

Hakki Pilke Falcon 35

- ИНСТРУКЦИЯ по сборке,
эксплуатации и обслуживанию ДРОВОКОЛЬНОГО СТАНКА**
- Декларация о соответствии требованиям ЕС
 - Инструкция по технике безопасности
 - Условия гарантии



**Эксплуатация станка категорически запрещается
лицам, не ознакомившимся с настоящей
инструкцией!**

TP SILVA OY

Адрес: Valimotie 1, 85800 Naapajärvi
tel.+358 (0)8 7727300, info@hakkipilke.fi
www.hakkipilke.fi

TP SILVA OY	1
Адрес: Valimotie 1, 85800 Naapajärvi	1
tel.+358 (0)8 7727300, info@hakkipilke.fi	1
www.hakkipilke.fi.....	1
1. Общая информация	4
1.1. Введение	4
1.2. Назначение станка	4
1.3. Модели и технические характеристики станков	4
1.4. Условия эксплуатации	5
1.5. Техника безопасности	5
1.6. Уровень шума и вибрации.....	5
1.7. Предупредительная маркировка.....	6
2. Ввод станка в эксплуатацию и перевод в положение для транспортировки	8
2.1. Проверка при приемке	8
2.2. Основные детали станка.....	8
2.3. Перевод станка в рабочее и транспортное положение.....	9
2.4. Подключение станка к источнику питания	12
2.5. Подъем и транспортировка станка	14
2.6. Дополнительные соединения для гидравлики (дополнительное оборудование).....	15
3. Эксплуатация станка	16
3.1. Приборы управления и функции станка	16
3.2. До начала работы на станке	17
3.3. Тестирование станка	17
3.4. Загрузка и пиление бревна.....	18
3.5. Колка дров	19
3.6. Эксплуатация отводящего транспортера	20
3.7. После использования.....	21
4. Техническое обслуживание и настройка станка	21
4.1. Отключение станка от питания/от привода.....	22
4.2. Установка длины поленьев	22
4.3. Регулировка колуна по высоте.....	23
4.4. Замена расклинивающего лезвия	23
4.5. Открытие технологического люка подачи и настройка длины хода колуна	24
4.6. Регулировка ленты отводящего транспортера и отводящий очищающий транспортер.....	25
4.7. Пила и рабочая головка	26
4.8. Замена масла в станке	27
4.9. Замена масла в редукторе-мультипликаторе.....	29
4.10. Техническое обслуживание транспортеров	29
4.11. Смазка	31
4.12. Смазка пильной цепи.....	34

4.13.	Электромагнитный клапан и клапан регулировки давления	35
4.14.	Мытье и очистка	37
4.15.	Хранение	37
4.16.	Таблица техобслуживания.....	37
5.	Неполадки и их устранение.....	38
5.1.	Таблица: поиск и устранение неисправностей.....	38
5.2.	Заедание пилы.....	39
5.3.	Застревание чурака на расклинивающем ноже	39
6.	Условия гарантии.....	40
7.	Декларация о соответствии требованиям ЕС	41

1. Общая информация

1.1. Введение

Целью данной инструкции является обеспечить эксплуатацию станка по его назначению с соблюдением техники безопасности. Каждый, кто эксплуатирует станок или работает вблизи от него, обязан внимательно ознакомиться с инструкцией.

Для эксплуатации станка необходимо владеть базовыми навыками пользования трактором, а именно уметь использовать осевую трансмиссию или навесное оборудование трактора. До начала работ следует усвоить и проверить функциональность органов управления и безопасности станка.

Подробная информация о продукции компании TP Silva Oy представлена на сайте по адресу: www.hakkipilke.fi.

Храните инструкцию поблизости от станка.

1.2. Назначение станка

Дровокольный станок Hakki Pilke Falcon предназначен для изготовления дров из очищенных от веток бревен и чурок. Использование на станке обработанной древесины, к примеру строительных отходов, запрещено. Песок, гвозди и другие инородные загрязнения и предметы на древесине могут повредить станок.

Максимальный диаметр обрабатываемой древесины 35 см. При оценке диаметра бревна необходимо учитывать форму, наличие веток, капов, так как они увеличивают фактический диаметр и могут помешать подаче древесины в станок. Колка древесины длиной более 50 см запрещена.

1.3. Модели и технические характеристики станков

Модель станка	TR	Электрический привод	Комбинированный привод
Механический привод	Карданный вал трактора (TR)	Электромотор	Карданный вал трактора/ электромотор
Масса	890 кг	930 кг	960 кг
TR/Электропривод	мин. 20 л. с. / макс. 500 об./мин.	7,5 кВт (мин. 16 А, предохранитель параметра D)	7,5 кВт (мин. 16 А, предохранитель параметра D)
Высота/ширина/длина в положении для транспортировки	В положении для транспортировки 250/255/135 (см)		
Подающий / отводящий транспортер	220/400 (см)		
Шина / цепь	шина: направляющий паз 16", цепь 1,5 мм: 67 звеньев, шаг 0.325"		
Максимальный диаметр бревна	35 см		
Макс./мин. длина бревна	Полено макс. 50 см; мин. 17 см		

Серийный номер станка, дата изготовления, вес, рабочее напряжение (модель с электроприводом) и тип приведены на серой табличке на корпусе станка под фиксатором отводящего конвейера (справа со стороны пользователя).

1.4. Условия эксплуатации

- Температурные ограничения для эксплуатации -20 ... +30 °С. В зимних условиях необходимо исключить опасность поскользывания в рабочей зоне.
- Рабочая площадка должна быть ровной и очищена от посторонних предметов. В рабочей зоне не должны находиться посторонние. Рабочая площадка должна быть достаточно освещена. Эти требования должны выполняться в течение всего времени работы на станке.
- Эксплуатация станка в помещении запрещена.

1.5. Техника безопасности

- Данное устройство предназначено для эксплуатации только одним оператором. Опасная зона вокруг устройства во время работы 10 м.
- Эксплуатация станка лицами младше 18 лет запрещена.
- Оператор обязан убедиться, что эксплуатация станка не создает опасности для окружающих, и что в опасной зоне нет посторонних.
- Эксплуатировать станок запрещается лицам в состоянии усталости, а также алкогольного или наркотического опьянения.
- Эксплуатация запрещается, если пользователь не ознакомился с инструкцией.
- Станок предназначен только для изготовления дров.
- При перемещении станок следует всегда приводить в положение для транспортировки. При транспортировке по дорогам общего пользования станок следует оборудовать дополнительными осветительными приборами.
- Запрещается вносить изменения в конструкцию или функции станка, а также снимать защитное оборудование.
- Работать необходимо в защитных наушниках, облегающей спецодежде, рабочих перчатках, защитных очках и ботинках с защитой. Необходимо обеспечить достаточное проветривание, при необходимости использовать респиратор.
- Перед началом работы следует убедиться в исправности станка и защитного оборудования.
- При использовании станка на приводе от трактора необходимо убедиться в целостности карданного вала и правильности установленного числа оборотов. Во время эксплуатации станок должен быть закреплен на подъемном агрегате трактора.
- Перед включением станка следует убедиться в исправности приборов управления и защитного оборудования станка.
- При очистке или обслуживании станок должен быть отключен от источника питания.

Внимание! ЗАПРЕЩЕНО ОСТАВЛЯТЬ РАБОТАЮЩИЙ СТАНОК БЕЗ НАДЗОРА!

1.6. Уровень шума и вибрации

Средневзвешенный показатель максимального шумового давления А на рабочем месте – 93,0 дБ (LWA), а уровень шума – 105,0 дБ (LP_{pASmax}). Показатели вибрации не превышают 2,5 м/с².

1.7. Предупредительная маркировка



Ознакомьтесь с инструкцией по эксплуатации до начала работы на станке



Пользуйтесь средствами защиты органов зрения и слуха



Используйте защитную обувь и перчатки



Работайте в облегающей рабочей одежде



Беритесь за бревно только сбоку



Место для подъема станка погрузчиком



Берегитесь движущихся деталей станка



Берегитесь карданного вала



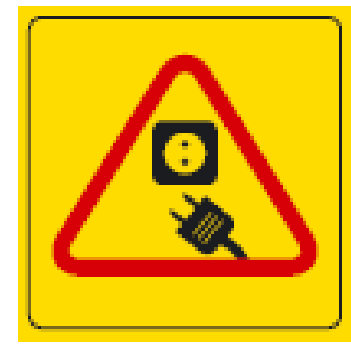
Берегитесь цепи пилы



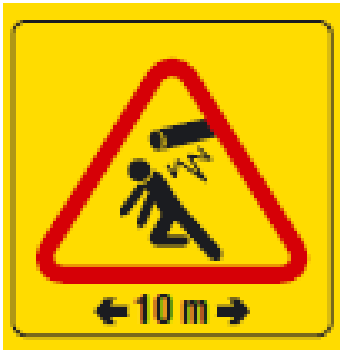
Берегитесь лезвия колуна



Эксплуатация станка более чем одним оператором запрещена



Отключите электропитание станка перед техническим обслуживанием



Опасная зона станка 10 м



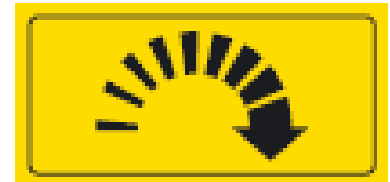
Опасность сдавливания



Максимальный рабочий наклон
транспортера – 40 °
Под конвейером не ходить



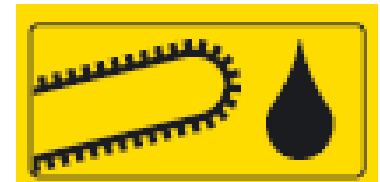
Макс. число оборотов карданного
вала 500 об/мин



Направление вращения
показано стрелкой



Гидравлическое масло



Масло для смазки цепи



Опасная зона



Место смазки

2. Ввод станка в эксплуатацию и перевод в положение для транспортировки

2.1. Проверка при приемке

Упаковочный материал утилизировать безопасно для окружающей среды.

Убедитесь, что станок не был поврежден во время транспортировки, проверьте комплектацию. Обнаружив недостатки или повреждения, незамедлительно свяжитесь с дистрибьютером.

