vienetas
6	Pjūklo blokas
a	Pjūklo variklis
b	Pjūklo strypas ir grandinė
7	Kirtimo grandis
8	Rotatorius

 www.logmax.com	
DESIGNATION	
GRAPPLE HARVESTER	
TYPE	YEAR
<input type="text"/>	<input type="text"/>
SERIAL NO.	WEIGHT (KG)
<input type="text"/>	<input type="text"/>
MAX PRESSURE (BAR)	
<input type="text"/>	
STATIONSVÄGEN 12 SE-770 13 GRANGÅRDE - SWEDEN	

2808663

Lentelė su techniniais duomenimis

galvutės duomenų plokštelė yra po apsauginiu dangčiu dešinėje galvutės pusėje.

DESIGNATION =	Mašinos tipas
TYPE =	galvutės modelis
YEAR =	Pagaminimo metai
SERIAL NO. =	Serijos numeris
WEIGHT (KG) =	Bazinis svoris
MAX PRESSURE (BAR) =	Maksimalus hidraulinis slėgis

CE ženklų pažymėtos galvutės, atitinkančios ES mašinų direktyvą 2006/42/EB.

Bet koks ET ženklinimas reiškia, kad nepriklausoma trečioji šalis patikrino, ar galvutė atitinka ES mašinų direktyvą 2006/42/EB.

Rėmas ir apsauginis dangtis

Rėmelis

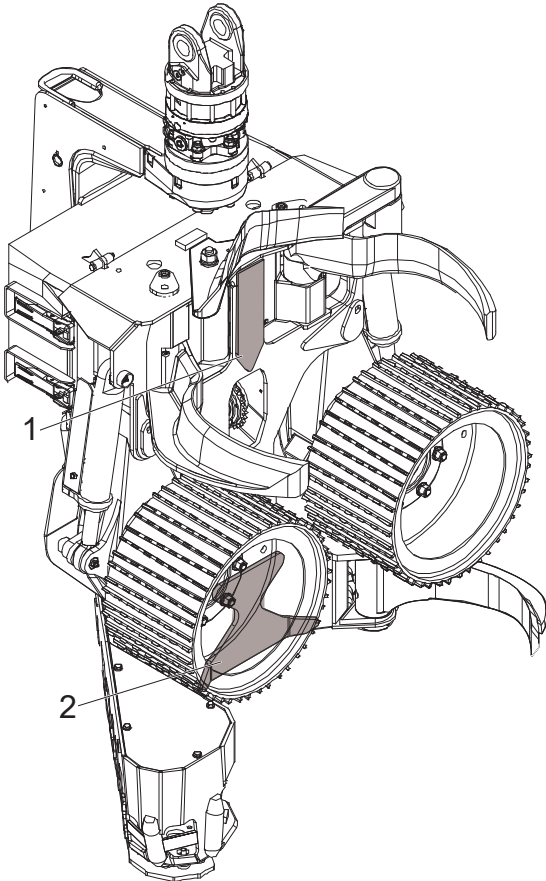
Rėmas turi tvirtinimus kitiems galvutės blokams ir integruotą grandininio pjūklo alyvos baką.

Viršutinė nusidėvėjimo plokštė

Viršutinė nusidėvėjimo plokštė (1) privirinama prie viršutinės rėmo dalies. Nusidėvėjimo plokštė apsaugo rėmą nuo nusidėvėjimo.

Apatinė nusidėvėjimo plokštė

Apatinė nusidėvėjimo plokštė (2) privirinama prie apatinės rėmo dalies. Nusidėvėjimo plokštė apsaugo rėmą nuo nusidėvėjimo. Apatinėje nusidėvėjimo plokštėje taip pat yra integruotas fiksuotas šakų nupjovimo peilis.



Apsauginis dangtis

Viršutinėje rėmo dalyje esantis apsauginis dangtis apsaugo svarbius galvutės valdymo elektronikos ir vožtuvo bloko komponentus. Apsauginis dangtis tvirtinamas prie rėmo su vyriais ir viršcentriniais skląščiais. Viršcentriniai skląščiai leidžia greitai ir lengvai atidaryti ir uždaryti apsauginį dangtį. Apsauginis dangtis turi reguliuojamus fiksavimo varžtus, užtikrinančius, kad apsauginis dangtis tvirtai priglustų prie rėmo.

Fiksuotos ir amortizuotos apsauginės plokštės

Yra dvi skirtingos apsauginės plokštės, kurios gali būti montuojamos ant rėmo apatinės plokštės, kad apsaugotų rėmą nuo smūgių.

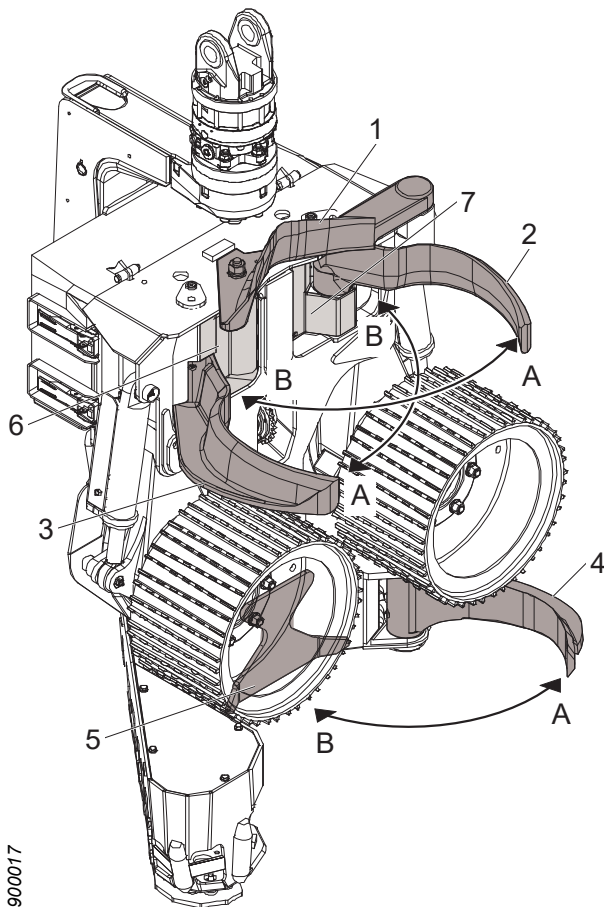
Fiksuota apsauginė plokštė montuojama tiesiai ant rėmo apatinės plokštės.

Drėkinama apsauginė plokštė yra sumontuota guminėmis spyruoklėmis tarp apsauginės plokštės ir rėmo apatinės plokštės.

Laipiojimo įrenginys

Laipiojimo įrenginio užduotis yra nupjauti šakas nuo kamieno ir laikyti kamieną, kai jis paduodamas per galvutę.

Laipiojimo įrenginys yra su vienu fiksuotu ir keturiais kilnojamaais šakų nupjovimo peiliais.



1. Viršutinis šakų nupjovimo peilis
2. Kairysis šakų nupjovimo peilis
3. Dešinysis šakų nupjovimo peilis
4. Apatinis šakų nupjovimo peilis
5. Fiksuotas šakų nupjovimo peilis
6. Dešinioji apsauginė plokštė
7. Kairioji apsauginė plokštė

- A Open (atidaryti)
B Uždaroma

Viršutinis šakų nupjovimo peilis

Viršutinis šakų nupjovimo peilis yra spyruoklinis, todėl lieka priliestas prie kamieno. Jutiklis aptinka viršutinio šakų nupjovimo peilio padėtį. Tokiu būdu galvutės valdymo sistema gali išmatuoti kamieno atstumą nuo rėmo, t. y. „kamieno padėtį“.

Atidarant ir uždarant kitus judančius šakų nupjovimo peilius naudojant jutiklio signalą, galvutės valdymo sistema gali reguliuoti kamieno padėtį.

Pageidaujama kamieno padėtis nustatoma mechaniniu reguliavimu.

„Active Friction Control™“ (AFC)

Kai galvutėje yra AFC, pageidaujama kamieno padėtis nustatoma tiesiogiai galvutės valdymo sistemoje.

Dešinieji ir kairieji šakų nupjovimo peiliai

Dešinysis ir kairysis šakų nupjovimo peiliai valdomi atskirais hidrauliniiais cilindrais, kurie savo ruožtu valdomi bendru vožtuvu. Laipiojimo peiliai gali užsidaryti, atsidaryti arba sustoti bet kokioje padėtyje.

Apatinis šakų nupjovimo peilis

Apatinis šakų nupjovimo peilis valdomas hidrauliniu cilindru, kuris savo ruožtu valdomas vožtuvu. Laipiojimo peilis gali užsidaryti, atsidaryti arba sustoti bet kokioje padėtyje.

Fiksuotas šakų nupjovimo peilis

Fiksuotas šakų nupjovimo peilis yra integruotas į rėmo apatinę nusidėvėjimo plokštę ir leidžia šiek tiek laipti, kai tiekama atgal.

Tiekimo blokas

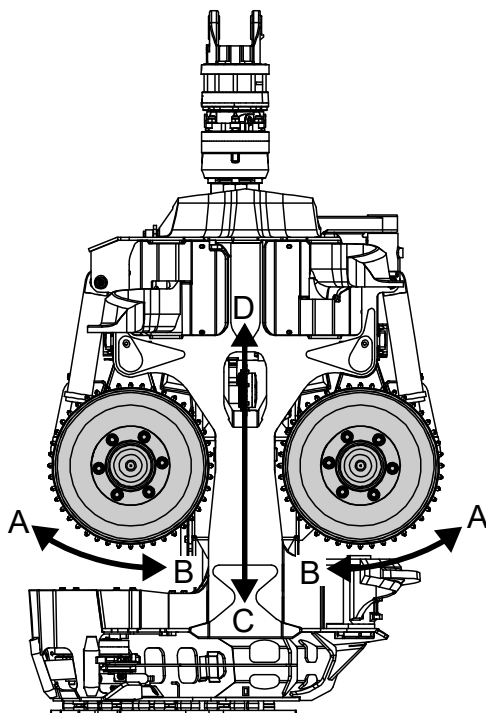
Tiekimo bloko užduotis - paduoti kamieną per galvutę. Tiekimo bloke yra du tiekimo velenėliai, sumontuoti ant atskirų hidraulinių variklių, kurie taip pat vadinami tiekimo velenėlių varikliais. Tiekimo velenėlių varikliai sumontuoti ant dešinės ir kairiosios tiekimo velenėlių svirčių.

- A Open (atsidaryti)
- B Uždaroma
- C Stiebo judėjimo kryptis tiekiant į priekį
- D Stiebo judėjimo kryptis tiekiant atgal

Tiekimo velenėlių varikliai valdomi bendru vožtuvu. Tiekimo velenėlių variklius galima valdyti taip, kad tiekimo velenėliai tiekų kamieną į priekį, atgal arba sustabdytų bet kokioje padėtyje.

Tiekimo velenėlių svirtys valdomos atskirais hidrauliniiais cilindrais, kurie savo ruožtu valdomi bendru vožtuvu. Tiekimo volelio svirtys gali užsidaryti arba atsidaryti.

Hidraulinėje tiekimo velenėlių svirčių uždarymo grandinėje yra akumulatorius. Akumulatoriaus užduotis yra slopinti slėgio šuolius ir garantuoti tiekimo ritinėlių sąlytį su kamieniu.



900016

Tiekimo blokas sukonstruotas taip, kad tiekimo ritinėlių jėga į kamieną kinta priklausomai nuo kamieno skersmens, nepaisant to, kad hidrauliniuose cilindruose yra pastovus slėgis.

Tiekimo ritinėlių pečių judėjimą mechaniškai riboja cilindrai, kai atsidaro tiekimo ritinėlių pečiai, ir rėmas, kai užsidaro tiekimo ritinėlių pečiai. Rėmas turi stabdymo taškų, kurie sumažina tiekimo ritinėlių svirčių ir rėmo apkrovą.

Tiekimo ritinėlių variantų asortimentas yra platus. Log Max AB tiekia du variantus: V formos plieną Hard Grip ir V formos plieną Soft Grip. Abu variantai yra apdirbti, kad būtų galima gerai išmatuoti skersmenį, ir yra savaime išsivalantys.

V formos plieno Soft Grip padavimo voleliai yra švelnesni rąstų atžvilgiu nei V formos plieno Hard Grip padavimo voleliai. V formos plieno Hard Grip padavimo velenėliai užtikrina didesnę prisiskverbimą ir geresnę sukibimą.

Skersmens matavimo vienetas

Galvoje gali būti įrengti jutikliai, matuojantys per galvutę tiekiamo kamieno skersmenį.

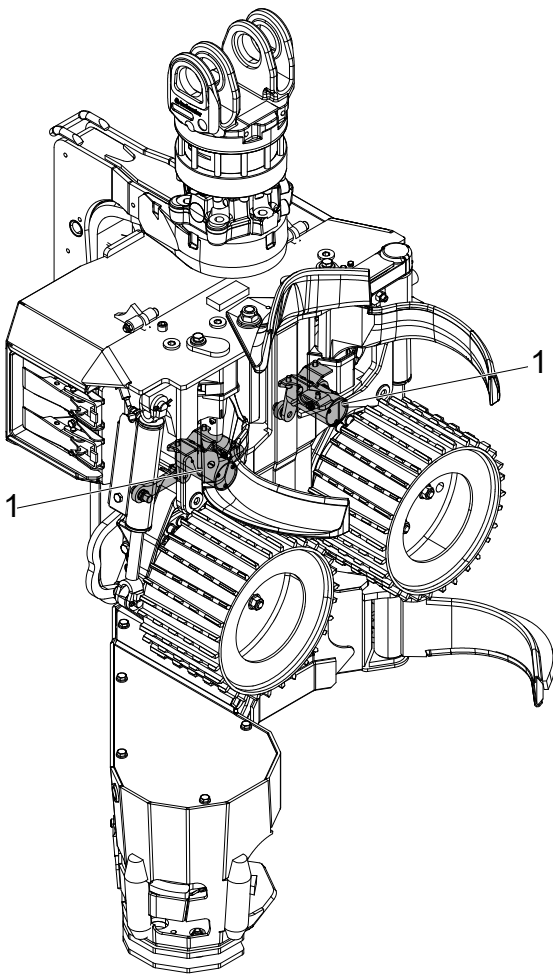
galvutės valdymo sistema apskaičiuoja kamieno skersmenį naudodama signalus iš jutiklių.

Matuojant ilgį ir skersmenį, galvutės valdymo sistema gali padėti operatoriui padalyti medį į medienos matmenis, kurie užtikrina geriausią finansinę grąžą.

Dviejų taškų matavimas

Naudojant dviejų taškų matavimą, skersmuo matuojamas mechaniškai, naudojant tiekimo volelius ir tiekimo volelio svirtis. Skersmens matavimo jutikliai montuojami ant galvutės rėmo ir jungtami sujungiami su tiekimo velenėlio svirtimis.

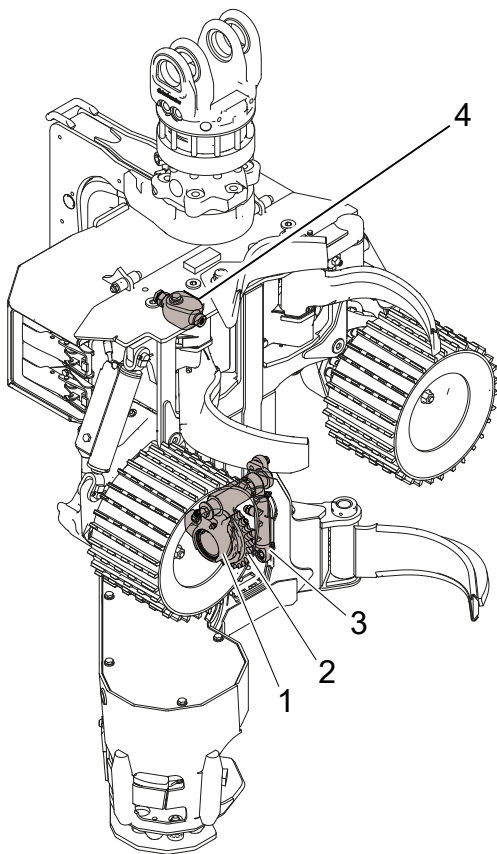
1. Jutikliai



900046

Ilgio matavimo vienetas

Ilgio matavimo įtaiso užduotis yra išmatuoti kamieno, kuris tiekiamas per galvutę, ilgį.



907463

Ilgio matavimas su matavimo ratu

Ilgis matuojamas mechaniškai, naudojant matavimo ratą, einantį po kamieno. Jutiklis aptinka matavimo rato sukimąsi. galvutės valdymo sistema apskaičiuoja kamieno ilgį naudodama signalą iš jutiklio.

Matavimo ratas sumontuotas ant matavimo rato svirties, kuri valdoma hidrauliniu cilindru. Hidraulinis cilindras valdomas elektriniu vožtuvu.

Matavimo ratuką galima pritaikyti prie žurnalo arba įtraukti į rėmą.

Hidraulinėje grandinėje matavimo ratui uždėti yra akumulatorius. Akumulatoriaus užduotis yra slopinti slėgio šuolius ir garantuoti matavimo rato sąlytį su kamieniu.

1. Matavimo rato petys
2. Matavimo ratas
3. Hidraulinis cilindras
4. Akumulatorius

Matavimo ratą sudaro keli skirtingi matavimo rato takeliai. Yra įvairių matavimo rato bėgių variantų, skirtų įvairioms sąlygoms. Norėdami gauti daugiau informacijos, kreipkitės į platintoją.

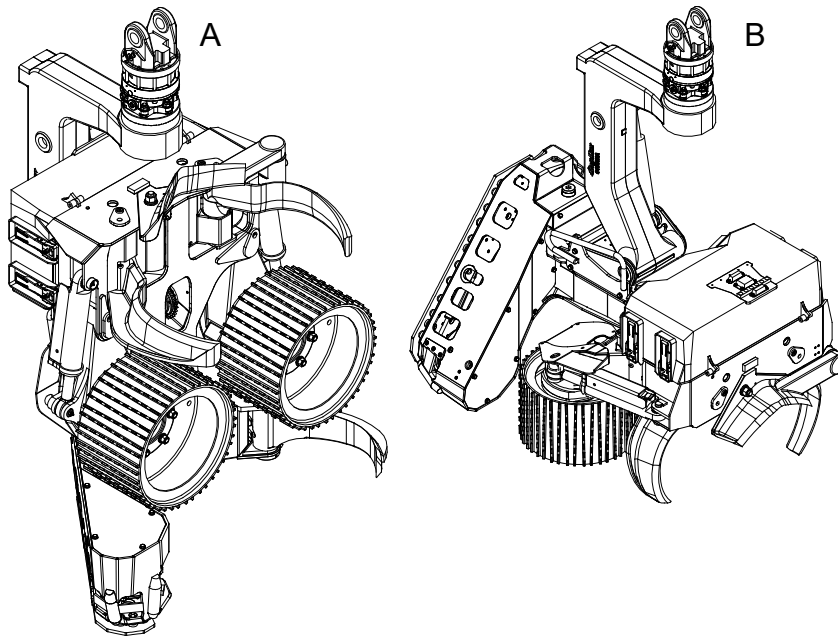
Kirtimo grandis

Kirtimo grandies užduotis - pakreipti galvutę.

Kirtimo jungtis valdoma hidrauliniu cilindru, kuris savo ruožtu valdomas vožtuvu.

Kirtimo jungties judėjimas yra ribojamas mechaniškai prie galvutės rėmo ir apsauginio dangčio. Rėmas ir apsauginis dangtis yra su stabdymo taškais, kad sumažintų kirtimo jungties, rėmo ir apsauginio dangčio apkrovą.

Naudodami kirtimo jungtį, galvutę galite pakreipti žemyn, pakreipti aukštyn arba laisvai pasukti „plaukiojimo režimu“.

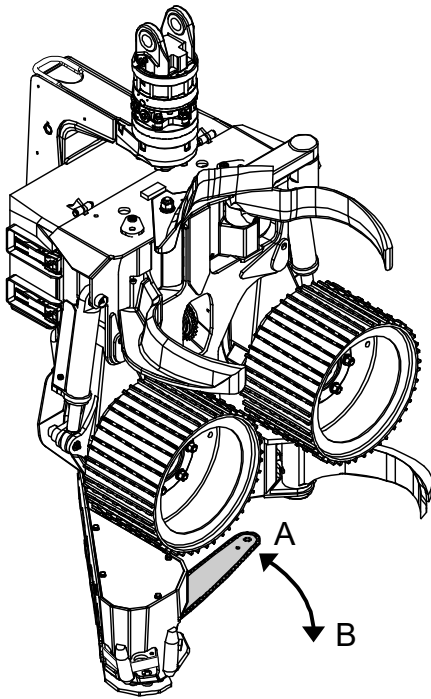


900384

- A Pakreipta aukštyn
- B Pakreipta žemyn

Pjūklo blokas

Pjūklo įrenginio užduotis yra nupjauti kamieną, kad medį būtų galima nupjauti ir supjaustyti norimo ilgio gabalais.



900408

Pjūklo bloke yra pjūklo grandinė, sumontuota ant pjūklo strypo.

Pjūklo strypą galima ištraukti į rėmą arba išstumti link kamieno. Kai pjūklo strypas yra rėmelyje, sakoma, kad jis yra „namuose“. Priešingu atveju sakoma, kad pjūklo juosta yra „išėjusi“.

Pjūklo juostos judėjimo kryptis esant:

- A Judėjimas į pradžia
- B Judėjimas į išorę

Pjūklo strypas montuojamas ant strypo laikiklio, kuris savo ruožtu montuojamas ant guolių bloko. Guolių blokas leidžia išstumti strypą ir sugrąžinti jį į pradinę padėtį. Pjūklo strypo judėjimas valdomas hidrauliniu cilindru, „strypo tiekimo cilindru“. Kiekvienoje galinėje padėtyje pjūklo strypo judėjimas yra ribojamas mechaniškai.

Pjūklo grandinė valdoma hidrauliniu varikliu, „pjūklo varikliu“, per pjūklo grandinės žvaigždutę. Pjūklo bloke yra pjūklo grandinės gaudyklė, kuri neleidžia pjūklo grandinei nuskristi, jei ji atsiskirs nuo pjūklo strypo.