Удалите все транспортировочные хомуты с транспортера и шины.

2.2. Основные детали станка

Все основные узлы дровокольного станка Hakki Pilke Falcon представлены на рисунке ниже.

- A. Подающий транспортер
- B. Панель управления
- C. Блок пиления и колки
- D. Отводящий транспортер

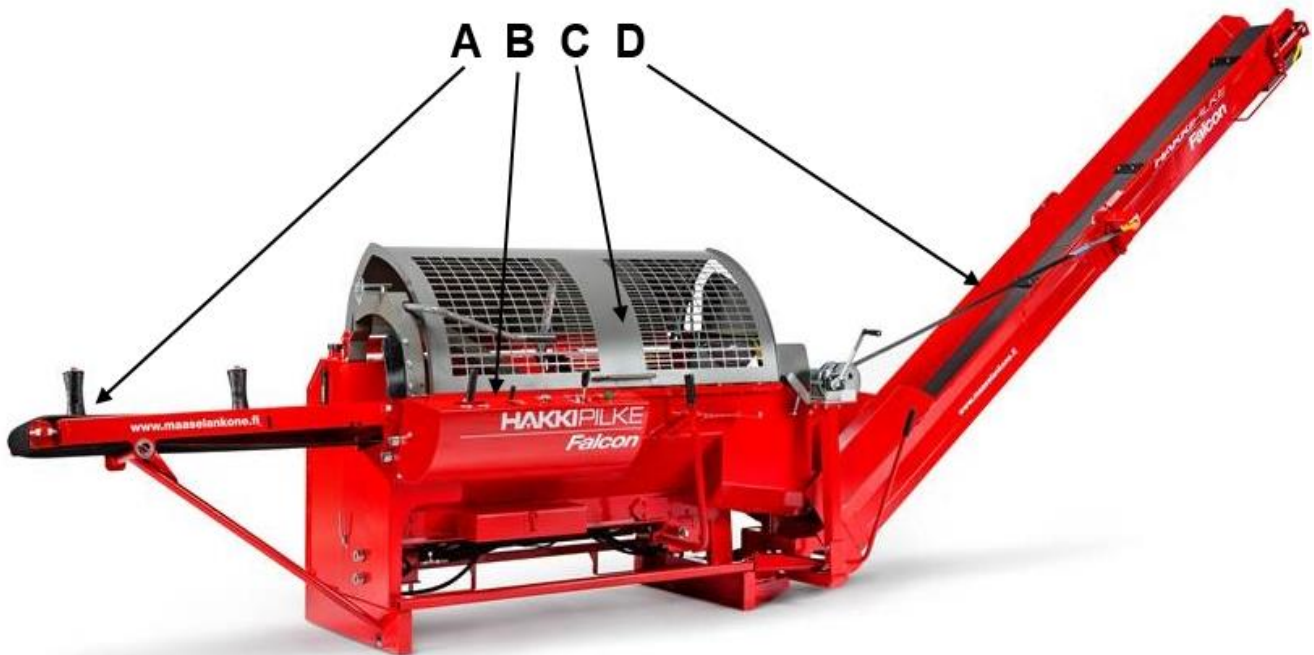


Рис. 1

2.3. Перевод станка в рабочее и транспортное положение

Перед монтажом и эксплуатацией станка необходимо убедиться, что соблюдены условия эксплуатации, перечисленные в гл. 1.4, и правила безопасности, перечисленные в гл. 1.5.

Внимание! Перед переводом станка в транспортное положение проверьте и очистите его!

Перевод подающего транспортера в рабочее и транспортное положение

Подающий транспортер следует подготовить к работе следующим образом:

Убедитесь, что для установки подающего транспортера достаточно места (около 2 м)

Снимите один конец фиксатора опорной ноги С с крепления (Рис. 2).

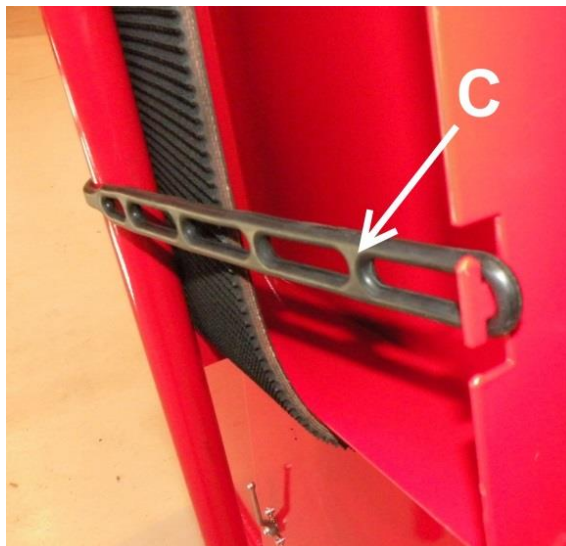


Рис. 2

Снимите блокировку, удалив (Рис. 3) шплинт А и вывернув (Рис. 2) запор В из прорези.

Внимание! Одновременно левой рукой держитесь за конец подающего транспортера!

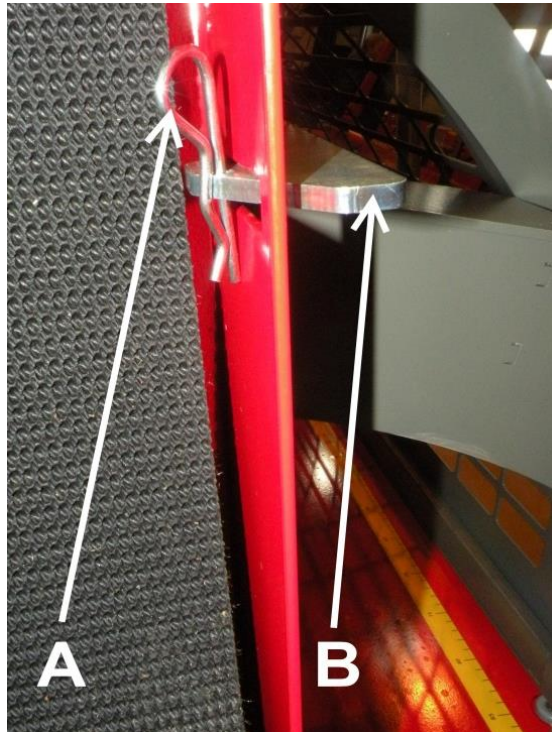


Рис. 3

Опустите подающий транспортер левой рукой и одновременно направляйте правой рукой опорную Накки Pilke Falcon 35 rev. С

ногу D в отверстие E (Рис. 4).

При переводе подающего транспортера в положение для транспортировки поднимите транспортер в верхнее положение, поверните запор В (Рис. 3) в прорезь и установите шплинт А на место (Рис. 2). Зафиксируйте опорную ногу по месту при помощи крепления С (Рис. 2).

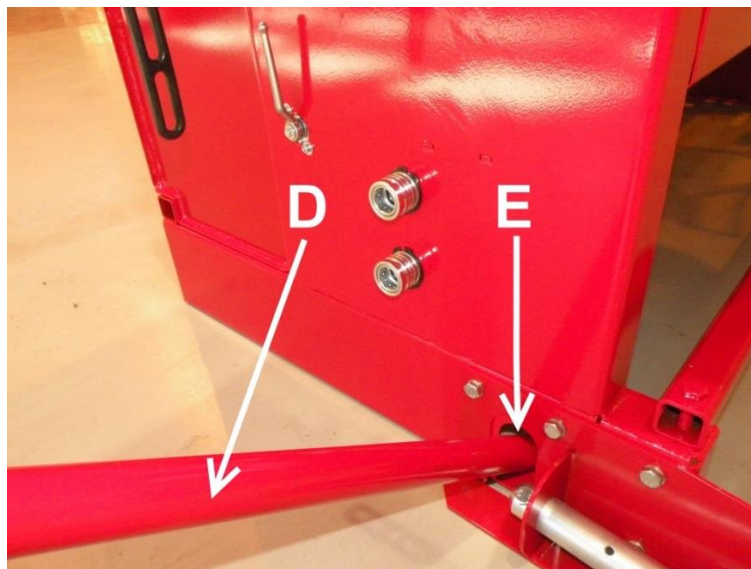


Рис. 4

Подготовка отводящего транспортера к эксплуатации и транспортировке

Отводящий транспортер следует готовить к работе следующим образом:

1. Убедитесь, что для открытия отводящего транспортера достаточно места.
2. Выключите станок и отсоедините его от питания.
3. Опустите отводящий транспортер в самое нижнее положение с помощью лебедки при открытом стопоре А (рис. 4а).

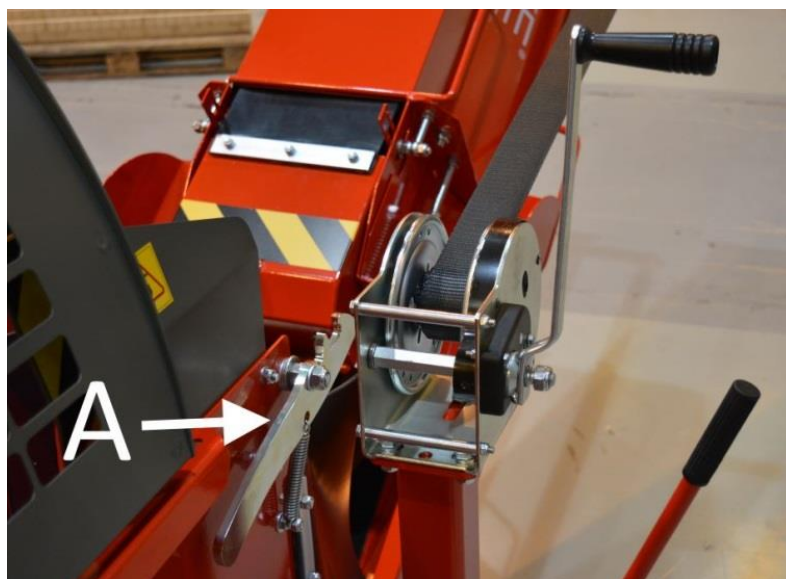


Рис. 4а.

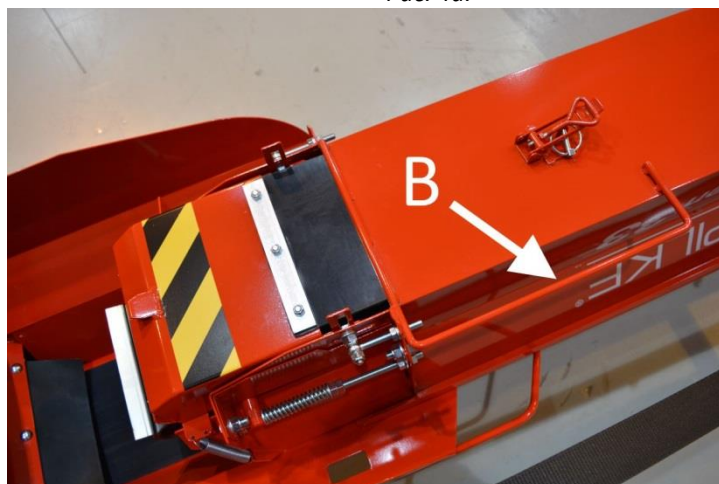


Рис. 4b.

4. Поверните верхнюю часть транспортера в рабочее положение при помощи рукоятки В, показанной на рис. 4b.

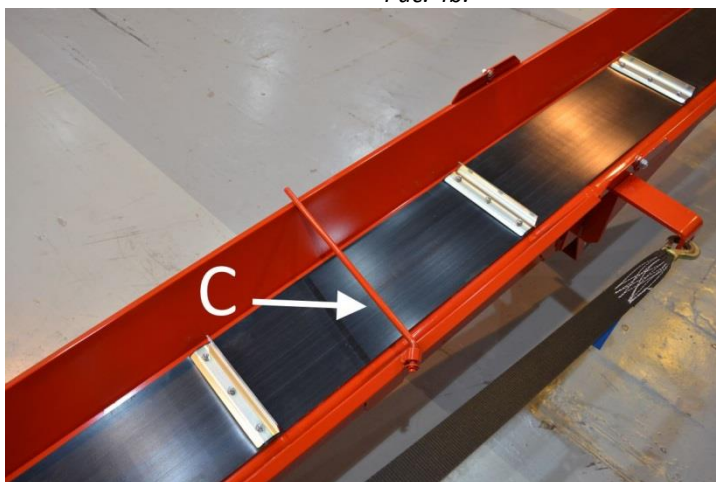


Рис. 4с.

5. Поверните ленту отводящего транспортера, показанную на рис. 4с, в сторону поддерживающей штанги С, предназначенной для положения транспортировки.



Рис. 4d.

6. С помощью лебедки поднимите транспортер на нужный угол (макс. 40 °) и зафиксируйте верхнюю часть отводящего транспортера в рабочем положении фиксатором D, как показано на рис. 4d.

Отводящий транспортер следует переводить в положение для транспортировки следующим образом:

1. Выключите станок.
2. Освободите фиксатор D, показанный на рис. 4d, и опустите транспортер в максимально низкое положение с помощью лебедки.

3. Поверните поддерживающую штангу С, показанную на рис. 4с, на ленту и заверните верхнюю часть транспортера на нижнюю часть при помощи рукоятки В, показанной на рис. 4б.
4. Поверните транспортер в среднее положение (в станках с поворотным транспортером). См. пункт 3.б.
5. Поднимайте транспортер лебедкой пока он не зафиксируется в верхнем положении. Убедитесь, что фиксатор А (на рис. 4а) как следует встал на место.

Внимание! На отводящий транспортер не вставать! Использовать лебедку с изношенным ремнем запрещено!

2.4. Подключение станка к источнику питания

Станок с приводом от трактора

Станок с тракторным приводом подключается к трехточечному подъемному устройству трактора, а также к карданному валу.

Подсоединение к карданному валу следует производить в одиночку. В кабине запрещено находиться лицам, которые могут задеть приборы управления при подключении станка к навесному оборудованию трактора. Перед подключением следует проверить все соединяемое оборудование трактора и станка. Эксплуатация неисправного оборудования категорически запрещена.

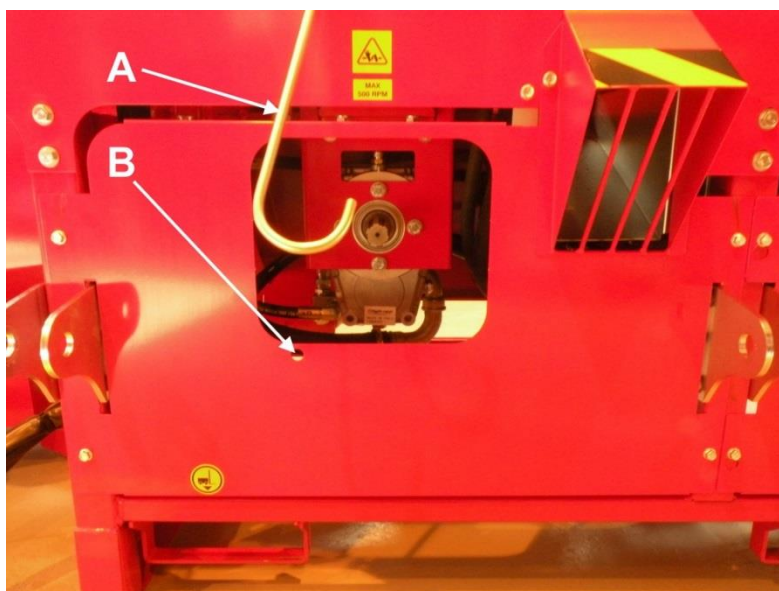


Рис. 5

При использовании карданного вала следует соблюдать инструкции изготовителя карданного вала. Потребляемая мощность станка 7,5 кВт, это необходимо учитывать при расчете карданного вала. Подходит карданный вал 4-ой категории. Убедитесь, что подсоединяемый вал зафиксировался в бороздчатом валу повышающей передачи. Подсоедините цепь, предотвращающую вращательное движение защиты, к отверстию В (Рис. 5). Карданный вал подвешивается на крюк А (Рис. 5), когда станок выключен и отсоединен от трактора. Проверьте правильность всех подключений. Использование поврежденного или незащищенного карданного вала категорически запрещено.

Внимание! Эксплуатация станка с тракторным приводом предполагает присоединение станка к подъемному оборудованию трактора.

Станок с электроприводом

Потребляемая мощность станка с электроприводом составляет 7,5 кВт. Степень защиты корпуса электромотора – IP 55. Мин. мощность предохранителя 16 А, **предохранитель параметра D**. Минимальное сечение применяемого электрического кабеля 5x4 мм², подключается к соединителю электромотора (Рис. 6).

Станок запускается зеленой кнопкой стартера, расположенной на станке спереди. Станок выключается красной кнопкой стартера.

Если направление вращения электромотора неправильное, при запуске станок издает необычный звук и при этом не работает гидравлика, то фаза подключена неверно.

Рекомендуется пользоваться удлинителем с возможностью смены фазы инвертором или адаптером.



Рис. 6

Внимание! Если в удлинителе не предусмотрен преобразователь фазы, работы по смене фазы разрешается выполнять только электрику.

Внимание! Включайте станок только в розетку с УЗО.



Рис. 7

Механизм с приводом от двигателя внутреннего сгорания – Hakki Pilke Power unit (дополнительное оборудование)

Power Unit подключается к навесному оборудованию трактора, но карданный вал не требуется, поскольку двигатель внутреннего сгорания приводит в движение непосредственно насос.

При эксплуатации двигателя соблюдайте инструкцию его изготовителя. Запускайте двигатель (рис. 7.1: А) всегда без нагрузки и на малых оборотах. При эксплуатации следите за удалением опилок, чтобы не забивались фильтры двигателя и опилки не скапливались на горячих частях двигателя. Если двигатель оснащен автоматическим стартером, всегда после работы переводите главный выключатель С в положение OFF (выключено). Если используется отдельный топливный бак (В), заполняйте его с соблюдением инструкции изготовителя двигателя.



Рис. 7.1

2.5. Подъем и транспортировка станка

При транспортировке станка убедитесь, что грузоподъемность трактора или погрузчика достаточны для массы станка. Подъем станка разрешен только за предусмотренные для этого точки (Рис. 8) или подъемным агрегатом трактора.

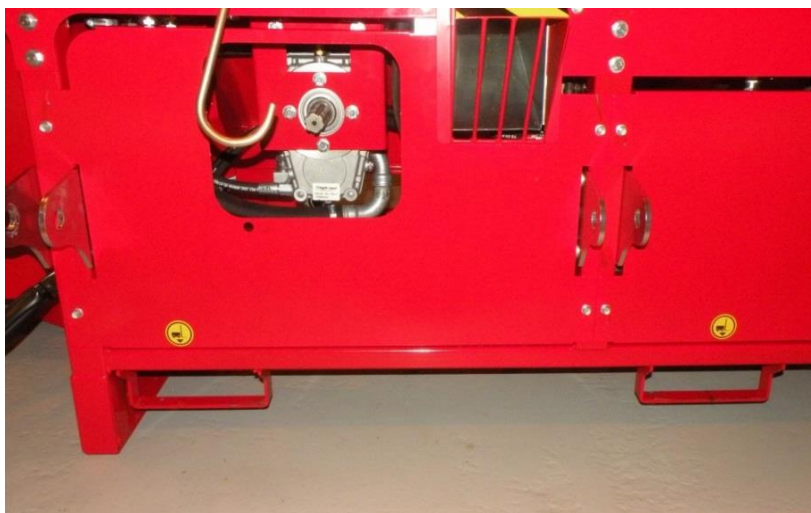


Рис. 8

При подключении станка к агрегату трактора, в кабине запрещено находиться лицам, которые могут задеть приборы управления. Перед подключением следует проверить все соединяемое оборудование трактора и станка. Эксплуатация неисправного оборудования категорически запрещена. Размер втулок, которыми подключаются рычаги, должен быть соответствующим, а крепление должно быть продублировано шплинтом.

При перемещении станок следует всегда приводить в положение для транспортировки. При транспортировке станка в рабочем положении следует соблюдать особую осторожность. При остановке станок следует опускать.

Внимание! Неправильный подъем может привести к опасной ситуации или повредить станок.