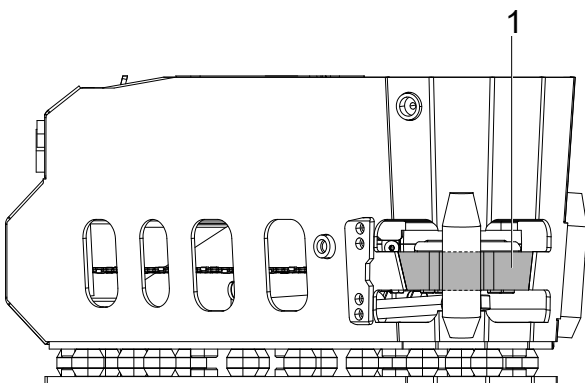
Du jutikliai nustato pjūklo juostos padėtį. Vienas jutiklis aptinka, ar pjūklo strypas yra pradinėje padėtyje, „pradinės padėties jutiklis“. Kitas jutiklis aptinka pjūklo strypo judėjimą - pjovimo valdymo jutiklį.

galvutės valdymo sistema gali naudoti signalą iš pradinės padėties jutiklio, kad būtų išvengta tiekimo į priekį suaktyvinimo, kai pjūklo strypas yra išėjęs.

galvutės valdymo sistema gali naudoti signalą iš pjovimo valdymo jutiklio, kad sureguliuotų pjūklo strypo judėjimą į išorę pagal kamieno skersmenį.

Galvutėje yra grandininio pjūklo apsauga, kurios užduotis - užkirsti kelią grandininiam šūviams, jei pjūklo grandinė nutrūktų. Grandinės apsauga integruota į galvutės rėmą.

1. Grandinės apsauga



900417

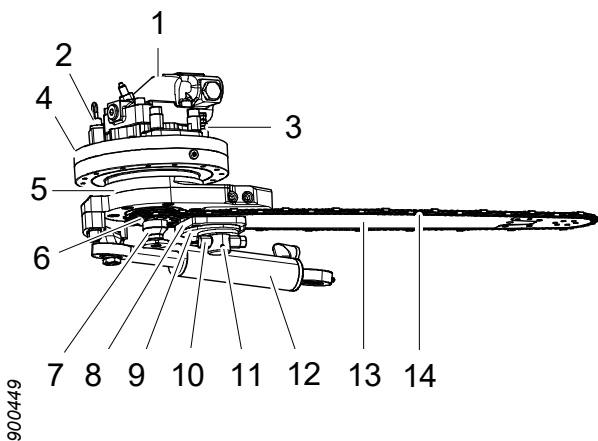
Pjūklas 218

Pjūklo variklio greitis valdomas vožtuvu. Pjūklo variklis gali varyti pjūklo grandinę tik viena kryptimi. Pjūklo variklio greitis reguliuojamas galvutės valdymo sistemoje.

Strypo tiekimo cilindras valdomas vožtuvu.

Pjūklo juostos judėjimą į išorę mechaniškai riboja rėmas. Pjūklo strypo judėjimą į pradinę padėtį mechaniškai riboja stabdymo varžtas. Stabdymo varžtas montuojamas rėmelyje ir taip pat naudojamas pjūklo strypo pradinei padėčiai reguliuoti. Stabdymo sraigte yra slopinimo elementas, sumažinantis pjūklo apkrovą.

Pjūklas 218 turi rankinį grandinės įtempiklį, kurį sudaro atraminė poveržlė, kaištis, fiksavimo velenas ir ekscentras.



1. Pjūklo variklis
2. Pjovimo valdymo jutiklis
3. Pradinės padėties jutiklis
4. Guolių blokas
5. Strypo laikiklis
6. Pjūklo grandinės žvaigždutė
7. Pjūklo grandinės gaudyklė
8. Atraminė poveržlė
9. Ekscentras
10. Fiksavimo velenas
11. Kontaktas
12. Strypo tiekimo cilindras
13. Pjūklo strypas
14. Pjūklo grandinė

Saw 218 True-Cut

Pjūklo variklis „Saw 218 True-Cut“ turi integruotą pjūklo variklio greičio ir juostos padavimo valdymą.

Strypo tiekimo slėgis ir pjūklo variklio greitis yra iš anksto nustatyti gamykloje ir negali būti reguliuojami.

Pjūklo strypas išleidžiamas automatiškai, kai pjūklo variklis pasiekia tam tikrą pjūklo variklio greitį. Strypo tiekimo greitis yra sujungtas su pjūklo variklio greičiu: jei pjūklo variklio greitis sumažėja, baro tiekimo greitis sumažėja.

Atskiras vožtuvas leidžia paleisti pjūklo strypą nejungiant pjūklo variklio.

Pjūklas 318

Pjūklo variklio greitis valdomas vožtuvu. Pjūklo variklis gali varyti pjūklo grandinę tik viena kryptimi. Pjūklo variklio greitis reguliuojamas galvutės valdymo sistemoje.

Strypo tiekimo cilindras valdomas vožtuvu.

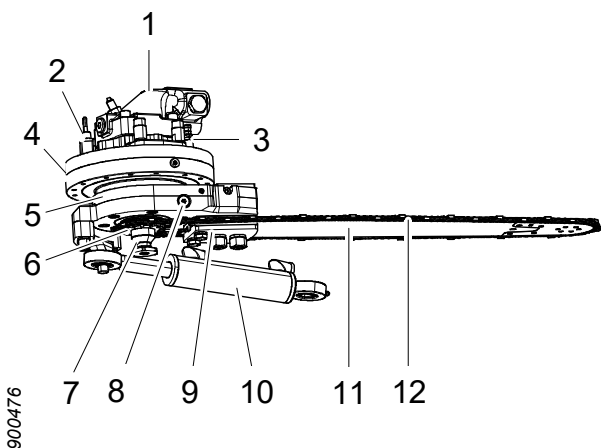
Pjūklo juostos judėjimą į išorę mechaniškai riboja rėmas. Pjūklo strypo judėjimą į pradinę padėtį mechaniškai riboja stabdymo varžtas. Stabdymo varžtas montuojamas rėmelyje ir taip pat naudojamas pjūklo strypo pradinei padėčiai reguliuoti. Stabdymo sraigte yra slopinimo elementas, sumažinantis pjūklo apkrovą.

Pjūklas 318 turi automatinį pjūklo grandinės įtempiklį, kuris įtempia pjūklo grandinę, kai galvutei tiekiamas hidraulinis slėgis.

Pagrindiniai pjūklo grandinės įtempiklio komponentai yra strypo laikiklis, du įtempimo stūmokliai, slėgio mažinimo vožtuvas ir automatinio atpalaidavimo vožtuvas. Pjūklo strypas montuojamas ant strypo laikiklio, kuris savo ruožtu judamai montuojamas ant strypo laikiklio.

Įtempimo stūmokliai tiekiami su hidrauliniu slėgiu iš slėgio mažinimo vožtuvo ir prispaudžiami prie strypo laikiklio taip, kad pjūklo grandinė būtų įtempta.

Automatinio atleidimo vožtuvas leidžia ranka nuspausti strypo laikiklį į tolimiausią vidinę padėtį, kai slėgio tiekimas į galvutę nutrūksta. Ši funkcija naudojama, pavyzdžiui, keičiant pjūklo grandinę.



900476

1. Pjūklo variklis
2. Pjovimo valdymo jutiklis
3. Pradinės padėties jutiklis
4. Guolių blokas
5. Strypo laikiklis
6. Pjūklo grandinės žvaigždutė
7. Pjūklo grandinės gaudyklė
8. Automatinio atleidimo vožtuvas
9. Strypo laikiklis
10. Strypo tiekimo cilindras
11. Pjūklo strypas
12. Pjūklo grandinė

Pjūklas 318 „True-Cut“

Pjūklo variklis „Saw 318 True-Cut“ turi integruotą pjūklo variklio greičio ir juostos padavimo valdymą.

Strypo tiekimo slėgis ir pjūklo variklio greitis yra iš anksto nustatyti gamykloje ir negali būti reguliuojami.

Pjūklo strypas išleidžiamas automatiškai, kai pjūklo variklis pasiekia tam tikrą pjūklo variklio greitį. Strypo tiekimo greitis yra sujungtas su pjūklo variklio greičiu: jei pjūklo variklio greitis sumažėja, baro tiekimo greitis sumažėja.

Atskiras vožtuvas leidžia paleisti pjūklo strypą neįjungiant pjūklo variklio.

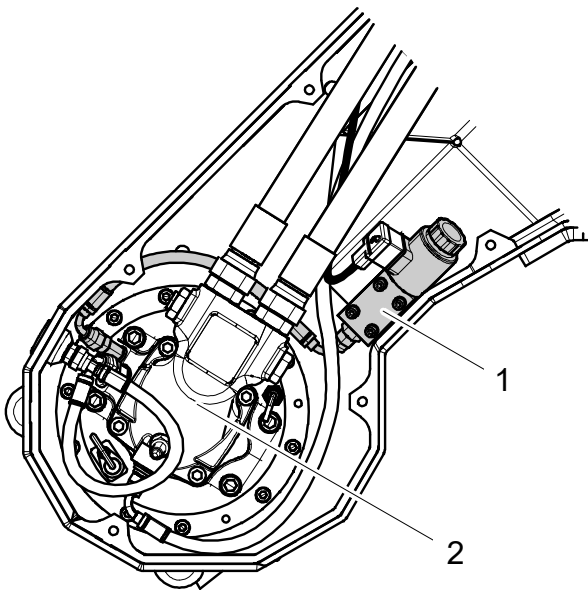
Lengvai tepama pjūklo grandinė, Easy Greasy

Easy Greasy yra tiesioginio veikimo elektrinis tūrinis siurblys, skirtas grandinės tepimui alyvos pagrindu. Siurblys sumontuotas ant alyvos bako, kuris integruotas į rėmą.

Alyvos bake yra du filtrai, skirti pirminiam pjūklo grandinės alyvos filtravimui. Vienas koštuvas sumontuotas alyvos bake po pildymo angos dangteliu. Kitas koštuvas sumontuotas alyvos bake siurblio įleidimo angoje.

Siurblio darbinis tūris yra fiksuotas. Srautą galima keisti keičiant takto dažnį (taktų skaičių per sekundę). Srautas reguliuojamas galvutės valdymo sistemoje.

1. Tepimo siurblys Easy Greasy
2. Pjūklo variklis



900498

Rotatorius

Rotatorius sumontuotas ant pjovimo jungties ir naudojamas galvutei nustatyti. Suktukas gali pasukti galvutę į dešinę arba į kairę arba laikyti galvutę tam tikroje padėtyje.

Rotatorius valdomas ant galvutės esančiu vožtuvu arba iš transporterio.

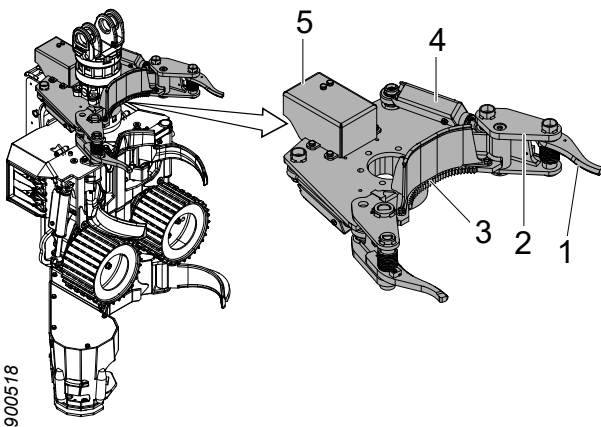
Papildoma įranga

Kelių medžių tvarkymas

Kelių rąstų tvarkymo įrenginys sumontuotas ant kirtimo jungties ir leidžia vienu metu tvarkyti kelis rąstus.

Pagrindiniai sudėtinio logaritminio valdymo bloko komponentai yra dvi vidinės kaupimo svirtys, dvi išorinės kaupimo svirtys ir atraminė plokštė. Vidinės kaupimo svirtys valdomos atskirais hidrauliniiais cilindrais, kurie savo ruožtu valdomi bendru vožtuvu. Išorinės kaupimo svirtys sumontuotos taip, kad jas būtų galima įstumti į vidines kaupimo svirtis ir spyruokliniu būdu prie jų prispausti.

Kaupimo svirtys gali būti atidarytos arba uždarytos. Išorinių svirčių spyruoklinė apkrova leidžia „paimti naują rankeną“, kai kaupimo svirtys yra atidaromos ir uždaromos.



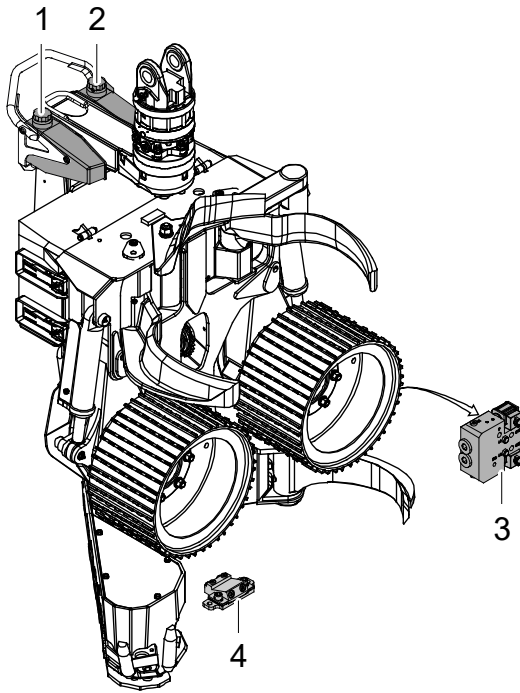
900518

1. Išorinė kaupimo svirtis
2. Vidinė kaupimo svirtis
3. Atraminė plokštė
4. Hidraulinis cilindras
5. Vožtuvas su apsauginiu dangčiu

Kelių žurnalų tvarkymo įrenginys valdomas taip:

1. Kai galvutė su kelių logaritmų krovimo įtaisu nustatoma taip, kad perimtų pirmąjį medį, šakų nupjovimo peiliai ir tiekimo velenėliai užsidaro. Kai medis nukertamas, kaupimo svirtys uždaromos ir rąstą tvirtai prilaiko prie atraminės plokštės.
2. Galvutė pastatyta taip, kad būtų galima paimti kitą medį. Atidaryti laipiojimo peiliai ir tiekimo velenėliai. Kaupimo svirtys lieka uždarytos ir laiko surinktus kamienus.
3. Šalinimo peiliai ir tiekimo velenėliai užsidaro aplink kitą medį. Kaupimo svirtys įgauna naują griebtuvą, kai medis nupjaunamas.

4. Procesas kartojamas nuo 2 punkto, kol surenkamas reikiamas kamienų skaičius.
5. Akumuliacinės svirtys atsидaro, o galvutė palenkiama žemyn. Surinkti kamienai apdorojami vienu metu.



Spalvų žymėjimo įranga

Spalvų žymėjimo įranga naudojama medienos asortimento spalvinimui ir palaiko dvi skirtingas spalvas.

Pagrindinės spalvinio žymėjimo įrangos sudedamosios dalys yra spalvinio žymėjimo siurblys, dvi spalvinės cisternos ir du spalvinio žymėjimo antgaliai. Spalvų rezervuarai montuojami ant pjovimo jungties, o spalvų žymėjimo siurblys - ant rėmo.

Spalvų bakai turi dangčius, kurie savo ruožtu turi atbulinius vožtuvus. Atbuliniai vožtuvai neleidžia susidaryti per mažam slėgiui talpyklose leidžiant orą į talpyklas, kai dažai naudojami. Atbuliniai vožtuvai taip pat neleidžia dažams išbėgti.

Spalvinio žymėjimo siurblys yra elektrohidraulinis tūrinis siurblys su dviem stūmokliais, po vieną kiekvienai spalvai. Kiekvienas stūmoklis turi dvigubus sandariklius, o spalvinio žymėjimo siurblys turi nuotėkio kanalą tarp kiekvienos sandariklių poros. Tokiu būdu įvyksta išorinis nuotėkis, jei sugenda vienas iš sandariklių.

Spalvų žymėjimo antgaliai montuojami į spalvų žymėjimo bloką, kuris savo ruožtu montuojamas į rėmą.

Ženklinant spalvomis, dažai atšoka nuo pjūklo juostos apačios ant pjaunamo rąsto.

1. Dešinysis spalvotas rezervuaras
2. Kairysis spalvotas rezervuaras
3. Spalvų žymėjimo siurblys
4. Spalvų žymėjimo blokas

Rasti pabaigą (šakninė paieška)

Pagrindinis sistemos „Find End“ komponentas yra lazerinis jutiklis, pritvirtintas prie pjūklo galvutės rėmo. Lazero spindulys aptinka kamieną. Galvutės valdymo sistema gali naudoti lazerio jutiklio signalą kamieno galui rasti, kad kamieno ilgį būtų galima išmatuoti nenupjaunant kamieno, kad būtų galima iš naujo nustatyti ilgį.

Sniego danga

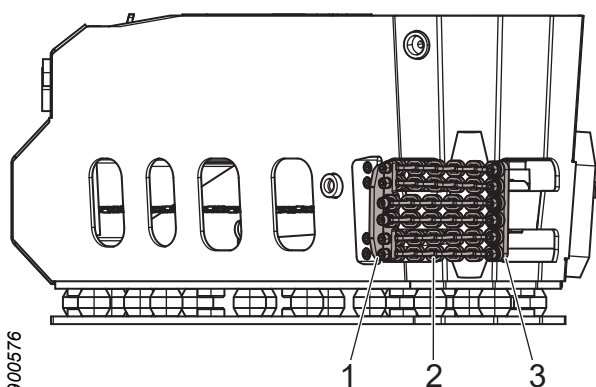
Sniego danga yra guminis kilimėlis, sumontuotas tarp kirtimo jungties ir apsauginės dangos. Sniego danga apsaugo nuo sniego ir nuolaužų suspaudimo tarp apsauginės dangos ir kirtimo jungties.

Apsauga nuo pjuvenų

Apsaugą nuo pjuvenų ant rėmo montuoja pjūklo blokas. Pagrindiniai pjuvenų apsaugos komponentai yra vidinis strypas, keletas grandinių ir išorinis strypas.

Pjuvenų apsaugos funkcija yra sumažinti skeveldrų purškimą pjovimo metu.

1. Vidinis strypas
2. Grandinės
3. Išorinis strypas



Kelmų apdorojimas

Kelmų apdorojimo įranga purškia pesticidą ant kelmo, kad apsaugotų jį nuo šaknų puvinio.

Pagrindiniai kelmų apdirbimo įrangos komponentai, pvz., bakas ir siurblys, sumontuoti ant transporterio.

Pesticidas perduodamas žarnomis iš transporterio į pjūklo bloką, o tada purškiamas ant kelmo per pjūklo strypą. Pjūklo strypas turi būti pritaikytas kelmų gydymui.

tvarkymas

Neprijungtos galvutės transportavimas**Pavojus!**

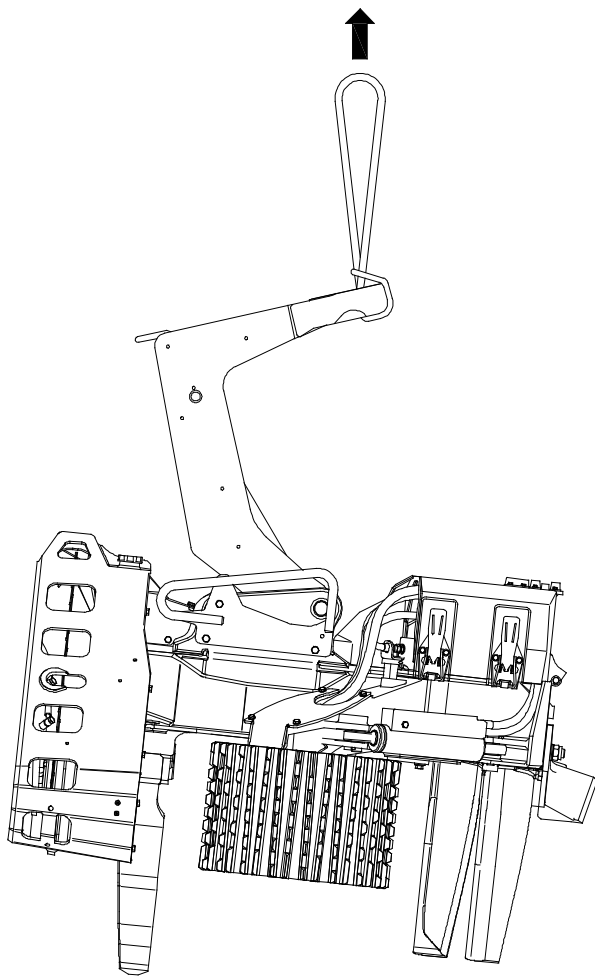
Suspaudimo pavojus! Niekada nevaikščiokite po pakabintais kroviniais ar arti jų. Įsitikinkite, kad visa naudojama kėlimo įranga yra geros būklės, pritaikyta šiam tikslui ir atitinka galvutės svorį.

**Dėmesio!**

Įpjovimo pavojus! Išmontuokite pjūklo grandines ir aprūpinkite šakų nupjovimo peilius geležčių apsaugomis, kai dirbate su galvute.

Svarbu!

Keliant galvutę, galvutės įvadinės hidraulinės jungtys neturi būti užkimštos. Prijunkite hidraulinės žarnos prie hidraulinių jungčių ir nuleiskite jas į surinkimo lizdą.



Transportuojant nepritvirtintą galvutę, ji turi būti padėta lygiai ant padėklo. Laipiojimo peiliai ir ritininės svirtys turi būti uždaryti. Mediniai blokai turi būti įsukti į padėklą taip, kad visi šakų nupjovimo peiliai ir padavimo velenėliai būtų atremti. Galvutės svoris turi būti tolygiai paskirstytas tarp šakų nupjovimo peilių ir tieimo velenėlių.

Kirtimo grandis turi būti pritvirtinta vienoje iš jos galinių padėčių. Galvutė turi būti pritvirtinta prie padėklo.

Pakelkite galvutę ties kirtimo jungtimi, kaip parodyta. Niekada nekelkite kitų galvutės dalių.

galvutės svorį galima pamatyti iš „Techniniai duomenys“.

Ant transporterio sumontuotos galvutės transportavimas

Transportuokite galvutę pagal gabenimo saugos instrukcijas, pateiktas transporterio vadove.

Laikymas

Prieš laikymą

Jei galvutė turi būti laikoma ir nenaudojama, turi būti įgyvendintos šios priemonės:

1. Nuvalykite galvutę.
2. Sutepkite galvutę tepalu visuose tepimo taškuose pagal techninės priežiūros lentelę.
3. Pripildykite alyvos baką pjūklų grandinės alyva.

4. Apie bet kokią papildomą įrangą, susijusią su instrukcijomis ilgų pertraukų atveju, skaitykite techninės priežiūros skyriuje.
5. Kelis kartus paleiskite visas cilindro funkcijas galvutėje tarp jų galinių padėčių, kad ant stūmoklio strypų susidarytų alyvos plėvelė.
6. Įjunkite tiekimo velenėlių variklius vieną minutę kiekviena kryptimi, kad įsitikintumėte, jog jie pripildyti alyvos.
7. Uždėkite ašmenų apsaugas ant šakų nupjovimo peilių.
8. Išmontuokite pjūklo grandinę.
9. Jei galvutėje yra automatinis pjūklo grandinės įtempiklis, pjūklo strypą reikia perkelti į tolimiausią vidinę padėtį ir užfiksuoti kabelių raišteliais ar pan.
10. Padėkite galvutę ant padėklo, kaip nurodyta „Neprijungtos galvutės transportavimas“.
11. Prijunkite galvutės įvadines hidraulines jungtis, kad galvutė liktų pripildyta alyvos. Jei alyvai leidžiama nutekėti, hidrauliniai komponentai gali surūdėti viduje ir būti sunaikinti.