2.6. Дополнительные соединения для гидравлики (дополнительное оборудование)

Использование быстроразъемных соединений дополнительной гидравлики

Подключайте дополнительное гидравлическое оборудование (подъемник для бревен HakkiLift или разделитель стола для бревен HakkiFeed), протолкнув гидравлические шланги вспомогательного оборудования в быстроразъемные соединители **A** (красный) и **B** (черный) (Рис. 9). Быстроразъемные соединители используются при помощи рычага управления **B** (рис. 11).



Рис. 9

Внимание! Используйте только фирменное дополнительное оборудование Hakki Pilke с быстроразъемными соединителями станка.

Использование быстроразъемных соединителей дополнительных подающих роликов и столов для бревен HakkiFeed

Дополнительные подающие ролики и столы для бревен HakkiFeed можно подключать в серию с подающим транспортером станка. При этом подающие ролики автоматически синхронизируются с подающим транспортером при подаче бревна при помощи рычага **D** (рис. 11)

Подключите шланги подающих роликов к быстроразъемным соединителям **C** (красный) и **D** (черный) (Рис. 10). Поворотным движением откройте кран **E** так, чтобы он показывал вниз (ON). При этом масло будет поступать в соединители **C** и **D**, показанные на рис. 10. Убедитесь, что ролики вращаются в том же направлении, что и транспортер. При необходимости измените порядок подключения шлангов к соединителям **C** и **D**.



Рис. 10

Внимание! Кран **E** должен быть закрыт (поворотом направо в положение OFF) всегда, когда быстроразъемные соединения **C** и **D** не используются (Рис. 10)!

Внимание! Используйте только фирменное дополнительное оборудование Hakki Pilke с быстроразъемными соединителями станка.

3. Эксплуатация станка

3.1. Приборы управления и функции станка

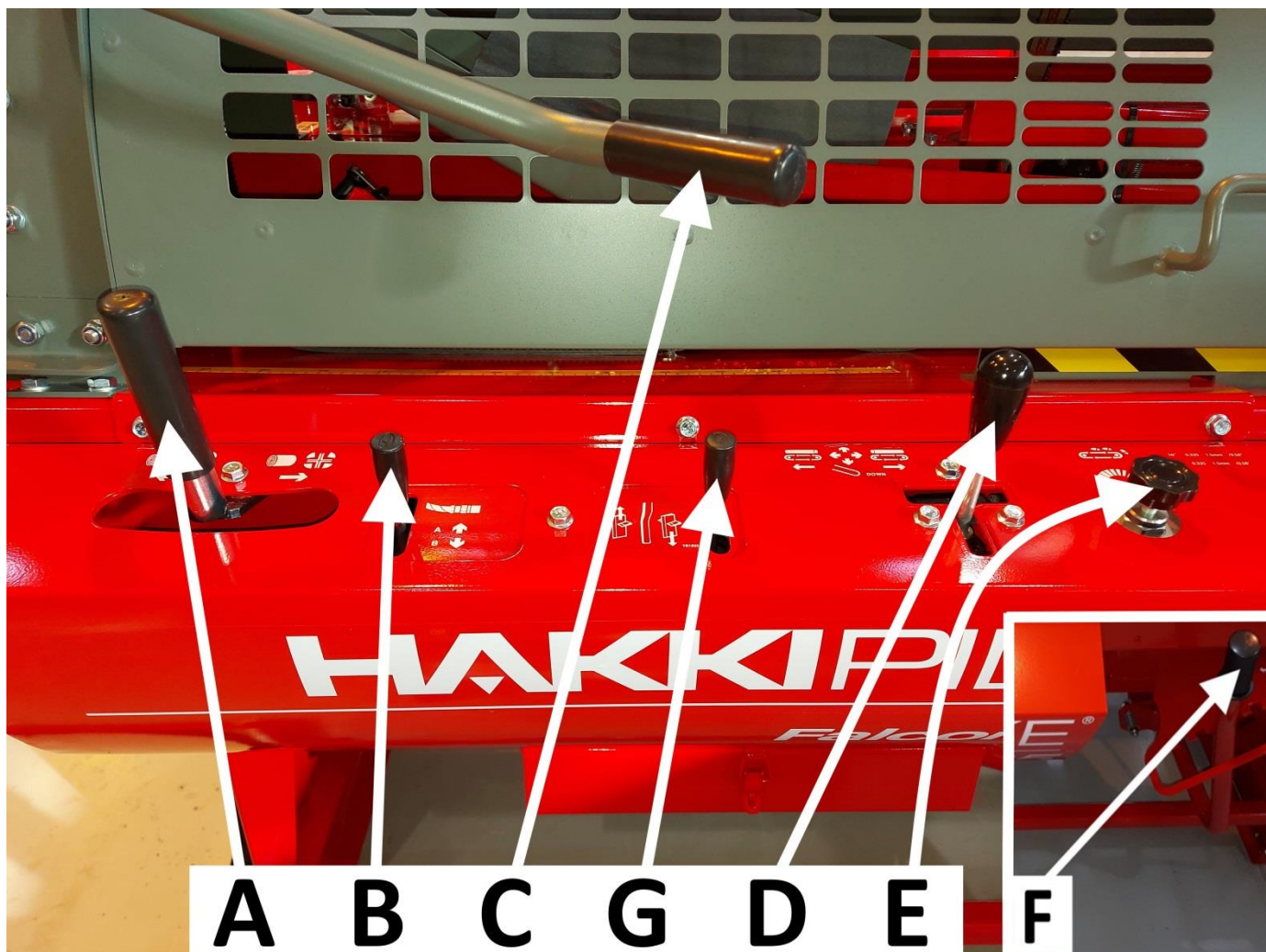


Рис. 11

Наименования и функции приборов управления (Рис. 11):

- A. Рычаг управления цилиндром колуна.
 - При отведении рычага в крайнее левое положение цилиндр колуна возвращается в свое начальное положение.
 - При отведении рычага в крайнее правое положение цилиндр колуна выполняет раскалывающее движение.
- B. Клапан управления (дополнительное оборудование) дополнительным устройством (например, подъемником бревна).
- C. Рукоятка прессы. С помощью рукоятки можно при необходимости прижать бревно к столу для обеспечения его максимальной горизонтальности и безопасности во время распиливания.
- D. Рычаг управления шиной пилы и подающим транспортером.
 - Управление шиной вверх/вниз: рычаг отводится вперед/назад
 - Управление подающим транспортером вправо/влево: рычаг отводится вперед вправо и вперед влево
- E. Регулировка скорости вращения отводящего транспортера
 - Скорость вращения ленты отводящего транспортера возрастает по мере вращения регулятора против часовой стрелки
 - Скорость вращения ленты уменьшается, и она в конце концов останавливается при вращении регулятора по часовой стрелке.

- F. Рычаг регулировки колуна по высоте.
- G. Клапан регулировки высоты расклинивающего ножа (дополнительное оборудование взамен механизма управления F)

3.2. До начала работы на станке

Всегда до непосредственной эксплуатации станка необходимо провести его ходовые испытания и проверку функций. Ходовые испытания вправе проводить лицо, ознакомившееся с инструкцией к станку.

Перед ходовыми испытаниями все компоненты станка необходимо проверить, а при обнаружении неисправности или износа, препятствующих безопасной эксплуатации, пользоваться станком запрещается до устранения неисправности и замены изношенных компонентов.

До начала эксплуатации станка оператор обязан убедиться, что

- станок исправен
- условия на рабочем месте соответствуют требованиям, изложенным в п. 1.4
- станок установлен на прочном основании
- в опасной зоне станка не находится других лиц
- все защитные кожухи и защитное оборудование закреплены на своих местах и работают надлежащим образом
- открывание защиты устройств колки и пиления приводит к остановке выполнения представляющих опасность функций (см. гл. 3.3 пп. 9, 13, 14).
- гидравлические шланги, соединители и трубы исправны. Гидравлические шланги и трубки необходимо менять, если на них имеются разрывы, они изменили форму под воздействием перегибов и сжатия, текут, или если поверхностный слой гидравлического шланга истерся до корда.
- из станка не подтекает масло
- станок работает надлежащим образом (гл. 3.3)

Внимание! Станок запрещается эксплуатировать, если вышеперечисленные требования не соблюдаются!

3.3. Тестирование станка

1. Убедитесь, что защитный кожух отсека пилы и колуна закрыт.
2. Убедитесь, что транспортеры находятся в рабочем положении.
3. Убедитесь, что желоб пуст.
4. Убедитесь, что вы хорошо ознакомились с функциями управления станка. При необходимости см. главу 3.1.
5. Запуск.
 - a. Использование с приводом от трактора: Заведите трактор, включите отбор мощности на малых оборотах, добавляя обороты до макс. 500 об/мин.
 - b. Электропривод: Подсоедините кабель к штекеру станка, запустите станок кнопкой включения и дождитесь момента, когда электромотор начнет работать на полную мощность.
6. Включите колку, опустив шину пилы в самое нижнее положение и подняв ее снова рычагом D (Рис. 11). Ход колуна должен быть обычным. Ход колуна можно запустить также перемещением рычага А в крайнее право положение (Рис. 11).
7. Убедитесь, что смазка цепи функционирует в автоматическом режиме следующим образом: (При необходимости см. раздел 4.12).
 - a. Произведите несколько пильных движений при помощи рычага D (Рис. 11).
 - b. Выключите станок и отсоедините от источника питания.
 - c. Откройте защитный кожух и убедитесь, что на цепь поступает смазка, масляный шланг наполнен маслом, в котором отсутствуют пузыри воздуха.
8. Убедитесь, что цепь пилы начинает вращаться при опускании шины примерно на 2 см рычагом D (Рис. 11).

Внимание! На холодном воздухе шток клапана пилы может сначала «залипнуть». В этом случае нужно несколько раз «прогнать» шину в нижнем положении, пока цепь не начнет вращаться.

9. Запустите процесс колки и остановите его, открыв защитную сетку колуна и пилы.
10. Убедитесь, что балка колуна возвращается в начальное положение (посреди хода колуна) и при отведении (Рис. 11) рукоятки А влево.
11. Испытайте ход подачи и возвратный ход транспортера (Рис. 11) рычагом D, переведя его вперед вправо (лента вращается вправо) и вперед влево (лента вращается влево).
12. Запустите отводящий транспортер, установив нужную скорость регулятором E (Рис. 11).
13. Убедитесь, что защита не открывается при вращении пилы.
14. Убедитесь, что ход колуна или цепь пилы не включаются при открытой защите.