Laikymo metu

Svarbu!

Galvą galima laikyti ne ilgiau kaip 6 mėnesius. Po to galvutę reikia naudoti kelias valandas.

Galvą laikykite patalpoje, kurioje palaikoma tolygi temperatūra, kad būtų išvengta galvutės ir jos elektroninių komponentų korozijos.

Laikymo metu reguliariai tikrinkite, ar nėra protėkių. Jei reikia, ant tų stūmoklio strypų, kurie nėra įtraukti į cilindrų, reikia uždėti ploną hidraulinės alyvos plėvelę.

Po laikymo

Prieš pradėdant naudoti galvutę po sandėliavimo, turi būti įgyvendintos šios priemonės:

1. Patikrinkite, ar visos elektros jungtys ir su jomis susiję kaiščiai yra be korozijos.

2. Sutepkite galvutę tepalu visuose tepimo taškuose pagal techninės priežiūros lentelę.
3. Apie bet kokią papildomą įrangą, susijusią su instrukcijomis ilgų pertraukų atveju, skaitykite techninės priežiūros skyriuje.
4. Patikrinkite, ar pjūklo grandinės tepimas veikia pagal pjūklo grandinės tepimo tikrinimo instrukcijas.
5. Sumontuokite pjūklo grandinę.
6. Nuimkite šakų nupjovimo peilių geležčių apsaugus.

Perdirbimas į metalo laužą ir perdirbimas



Įpėjimas!

galvutės akumulatoriai yra suslėgti dujų, kurios gali sprogti išorinio pažeidimo atveju.

Kreipkitės į vietos valdžios institucijas dėl to, kaip geriausia nurašyti ir perdirbti galvutę.

Prieš atiduodant atliekas į metalo laužą ir jas perdirbant, reikia atlikti šiuos veiksmus:

- Nuplaukite galvutę.
- Išleiskite hidraulinės alyvos ir pjūklo grandinės alyvos galvutės sistemas į šiam tikslui skirtas talpyklas.
- Tais atvejais, kai galvutė yra paženklinta spalvomis ir apdirbta kelmu: Išleiskite skystį iš spalvų žymėjimo ir kelmų apdorojimo sistemų į šiam tikslui skirtas talpyklas.
- Išmontuokite ir surūšiuokite galvutės elektroninius komponentus.
- Išmontuokite ir surūšiuokite galvutės guminius komponentus.
- Likusias galvutės dalis surūšiuokite kaip metalo laužą.

tvarkymas

Svarbu!

Draudžiama naudoti galvutę transporterio svoriu sumažinti. Pavyzdžiui, stumdami galvutę į žemę padėti transporteriui apsisukti.

galvutės paleidimas

Svarbu!

Nenaudokite galvutės, jei aplinkos temperatūra yra žemesnė už žemiausią leistiną temperatūrą, žr. „Techniniai duomenys“.

Prieš pradėdami seansą atlikite toliau nurodytus veiksmus.

1. Nuvalykite sniegą, ledą ir šiukšles nuo galvutės.
2. Pašildykite hidraulinę alyvą pagal instrukcijas, pateiktas transporterio vadove. Bent jau hidraulinė alyva turi pasiekti žemiausią leistiną darbinę temperatūrą, žr. „Techniniai duomenys“.

Svarbu!

Nenaudokite tiekimo ritininių variklių arba pjūklo variklio hidraulinei alyvai pašildyti, nes tai gali sugadinti variklius.

3. Jei pjūklo bloke yra rankinis grandinės įtempiklis: įtempkite pjūklo grandinę pagal pjūklo bloko instrukcijas.
4. Kelis kartus naudokite galvutės hidraulines funkcijas, kad galvutė būtų aprūpinta šilta hidrauline alyva.

Svarbu!

Leiskite galvutei veikti esant ribotam slėgiui ir srautui, kai veikia galvutės hidraulinės funkcijos, kad galvutė būtų aprūpinta šilta hidrauline alyva.

5. Patikrinkite, ar pjūklo grandinės tepimas veikia pagal pjūklo grandinės tepimo tikrinimo instrukcijas.

Kirtimo darbai.



Pavojus!

Prieš nukertant medį, galvutė turi būti visiškai uždaryta aplink kamieną. Jei pjovimo metu galvutė pajuda, kyla grandinės šūvių pavojus.



Pavojus!

Niekada nepalikite medžio, kuris buvo beveik nupjautas, nesiimdami kitų priemonių.



Pavojus!

Atkreipkite dėmesį į kirtimo kryptį! Galvutė negali priversti medžio kristi tam tikra kryptimi. Kai medis nukirstas ir pradėjęs kristi, iš esmės neįmanoma pakeisti kirtimo krypties.



Pavojus!

Pavojus susižeisti. Niekada neikiškite kamieno link kabinos.

Svarbu!

Galvutę valdykite švelniais judesiais, kad sumažintumėte galvutės ir transporterio nusidėvėjimą.

Kirtimo procesą naudojant galvutę galima suskirstyti į sudedamuosius elementus: planavimą, kirtimą, perdirbimą ir rūšiavimą.

Planavimas

Prieš pradėdami planuokite kirtimo darbus. Pastatykite transporterį atsižvelgdami į tai:

- atstumas iki apdorotinių medžių.
- krovimo vieta.
- kirtimo kryptis.

- ar transporteris yra stabilus.

Kirtimas

Pasirinkite kirtimo kryptį, kad medis būtų saugiai nukirstas norima kryptimi. Apsvarstykite:

- vėjo kryptį ir stiprumą.
- medžio ir žemės nuolydį.
- netoliese medžiai ir kitos kliūtys.

Galvutė uždedama priešingoje pusėje nuo tos pusės, link kurios medis turi būti nukirstas. Suimkite medį kuo žemiau, bet įsitinkinkite, kad pjūklo strypas gali nupjauti visą kamieną. Prireikus gali būti daromi dvigubi pjūviai. Tais atvejais, kai pjovimo valdymo jutiklis neleidžia pjauti pjūklo strypo per visą kamieną, galima pjauti rankiniu būdu.

Svarbu!

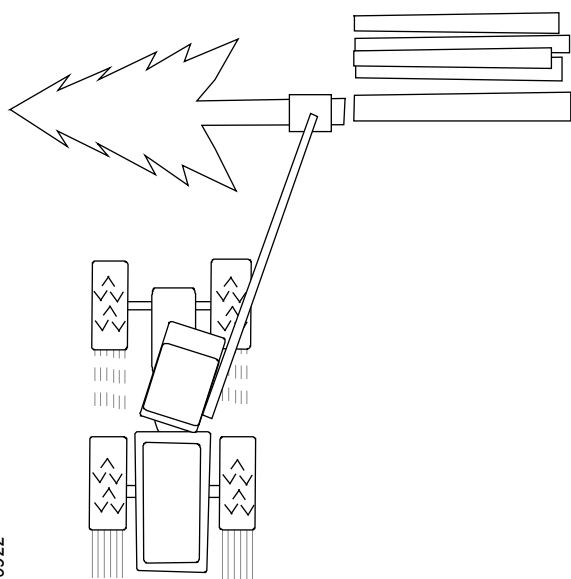
Nepasukite galvutės sukamuoju mechanizmu, kai medis buvo nukirstas ir pradėjo kristi, nes tai gali sugadinti sukamąjį mechanizmą.

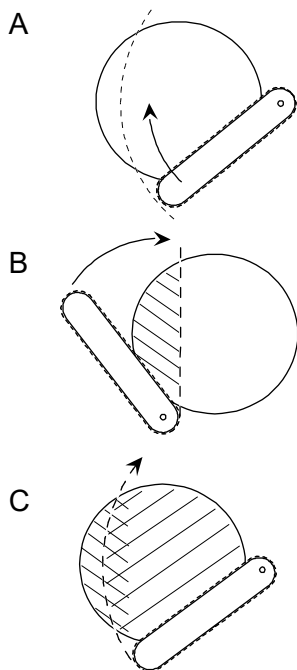
Svarbu!

Galvutė jokia būdu negali būti atsukta žemyn link šaknies. Tai gali sugadinti peilių ir tiekimo velenų tvirtinimus, todėl galvutė gali tapti netinkama naudoti.

Švelniai prispauskite galvutę prie medžio kirtimo kryptimi. Tai palengvina kirtimą ir sumažina pjūklo strypo sulipimo riziką. Per stipriai prispaudus galvutę prie medžio, medienoje gali atsirasti kirtimo įtrūkimų.

Nenulaužkite medžio, kuris buvo nupjautas pusiaukelėje, o geriau nupjaukite visą medį, kad sumažintumėte įtrūkimų nukirtimo riziką.





Dvigubas pjovimas

Dvigubas pjovimas - tai metodas, naudojamas kertant storus medžius, kai pjūklo strypas negali vienu pjovimu perpjauti kamieno (A pav.). Šiuo atveju, du pjūviai gali būti padaryta iš dviejų skirtingų krypčių gauti per kamieną.

Pirmaisia nupjaukite galvutę pasukę 90° pagal laikrodžio rodyklę (B pav.) numatomo kirtimo atžvilgiu.

Prieš pjaudami antrą kartą, pasukite galvutę į pjovimo padėtį. Baigus šį pjovimą, medis bus nupjautas (C pav.). Medis nukris, nors du pjūviai tiksliai nesutampa.

900935

Apdorojimas ir rūšiavimas

Perdirbimas apima medžių laipiojimą ir jų pjaustymą reikiamo ilgio gabalais. Gerai suplanuotas ir atliktas apdorojimas maksimaliai padidina medienos vertę, palengvina pervežimą ir sumažina žalą žemei.

Apdorokite medžius taip, kad mediena atsidurtų krūvose, surūšiuotose pagal medienos kokybę. Apdorodami nukreipkite galvutę virš anksčiau nupjautų rąstų. Tada rąstai pjaunami taip, kad jų galai būtų sulygiuoti vienas su kitu. Tai žinoma kaip vakaro rąstgaliai medienos krūvose. Jei įmanoma, pjaukite rąstą su atrama, kad sumažintumėte įtrūkimų pjovimo riziką.

Venkite kloti šakas ir šakeles ant apdorotos medienos. Jei grunto laikomoji geba maža, patartina laipti priešais laikiklį, kad krūmokšniai apsaugotų žemę nuo važavimo pažeidimų ir transporteris neužstrigtų.

Storosios šakos

Jeigu medis turi vieną ar daugiau storų šakų, kurios gali apsunkinti apdorojimą, medį galima nuimti vienu veiksmu arba nuleisti šiek tiek toliau nei numatyta

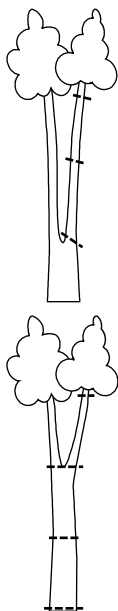
rašto ilgis. Tai daroma tam, kad galvutė pasiektų aukštą padavimo greitį, kuris palengvina medžių su storomis šakomis laipiojimą. Tada žurnalas atšaukiamas ir apdorojamas kaip įprasta.

Šakiai

Medžių tvarkymo su šakėmis technika priklauso nuo medžio išvaizdos.

Jei šakė nuleista, viena kamieno dalis nukertama tiesiogiai ir apdorojama kaip įprasta. Tada likusi medžio dalis nukertama ir apdorojama.

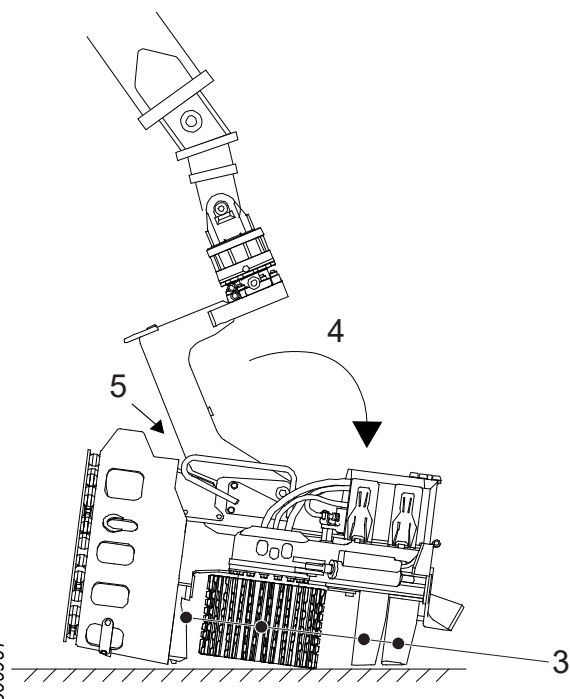
Jei šakė yra aukštai, visas medis nukertamas ir apdorojamas kaip įprasta iki šakės. Tada kamienas padedamas ant žemės. Nustatykite pakabintą galvutę virš šakės ir įjunkite pjūklą, kad nupjautumėte vieną arba abi kamieno dalis. Tada paimkite ir įprastai apdorokite kamieno dalis.



900948

Stovėjimo aikštelė baigus darbus

1. Jei pjūklo bloke yra rankinis pjūklo grandinės įtempiklis: atleiskite pjūklo grandinės įtempimą pagal pjūklo bloko apžiūros ir techninės priežiūros reikalavimus.
2. Grubiai nuvalykite galvutę pagal „Grubus valymas“.
3. Uždarykite šakų nupjovimo peilius ir atidarykite tiekimo velenėlio svirtis.
4. Nustatykite galvutę slankiuoju režimu ir nuleiskite ant tvirto, lygaus paviršiaus.
5. Pakreipkite kirtimo jungtį link mechaninio stabdiklio rėmelyje.
6. Sumažinkite transporterio hidraulinės sistemos apkrovą.
7. Išjunkite transporterį. Išimkite užvedimo raktą ir atjunkite maitinimą.



900961

Laikykitės transporterio vadove pateiktų saugos nurodymų dėl transporterio pastatymo.

Nenumatyti veiklos sustabdymai



Pavojus!

Visada stenkitės pašalinti transporterio kabinos gedimą. Palikite kabiną tik kraštutiniu atveju, kai įsitikinate, kad mašina negali netikėtai pajudėti.



Pavojus!

Niekada nebandykite ranka atleisti kamienų, kurie įstrigo galvutėje, pavyzdžiui, atsukdami hidraulines žarnas arba rankiniu būdu įjungdami galvutės hidraulinius vožtuvus.

Įvykus gedimui, pvz., įtrūkus žarnai ar kabeliui, dėl kurio galvutė tampa netinkama naudoti, ir galvai vis dar griebiant kamieną, prieš pradėdant remonto darbus, galvutė turi būti nuimta nuo kamieno.

Nustatykite galvutę taip, kad šakų nupjovimo peiliai nebūtų pakilę nuo žemės. Pabandykite įjungti funkciją, kad atidarytumėte šakų nupjovimo peilius.

Jei šakų nupjovimo peiliai neatsidaro, atjunkite slėgio tiekimą į galvutę. Palaukite, kol šakų nupjovimo peiliai šiek tiek atsivers, nes galvutės hidrauliniuose vožtuvuose yra vidinis nuotėkis. Tada transporterio kranu nukreipkite galvutę nuo kamieno.

Jei reikia, naudokite kitas mašinas.

Patikrinimai ir techninė priežiūra

Šiame skyriuje aprašomos galvutės patikros ir priežiūra, kurią gali atlikti vairuotojas. Visus galvutės priežiūros darbus, kuriems šiame skyriuje nėra instrukcijų, turi atlikti reikiamas žinias turintys specialistai.

Norint atlikti kai kurias šiame skyriuje aprašytas operacijas, reikia dviejų žmonių. Įsitinkite, kad įvykus nelaimingam atsitikimui galima iškviešti pagalbą. Atlikdami apžiūras ir techninės priežiūros darbus visada turėkite šalia mobilųjį telefoną, ryšio radiją ar pan. Taip pat užtikrinkite, kad tuo atveju, jei prireiktų vykti į ligoninę, būtų tinkamos transporto priemonės ir navigaciniai keliai.



Pavojus!

Suspaudimo pavojus! Galvutė turi būti pastatyta taip, kaip nurodyta, kad būtų sumažinta suspaudimo sužeidimų rizika.



Įpėjimas!

Nudegimų pavojus! Prieš atlikdami galvutės apžiūrą ir techninę priežiūrą, leiskite galvutei ir hidraulinei alyvai atvėsti.



Įpėjimas!

Galvutės hidraulinėje sistemoje sumontuoti akumuliatoriai. Slėgis sistemoje gali išlikti tam tikrą laiką po to, kai buvo nutrauktas slėgio tiekimas.



Įpėjimas!

Suslėgtas skystis gali įpjauti. Niekada neieškokite nuotėkio galvutės sistemose, jausdami jį rankomis ar kitomis kūno dalimis.



Įpėjimas!

Įpjovimo pavojus! Prieš pradėdami tikrinti ir prižiūrėti galvutę, visada išmontuokite visas pjūklo grandines ir uždėkite ašmenų apsaugas ant šakų nupjovimo peilių.



Įpėjimas!

Akių sužalojimo pavojus! Lazerio spindulys. Nežiūrėkite į spindulį. 2 klasės lazerinis gaminys.

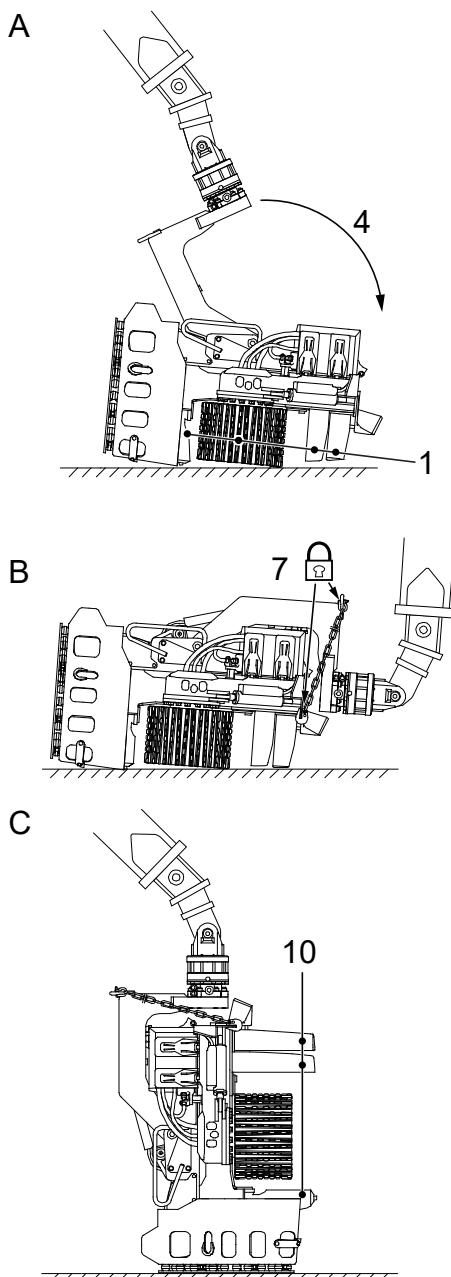


Dėmesio!

Venkite sąlyčio su galvutės skysčiais, nes jie gali būti kenksmingi. Taip pat venkite įkvėpti dūmų.

galvutės pastatymas prieš patikrą ir techninę priežiūrą

Stovėjimas pakeltoje padėtyje

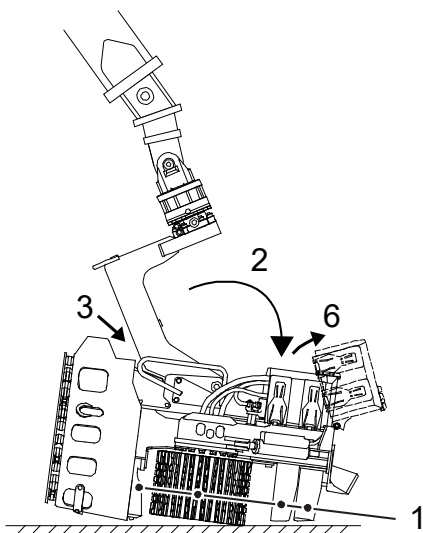


- A
- 1 Uždarykite šakų nupjovimo peilius ir atidarykite tiekimo velenėlio svirtis.
 - 2 Nustatykite galvutę slankiuoju režimu.
 - 3 Padėkite galvutę ant tvirto, lygaus paviršiaus.
 - 4 Atsargiai išstumkite kraną, kad pjovimo jungtis būtų atremta į viršutinę sustabdymo padėtį.
 - 5 Sumažinkite transporterio hidraulinės sistemos apkrovą.
 - 6 Išjunkite transporterį. Išimkite užvedimo raktą ir atjunkite maitinimą.
- B
- 7 Užfiksuo­kite pjovimo jungtį prie rėmo naudodami apsauginę grandinę.
 - 8 Užveskite mašiną.
- C
- 9 Atsargiai pakelkite galvutę kranu.
 - 10 Atidarykite šakų nupjovimo peilius.
 - 11 Padėkite galvutę ant tvirto, lygaus paviršiaus.
 - 12 Sumažinkite transporterio hidraulinės sistemos apkrovą.
 - 13 Išjunkite transporterį. Išimkite užvedimo raktą ir atjunkite maitinimą.
 - 14 Uždėkite ašmenų apsaugas ant šakų nupjovimo peilių.
 - 15 Išmontuokite visas pjūklo grandines.

Laikykitės transporterio vadove pateiktų saugos nurodymų dėl transporterio pastatymo.

Svarbu!

Jeigu galvutėje įrengtas kelių logaritmų valdymo blokas: laikykite kaupimo svirtis uždarytas, kai baigsis kranas.



901259

Stovėjimas pakreipus žemyn

1. Uždarykite šakų nupjovimo peilius ir atidarykite tiekimo velenėlio svirtis.
2. Nustatykite galvutę slankiuoju režimu ir pastatykite ant tvirto, lygaus paviršiaus.
3. Pakreipkite pjovimo jungtį atgal link mechaninio stabdiklio.
4. Sumažinkite transporterio hidraulinės sistemos apkrovą.
5. Išjunkite transporterį. Išimkite užvedimo raktą ir atjunkite maitinimą.
6. Atidarykite apsauginį dangtį ant galvutės ir atjunkite elektros kabelį, kad galėtumėte naudoti funkciją *pakreipti aukštyn*.
7. Ant viršutinio šakų nupjovimo peilio uždėkite geležtės apsaugą.

Laikykitės transporterio vadove pateiktų saugos nurodymų dėl transporterio pastatymo.

Grubus valymas

Galvą pastatykite pagal „Stovėjimas pakeltoje padėtyje“.

Apytikriai nuvalykite galvutę, kaip parodyta toliau.

1. Pašalinkite šakas ir medžių liekanas nuo galvutės. Patikrinkite, ar jie nepadarė jokios žalos.
2. Šaltu oru nuvalykite galvutę nuo vandens ir sniego, kad nesusidarytų ledas.
3. Nuvalykite matavimo ratą ir aplink matavimo rato pečių.
4. Nuvalykite tiekimo velenėlius.
5. Nuvalykite pjūklo bloką.

Galvutės tikrinimas

Galvą statykite pagal „Stovėjimas pakeltoje padėtyje“, nebent nurodyta kitaip.

Įsitikinkite, kad galvutėje nėra jokių įtrūkimų

Norėdami patikrinti, ar galvutėje nėra jokių įtrūkimų:

1. Dešinįjį ir kairįjį apsauginius paviršius nuimkite naudodami dešinįjį ir kairįjį šakų nupjovimo peilius.
2. Patikrinkite, ar nėra galvutės komponentų įtrūkimų. Būkite atsargūs ir patikrinkite:
 - rėmą, ypač prie visų cilindrų priedų.
 - kirtimo grandį.
 - tiekimo velenėlio svirtį.
 - šakų nupjaustymo peilius.

Jei randama įtrūkimų, prieš pradėdant naudoti galvutę reikia pataisyti paveiktus komponentus. Žr. skyrių „Suvirinimo aparatų remontas.“.

3. Dešiniąją ir kairiąją apsaugines plokšteles vėl sumontuokite naudodami dešinįjį ir kairįjį šakų nupjovimo peilius.
4. Įsitikinkite, kad visos apsaugos nepažeistos. Patikrinkite, ar nepažeisti ir priveržti apsaugas laikantys varžtai. Pakeiskite iškritusius varžtus.

Sustabdymo buferių tikrinimas

Patikrinkite, ar pjovimo jungties stabdymo taukšai ir tiekimo velenėlio svirtys nepažeisti ir ar jų netrūksta. Pakeiskite pažeistus ir trūkstamus stabdymo taukšus.

Fiksuotos arba sudrėkintos apsauginės plokštės tikrinimas

Galvą pastatykite pagal „Stovėjimas pakreipus žemyn“.

Sudrėkintos apsauginės plokštės tikrinimas

Patikrinkite, ar:

- Apsauginė plokštelė nepažeista. Pakeiskite apsauginę plokštelę, jei ji įtrūkusi.

- Varžtai, veržlės ir sferinės poveržlės nepažeisti ir priveržti iki 35 Nm. Pakeiskite pažeistus ir trūkstamus varžtus, veržles ir sferines poveržles.
- Guminės spyruoklės nepažeistos. Pakeiskite pažeistas ir trūkstamas gumines spyruokles.

Fiksuotos apsauginės plokštės tikrinimas

Patikrinkite, ar:

- Apsauginė plokštelė nepažeista. Pakeiskite apsauginę plokštelę, jei ji įtrūkusi.
- Varžtai ir sferinės poveržlės nepažeisti ir priveržti. Pakeiskite pažeistus ir trūkstamus varžtus ir sferines poveržles.

Elektros instaliacijos tikrinimas

Galvą pastatykite pagal „Stovėjimas pakreipus žemyn“.

Atidarykite apsauginį dangtį ir patikrinkite, ar matoma elektros instaliacija nepažeista ir nepažeista. Pakeiskite pažeistus arba sugedusius elektros laidus.

Svarbu!

Elektros instaliaciją turi pakeisti reikiamas žinias turintys specialistai.

Nusidėvėjimo plokštelių tikrinimas

Galvą pastatykite pagal „Stovėjimas pakeltoje padėtyje“.

Viršutinė nusidėvėjimo plokštė

Kai viršutinė nusidėvėjimo plokštė nusidėvi iki pusės medžiagos storio, ją reikia pakeisti pagal „Suvirinimo aparatų remontas“.

Apatinė nusidėvėjimo plokštė

Kai apatinė nusidėvėjimo plokštė nusidėvi iki pusės medžiagos storio, ją reikia pakeisti pagal „Suvirinimo aparatų remontas“.

Apsauginio dangčio ir per centrinių skląsčių tikrinimas ir reguliavimas



Įpėjimas!

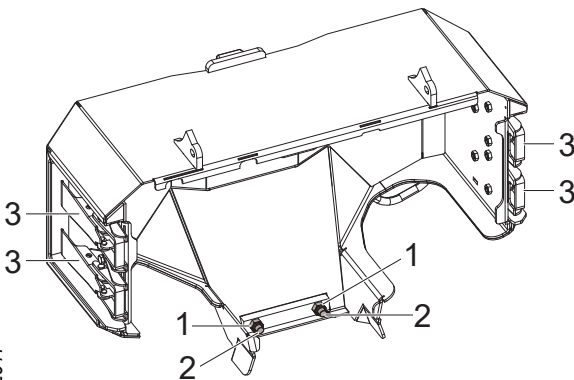
Pavojus dėl galimų gniuždymo sukiamų traumų! Apsauginis dangtis yra sunkus ir turi aštrius kraštus. Su juo reikia elgtis atsargiai.

Galvą pastatykite pagal „Stovėjimas pakreipus žemyn“.

Patikrinkite, ar nepažeisti apsauginio dangčio virš centro skląsčiai. Patikrinkite, ar nepažeisti ir nepriveržti varžtai, kuriais tvirtinami viršcentriniai skląsčiai. Pakeiskite iškritusius varžtus.

Sureguliuokite apsauginio dangčio fiksavimo varžtus ir fiksavimo veržles taip, kad apsauginis dangtis būtų patikimai pritvirtintas, kai viršcentriniai skląsčiai užrakinti, ir kad nebūtų atsilaisvinę viršcentriniai skląsčiai.

1. Fiksavimo veržlės
2. Stabdymo varžtai
3. Viršcentriniai skląsčiai



Pjovimo jungties velenai, tiekimo ritininės svirtys ir šakų nupjovimo peiliai

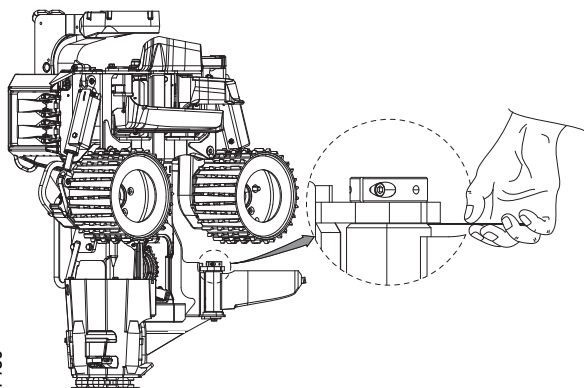
Galvą pastatykite pagal „Stovėjimas pakeltoje padėtyje“.

Standartinių „Log Max“ velenų tikrinimas

Įsitikinkite, kad veleno fiksavimo varžtas nepažeistas ir priveržtas.

Patikrinkite, ar nepažeistas veleno sukimosi fiksatorius. Jei reikia, pataisykite pagal „Suvirinimo aparatų remontas.“

901430



Ašinio laisvumo tikrinimas

Norėdami patikrinti ašinį laisvumą tarp komponento ir rėmo:

1. Galvą pastatykite pagal „Stovėjimas pakeltoje padėtyje“.
2. Dešiniuoju ir kairiuoju šakų nupjovimo peiliais išmontuokite apsaugines plokšteles.
3. Tarpui tarp komponento ir rėmo patikrinti naudokite tarpmatį. Atkreipkite dėmesį į tarpą abiejose komponento pusėse.
4. Jei bendras tarpas viršija 1 mm, veleną reikia pleištuoti.

Svarbu!

Velenų pleišėjimą turi atlikti technikai, turintys reikiamų žinių.

Laipiojimo įrenginys

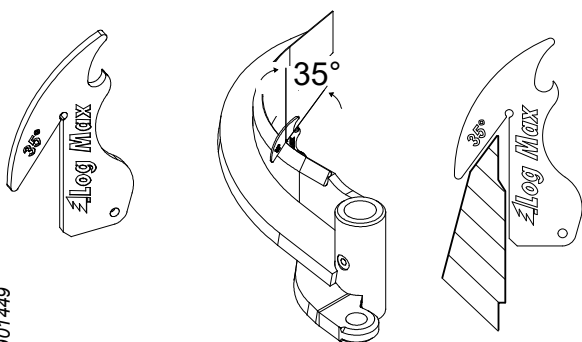


Dėmesio!

Įpjovimo pavojus. Laipiojimo peilių kraštai yra aštrūs.

Galvą pastatykite pagal „Stovėjimas pakeltoje padėtyje“.

901449



Šalinimo peilių briaunos

Smulkūs šakų nupjovimo peilių kraštų pažeidimai šalinami plaktuku ir dilde. Dideli pažeidimai šalinami šlifavimo staklėse naudojant metalo šlifavimo diską. Kad lupimo peiliai išlaikytų savo kietumą, malimo metu jie neturi būti veikiami aukštos temperatūros.

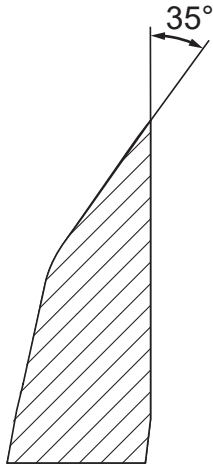
Norint lengvai valdyti tinkamą krašto kampą, galima naudoti krašto šabloną. Krašto šabloną galima naudoti visiems šakų nupjovimo peilių kraštams, išskyrus apatinio šakų nupjovimo peilio priešpriešinius kraštus.

Svarbu!

Laipiojimo peilius turi pakeisti reikiamas žinias turintys specialistai.

Viršutinis šakų nupjovimo peilis

Viršutinį šakų nupjovimo peilį reikia galąsti pagal briaunos šabloną. Jei viršutinis šakų nupjovimo peilis įgyja priešpriešinį griovelį arba susidėvi iš vidaus, suvirinimo remontą galima atlikti pagal „Suvirinimo aparatų remontas.“ ir tada peilį galima vėl galąsti.

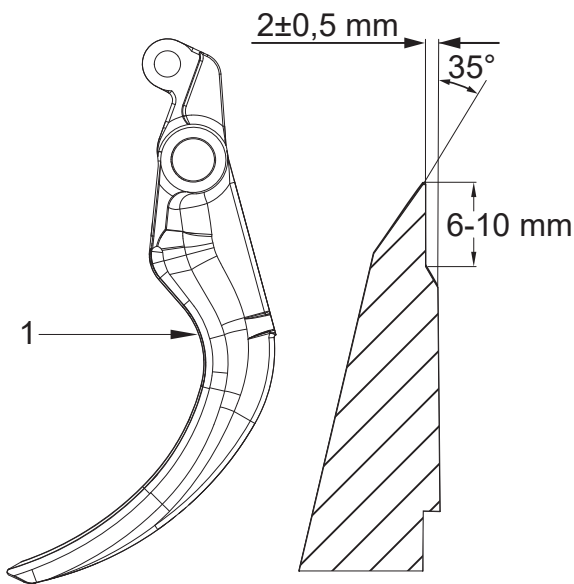


906858

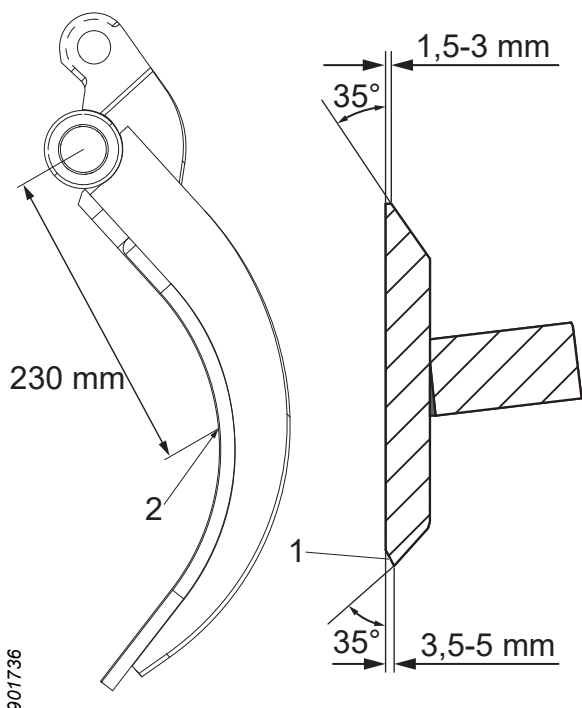
Dešinieji ir kairieji šakų nupjovimo peiliai

Dešinieji ir kairieji šakų nupjovimo peiliai turi būti pagaląsti pagal briaunos šabloną.

Kai dešinysis ir kairysis šakų nupjovimo peiliai yra pakankamai susidėvėję, juos reikia pakeisti. Nusidėvėjimo riba yra tada, kai bendras dešiniojo arba kairiojo šakų nupjovimo peilio aukštis yra mažesnis nei 80 mm. Dešiniojo ir kairiojo šakų nupjovimo peilių nusidėvėjimo riba matuojama (1).



906780



901736

Apatinis šakų nupjovimo peilis

Viršutinis ir apatinis šakų nupjovimo peilio kraštai turi būti pagaląsti pagal krašto šabloną, bet su priešpriešiniu grioveliu (1).

Kai apatinis šakų nupjovimo peilis yra pakankamai susidėvėjęs, jį reikia pakeisti. Nusidėvėjimo riba yra tada, kai bendras apatinio šakų nupjovimo peilio aukštis yra mažesnis nei 90 mm. Apatinio šakų nupjovimo peilio nusidėvėjimo riba matuojama ties (2).

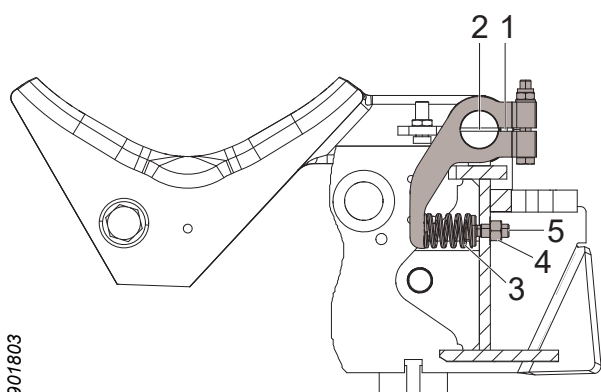
Fiksuotas šakų nupjovimo peilis

Fiksuoto šakų nupjovimo peilio nereikia prižiūrėti. Jis integruotas į nusidėvėjimo plokštelę, kuri pakeičiama susidėvėjus, žr. „Nusidėvėjimo plokštelių tikrinimas“.

Viršutinio šakų nupjovimo peilio spyruoklė ir išankstinė apkrova

Norėdami patikrinti viršutinio šakų nupjovimo peilio spyruoklę ir jos išankstinę apkrovą, pirmiausia patikrinkite, ar sukimo momento svirties griovelis (1) yra įstatytas vienoje linijoje su grioveliu veleno gale (2) ir ar spyruoklė (3) yra sveika. Jei spyruoklė pažeista arba nusidėvėjusi, pakeiskite ją pagal „Viršutinio šakų nupjovimo peilio spyruoklės keitimas“.

Kai sukimo momento svirtis tinkamai sumontuota ir spyruoklė nepažeista, sureguliuokite spyruoklės išankstinę apkrovą:



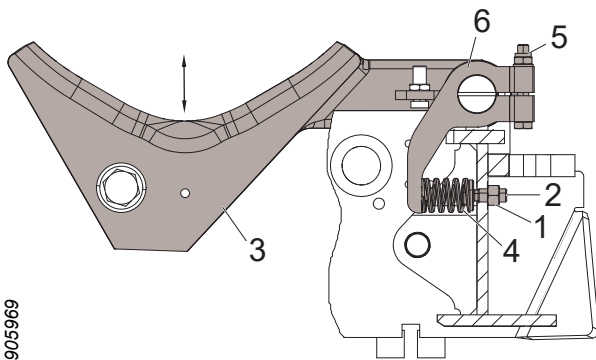
901803

1. Atlaisvinkite antveržlę (4).
2. Prisukite reguliavimo varžtą (5) pagal laikrodžio rodyklę, kad padidintumėte išankstinę apkrovą.
3. Prisukite reguliavimo varžtą (5) prieš laikrodžio rodyklę, kad sumažintumėte išankstinę apkrovą.
4. Priveržkite antveržlę (4).

Pagrindinio spyruoklės išankstinės apkrovos nustatymo metu reguliavimo varžtas turėtų išsikišti maždaug 13 mm nuo rėmo.

Viršutinio šakų nupjovimo peilio spyruoklės keitimas

Kai viršutinio šakų nupjovimo peilio spyruoklė susidėvėjusi arba pažeista, ją reikia pakeisti taip:



1. Atlaisvinkite antveržlę (1).
2. Sukite reguliavimo varžtą (2) prieš laikrodžio rodyklę, kol jis bus visiškai atsuktas.
3. Patraukite viršutinį šakų nupjovimo peilį (3) į jo išorinę galinę padėtį.
4. Atlaisvinkite sukimo momento svirties (6) veržlę ir varžtą (5).
5. Sukimo momento svirtį (6) pasukite taip, kad spyruoklė (4) atsilaisvintų.
6. Pakeiskite seną spyruoklę (4) nauja spyruokle.
7. Pasukite sukimo momento svirtį (6) atgal ir priveržkite jos varžtą ir veržlę (5).
8. Įsukite reguliavimo varžtą (2), kad spyruoklė liktų vietoje.
9. Pastumkite atgal viršutinį šakų nupjovimo peilį (3).
10. Sureguliuokite spyruoklės išankstinės apkrovos numatytąjį nustatymą pagal „Viršutinio šakų nupjovimo peilio spyruoklė ir išankstinė apkrova“.

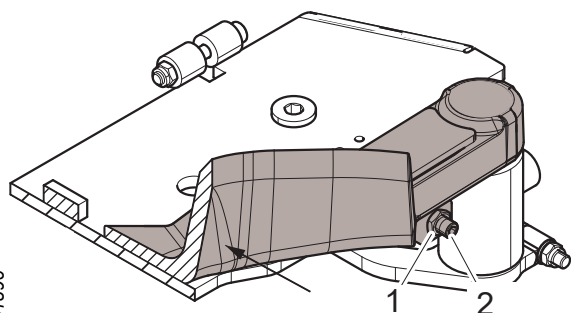
Bazinis viršutinio šakų nupjovimo peilio jutiklio nustatymas ir reguliavimas

Norint, kad galvutės šakų nupjovimo ir tiekimo blokas veiktų tinkamai, būtina tinkamai nustatyti viršutinio šakų nupjovimo peilio jutiklį. Todėl svarbu sureguliuoti viršutinį šakų nupjovimo peilio jutiklį pagal vyraujančias sąlygas.

„Active Friction Control™“ (AFC)

Šioje instrukcijoje aprašoma, kaip atlikti mechaninį bazinį viršutinio šakų nupjovimo peilio jutiklio nustatymą. Norint tinkamai nustatyti AFC sistemą, taip pat reikia reguliuoti galvutės valdymo sistemos nustatymus.

901896



1. Atlaisvinkite reguliavimo varžto fiksavimo veržlę (1).
2. Kiek įmanoma pasukite reguliavimo varžtą (2) prieš laikrodžio rodyklę.
3. Paspauskite ir laikykite viršutinį šakų nupjovimo peilį prie jo fiksavimo kilpos.
4. Sukite reguliavimo varžtą (2) pagal laikrodžio rodyklę, kol jis mechaniškai susilies su viršutiniu šakų nupjovimo peilio jutikliu.
5. Pasukite reguliavimo varžtą (2) prieš laikrodžio rodyklę 1 apsisukimą.
6. Fiksavimo veržle (1) užfiksukite reguliavimo varžtą (2). Būkite atsargūs, nesukite reguliavimo varžto (2), kai priveržiate fiksavimo veržlę (1).

Daugiau instrukcijų apie AFC sistemos reguliavimą žr. galvutės valdymo sistemos vadove.

Pagrindinis skaitmeninio viršutinio šakų nupjovimo peilio jutiklio nustatymas



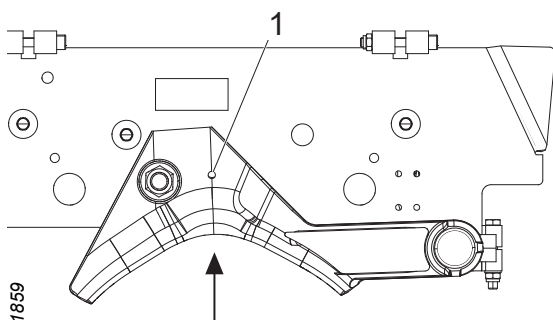
Pavojus!

Kai atliekamas pagrindinis viršutinio šakų nupjovimo peilio nustatymas, galima įjungti tik degimą. Įsitinkite, kad kitos transporterio funkcijos negali būti suaktyvintos.

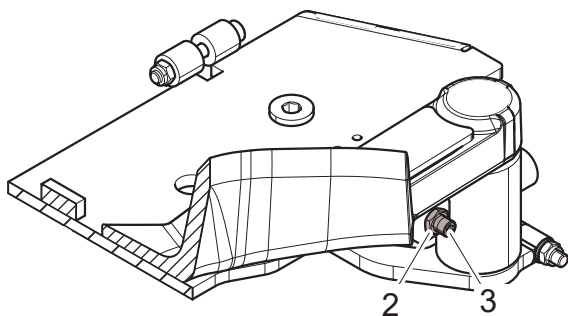
Norėdami atlikti pagrindinį viršutinio šakų nupjovimo peilio jutiklio nustatymą:

1. Atlaisvinkite magnetinio varžto fiksavimo veržlę (2).
2. Atsukite magnetinį varžtą (3) nuo jutiklio.
3. Užfiksukite viršutinį šakų nupjovimo peilį į numatytąją padėtį:
 - a Paspauskite viršutinį šakų nupjovimo peilį taip, kad anga (1) viršutiniame šakų nupjovimo peilyje atsidurtų tiesiai priešais angą rėme.
 - b M8 varžto įsukimas į angą (1).

901859



901873



3. Įsitinkinkite, kad į galvutę tiekiamas maitinimas ir tik maitinimas ir kad įjungta valdymo sistema.
4. Sukite magnetinį varžtą (3) link jutiklio, kol valdymo sistemoje pasikeis vertė. Tinkamas nustatymas yra ties riba tarp viršutinės ir apatinės verčių.
5. Užfiksuokite magnetinį varžtą (3) priverždami antveržlę (2). Būkite atsargūs, nesukite magnetinio varžto (3), kai priveržiate fiksavimo veržlę (2).
6. Išsukite varžtą, laikydami viršutinį šakų nupjovimo peilį numatytoje padėtyje, ir leiskite viršutiniam šakų nupjovimo peiliui spyruokliuoti.