Если во время ходовых испытаний обнаружится неисправность или сбой, необходимо установить их причину и при необходимости устранить неисправность. На время проведения ремонтных работ станок необходимо выключить и отключить от источника питания.

Внимание! При температуре гидравлического масла ниже 5 °С, станку до начала работы необходимо поработать вхолостую до достижения гидравлическим маслом температуры выше 10 °С.

Внимание! ЗАПРЕЩЕНО ОСТАВЛЯТЬ РАБОТАЮЩИЙ СТАНОК БЕЗ НАДЗОРА! Всегда поднимайте клетку с защитной блокировкой, например, при заполнении стола подачи или когда распиловка/колка на устройстве не производится по иной причине!

3.4. Загрузка и пиление бревна

Бревно подается в станок для обработки на ленте транспортера. Бревно подается в станок рычагом управления D, см. п. 3.1, рис. 11.

При загрузке бревна убедитесь, что оно не застрянет, например из-за кривизны. Направлять бревно на распиловку рукой запрещено. Установите измерительное устройство на нужную длину и отрегулируйте скорость ленты отводящего транспортера.

1. Выберите бревно для обработки. Следует учитывать максимально допустимый диаметр бревна – 35 см. Форма бревна и наличие сучьев увеличивают диаметр.
2. Подайте бревно на распиловку при помощи транспортера перемещением рычага D вперед направо, см. п. 3.1 (Рис. 11). Подачу можно отменить, переместив рычаг D вперед влево.
3. При остановке бревна, поданного на распиловку, в механическом измерительном устройстве, зафиксируйте бревно прессом нажатием рукоятки прессы С вниз (Рис. 11).
4. Разрежьте бревно, потянув рычаг D назад. При этом цепь пилы запустится, и шина пойдет вниз (Рис. 11).
5. Верните шину в верхнее положение перемещением рычага D вперед (Рис. 11). **При этом автоматически начнется распиловка.**

**Внимание! На станке нельзя пилить во время раскалывающего хода балки колуна!
Во время обратного хода балки колуна пиление допускается.**

Загрузка и установка бревна на стол подачи

Рекомендуется пользоваться вспомогательным оборудованием, например столом подачи HakkiFeed 422. Если к станку не подсоединен стол подачи, то макс. разрешенная длина хлыста 4,5 м. Поднимать и укладывать бревно на стол подачи следует с соблюдением техники безопасности, безопасно для оператора.

Внимание! Укладывать бревно погрузчиком прямо на стол подачи категорически запрещено.

Внимание! Убедитесь, что центр тяжести бревна приходится на транспортер.

Распиливание последнего чурака

Отпиливая предпоследний чурак, необходимо учитывать длину последнего чурака. Таким образом чурак будет надежно закреплен под прессом, и пилить будет безопасно. Последний чурак подается прямо в отсек раскалывания, раскалывание запускается рычагом управления А или рычагом D (Рис. 11).

3.5. Колка дров

Балка колуна всегда производит раскалывающее движение, когда шина пилы опускается в самое нижнее положение рычагом D (Рис. 11) и снова поднимается вверх. То есть колун приходит в движение автоматически, когда чурак после отпиливания упал в желоб колуна, а шина вернулась в верхнее положение.

Кроме того, рычагом управления А (Рис. 11) можно включить и раскалывание, быстро оперируя рычагом в крайнем правом положении. Эту функцию следует использовать например тогда, когда последний чурак помещен в желоб колуна, и оператору не нужно зря переводить шину в нижнее положение – при помощи этого рычага можно включить колун быстрее.

Раскалывающее движение станка можно прервать переводом рычага управления А в крайнее левое положение (Рис. 11). **Остановить ход колуна можно также подняв защиту станка.**

Повторная колка или колка без распиловки

1. Поднимите защиту пилы и желоба колуна.
2. Поместите чурак для раскола в желоб колуна.
3. Закройте защиту отсека раскола и распиловки.
4. Запустите колун рычагом А (Рис. 11).

Вышеописанным образом станок можно при необходимости использовать только для раскалывания.

3.6. Эксплуатация отводящего транспортера

В древокольном станке Hakki Pilke Falcon транспортерная лента на выходе приводится в движение гидравлическим мотором. Вы можете изменять скорость вращения ленты регулятором Е (Рис. 11). Оптимальная скорость движения ленты очищающего отводящего транспортера определяется опытным путем. Дрова должны только-только проходить через сепарирующую пластину. Сепарирующую пластину можно регулировать установочными винтами В, см. рис. 25.

Отводящий транспортер можно регулировать в стороны и по высоте. Поворот транспортера в боковом направлении осуществляется при помощи поворотного рычага А и рукоятки В (Рис. 12) следующим образом:

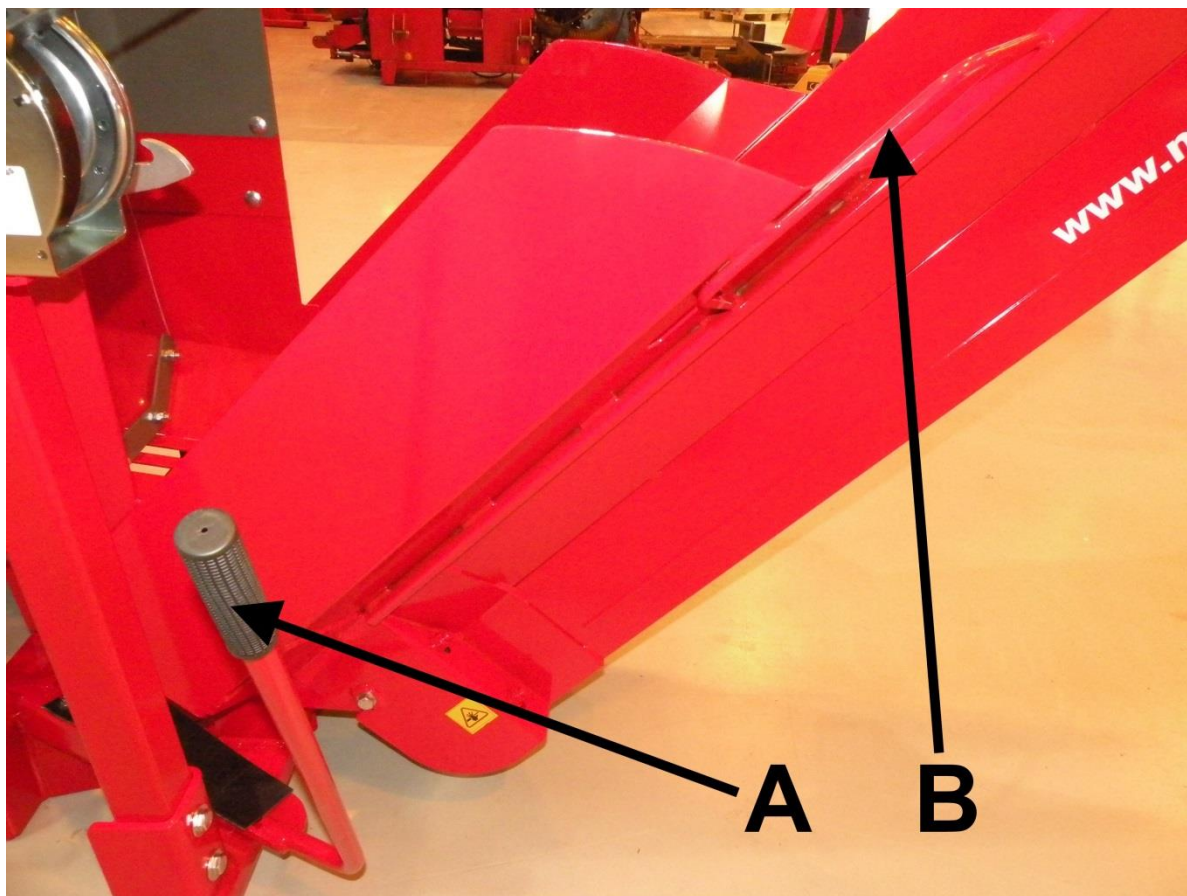


Рис. 12

Снимите блокировку транспортера, перемещая рычаг А в сторону транспортера и установите транспортер в нужное положение с помощью рукоятки В (Рис. 12).

Макс. рабочий угол отводящего транспортера составляет 40°. Максимальный угол указан на наклейке (Рис. 13), а также в инструкции, приведенной на наклейке на отводящем транспортере.

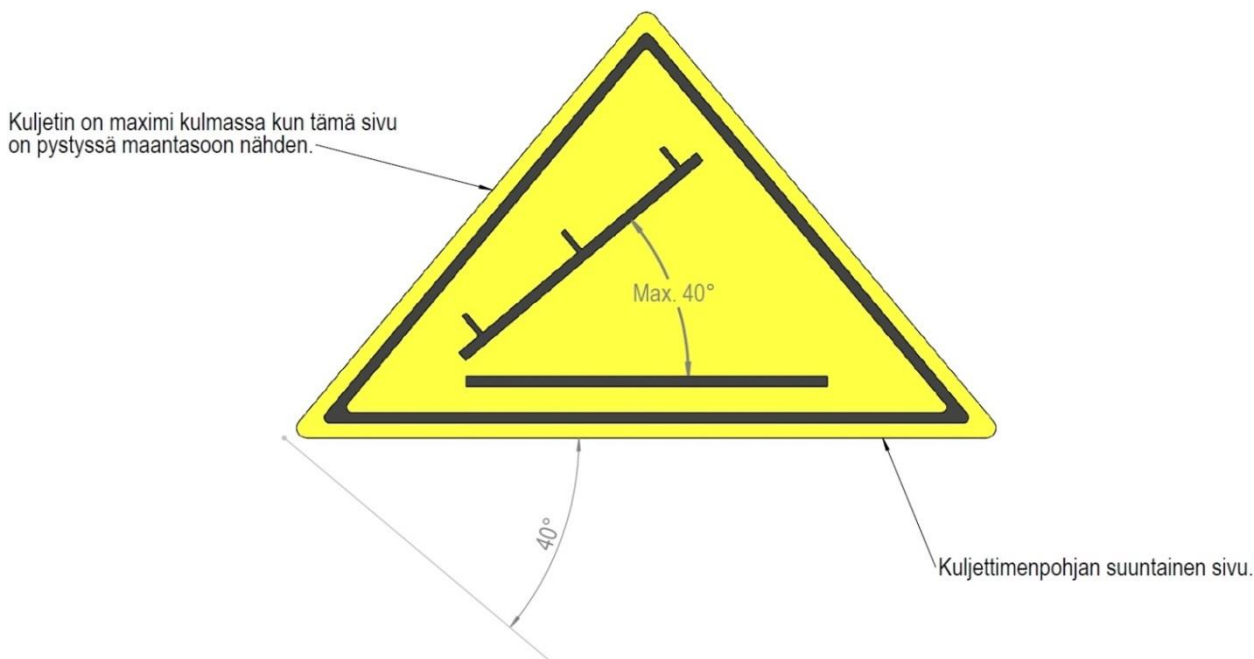


Рис. 13

Если транспортер по какой-то причине заедает, скорость вращения отводящего транспортера следует установить на ноль, а станок выключить до устранения помехи. Расстояние между концом отводящего транспортера и кучей поленьев должно составлять не менее 50 см.

Внимание! Оператор должен следить за тем, чтобы расстояние между отверстием для выхода мусора и накапливающейся под ним кучей мусора было не менее 20 см.

3.7. После использования

1. По завершении производства дров остановите отводящий транспортер, выключите станок и освободите от дров из желоб колуна и транспортер.
2. Проверьте станок на наличие повреждений.
3. Установите отводящий транспортер так, чтобы его и станок можно было безопасно убрать с готовых дров.
4. Очистите станок.

Если вы прекращаете работу на станке на длительное время, то:

5. При необходимости поднимите станок с помощью гидравлики трактора или погрузчиком вверх и осторожно переместите его в такое место, где можно будет привести отводящий и подающий транспортер, а также рабочую поверхность в положение для транспортировки и складского хранения.
6. Приведите транспортеры в положение для транспортировки и складского хранения.
7. Очистите станок и проведите его техническое обслуживание.
8. Храните станок с соблюдением инструкций, приведенных в разделе 4.15.

4. Техническое обслуживание и настройка станка

Перед обслуживанием, настройкой, заменой или очисткой станок необходимо отключить от источника питания. Допустимо использование только запчастей, приобретенных у изготовителя или дистрибьютора. Если для техобслуживания со станка необходимо снять защиту, ее следует обязательно установить на место до запуска станка. После проведения технического обслуживания или настройки станок следует протестировать с соблюдением инструкций, приведенных в главе 3.3.

4.1. Отключение станка от питания/от привода

Станок с приводом от трактора

Заглушите трактор и отсоедините от него карданный вал станка.

Станок с электроприводом

Выключите станок и отсоедините электрокабель станка от розетки.

Устройство оснащено приводом от двигателя внутреннего сгорания PowerUnit.

Заглушите двигатель и переведите выключатель в положение OFF (выключено). Кроме того, переведите главный выключатель в положение OFF (выключено).

Проверка отключения станка от источника питания/от привода

После отключения станка от источника питания/от привода, до проведения любых операций со станком всегда сначала следует убедиться в том, что станок не функционирует!

4.2. Установка длины поленьев

В станке Hakki Pilke Falcon установлен механический измеритель полена с возможностью ступенчатой регулировки 25-50 см.

1. Откройте защиту станка.
2. Установите ограничитель, находящийся в отсеке колуна, на нужный размер, сняв (Рис. 14) шпильку с фиксатора В и полностью вынув фиксатор А. Установите мерку С на нужный размер.

Вставьте фиксатор А и шпильку В обратно.

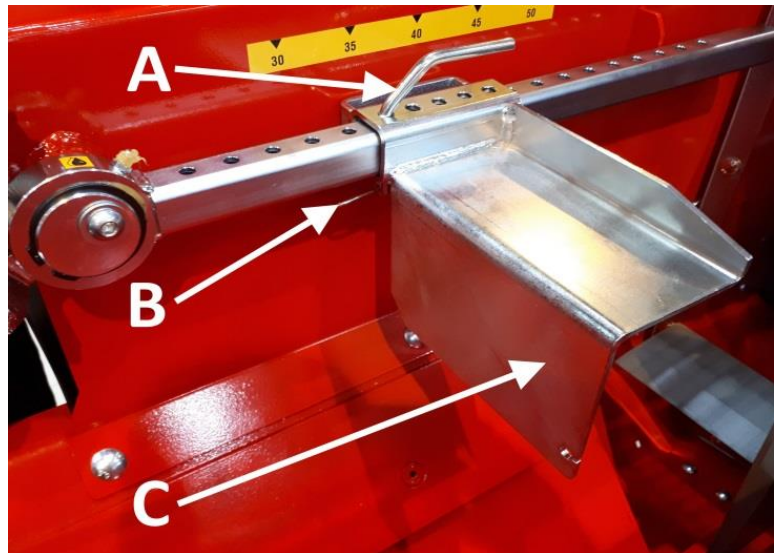


Рис. 14: Положение измерительного устройства для небольших чурок менее 25 см

Внимание! При необходимости поверните пластину измерительного устройства в нужное положение исходя из толщины чурки. (См. рис. 18 и рис. 19).



Рис. 15: Положение измерительной пластинки для больших чурок более 25 см

Внимание! В измерительной пластине С имеются отверстия с различным интервалом, благодаря чему тонкая настройка обеспечивается подходящей комбинацией.

4.3. Регулировка колуна по высоте

Лезвие колуна в станке управляется механически (Рис. 11) перемещением рычага F вверх или вниз. Лезвие колуна поднимается при перемещении рукоятки F влево и наоборот. Рекомендуется, чтобы расклинивающий нож приходился как можно ближе к центру. Тогда поленья получаются одинакового размера.

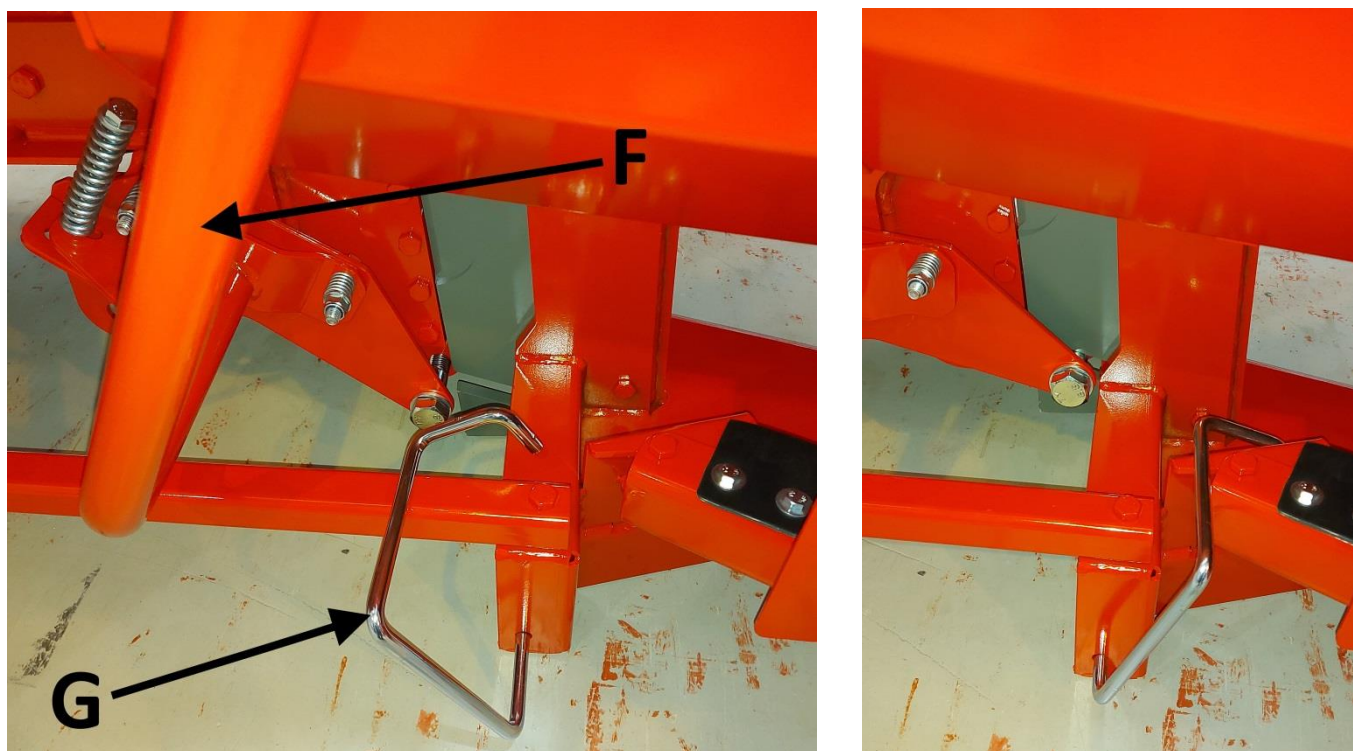


Рис. 16. На рисунке слева лезвие колуна в положении, когда оно может быть снято, справа – зафиксировано.

Подняв лезвие в верхнее положение и «очистив» его основание от дров, можно разом опустить лезвие в крайнее нижнее положение (рис. 16, справа). На время очистки или замены лезвия защиту станка следует открыть или отключить станок от источника питания, чтобы было невозможно включить функции раскалывания или пиления.

4.4. Замена расклинивающего лезвия

При работе с лезвием (расклинивающим ножом) следует соблюдать особую осторожность и пользоваться защитными перчатками.

1. Уберите поленья из-под расклинивающего лезвия и поверните фиксатор G расклинивающего лезвия налево, а также потяните его наружу, чтобы расклинивающее лезвие опустилось в нижнее положение для извлечения.
2. Опустите расклинивающее лезвие в нижнее положение рычагом F (Рис. 11), как показано на рис. 16 слева.
3. Откройте защиту и выньте расклинивающий нож из гнезда.
4. Вставьте на его место новый расклинивающий нож в обратном порядке.