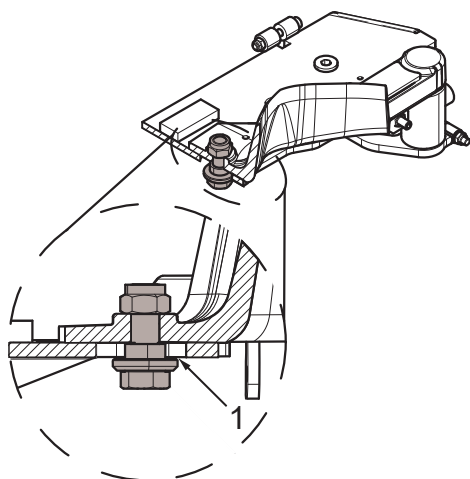
Svarbu!

Magnetinio varžto negalima įsukti tiek, kad jis mechaniškai liestų jutiklį, kai viršutinis šakų nupjovimo peilis yra tolimiausioje padėtyje.

Skaitmeninio viršutinio šakų nupjovimo peilio jutiklio reguliavimas

Norėdami sureguliuoti skaitmeninį viršutinį šakų nupjovimo peilio jutiklį:

1. Atlaisvinkite magnetinio varžto fiksavimo veržlę.
2. Pasukite magnetinį varžtą prieš laikrodžio rodyklę, kad laikytumėte kamieną arčiau rėmo. Pasukite magnetinį varžtą pagal laikrodžio rodyklę, kad laikytumėte kamieną toliau nuo rėmo. Kiekvieno reguliavimo metu pasukite magnetinį varžtą $\frac{1}{4}$ - $\frac{1}{2}$ apsisukimo.
3. Užfiksuokite magnetinį varžtą priverždami antveržlę. Būkite atsargūs, kad neprisuktumėte magnetinio varžto, kai priveržiate fiksavimo veržlę.
4. Išbandykite ir valdykite galvutę. Pakartokite reguliavimą, kol pasieksite norimą funkciją.



901979

Viršutinio šakų nupjovimo peilio varžto ir veržlės griovelyje tikrinimas ir reguliavimas

Patikrinkite, ar varžtas ir veržlė nepažeisti ir ar viršutinis lenkimo peilis liečiasi su rėmu. Kad viršutinis šakų nupjovimo peilis galėtų judėti, reikia 0,3-0,7 mm laisvumo (1). Laisvumas (1) tikrinamas tarpmačiu.

Reguliuokite laisvumą (1) naudodami pleištus.

Svarbu!

Jei laisvumas per didelis, viršutinis šakų nupjovimo peilis ir rėmas gali būti pažeisti.

Tiekimo blokas

Galvą pastatykite pagal „Stovėjimas pakeltoje padėtyje“.

Tiekimo ritinėlių tikrinimas

Patikrinkite tiekimo velenėlių briaunų aštrumą ir nusidėvėjimą. Jei reikia, pagalaskite arba pakeiskite tiekimo velenėlius. Pakeiskite tiekimo velenėlius pagal „Tiekimo velenėlių keitimas“.

Tiekimo ritinėlių veržlių priveržimas

Priveržkite tiekimo ritinėlio veržles skersai iki rekomenduojamo priveržimo sukimo momento:

180 Nm.

Jei priveržiama rankiniais įrankiais, tiekimo velenas turi būti užblokuotas, kad negalėtų sukis.

Jei tiekimo velenas buvo neseniai sumontuotas, priveržimą reikia pakartoti po 1 val.

Tiekimo velenėlių keitimas

Tiekimo velenėlių nuėmimas

Norėdami išimti tiekimo volelį:

1. Atlaisvinkite tiekimo ritinėlio veržles $\frac{1}{2}$ -1 apsisukimo. Jei veržlės atlaisvinamos rankiniais įrankiais, tiekimo volelis turi būti užblokuotas, kad negalėtų sukis.
2. Pritvirtinkite tiekimo volelį tinkama kėlimo įranga.
3. Nuimkite tiekimo volelio veržles ir tiekimo volelį.

Tiekimo velenėlių montavimas

Norėdami sumontuoti tiekimo volelį:

1. Nuvalykite tiekimo velenėlio ir tiekimo velenėlio variklio stebulės jungiamuosius paviršius.
2. Išvalykite ir patikrinkite sriegius tiekimo ritinėlių veržlėse ir tiekimo ritinėlio variklio stebulės varžtuose. Pakeiskite pažeistas veržles ir varžtus.

Svarbu!

Tiekimo velenėlio variklio stebulės varžtus turi pakeisti reikiamas žinias turintys specialistai.

3. Naudodami tinkamą kėlimo įrangą pakelkite tiekimo volelį į reikiamą padėtį.

Svarbu!

Prieš montuodami tiekimo velenėlio veržles, sutepkite tiekimo velenėlio variklio stebulės varžtus.

4. Pritvirtinkite tiekimo volelį įstatydami tiekimo volelio veržles ir jas švelniai priverždami.
5. Nuimkite kėlimo įrangą.
6. Priveržkite tiekimo ritinėlio veržles pagal „Tiekimo ritinėlių veržlių priveržimas“.

Tiekimo velenėlių variklių varžtų priveržimo tikrinimas

Norėdami patikrinti, ar varžtai, laikantys tiekimo velenėlių variklius, yra priveržti:

1. Išimkite tiekimo velenėlius pagal „Tiekimo velenėlių nuėmimas“.
2. Priveržkite sraigtus, laikančius tiekimo velenėlių variklius skersai rekomenduojamo bendro veržimo sukimo momento tepaluotoms plieninėms sraigtinėms jungtims su „Nord-Lock“ poveržlėmis, žr. „Techniniai duomenys“.
3. Sumontuokite tiekimo velenėlius pagal „Tiekimo velenėlių montavimas“.

Skersmens matavimo vienetas

Patikrinkite skersmens matavimo įtaiso jutiklius penkis kartus atidarydami ir uždarydami tiektuvo velenėlio svirtis. Jutiklių vertė valdymo sistemoje neturi skirtis daugiau kaip 5 impulsais, kai kartojama atvira arba uždara padėtis. Jei vertė skiriasi daugiau nei 5 impulsais, skersmens matavimo įrenginys yra sugedęs ir trikčių šalinimą turi atlikti reikiamas žinias turintys specialistai.

Daugiau informacijos žr. valdymo sistemos vadove.

Svarbu!

Jutiklius turi pakeisti reikiamas žinias turintys specialistai.

Ilgio matavimo vienetas



Dėmesio!

Matavimo ratas yra aštrus. Dirbdami su matavimo ratu arba šalia jo dėvėkite tinkamas apsaugos priemones.



Įpėjimas!

Susižalojimo pavojus. Darbas su ilgio matavimo įrenginiu vyksta uždaroje erdvėje ir apima judančias dalis.

Svarbu!

Jutiklius turi pakeisti reikiamas žinias turintys specialistai.

Galvą pastatykite pagal „Stovėjimas pakeltoje padėtyje“.

Ilgio matavimo įtaiso tikrinimas

Patikrinkite mechanines ilgio matavimo įtaiso dalis:

1. Atjunkite slėgio tiekimą galvutei.
2. Aktyvinkite *ilgio matavimo rato išėjimo* funkciją kelis kartus, kol ilgio matavimo ratas nustos reaguoti į paspaudžiamą mygtuką.
3. Išjunkite transporterį.
4. Atsukite vieną iš hidraulinių žarnų į matavimo rato hidraulinį cilindrą, kad ištekėtų hidraulinė alyva. Skudurėliu nuvalykite bet kokį hidraulinės alyvos išsiliejimą.
5. Ištraukite matavimo rato petį.
6. Patikrinkite matavimo ratų vikšrų nusidėvėjimą. Jei reikia, pakeiskite pagal „Matavimo ratų takelių keitimas“.
7. Patikrinkite matavimo rato pasipriešinimą riedėjimui sukdami matavimo ratą ranka. Matavimo ratas turi riedėti tolygiai pasipriešindamas riedėjimui. Jei pasipriešinimas riedėjimui yra netolygus arba jei matavimo ratas rieda per lengvai, matavimo rato guolis turi būti atnaujintas.
8. Patikrinti, ar nėra grojimo:
 - matavimo rato guolis.
 - matavimo rato svirties velenas.
 - matavimo rato svirtį ant laikiklio.

Jei yra laisvumo, pažeistą komponentą reikia pakeisti.
9. Priveržkite hidraulinę žarną.
10. Penkis kartus suaktyvinkite *ilgio matavimo rato išleidimą/išleidimą*, kad išleistumėte iš hidraulinio cilindro orą prieš paleisdami galvutę.

Svarbu!

Matavimo rato guolio atnaujinimą arba ilgio matavimo įtaiso sudedamųjų dalių, išskyrus matavimo rato vikšrus, pakeitimą turi atlikti būtinų žinių turintys specialistai.

Matavimo ratų takelių keitimas

Norėdami pakeisti matavimo rato vikšrus:

1. Atjunkite slėgio tiekimą galvutei.
2. Aktyvinkite *ilgio matavimo rato išėjimo* funkciją kelis kartus, kol ilgio matavimo ratas nustos reaguoti į paspaudžiamą mygtuką.
3. Išjunkite transporterį.
4. Atsukite vieną iš hidraulinių žarnų į matavimo rato hidraulinį cilindrą, kad ištekėtų hidraulinė alyva. Skudurėliu nuvalykite bet kokį hidraulinės alyvos išsiliejimą.
5. Ištraukite matavimo rato petį.
6. Išsukite varžtus, kuriais matavimo rato vikšrai prispaudžiami prie matavimo rato svirties stebulės, ir nuimkite matavimo rato vikšrus.
7. Sumontuokite naujus matavimo ratų vikšrus su naujais varžtais ir poveržlėmis.
8. Priveržkite hidraulinę žarną.
9. Penkis kartus suaktyvinkite *ilgio matavimo rato išleidimą/išleidimą*, kad išleistumėte iš hidraulinio cilindro orą prieš paleisdami galvutę.
10. Bandymas - naudokite galvutę ir patikrinkite, ar ant matavimo rato nėra:
 - ant rėmo.
 - tiekimo velenėlius, kai tiekimo velenėlio svirtys uždarytos.

Pjūklo blokas



Pavojus!

Grandinės šūvių rizika padidėja, jei nusidėvėję pjūklo komponentai. Todėl turite reguliariai tikrinti, ar pjūklo grandinė, pjūklo strypas, pjūklo grandinės krumpliaratis ir grandinės apsauga yra geros būklės.



Pavojus!

Sulūžusią pjūklo grandinę visada išmeskite.



Pavojus!

Jei pjūklo grandinės gaudyklė arba varžtas, kuriuo ji tvirtinama prie pjūklo variklio veleno, sugenda, pjūklo grandinės krumpliaratis gali būti išmestas dideliu greičiu.



Įpėjimas!

Dirbdami su pjūklo grandine, pjūklo strypu ir grandininiu krumpliaraičiu visada naudokite tinkamas apsaugos priemones.

Svarbu!

Pjūklo variklio gedimo pavojus. Niekada nenaudokite neapkrauto pjūklo variklio ilgiau nei 3 sekundes per visą minutę.

Svarbu!

Jutiklius turi pakeisti reikiamas žinias turintys specialistai.

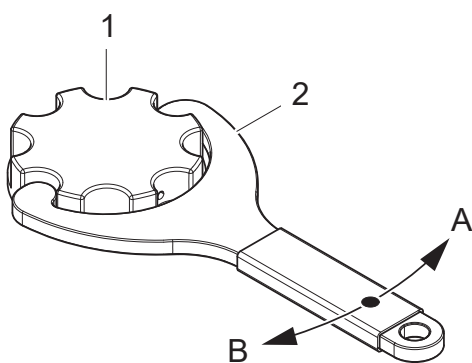
Galvą statykite pagal „Stovėjimas pakeltoje padėtyje“, nebent nurodyta kitaip.

Grandinės strypo apsaugos tikrinimas

Patikrinkite, ar grandinės peilio apsauga nepažeista. Jei grandinės šūvio apsauga buvo apgadinta giliau nei 2 mm, grandinės šūvio apsaugą reikia pakeisti.

Svarbu!

Grandininio smūgio apsaugą gali pakeisti tik reikiamas žinias turintys specialistai.



952846

Užpildykite pjūklo grandinės alyva

Kas 8 valandas arba, jei reikia, papildykite pjūklo grandinės alyvą.

1. Bako pildymo angos dangtelis
2. Bako pildymo angos dangtelio įrankis

- A Open (atidaryti)
B Uždaroma

Jei reikia, išvalykite alyvos bake esančius koštuvus.

Pjūklo grandinės tepimo tikrinimas

Ijunkite valdymo sistemos tepimo siurbį ir patikrinkite, ar pjūklo grandinės alyva pasiekia pjūklo strypą. Jei pjūklo grandinės alyva nepasiekia pjūklo strypo, reikia šalinti triktis.

Pjūklo grandinės tikrinimas

Patikrinkite pjūklo grandinės įtempimą. Žr. atitinkamo pjūklo instrukcijas.

Patikrinkite pjovimo kampus, aštrumą ir bet kokį pjūklo grandinės pažeidimą. Pakeiskite pjūklo grandinę, jei ji pažeista. Tinkami pjovimo kampai ir aštrumas sumažina pjūklo strypo ir pjūklo grandinės nusidėvėjimą ir neutralizuoja medienos įtrūkimus.

Svarbu!

Visada patikrinkite ir pagalaskite pjūklo grandinę pagal pjūklo grandinės gamintojo rekomendacijas.

Pjūklo juostos tikrinimas

Patikrinkite ir nuvalykite pjūklo juostos pjūklo grandinės takelį ir pjūklo alyvos kanalus, kad jie neužsikimštų pjuvenomis ir medžių liekanomis.

Reguliariai sukite pjūklo strypą, kad jis tolygiai dėvėtųsi abiejose pusėse.

Svarbu!

Vienu metu negalima pjauti ilgiau nei maždaug 5 sekundes. Priešingu atveju kyla pavojus, kad pjūklo strypas per daug įkais ir gali sukietėti. Sukietėjęs pjūklo strypas tampa trapus, todėl gali atsirasti įtrūkimų arba atsiskirti pjūklo strypo dalys.

Pakeiskite pjūklo strypą, jei:

- pjūklo strypas sulenktas.
- pjūklo strypas turi įtrūkimų ar kitokių pažeidimų.
- strypo bėgiai ima skverbtis, o susidėvėjusiuose paviršiuose matomi pjūklo grandinės palikti pėdsakai.
- pjūklo strypas sukietėjo.
- nosies krumpliaračio nėra jokio žaidimo.

Norėdami pakeisti pjūklo strypą, žr. atitinkamo pjūklo instrukcijas.

Pjūklo grandinės krumpliaračio ir pjūklo grandinės gaudiklio patikra

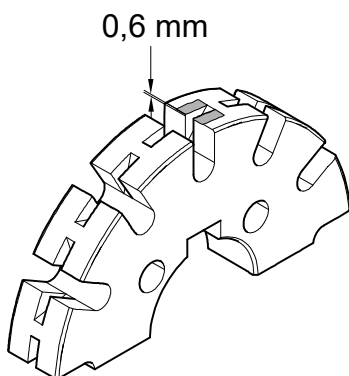
Patikrinkite pjūklo grandinės krumpliaračio nusidėvėjimą ir pažeidimus. Jei reikia, pakeiskite pjūklo grandinės žvaigždutę.

Jei pjūklo bloke yra pjūklo grandinė su:

- 0,404" žingsnis, pjūklo grandinės krumpliaratis turi būti pakeistas po ne daugiau kaip 10 panaudotų pjūklo grandinių arba kai susidėvėjimo gylis pjūklo grandinės krumpliaračio paviršiuje pasiekia 0,6 mm.

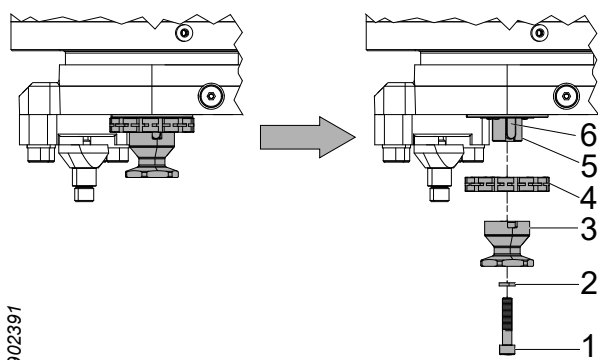
Patikrinkite, ar nepažeistas pjūklo grandinės gaudiklis.

Pakeiskite pjūklo grandinės gaudyklę, jei:



- jis yra labai nusidėvėjęs.
- jis turi įtrūkimų.
- drožlės tapo atsikabinusios.
- tarp pjūklo grandinės gaudyklės ir pjūklo variklio veleno yra laisvumas.

Pakeiskite pjūklo grandinės krumpliaratį ir pjūklo grandinės gaudyklę

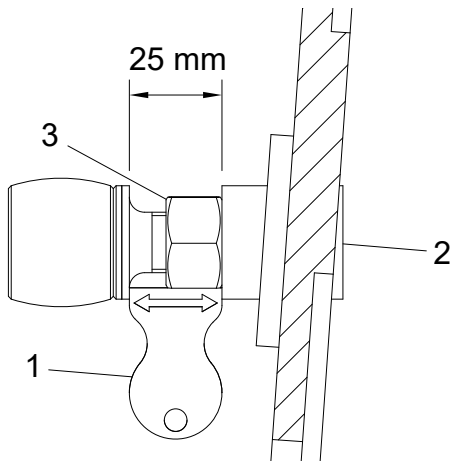


902391

1. Išmontuokite pjūklo grandinę pagal atitinkamo pjūklo bloko instrukcijas, kaip pakeisti pjūklo grandinę.
2. Išsukite varžtą (1) ir poveržlę (2) ir juos išmeskite.
3. Išmontuokite pjūklo grandinės gaudyklę (3).
4. Išmontuokite pjūklo grandinės žvaigždutę (4).
5. Patikrinkite, ar nepažeistas pjūklo variklio velenas (5) ir veleno pleištą (6). Pakeiskite veleno pleištą (6), jei tarp pjūklo variklio veleno (5) ir veleno pleišto (6) yra laisvumas. Jei yra laisvumas, net jei sumontuotas naujas veleno pleištą (6), pjūklo variklio veleną (5) reikia pakeisti.
6. Nuvalykite ir sutepkite pjūklo variklio veleną (5) tepalu arba alyva.
7. Sumontuokite naują pjūklo grandinės krumpliaratį (4). Patikrinkite, ar pjūklo grandinės vikšras pjūklo grandinės krumpliaratyje yra vienoje linijoje su pjūklo strypo pjūklo grandinės vikšru. Jei reikia, sureguliuokite pjūklo grandinės krumpliaratį pleištais.
8. Sumontuokite pjūklo grandinės gaudyklę (3), naują poveržlę (2) ir naują varžtą (1).
9. Sumontuokite pjūklo grandinę pagal atitinkamo pjūklo bloko instrukcijas, kaip pakeisti pjūklo grandinę.

Svarbu!

Pjūklo variklį arba pjūklo variklio veleną gali pakeisti tik reikiamas žinias turintys specialistai.



Stabdymo varžto tikrinimas

Patikrinkite, ar stabdymo varžtas nepažeistas ir ar jo nėra. Pakeiskite pažeistą arba trūkstantį stabdymo varžtą.

Stabdiklio varžto keitimas

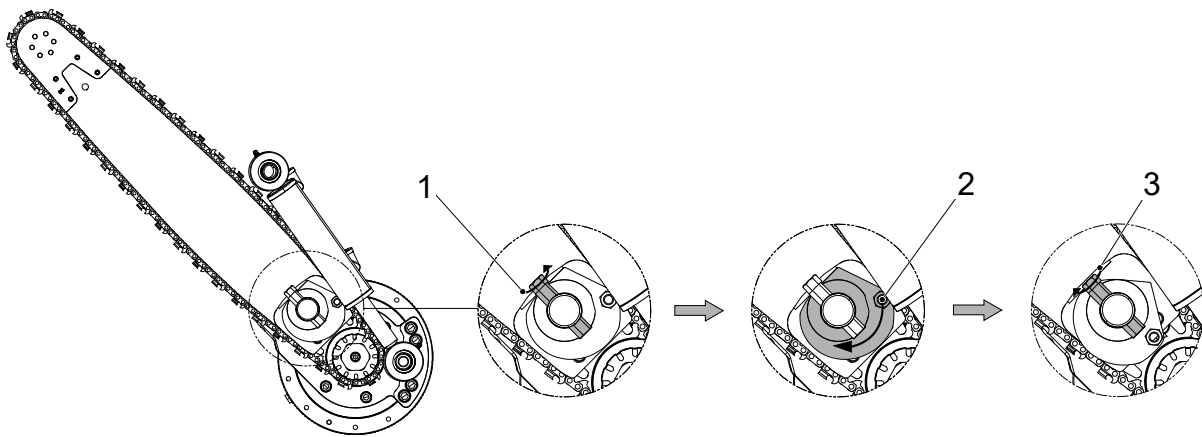
1. Išsukite stabdymo varžtą.
2. Uždėkite naują stabdymo varžtą.
3. Naudodamiesi įrankiu (1) nustatykite pradinę padėtį. Šešiakampiu raktu (2) sureguliuokite atstumą tarp stabdiklio varžto ir rėmo.
4. Užfiksuokite stabdymo varžtą veržle (3).

Svarbu!

Sraigtas stabdymo buferyje yra priklijuotas ir neturi būti naudojamas stabdymo varžtui reguliuoti.

Pjūklas 218

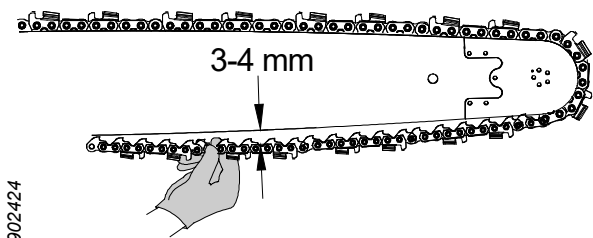
Pjūklo grandinės įtempimas



1. Atlaisvinkite išankstinę pjūklo juostos apkrovą sukdami fiksavimo veleną prieš laikrodžio rodyklę. Fiksavimo veleno nereikia sukti toliau nei ta vieta, kurioje išleidžiama išankstinė apkrova.
2. Įtempkite pjūklo grandinę sukdami ekscentrinį pjūklą pagal laikrodžio rodyklę taip, kad pjūklo strypas būtų prispaustas prie pjūklo grandinės.
3. Pritvirtinkite pjūklo strypą sukdami fiksavimo veleną pagal laikrodžio rodyklę.

Svarbu!

Baigus darbą, pjūklo grandinės įtempimas turi būti atleistas, kad pjūklo grandinė galėtų susitraukti jai atvėsus.

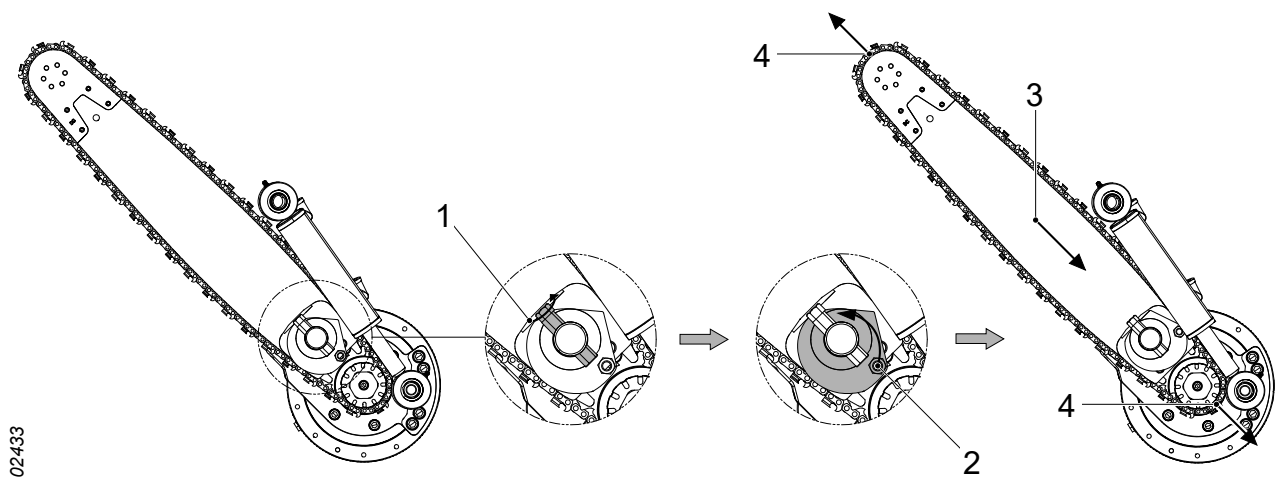


902424

Patikrinkite pjūklo grandinės įtempimą.

Suimkite pjūklo grandinę pjūklo strypo viduryje nykščiu ir smiliumi ir patraukite pjūklo grandinę nuo pjūklo strypo. Atstumas tarp pjūklo grandinės ir pjūklo strypo jungiamojo paviršiaus turi būti 3-4 mm.

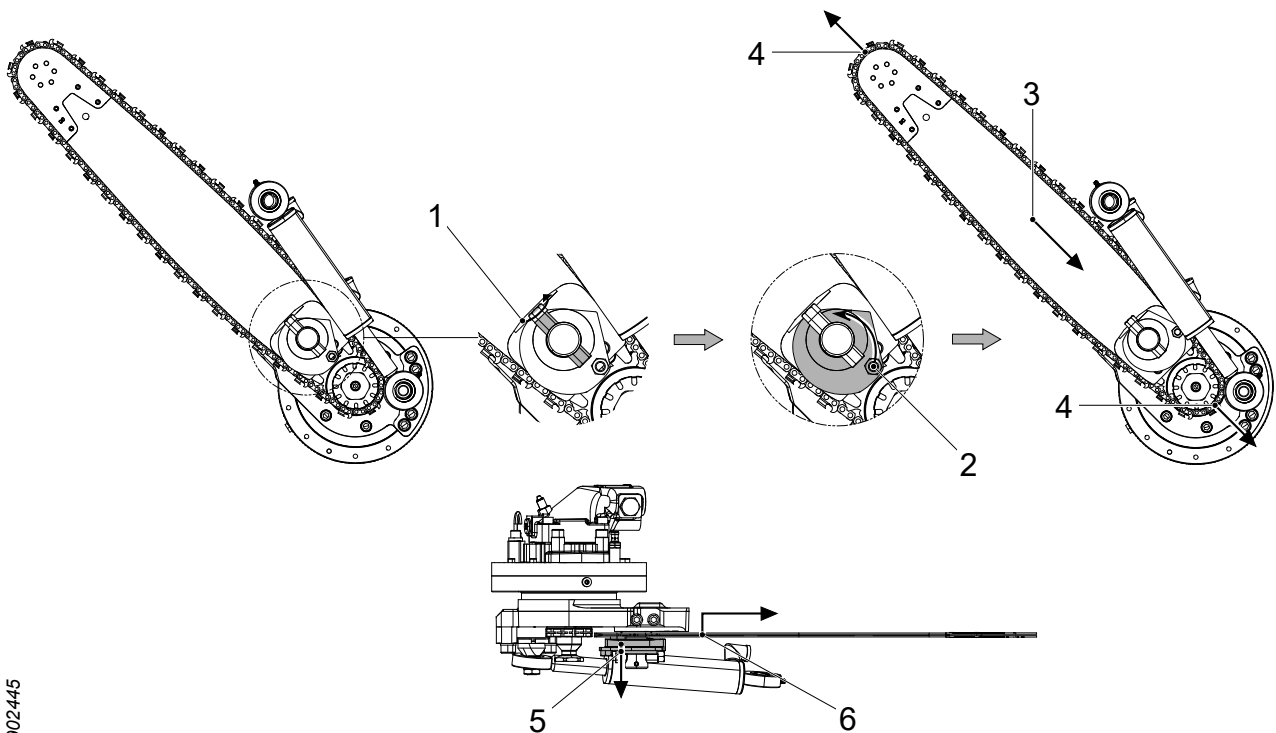
Pakeiskite pjūklo grandinę



902433

1. Atlaisvinkite išankstinę pjūklo juostos apkrovą sukdami fiksavimo veleną prieš laikrodžio rodyklę. Fiksavimo veleno nereikia sukti toliau nei ta vieta, kurioje išleidžiama išankstinė apkrova.
2. Sukdami ekscentrą prieš laikrodžio rodyklę atleiskite pjūklo grandinės įtempimą.
3. Įstumkite pjūklo strypą.
4. Atjunkite pjūklo grandinę nuo pjūklo juostos priekinio krumpliaračio ir pjūklo grandinės krumpliaračio.
5. Sumontuokite naują pjūklo grandinę.
6. Įtempkite pjūklo grandinę pagal „Pjūklo grandinės įtempimas“.

Pakeiskite pjūklo strypą



902445

1. Atlaisvinkite išankstinę pjūklo juostos apkrovą sukdami fiksavimo veleną prieš laikrodžio rodyklę. Fiksavimo veleną reikia pasukti taip, kad jo plokščias paviršius būtų nukreiptas į pjūklo strypą.
2. Sukdami ekscentrą prieš laikrodžio rodyklę atleiskite pjūklo grandinės įtempimą.
3. Įstumkite pjūklo strypą.
4. Atjunkite pjūklo grandinę nuo pjūklo juostos priekinio krumpliaračio ir pjūklo grandinės krumpliaračio.
5. Patraukite žemyn atraminę poveržlę ir ekscentrą link fiksavimo veleno, kad atleistumėte pjūklo strypą.
6. Pakelkite pjūklo strypą, kad jis atsilaisvintų nuo kreipiamųjų kaiščių slėgio plokštėje, ir ištraukite pjūklo strypą.
7. Įdėkite naują pjūklo strypą ir įsitikinkite, kad slėgio plokštės kreipiamieji kaiščiai yra įstatyti į atitinkamas pjūklo strypo angas.
8. Pasukite fiksavimo veleną taip, kad pjūklo strypas būtų pakankamai tvirtai prispaustas, kad būtų galima sumontuoti pjūklo grandinę.

- Sumontuokite pjūklo grandinę ir įtempkite pagal „Pjūklo grandinės įtempimas“.

Pastaba!

Jei pjūklo strypas turi atvirus kreipiamųjų kaiščių griovelius, išankstinę apkrovą reikia atlaisvinti, kad atraminė poveržlė nebesuveržtų pjūklo strypo.

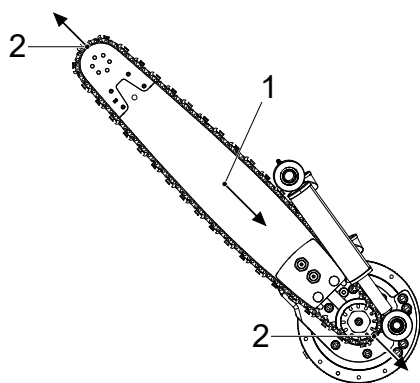
Pjūklas 318

Pjūklo grandinės įtempimas

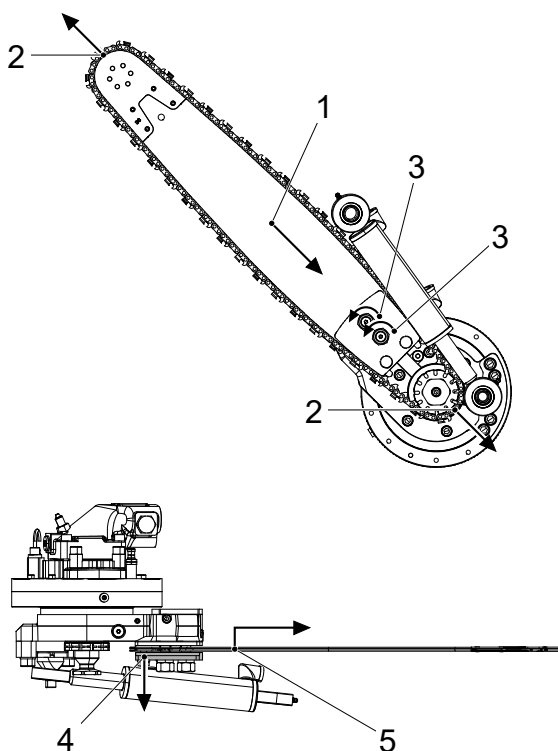
Pjūklas 318 turi automatinį pjūklo grandinės įtempiklį, kuris įtempia pjūklo grandinę, kai galvutei tiekiamas hidraulinis slėgis.

Pakeiskite pjūklo grandinę

- Įstumkite pjūklo strypą.
- Atjunkite pjūklo grandinę nuo pjūklo juostos priekinio krumpliaračio ir pjūklo grandinės krumpliaračio.
- Sumontuokite naują pjūklo grandinę.



902608



902623

Pakeiskite pjūklo strypą

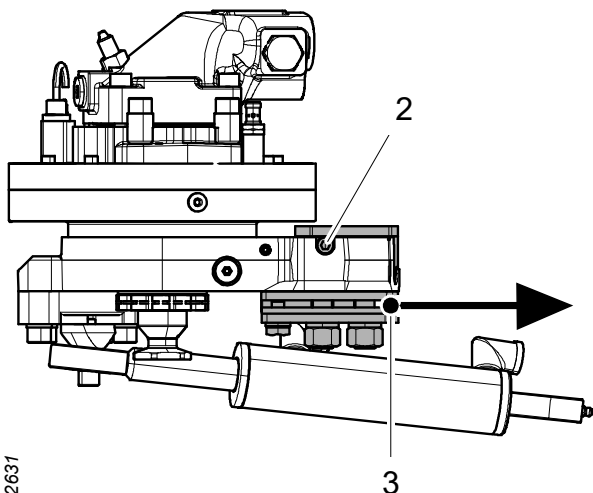
1. Įstumkite pjūklo strypą.
2. Atjunkite pjūklo grandinę nuo pjūklo juostos priekinio krumpliaračio ir pjūklo grandinės krumpliaračio.
3. Atsukite veržles strypo laikiklyje. Atlaisvinkite taip, kad pjūklo strypas atsilaisvintų nuo kreipiamųjų kaiščių strypo laikiklyje.
4. Patraukite strypo laikiklio apatinę plokštę, kad atlaisvintumėte pjūklo strypą.
5. Pakelkite pjūklo strypą, kad jis atsilaisvintų nuo kreipiamųjų kaiščių strypo laikiklyje, ir ištraukite pjūklo strypą.
6. Įdėkite naują pjūklo strypą ir įsitinkinkite, kad kreipiamieji kaiščiai yra įstatyti į atitinkamas pjūklo strypo angas.
7. Priveržkite veržles strypo laikiklyje taip, kad pjūklo strypas būtų priveržtas vietoje.
8. Sumontuokite pjūklo grandinę.

Valymas už strypo laikiklio

Svarbu!

Įsitinkinkite, kad įtempimo stūmoklių spyruokliniai stūmokliai lieka savo vietose, kai strypo laikiklis išmontuojamas.

1. Išmontuokite pjūklo strypą pagal „Pakeiskite pjūklo strypą“.
2. Atlaisvinkite du fiksavimo varžtus ant strypo laikiklio.
3. Nuimkite strypo laikiklį ir atsargiai nuvalykite strypo laikiklio vikšrus.
4. Vėl uždėkite strypo laikiklį ir priveržkite fiksavimo varžtus.
5. Sumontuokite pjūklo strypą pagal „Pakeiskite pjūklo strypą“.



902631

Hidraulinė sistema



Įpėjimas!

Galvutės hidraulinėje sistemoje sumontuoti akumulatoriai. Slėgis sistemoje gali išlikti tam tikrą laiką po to, kai buvo nutrauktas slėgio tiekimas.



Įpėjimas!

Nudegimų pavojus! Prieš atlikdami galvutės apžiūrą ir techninę priežiūrą, leiskite galvutei ir hidraulinei alyvai atvėsti.



Dėmesio!

Venkite sąlyčio su galvutės skysčiais, nes jie gali būti kenksmingi. Taip pat venkite įkvėpti dūmų.

Svarbu!

Mašinos sugadinimo pavojus. Tinkamai išvalykite dirbdami su hidrauline sistema. Šiukšlės hidraulinėje sistemoje gali sukelti didelę žalą.

Galvą statykite pagal „Stovėjimas pakreipus žemyn“, nebent nurodyta kitaip.

Hidraulinės žarnos keitimas



Įpėjimas!

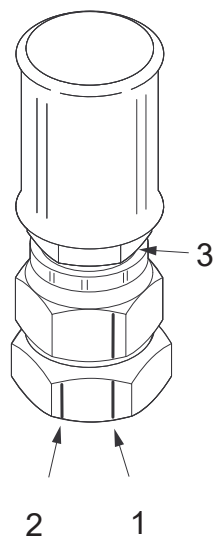
Keičiant hidraulinę žarną, naujos žarnos slėgio klasė turi būti tokia pati arba aukštesnė.

Hidraulinės žarnos, pritaikytos išlaikyti didesnę nei 150 bar slėgį, neturi būti montuojamos su daugkartinio naudojimo hidraulinėmis movomis. Hidraulinės movos, kurioms reikia specialaus apdorojimo, pvz., užspaudimo, nelaikomos daugkartinio naudojimo hidraulinėmis movomis.

Susidėvėjusi arba sugedusi hidraulinė žarna turi būti pakeista pagal:

Hidraulinė žarna su ORF MOVOMIS

1. Įjunkite vakuuminį siurbį, jei transporteryje jis įrengtas.
2. Padėkite surinkimo indą po hidraulinę žarna, kad surinktumėte išsiliejusią hidraulinę alyvą.
3. Nuvalykite aplink hidraulinės movas.
4. Atsargiai atlaisvinkite hidraulinę žarną, kurią reikia pakeisti.
5. Įsitikinkite, kad dingsta slėgis, ir atsukite hidraulinę žarną abiejuose galuose.
6. Išimkite apsauginius kaiščius iš naujos hidraulinės žarnos.
7. Prieš surinkdami sutepkite sandarinimo žiedus ir sandariklius alyva.
8. Sutepkite hidraulinės žarnos veržlę galiniame krašte (3), kad sumažintumėte hidraulinės žarnos sukimosi riziką priveržiant.



902697

9. Patikrinkite, ar hidraulinė žarna apsaugota ir ar sulenkimų spindulys yra kuo didesnis.
10. Priveržkite ranka ir veržliarakčiu, kol susidursite su metalu.
11. Tada pažymėkite (žymeklio rašikliu) pradinį adapterio ir hidraulinės žarnos veržlės priveržimo tašką (1). Taip pat pažymėkite ant adapterio esantį stabdymo tašką (2) 30° arba pusę veržliarakčio nuo pradžios (1).
12. Priveržkite hidraulinę žarną taip, kad hidraulinės žarnos veržlės pradžios taško žymė (1) sutaptų su adapterio stabdymo taško žyme (2). Įsitinkite, kad hidraulinė žarna nėra susukta. Atsukite hidraulinę žarną, kad apsaugotumėte sandarinimo žiedą.
13. Nušluostykite išsiliejusią hidraulinę alyvą.

Hidraulinė žarna su BSP movomis

1. Įjunkite vakuuminį siurbį, jei transporteryje jis įrengtas.
2. Padėkite surinkimo indą po hidrauline žarna, kad surinktumėte išsiliejusią hidraulinę alyvą.
3. Nuvalykite aplink hidraulines movas.
4. Atsargiai atlaisvinkite hidraulinę žarną, kurią reikia pakeisti.
5. Įsitinkite, kad dingsta slėgis, ir atsukite hidraulinę žarną abiejuose galuose.
6. Išimkite apsauginius kaiščius iš naujos hidraulinės žarnos.
7. Sutepkite hidraulinės žarnos veržlę galiniame krašte, kad sumažintumėte hidraulinės žarnos sukimosi riziką priveržiant.
8. Patikrinkite, ar hidraulinė žarna apsaugota ir ar sulenkimų spindulys yra kuo didesnis.
9. Priveržkite ranka ir veržliarakčiu, kol susidursite su metalu.
10. Priveržkite hidraulinę žarną priveržimo momentu pagal toliau pateiktą lentelę. Įsitinkite, kad hidraulinė žarna nėra susukta.
11. Nušluostykite išsiliejusią hidraulinę alyvą.

Sriegis	Priveržimo sukimo momentas [Nm]
G 1/8	20
G 1/4	25
G 3/8	40
G 1/2	60
G 5/8	70
G 3/4	115
G 1	140
G 1 1/4	200
G 1 1/2	270
G 2	350

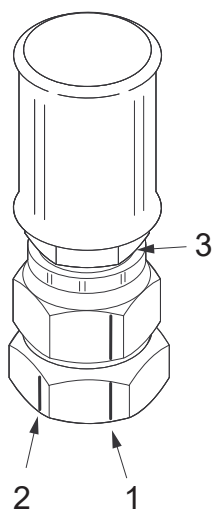
Hidraulinė žarna su bandžos jungtimi

1. Įjunkite vakuuminį siurbį, jei transporteryje jis įrengtas.
2. Padėkite surinkimo indą po hidrauline žarna, kad surinktumėte išsiliejusią hidraulinę alyvą.
3. Nuvalykite aplink hidraulines movas.
4. Atsargiai atlaisvinkite hidraulinę žarną, kurią reikia pakeisti.
5. Įsitinkinkite, kad dingsta slėgis, ir atsukite hidraulinę žarną abiejuose galuose.
6. Išimkite apsauginius kaiščius iš naujos hidraulinės žarnos.
7. Patikrinkite, ar hidraulinė žarna apsaugota ir ar sulenkimų spindulys yra kuo didesnis.
8. Pakeiskite sandarinimo elementą.
9. Priveržkite ranka ir veržliarakčiu, kol susidursite su metalu.
10. Priveržkite hidraulinę žarną priveržimo momentu pagal toliau pateiktą lentelę. Įsitinkinkite, kad hidraulinė žarna nėra susukta.
11. Nušluostykite išsiliejusią hidraulinę alyvą.

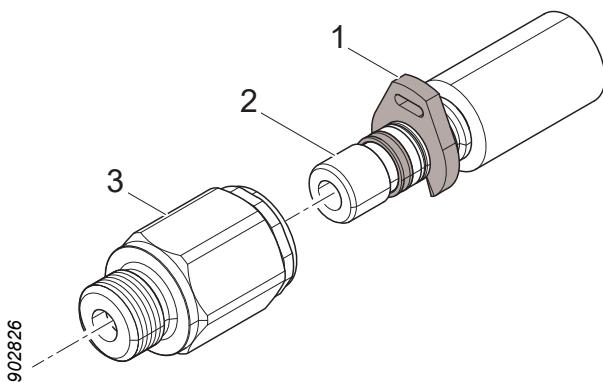
Sriegis	Priveržimo sukimo momentas [Nm]
G 1/8	10
G 1/4	20
G 3/8	45
G 1/2	70
G 3/4	130

Hidraulinė žarna su JIC mova

- Įjunkite vakuuminį siurbį, jei transporteryje jis įrengtas.
- Padėkite surinkimo indą po hidrauline žarna, kad surinktumėte išsiliejusią hidraulinę alyvą.
- Nuvalykite aplink hidraulines movas.
- Atsargiai atlaisvinkite hidraulinę žarną, kurią reikia pakeisti.
- Įsitikinkite, kad dingsta slėgis, ir atsukite hidraulinę žarną abiejuose galuose.
- Išimkite apsauginius kaiščius iš naujos hidraulinės žarnos.
- Sutepkite hidraulinės žarnos veržlę galiniame krašte (3), kad sumažintumėte hidraulinės žarnos sukimosi riziką priveržiant.
- Patikrinkite, ar hidraulinė žarna apsaugota ir ar sulenkimų spindulys yra kuo didesnis.
- Priveržkite ranka ir veržliarakčiu, kol susidursite su metalu.
- Tada pažymėkite (žymeklio rašikliu) pradinį adapterio ir hidraulinės žarnos veržlės priveržimo tašką (1). Taip pat pažymėkite stabdymo tašką (2) ant adapterio, kaip parodyta toliau pateiktoje lentelėje.
- Priveržkite hidraulinę žarną taip, kad hidraulinės žarnos veržlės pradžios taško žymė (1) sutaptų su adapterio stabdymo taško žyme (2). Įsitikinkite, kad hidraulinė žarna nėra susukta. Atsukite hidraulinę žarną, kad apsaugotumėte movą.
- Nušluostykite išsiliejusią hidraulinę alyvą.



Sriegis	Plokščias veržliaraktis	laipsniai nuo pradžios
7/16"-20 UNF	2	120°
1/2"-20 UNF	2	120°
9/16"-18 UNF	2	120°
3/4"-16 UNF	2	120°
7/8"-14 UNF	1,5	90°
1 1/16"-12 UN	1	60°
1 5/16"-12 UN	1	60°
1 5/8"-12 UN	1	60°
1 7/8"-12 UN	1	60°
2 1/2"	1	60°



Hidraulinė žarna su WEO mova

1. Įjunkite vakuuminį siurblį, jei transporteryje jis įrengtas.
2. Padėkite surinkimo indą po hidrauline žarna, kad surinktumėte išsiliejusią hidraulinę alyvą.
3. Nuvalykite aplink hidraulines movas.
4. Naudodami atsuktuvą nuimkite hidraulinės žarnos su defektais montavimo stabdiklį (1).
5. Iki galo įspauskite antgalį (2) į hidraulinę movą (3) ir ištraukite hidraulinę žarną.
6. Išimkite apsauginius kaiščius iš naujos hidraulinės žarnos.
7. Patikrinkite, ar hidraulinė žarna apsaugota ir ar sulenkimų spindulys yra kuo didesnis.
8. Įstatykite naują hidraulinę žarną, spausdami hidraulinės movos (3) įmovą (2).
9. Nušluostykite išsiliejusią hidraulinę alyvą.