4.5. Открытие технологического люка подачи и настройка длины хода колуна

1. Переместите ленту подачи так, чтобы соединительный шов оказался на виду и наверху.
Включите режим раскалывания и выключите станок так, чтобы кулиса колуна осталась на виду в своем исходном положении. Отключите станок от источника питания.
2. Удалите Рис. 17 шплинт **A** стержня прижима, а также стержень **B**. Снимите весь механизм прижима бревна, а также крепежные болты (5 шт.) и защиту.
3. При необходимости уберите спереди ленту подачи и защиту подачи от опилок, отсоединив крепления.
4. Регулировочным винтом **C** устанавливается длина хода цилиндра колуна, то есть на каком этапе клапан колуна поворачивается из положения раскалывания в положение обратного хода (Рис. 18). Если ход, например, слишком короткий (цилиндр колуна не подходит к расклинивающему лезвию достаточно близко), вращайте регулировочный винт **C** в противоположную сторону от пластины **D**, т. е. закручивайте его, и наоборот.
5. Клапан **F** (Рис. 19) останавливает цилиндр после раскалывающего движения. Начальное положение не регулируется.

Внимание: рычаг колуна **G** приводит в движение тот же стержень колуна **E**, что и при активации режима раскалывания при пилении. (Рис. 18)

Крайние положения клапана колуна ограничиваются болтами **H** и **I** (Рис. 18 и Рис. 19). Регулировку менять не требуется, только заменять изношенный болт новым!

Внимание! После техобслуживания защиту нужно установить обратно на место.

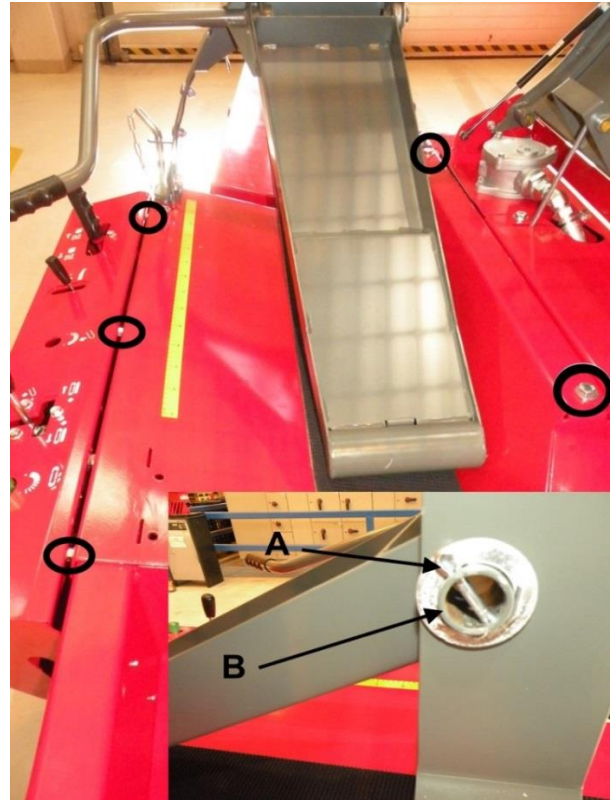


Рис. 17

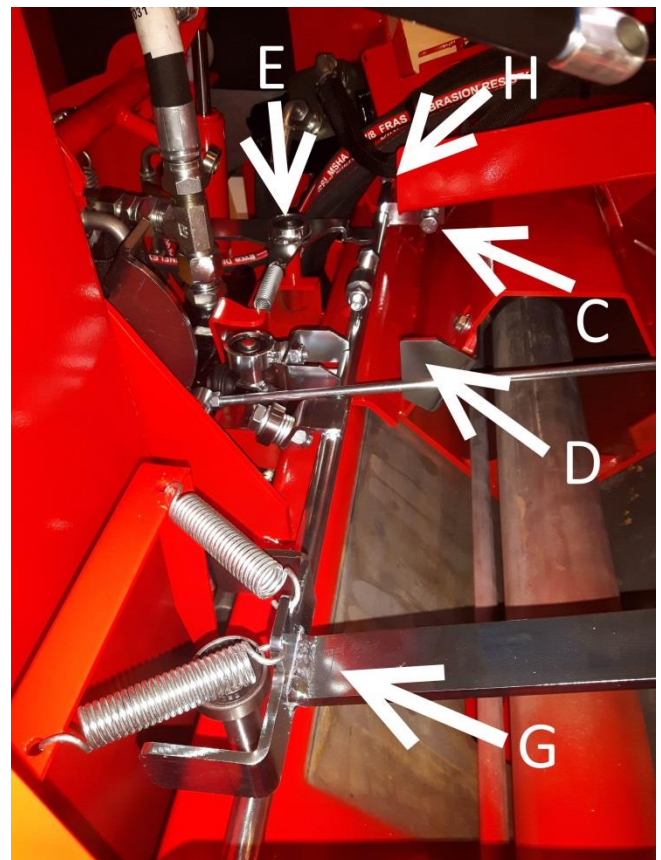


Рис. 18

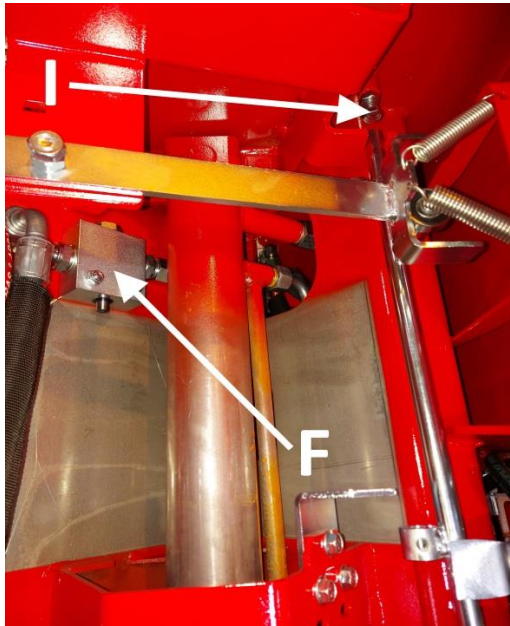


Рис. 19

4.6. Регулировка ленты отводящего транспортера и отводящий очищающий транспортер

Натяжение ленты отводящего транспортера и ее линейность настраиваются гайками А (2 шт.), см. рис. 20. Необходимо ослабить регулировочную гайку А с той стороны, в которую нужно сместить ленту. Не затягивайте ленту слишком сильно, у пружины должен оставаться ход.

Дровокол Hakki Pilke Falcon оснащен очищающим транспортером, при помощи которого мусор и опилки можно отделять от дров.

На работу устройства удаления мусора существенно влияют следующие факторы: угол отводящего транспортера, скорость вращения ленты и расстояние сепарирующей пластины D (Рис. 20) от верхнего ролика транспортера. Чем острее угол (он, тем не менее, не должен превышать 40 градусов), чем меньше скорость вращения и больше расстояние между сепарирующей пластиной С и верхним роликом, тем лучше результат очистки. Расстояние сепарирующей пластины устройства удаления мусора С настраивается на заводе при испытании станка и близко к оптимальному, но пользователь может при желании изменить настройки.

Удаление мусора можно полностью отключить, отвернув механизм удаления мусора под транспортер и зафиксировав его специальной задвижкой.

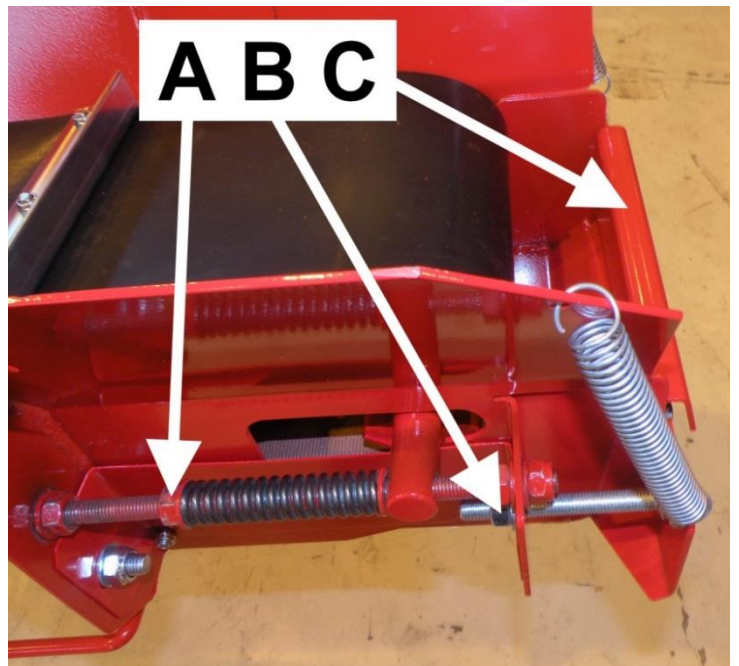


Рис. 20

4.7. Пила и рабочая головка

Если пила не до конца входит в древесину или пилит криво, цепь, вероятно, затупилась. Во избежание простоя на время заточки рекомендуется иметь наготове сменную цепь.

Замена и натяжение цепи

Замену цепи следует проводить следующим образом (Рис. 21 *Virhe. Viitteen lähde ei löytynyt.*):

1. Выключите станок и отключите его от источника питания.
2. Откройте защиту.
3. Ослабьте болты В на шине.
4. Ослабьте натяжение цепи – регулировочный винт в крайнее положение.
5. Снимите старую цепь.
6. Установите новую цепь и убедитесь, что зубцы находятся режущей стороной вперед по направлению вращения.
7. Поднимите шину за переднюю часть, чтобы можно было выбрать «слабину» с шины одновременно с затягиванием болтов шины.
8. Натяните цепь пилы при помощи регулировочного винта А и затяните крепежные болты.