Akumuliatorių tikrinimas ir keitimas



Įpėjimas!

Akumuliatorių patikrą gali atlikti tik technikai, turintys reikiamų žinių.

Norėdami pakeisti akumuliatorių:

1. Nuvalykite aplink hidraulinės žarnos movą ir akumuliatorių.

2. Atlaisvinkite hidraulinę žarną iki akumulatoriaus pagal „Hidraulinės žarnos keitimas“.
3. Atsukite sugedusį akumuliatorių.
4. Įsukite naują akumuliatorių į vietą.
5. Atsukite hidraulinę žarną pagal „Hidraulinės žarnos keitimas“.

Slėgio patikra



Pavojus!

Tikrinant ir reguliuojant slėgio nustatymus, reikia, kad asmuo galėtų pasiekti galvutę, kai ji yra veikiamą slėgio..

Dėl šios priežasties šį darbą gali atlikti tik tie žmonės, kurie yra gerai susipažinę su galvutės funkcijomis ir konstrukcija.

Asmuo transporterio kabinoje turi būti gerai susipažinęs su transporterio ir galvutės veikimu.



Įpėjimas!

Prijungiant ir atjungiant manometrą, galvutės hidraulinėje sistemoje turi būti sumažintas slėgis.



Įpėjimas!

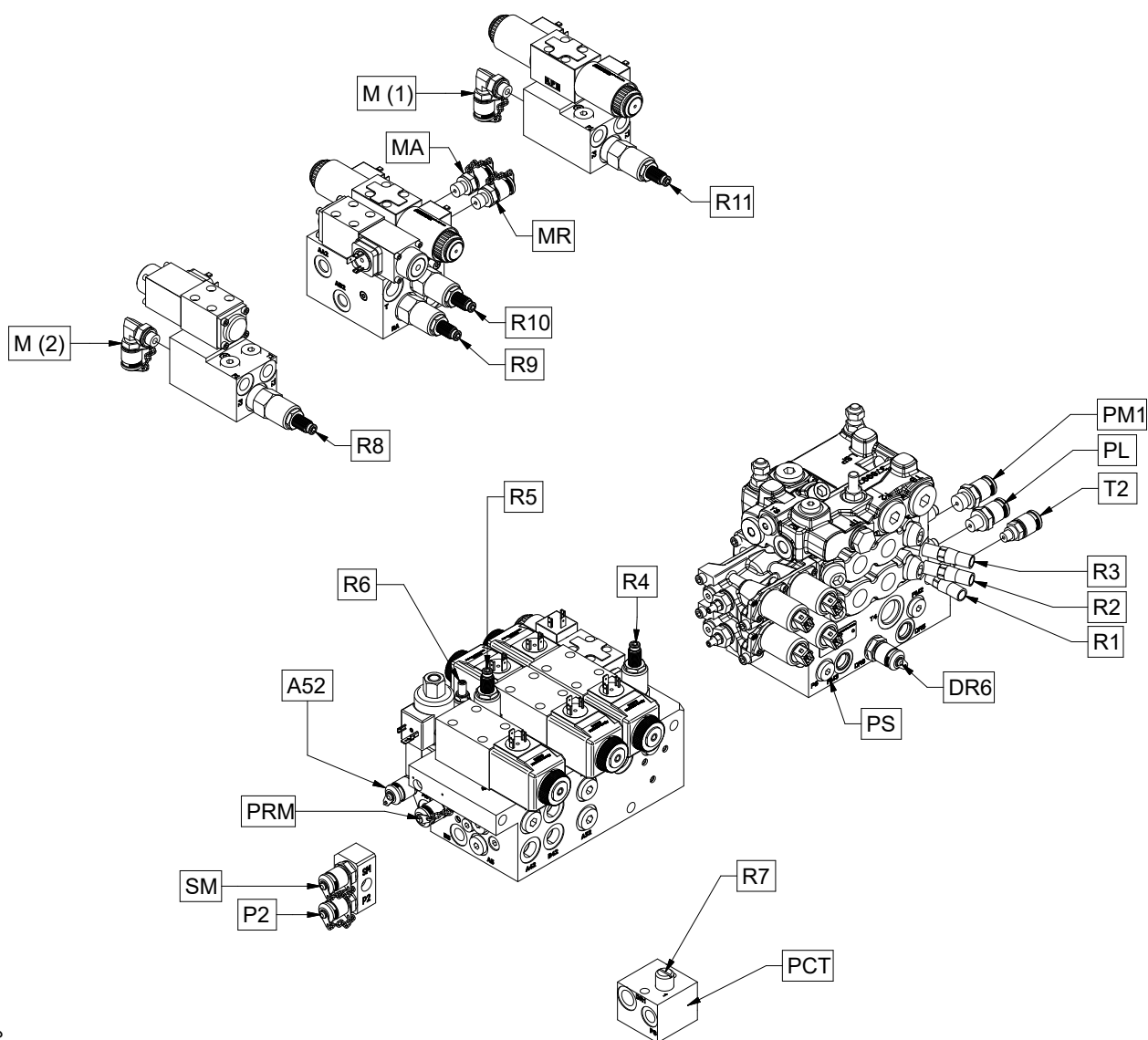
Galvutės hidraulinėje sistemoje sumontuoti akumuliatoriai. Slėgis sistemoje gali išlikti tam tikrą laiką po to, kai buvo nutrauktas slėgio tiekimas.

Slėgio nustatymo tikrinimas ir reguliavimas

Nustatymai taikomi esant 40 °C hidraulinės alyvos temperatūrai, 0 barų grįžtamajam slėgiui ir 0 barų drenažo slėgiui.

1. Įšildykite hidraulinę sistemą iki nurodytos temperatūros.
2. Išleiskite iš krano, judėkite kuo stabilesnės transporterio atramos kryptimi. Galvą pastatykite pagal „Stovėjimas pakreipus žemyn“.
3. Išmontuokite apsaugas, reikalingas pasiekti matavimo tašką, kuris bus naudojamas.
4. Prijunkite manometrą prie matavimo taško, susijusio su tikrinama funkcija.
5. Slėgio matuoklį nuskaitantis asmuo turi būti už transporterio ir galvutės.
6. Paleiskite transporterį. Pakelkite galvutę nuo žemės.
7. Slėgis galvutėje turi būti bent 20 barų didesnis už nustatytiną slėgį. Norint patikrinti tam tikras funkcijas, reikalinga speciali procedūra, žr. „Specialios instrukcijos“.
8. Nuskaitykite nustatytą slėgį manometre ir, jei reikia, sureguliuokite.
9. Išleiskite slėgį iš hidraulinės sistemos ir išmontuokite manometrą.

Slėgio nustatymai



2485330

Patikrinimai ir techninė priežiūra

Funkcija	Matavimo taškas	Vožtuvas	Nustatymas [BAR]		Instrukcija
			Vardinis	maks.	
Pagrindinis slėgis	PM1				Pagrindinio slėgio nustatymas.
Grįžtamasis slėgis	T2				Pagrindinio slėgio nustatymas.
Drenažo slėgis	DR6				Pagrindinio slėgio nustatymas.
Stiprintuvo slėgis	PS		35±2		Stiprintuvo slėgio tikrinimas.
Pagalbinės funkcijos slėgis (kirtimo jungtis „pakreipti“ aukštyn/žemyn) (apatinis šakų nupjovimo peilis uždaryti/atidaryti) (spalvų žymėjimas)	P2	R1	160-5	160	
Dešinysis/kairysis šakų nupjovimo peilis uždarytas	PL	R2	140-5	140	Funkcijos, prijungtos prie „PL“, tikrinimas.
Atidarytas dešinysis/kairysis šakų nupjovimo peilis	PL	R3	70±5	75	Funkcijos, prijungtos prie „PL“, tikrinimas.
Juostinis pjūklas 218/318 (ne „True-Cut“)	SM	R4	90±5	100	Baro tiekimo slėgio nustatymas.
Tiekimo velenėlio svirtys	PRM	R5	115±5	140	Tiekimo velenėlio peties spaudimo reguliavimas.
Matavimo rato ištraukimas	A52	R6	80±2	85	
Pjūklo grandinės įtempimo slėgis Pjūklas 318	PCT	R7	15±2	20	Pjūklo grandinės įtempimo slėgio patikra
Sukiklio valdymas (be kelių logaritmų apdorojimo įrenginio)	M (1)	R11	180±5		
Sukiklio valdymas (su kelių žurnalų apdorojimo įrenginiu)	MR	R10	180±5		
Kelių žurnalų tvarkymo blokas (be sukiklio valdymo)	M (2)	R8	115±5	120	
Kelių žurnalų tvarkymo blokas (su sukiklio valdikliu)	MA	R9	115±5	120	

Specialios instrukcijos

Norint patikrinti ir sureguliuoti tam tikrus slėgio nustatymus, reikia atlikti specialią procedūrą pagal toliau pateiktas instrukcijas.

Pagrindinio slėgio nustatymas

Pagrindinio, grįžtamojo ir drenažo slėgio patikrą ir reguliavimą turi atlikti technikai, turintys reikiamų žinių atliekant galvutės techninę priežiūrą.

Stiprintuvo slėgio tikrinimas

Kištukinis prievadas „PS“ pakeičiamas matavimo lizdu.

Funkcijos, prijungtos prie „PL“, tikrinimas

Norint nuskaityti slėgį, reikia suaktyvinti tikrinamą funkciją. Funkcija turi būti suaktyvinta per visą patikros atlikimo laikotarpį. Būkite atsargūs, kad vienu metu suaktyvintumėte tik vieną funkciją.

Baro tiekimo slėgio nustatymas

Strypo tiekimo slėgis turi būti sureguliuotas pagal vyraujančias sąlygas (oro sąlygas, medžių rūšis ir pan.), kad būtų užtikrintas optimalus našumas. Vardinė nuostata yra rekomenduojama numatytoji nuostata.

Tiekimo velenėlio peties spaudimo reguliavimas

Tiekimo volelio svirties slėgis turi būti kuo mažesnis, kad tiekimo voleliai nenuslystų tiekdami. Vardinis nustatymas yra rekomenduojamas plieno velenėlių nustatymas.

Pjūklo grandinės įtempimo slėgio patikra

Žarna, prijungta prie PCT prievado, atjungiama ir pakeičiama matavimo išvadu. Pjūklo grandinės įtempimo slėgis tikrinamas tik tuo atveju, jei įtariamas netinkamas slėgio lygis. Slėgis reguliuojamas uždedant poveržles vožtuvo dangtelio viduje.

Rotatorius

Svarbu!

Mašinos sugadinimo pavojus. Sukimo įtaiso gamintojas rekomenduoja kas 2000 valandų keisti ašinius sukimo įtaiso guolius. Norėdami gauti daugiau informacijos, kreipkitės į sukimo įtaiso gamintoją.

Sukamajame įrenginyje cirkuliuojanti hidraulinė alyva

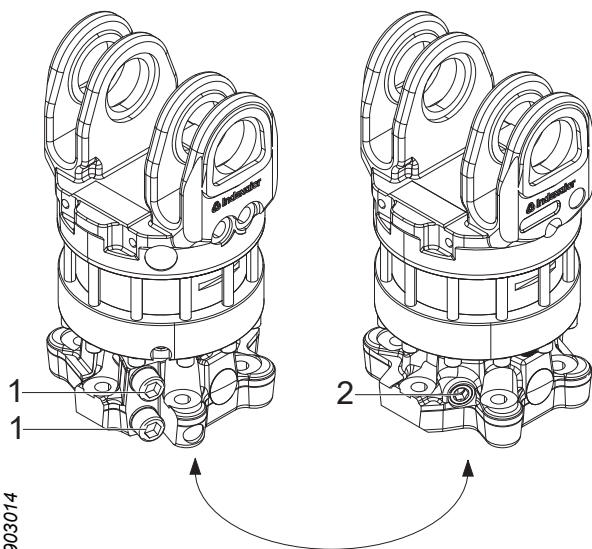
Hidraulinė alyva sukamajame įrenginyje cirkuliuoja lėtai, todėl gali būti prastos kokybės. Norėdami į rotorius įpilti naujos hidraulinės alyvos:

1. Suimkite stačią medį, kad galvutė negalėtų sukis.
2. Suktuvo dešiniąja funkcija naudokitės bent 3 minutes.

Rotatoriaus gnybto ir fiksavimo varžto priveržimas

Vėl priveržkite rotoriaus gnybtą (1) 600 Nm jėga.

Vėl priveržkite suktuvo fiksavimo varžtą (2) iki 120 Nm.

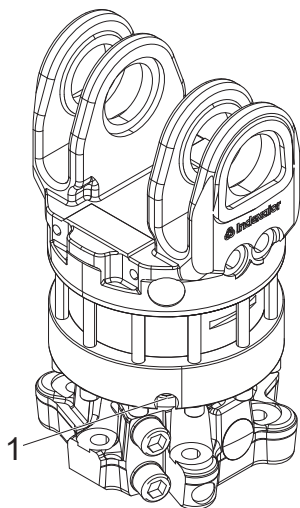


903014

Rotatoriaus magnetinio kištuko valymas

Rotatoriaus magnetinio kištuko (1) valymas.

1. Išsukite magnetinį kaištį (1) iš rotoriaus.
2. Nuvalykite magnetinį kištuką (1).
3. Įkiškite magnetinį kištuką (1).



903022

Papildoma įranga

Papildomos įrangos apžiūros ir techninės priežiūros metu. Galvą statykite pagal „Stovėjimas pakeltoje padėtyje“, nebent nurodyta kitaip.

Kelių medžių tvarkymas

Patikrinkite, ar nepažeistos išorinių svirčių spyruoklės. Pakeiskite pažeistas spyruokles.

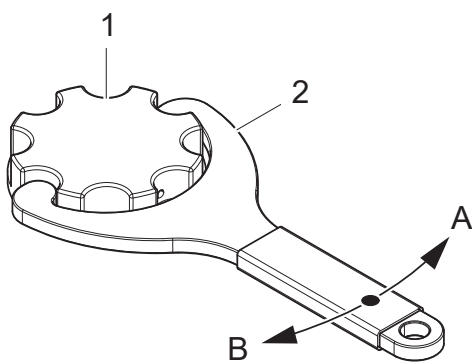
Spalvų žymėjimo įranga

Ženklavimo dažų papildymas

Patikrinkite žymėjimo dažų lygius ir, jei reikia, papildykite.

1. Bako pildymo angos dangtelis
2. Bako pildymo angos dangtelio įrankis

- A Open (atidaryti)
B Uždaroma



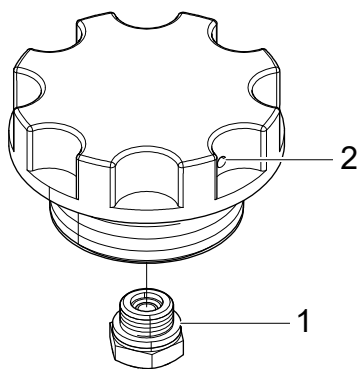
952846

Svarbu!

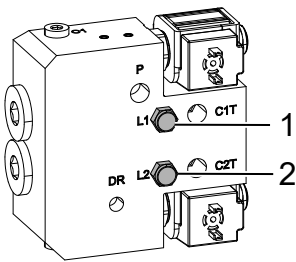
Nenaudokite druskos pagrindo žymėjimo dažų. Druska padidina korozijos riziką spalvų žymėjimo sistemoje.

Valymo atbulinis vožtuvas bako pildymo angos dangtelyje

1. Nuimkite atbulinį vožtuvą (1) nuo bako pildymo angos dangtelio ir išvalykite atbulinį vožtuvą (1) valymo skysčiu pagal dažų gamintojo rekomendacijas.
2. Išvalykite bako pildymo angos dangtelio ortakį (2) valymo skysčiu pagal dažų gamintojo rekomendacijas.
3. Sumontuokite atbulinį vožtuvą (1).



903060



Spalvinio žymėjimo siurblio tikrinimas

Nuimkite spalvinio žymėjimo siurblio apsaugą ir patikrinkite, ar nėra nuotėkio angose L1 (1) ir L2 (2).

Svarbu!

Jei nuteka hidraulinė alyva arba atsiranda žymėjimo dažų, gedimų šalinimą ir spalvinio žymėjimo siurblio remontą turi atlikti reikiamas žinias turintys specialistai.

Spalvų žymėjimo sistemos valymas

1. Patikrinkite koštuvus spalvinių talpyklų išleidimo angoje ir, jei reikia, išvalykite.
2. Išvalykite atbulinius bako pildymo angos dangtelių vožtuvus pagal „Valymo atbulinis vožtuvas bako pildymo angos dangtelyje“.
3. Įpilkite dažų gamintojo rekomenduojamo valymo skysčio į spalvotas talpyklas.
4. Aktyvinkite spalvų žymėjimo funkcijas, kol visas valymo skystis praeis per sistemą.
5. Papildykite naujais žymėjimo dažais.

Esant ilgoms pertraukoms (kelioms savaitėms)

Jei spalvinis ženklavimas nebus naudojamas reguliariai:

1. Spalvų žymėjimo sistemą valykite pagal „Spalvų žymėjimo sistemos valymas“ iki 4 punkto imtinai.
2. Įpilkite kelis decilitrus hidraulinės alyvos ir 5-10 kartų suaktyvinkite spalvų žymėjimo funkcijas, kad spalvų žymėjimo sistema būtų pripildyta hidraulinės alyvos.
3. Prieš naudodami kitą kartą, suaktyvinkite spalvų žymėjimo funkcijas, kol visa hidraulinė alyva pateks į sistemą.
4. Papildykite naujais žymėjimo dažais.

Rasti pabaigą

Įsitinkite, kad lazerio jutiklio nuskaitymo srityje nėra nešvarumų. Jei reikia, nuvalykite.

Svarbu!

Lazerio jutiklio pakeitimą ir gedimų šalinimą turi atlikti technikai, turintys reikiamų žinių.

Sniego dangą

Galvą pastatykite pagal „Stovėjimas pakreipus žemyn“.

Patikrinkite, ar saugi ir nepažeista sniego dangą.

Priveržkite atsilaisvinusius varžtus ir pakeiskite sniego dangą, jei ji sulūžusi ar pažeista.

Apsauga nuo pjuvenų

Patikrinkite, ar tvirtai pritvirtinta pjuvenų apsauga ir ar nepažeistos grandinės jungtys ir briaunos.

Priveržkite atsilaisvinusius varžtus ir pakeiskite pjuvenų apsaugą, jei grandinės grandys ar briaunos sulūžusios ar pažeistos.

Suvirinimo aparatų remontas.

Suvirinimo remonto darbus gali atlikti tik technikai, turintys reikiamų žinių pagal „Log Max AB“ pateiktas suvirinimo instrukcijas.

Svarbu!

Suvirinimo darbų ant galvutės metu kyla didelis pavojus, kad elektriniai komponentai bus sunaikinti.

Techninės priežiūros grafikas

Tepimo grafikas, 8 val.

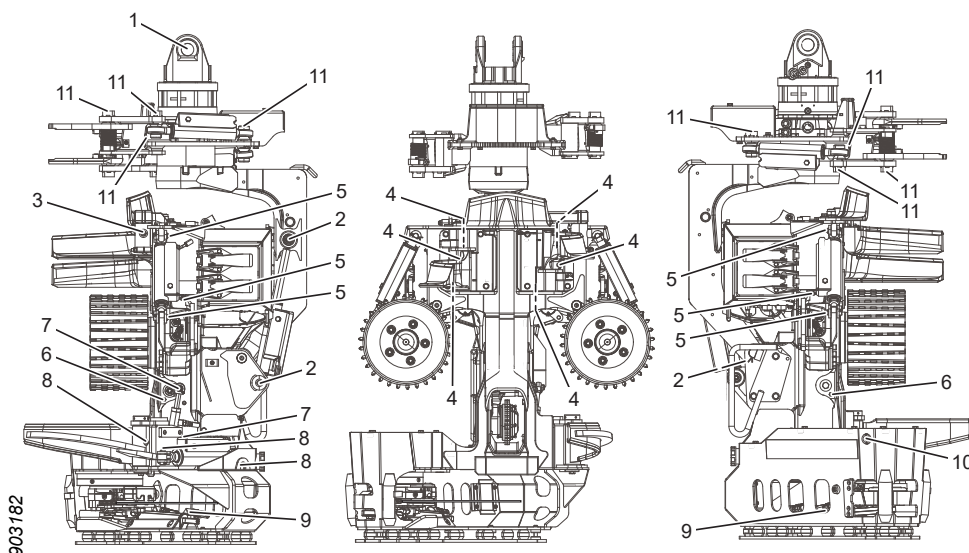
Visi galvutės tepimo taškai pasiekiami, kai galvutė pastatyta pagal „Stovėjimas pakeltoje padėtyje“.

Svarbu!

Tepalų reikalavimai ir rekomendacijos pateikiami skyriuje „Techniniai duomenys“

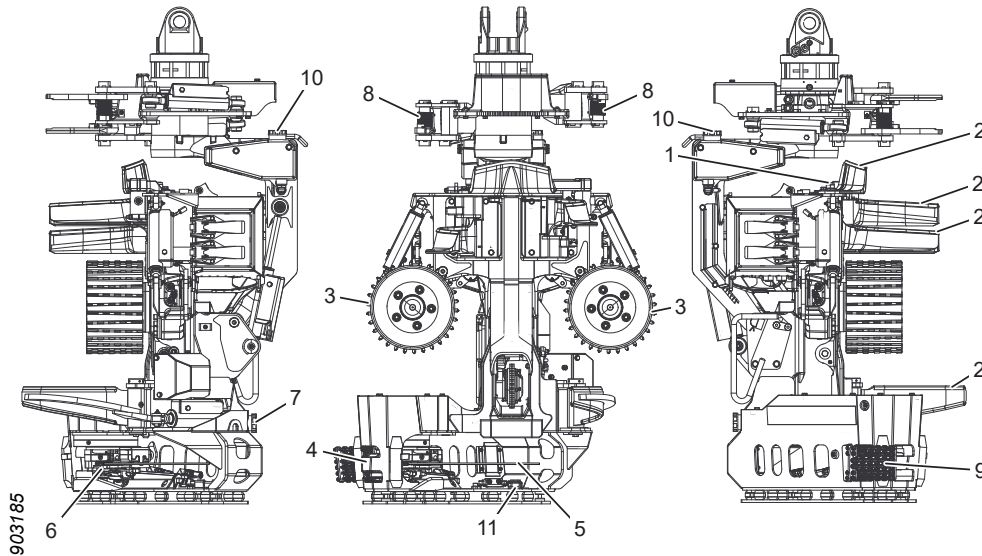
Pastaba!

Kad būtų lengviau sutepti šakų nupjovimo peilius, statant galvutę gali būti naudinga visiškai neatidaryti šakų nupjovimo peilių. Taip tepimo antgalių padėtį galima šiek tiek reguliuoti traukiant peilius.



Poz.	Tepimo vieta	Komentaras	Numeris
1	Sukimo įtaiso kaištis		1
2	Kirtimo jungtis su cilindru		3
3	Viršutinis šakų nupjovimo peilis		1
4	Dešinieji ir kairieji šakų nupjovimo peiliai su cilindrais		6
5	Tiekimo velenėlių svirtys su cilindrais		6
6	Matavimo rato petys	Kairioji ir dešinioji pusės	2
7	Matavimo rato cilindras		2
8	Apatinis šakų nupjovimo peilis su cilindru		3
9	Strypo tiekimo cilindras		2
10	Pjūklo blokas	Guolis	1
11	Kelių žurnalų tvarkymo įrenginys	Cilindrai, vidinė ir išorinė svirtys	8

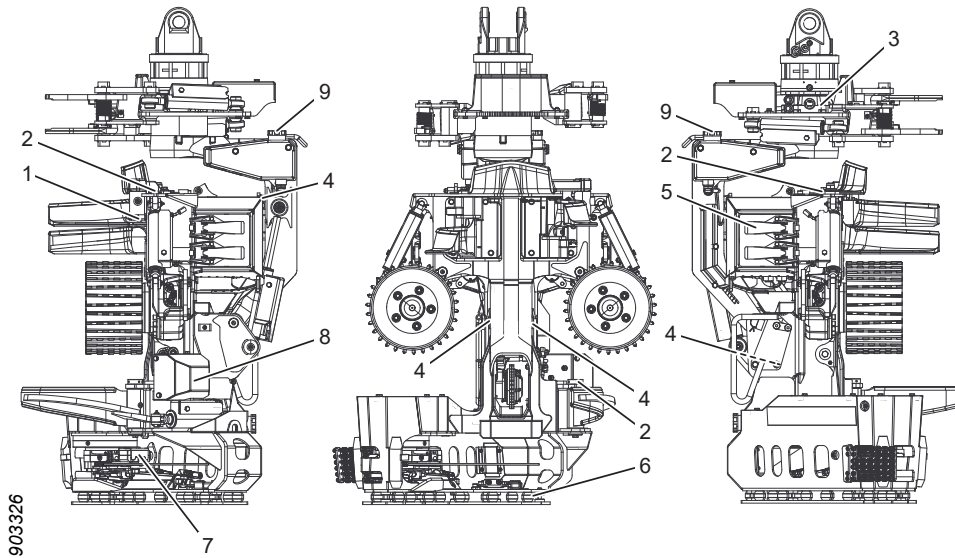
Techninės priežiūros grafikas, 8 val.



Poz.	Techninės priežiūros taškai	Veiksmas	Puslapis
	„Head“ (Galva)	Grubus valymas	53
	Pjūklo grandinės sutepimas	Funkcijos bandymas	69
	Žarnos ir kabeliai	Patikrinkite, jei reikia, pakeiskite	77
	Įtempimo diržai	Patikrinkite, įtempkite/pakeiskite, jei reikia	
1	Viršutinis šakų nupjovimo peilis	Viršutinio šakų nupjovimo peilio varžto ir veržlės griovelyje tikrinimas ir reguliavimas	63
2	Laipiojimo peiliai (visi)	Patikrinkite kraštus ir, jei reikia, pagaląskite	57
3	Tiekimo ritinėlis	Tiekimo ritinėlių tikrinimas	63
4	Grandinės apsauga	Patikrinkite, jei reikia, pakeiskite	69
5	Pjūklo strypas ir grandinė	Patikrinkite, jei reikia, pakeiskite *	70, 69
6	Pjūklo grandinės krumpliaratis ir pjūklo grandinės gaudyklė	Patikrinkite, jei reikia, pakeiskite	70
7	Pjūklo grandinės alyva	Pjūklo grandinės alyvos papildymas*	69
8	Kelių žurnalų tvarkymo įrenginys	Patikrinkite spyruokles, jei reikia, pakeiskite	89
9	Apsauga nuo pjuvenų	Patikrinkite, jei reikia, pakeiskite	91
10	Spalvos žymėjimo dažiklis	Patikrinkite lygį ir, jei reikia, papildykite*	89
11	Rasti pabaigą	Valymas priešais lazerį*	91

* Gali tekti atlikti dažniau nei kas 8 valandas.

Techninės priežiūros grafikas, 50 val.

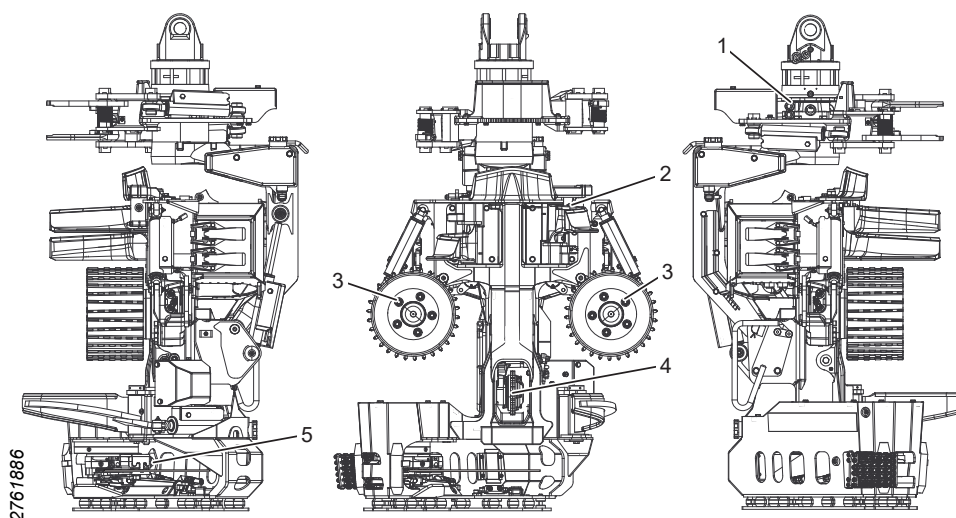


Poz.	Techninės priežiūros taškai	Veiksmas	Puslapis
	„Head“ (Galva)	Įsitinkinkite, kad galvutėje nėra jokių įtrūkimų	54
	Rotatorius	Suktuve cirkuliuokite hidraulinę alyvą	88
	Vamzdiniai kaiščiai	Patikrinkite, jei reikia, pakeiskite	
	Apsauga	Varžtų patikra, priveržimas	108
	Elektros instaliacija	Elektros instaliacijos tikrinimas	55
	Skersmens matavimo vienetas	Patikra	65
1	Viršutinis šakų nupjovimo peilis	Viršutinio šakų nupjovimo peilio spyruoklė ir išankstinė apkrova	59
2	Velenėlių svirtys, šakų nupjovimo peiliai, pjovimo jungtis	Velenų fiksavimo varžtų patikra	56
3	Rotatorius	Sraigčių ir veržlių tikrinimas, priveržimas	108
4	Velenėlių svirtys, kirtimo jungtis	Patikrinkite stabdymo taukšus, jei reikia, pakeiskite	54
5	Apsauginis dangtis	Apsauginio dangčio ir per centrinių sklėsčių tikrinimas ir reguliavimas	56
6	Sudrėkinta apsauginė plokštė	Patikrinkite varžtus ir gumines spyruokles	54
7	Pjūklas 318	Nuvalykite už strypo laikiklio	76
8	Spalvų žymėjimo įranga	Spalvinio žymėjimo siurblio tikrinimas	90
9	Spalvų žymėjimo įranga	Atbulinių vožtuvų bako pildymo angos dangteliuose valymas	89

Techninės priežiūros grafikas, 250 val.

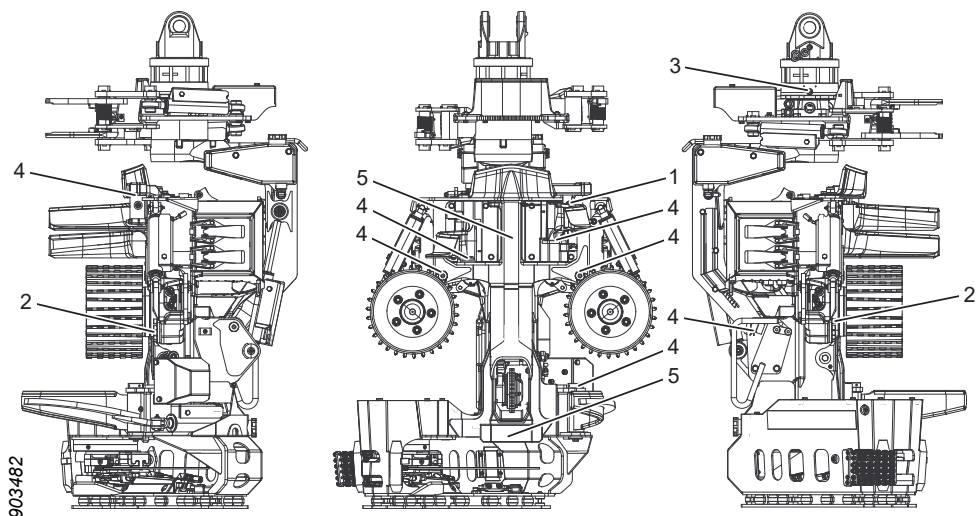
Svarbu!

Po pirmųjų 250 darbo valandų reikia atlikti visus techninės priežiūros veiksmus.



Poz.	Techninės priežiūros taškai	Veiksmas	Puslapis
	Hidraulinė sistema	Slėgio patikra	84
1	Rotatorius	Rotatoriaus gnybto ir fiksavimo varžto priveržimas	88
2	Viršutinis šakų nupjovimo peilis	Jutiklių tikrinimas ir reguliavimas	60
3	Tiekimo ritinėlis	Priveržimo veržlės	63
4	Ilgio matavimo vienetas	Ilgio matavimo įtaiso tikrinimas	66
5	Pjūklo blokas	Stabdymo varžto tikrinimas	72

Techninės priežiūros grafikas, 1000 val.



Poz.	Techninės priežiūros taškai	Veiksmas	Puslapis
1	Viršutinis šakų nupjovimo peilis	Pagrindiniai jutiklių nustatymai	60
2	Tiekimo velenėlių varikliai	Priveržimas, varžtai	64
3	Rotatorius	Rotatoriaus magnetinio kištuko valymas	88
4	Velenėlių svirtys, šakų nupjovimo peiliai, pjovimo jungtis	Ašinio laisvumo tikrinimas	57
5	Nusidėvėjimo plokštelės	Nusidėvėjimo plokštelių tikrinimas	55

Techninės priežiūros informacija

galvutės techninę priežiūrą turi atlikti technikai, turintys reikiamų žinių pagal pridėtą techninės priežiūros vadovą.

Elektros ir hidraulikos schemas galima gauti paprašius Log Max AB.

Trikčių šalinimas

Gedimas

Nepaisant tinkamo galandimo, viršutinis šakų nupjovimo peilis paprastai pakeliamas nuo kamieno arba įpjaujamas į kamieną.

Jokia pjūklo grandinės alyva nepasiekia pjūklo strypo.

Skersmens matavimo problemos.

Ilgio matavimo problemos.

Tiekimo blokas netiekia rąsto per galvutę.

Galimas gedimas - veiksmas

- Spyruoklę ir jos išankstinę apkrovą reikia patikrinti ir, jei reikia, sureguliuoti, žr. „Viršutinio šakų nupjovimo peilio spyruoklė ir išankstinė apkrova“.
- Baigėsi pjūklo grandinės alyva. Užpildykite pjūklo grandinės alyva.
- Užsikimšę koštuvai. Išvalykite sistemos koštuvus.
- Užsikimšę kanalai. Nuvalykite ortakius strypo laikiklyje ir pjūklo strypą.
- Netinkami valdymo sistemos nustatymai.
- Užsikimšusi ventiliacijos žarna arba jos filtras.
- Užsikimšęs arba sugedęs tepimo siurblys.
- Netinkamai nustatytas hidraulinis slėgis.
- Sugedę akumulatoriai, žr. „Akumuliatorių tikrinimas ir keitimas“.
- Susidėvėję arba ovalūs tiekimo velenėliai.
- Pažeistas skersmens jutiklis.
- Nutrūko skersmens jutiklio kabelis.
- Netinkamai nustatytas hidraulinis slėgis.
- Sugedę akumulatoriai, žr. „Akumuliatorių tikrinimas ir keitimas“.
- Netinkamas viršutinio šakų nupjovimo peilio jutiklio nustatymas.
- Netinkamas ilgio matavimo vieneto kalibravimas.
- Sugadintas jutiklis.
- Nutrūko ilgio matavimo jutiklio kabelis.
- Paleiskite ilgio matavimo vieneta.
- Patikrinkite pradinės padėties jutiklį pjūklo bloke.

Techniniai duomenys

Matmenys ir svoris

Matmenys ir bazinis svoris.

Bazinis svoris*	611 kg
Min. plotis	964 mm
Maks. plotis	1129 mm
Aukštis iki viršutinio šakų nupjovimo peilio	1234 mm
Aukščio iki kirtimo sąsaja	1325 mm
Maks. medžio skersmuo, DBH	300 mm
Maks. pjovimo skersmuo	516 mm
Min. anga tarp tiekimo ritinėlių, V formos plienas	12 mm
Maks. anga tarp tiekimo ritinėlių, V formos plienas	394 mm
Maks. anga tarp šakų nupjovimo peilių	408 mm

*Bazinis svoris reiškia veikiančią galvutę su tiekimo ritinėliu V formos plienu Hard Grip, pjūklų 218, sudrėkinta apsaugine plokšte ir pripildyta alyvų.

Papildomos įrangos svoris

Rotatoriaus indeksatorius AV4EI	+32 kg
Rotatoriaus indeksatorius AV12S	+56 kg
Rotatoriaus indeksatorius H132	+63 kg
Tiekimo ritinėlis, V formos plienas Soft Grip	+2 kg
Fiksuota apsauginė plokštė	+0 kg
Žarnų laikiklis	+2 kg
Dviejų spalvų spalvotas ženklavimas (įskaitant 5,8 l dažų)	+30 kg
Kelių žurnalų tvarkymo įrenginys	+85 kg
Kelių žurnalų apdorojimo įrenginys su sukiklio valdikliu	+89 kg
Sniego dangą	+1 kg
Integruotas suktuvo valdymas	+6 kg
Rasti pabaigą	+1 kg
Elektra valdomas matavimo ratas	+1 kg
Kelmų apdorojimas	+1 kg

Triukšmo lygis

LWA = 110 dB (A)*

* Triukšmo lygis matuojamas pagal EN ISO 3744:2009 su ± 2 dB paklaida (A) pagal EA-4/16:2003. Triukšmo lygis matuojamas, kai galvutės pjūklo variklis įjungiamas be apkrovos didžiausiu leidžiamu greičiu.

Temperatūra

Nenaudokite galvutės, jei lauko temperatūra žemesnė nei -35 °C.

Hidraulika

Hidraulinės alyvos reikalavimai

Hidraulinė alyva pagal DIN 51524			HL arba HLP
Grynumas pagal ISO 4406			15/13/11
Klumpumas	Įprastas darbas	min.	15 mm ² /s
		nominalus	30 mm ² /s
	Pradedančią veiklą įmonėje	maks.	380 mm ² /s
Hidraulinės alyvos temperatūra	Įprastas darbas	min.	20°C
		maks.	70°C

Galvutė buvo išbandyta su Q8 Hummel 46 prieš pristatymą.

Bendrosios rekomendacijos

Didžiausia variklio galia transporteryje	103 kW
Maks. hidraulinė galia iš hidraulinio siurblio	84 kW
Maks. hidraulinis slėgis hidrauliniame siurblyje	250 bar
Maks. hidraulinės alyvos srautas	200 l/min

Minimalūs reikalavimai pjūklui su „True-Cut“ (visi tiekimo ritininiai varikliai)

Mažiausia variklio galia transporteryje	103 kW
Min. hidraulinė galia iš hidraulinio siurblio	84 kW
Min. hidraulinis slėgis hidrauliniame siurblyje	250 bar
Mažiausias budėjimo slėgis	35 bar
Min. hidraulinės alyvos srautas	200 l/min

Minimalus reikalavimas 364 cm³ tiekimo ritiniam varikliui (taikoma visiems pjūklų varikliams, išskyrus „True-Cut“)

Mažiausia variklio galia transporteryje	52 kW
Min. hidraulinė galia iš hidraulinio siurblio	43 kW
Min. hidraulinis slėgis hidrauliniame siurblyje	200 bar
Minimalus hidraulinės alyvos srautas (tiekimo greičiui 3,0 m/s)	130 l/min

Minimalus reikalavimas 398 cm³ tiekimo ritiniam varikliui (taikoma visiems pjūklų varikliams, išskyrus „True-Cut“)

Mažiausia variklio galia transporteryje	57 kW
Min. hidraulinė galia iš hidraulinio siurblio	47 kW
Min. hidraulinis slėgis hidrauliniame siurblyje	200 bar
Minimalus hidraulinės alyvos srautas (tiekimo greičiui 3,0 m/s)	140 l/min

Pjūklo grandinės greitis

Maks. pjūklo grandinės greitis yra:

- 40 m/s pjūklo grandinei su 0,404col. žingsniu.

Jei pjūklo grandinės gamintojas nurodo mažesnę pjūklo grandinės greitį, nei nurodyta pirmiau, būtina laikytis pjūklo grandinės gamintojo taisyklių.

Jei keičiami komponentai, galintys pakeisti pjūklo bloko grandinės greitį, pjūklo variklio greitis turi būti patikrintas taip, kad nebūtų viršytas nustatytas pjūklo grandinės greitis.

Tepalas

Svarbu!

Niekada nemaišykite skirtingų tipų tepalų, nebent aiškiai nurodyta, kad tai gali įvykti. Kiekvienas tepalas turi savo priedą, kuris suteikia jam specifinių savybių. Kai maišomi skirtingi tepalai, šios savybės gali būti pakeistos ir dėl to sugesti.

Reikalavimai grandininei pjūklų alyvai

Norint pasiekti geras pjūklo bloko ir siurblio tepimo savybes, reikalinga pjūklo grandinės alyva, kuri veikia įvairiose klimato zonose, išlaikydama savo funkciją. Pjūklo grandinės alyva turi būti ne klampi, gerai sukimba ir turi pakankamą tepimo poveikį pjūklo grandinei ir pjūklo strypui, tuo pačiu metu, kai filtrai ir tepimo kanalai neužsikemša.

Naudojant pjūklo grandinės alyvą su per dideliu klampos skaičiumi, pjūklo grandinės alyva esant žemai temperatūrai tampa klampi, todėl sumažėja tepimo siurblio efektyvumas. Dėl šių problemų nusidėvi tepimo siurblys ir pjūklo blokas, o tai savo ruožtu gali sukelti pasikartojančius gedimus. Tai gali tęstis net pakeitus į mažiau klampią grandininę pjūklo alyvą.

Naudokite bioalyvą, kurio ISO VG numeris yra nuo 32 iki 68.

Klampos indeksas turi būti didesnis nei 180 ir pritaikytas vyraujančiam klimatui.

Tepimo siurblys buvo išbandytas su Q8 T65 75W-90 prieš pristatymą.

Tepalas

Naudojamas tepalas turi pasižymėti geromis tepimo savybėmis ir geru sukibimu, esant:

- mažos apsukos.
- didelė apkrova.
- svyruojančius judesius.
- galingas vibracijas.
- smūginės apkrovos ir dažni paleidimai.
- temperatūra, kurią guolis gali pasiekti darbo metu.

Tepaliniame tepale neturi būti sulfidų, pvz., molibdeno disulfido arba cinko sulfido. Tepalinio tepalo sudėtyje taip pat neturi būti grafito kaip priedo.

Optimaliam veikimui ir tarnavimo laikui užtikrinti taip pat rekomenduojama, kad naudojamas tepalas:

- jis pasižymi rūdims atspariomis savybėmis.
- pasižymi geromis atsparumo vandeniui savybėmis.
- jis yra biologiškai skaidus.
- tinka vyraujančiam klimatui.

Prieš pristatymą galvutės velenai sutepami „Q8 Rembrandt EP2“ tepalu.

Prieš pristatymą galvutės guoliai sutepami SKF LGLT 2 tepalu.

Bendrieji priveržimo sukimo momentai

Jei nenurodyta kitaip, taikomi toliau nurodyti bendrieji priveržimo sukimo momentai.

Alyvuoto plieno sraigtinių jungčių priveržimo sukimo momentas.				
		Klasė pagal SS-ISO 898-1		
Sriegis	Žingsnis [mm]	8.8 [Nm]	10.9 [Nm]	12.9 [Nm]
M3	0,50	1,2	1,7	2,1
M4	0,70	2,9	4	4,9
M5	0,80	5,7	8,1	9,7
M6	1,00	9,8	14	17
M8	1,25	24	33	40
M10	1,50	47	65	79
M12	1,75	81	114	136
M14	2,00	128	181	217
M16	2,00	197	277	333
M18	2,50	275	386	463
M20	2,50	385	541	649
M22	2,50	518	728	874
M24	3,00	665	935	1120
M27	3,00	961	1350	1620
M30	3,50	1310	1840	2210
M33	3,50	1770	2480	2980
M36	4,00	2280	3210	3850

Bendrieji priveržimo sukimo momentai su „Nord-Lock“ poveržlėmis

Alyvuoto plieno varžtinių jungčių su „Nord-Lock“ poveržlėmis priveržimo sukimo momentai.				
		Klasė pagal SS-ISO 898-1		
Sriegis	Žingsnis [mm]	8.8 [Nm]	10.9 [Nm]	12.9 [Nm]
M3	0,50	1,7	2	2,2
M4	0,70	3,8	4,5	5,1
M5	0,80	7,5	8,9	10
M6	1,00	13,1	15,5	17,4
M8	1,25	32	37	42
M10	1,50	62	73	82
M12	1,75	107	126	142
M14	2,00	170	201	226
M16	2,00	260	307	345
M18	2,50	364	430	483
M20	2,50	510	602	676
M22	2,50	696	821	921
M24	3,00	878	1036	1165
M27	3,00	1284	1514	1700
M30	3,50	1750	2064	2318
M33	3,50	2360	2783	3124
M36	4,00	3043	3589	4029

Log Max

3000T

Vartotojo vadovas originalo kalba

130051-lt

Log Max

3000T

Vartotojo vadovas originalo kalba

130051-lt

Log Max

3000T

Vartotojo vadovas originalo kalba

130051-lt

Log Max

3000T

Vartotojo vadovas originalo kalba

130051-lt

Log Max

3000T

Vartotojo vadovas originalo kalba

130051-lt

Log Max

3000T

Vartotojo vadovas originalo kalba

130051-lt

Log Max

3000T

Vartotojo vadovas originalo kalba

130051-lt