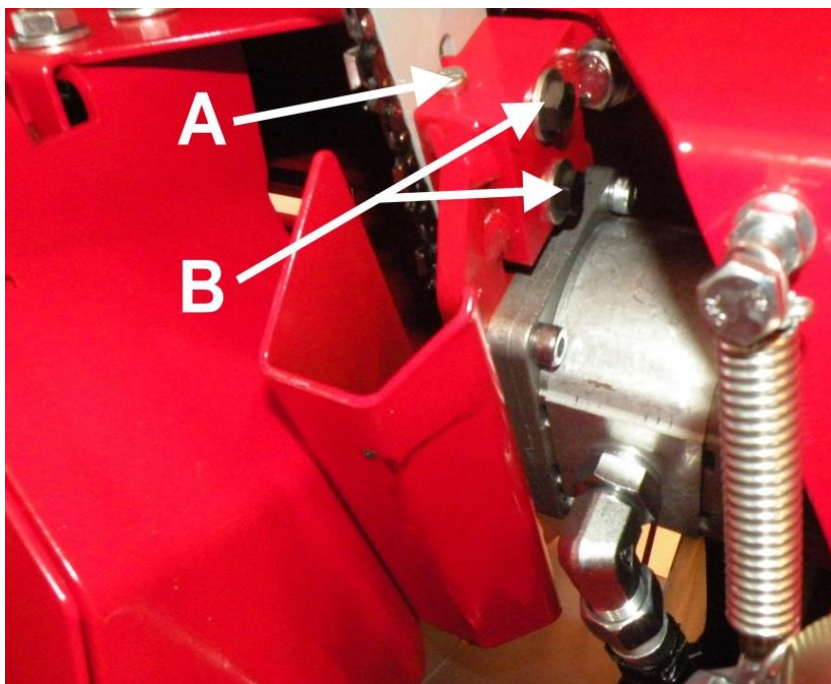


Рис. 21

Правильное натяжение цепи проверяется путем оттягивания цепи снизу рукой в рукавице. Натяжение цепи правильное, если без особых усилий цепь можно оттянуть на три-четыре зубца так, чтобы они **полностью вышли из паза**.

Внимание! При работе с пильной цепью используйте защитные перчатки.

Замена шины пилы

Замену шины пилы следует проводить следующим образом (Рис. 22):

1. Снимите цепь согласно инструкциям, приведенным в пунктах 1-5 главы 4.7.
2. Полностью снимите болты шины (2 шт.) и пластину А, удерживающую шину.
3. Извлеките шину из гнезда.
4. Приставьте новую шину к пазу для зубцов В, поверните в паз и слегка подтяните болты шины, а также крепежную пластину А.
5. Закрепите и затяните цепь по месту согласно инструкциям, изложенным в пунктах 6-8 главы 4.7.

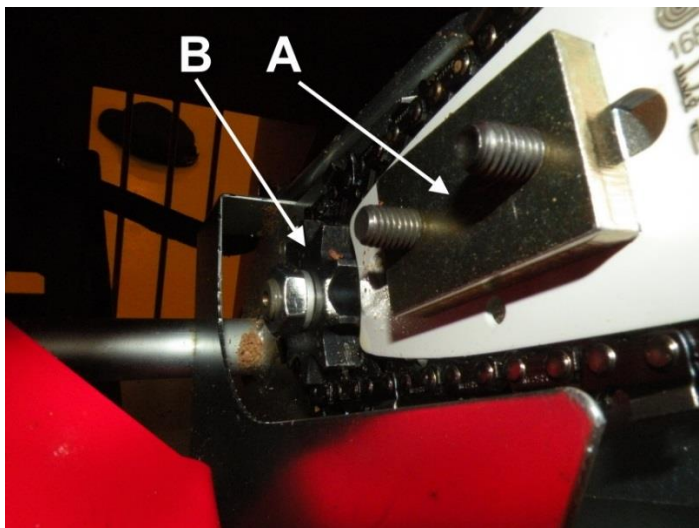


Рис. 22

4.8. Замена масла в станке

Замена гидравлического масла в станке производится следующим образом (Рис. 23 и Рис. 24):

1. Выключите станок и отключите его от источника питания.
2. Снимите пробку А заливной горловины бака гидравлического масла (так старое масло легче сольется из бака).
3. Снимите сливную заглушку В и слейте масло в подходящую емкость.
4. Откройте крышку С фильтра гидравлической системы и замените фильтр.
5. Плотнo заверните заглушку В и залейте в бак свежее масло (примерно 65 литров). Убедитесь, что масло подходит по типу к температуре окружающей среды! (см. таблицу технического обслуживания)

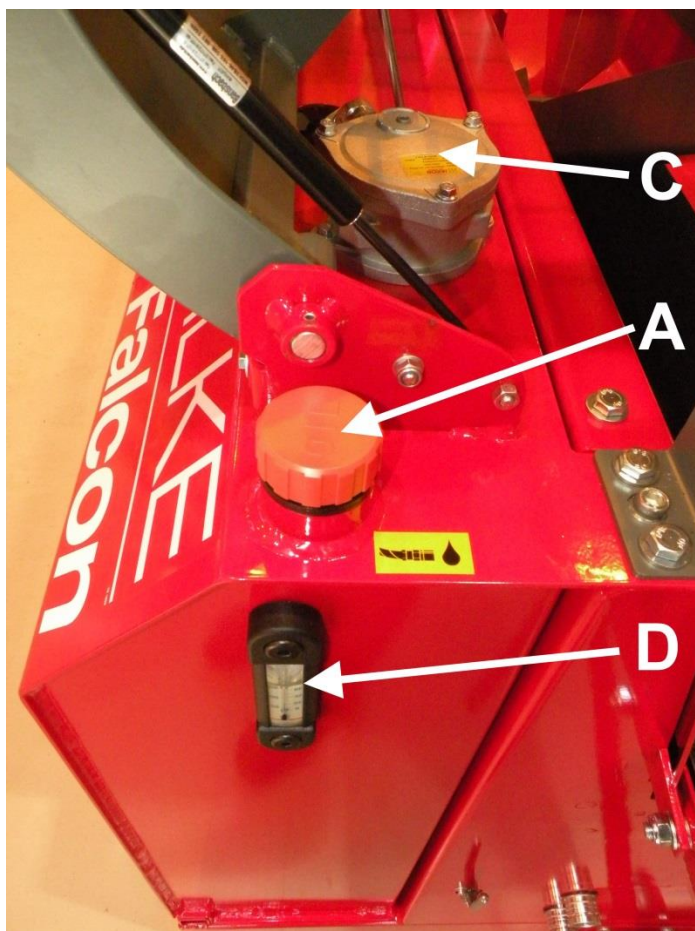


Рис. 23

6. В завершение убедитесь, что уровень масла примерно на середине измерительной шкалы D.

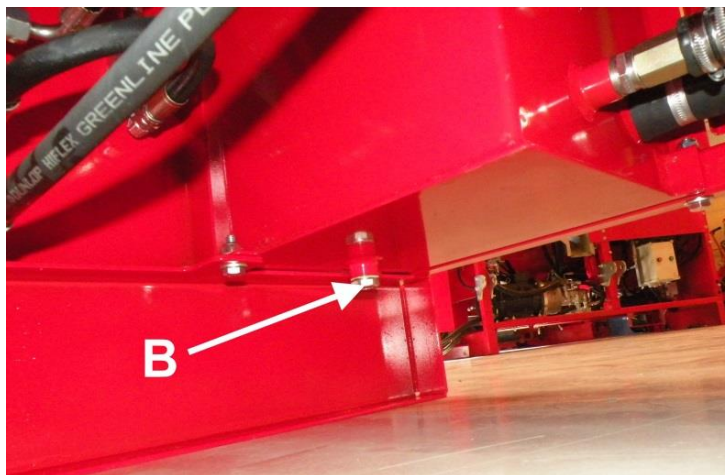


Рис. 24

4.9. Замена масла в редукторе-мультипликаторе

Замену масла в редукторе-мультипликаторе следует проводить следующим образом (Рис. 25):

1. Откройте пробку заливной горловины А (так масло легче слить) и пробку сливного отверстия С, слейте масло в подходящую емкость.
2. Закройте крышку сливного отверстия С и откройте пробку контрольного окошка В.
3. Залейте в повышающую передачу подходящее масло через заливное отверстие А так, чтобы уровень масла достиг контрольного окошка В.
4. В завершение закройте также пробки А и В.

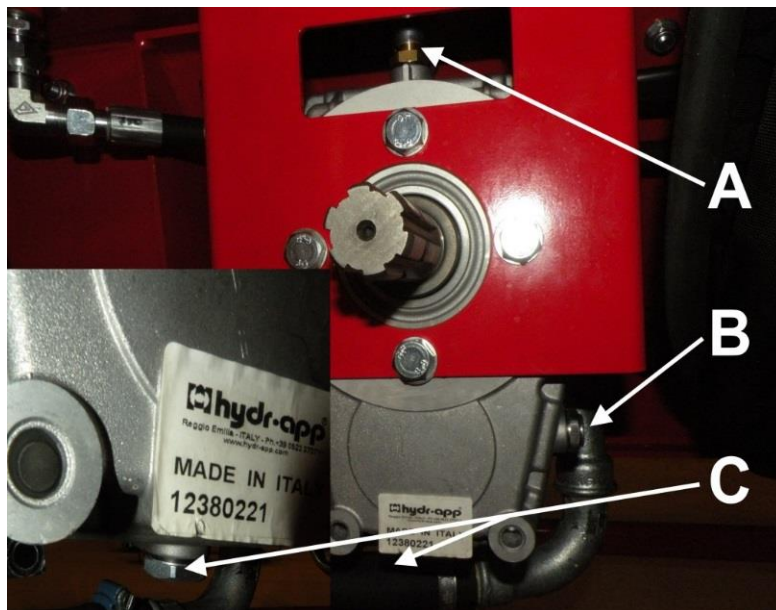


Рис. 25

4.10. Техническое обслуживание транспортеров

Замена и натяжение ленты подающего транспортера

Замену ленты подающего транспортера следует проводить следующим образом:

1. Выключите станок и отключите его от источников питания.
2. Поднимите подающий транспортер и зафиксируйте его в положении для транспортировки. (См. гл. 2.3).
3. Подведите стыковое соединение ленты подающего транспортера на подходящую высоту.
4. Разъедините стыковое соединение. Для этого вытяните фиксирующий штифт А (Рис. 26), например плоскогубцами.

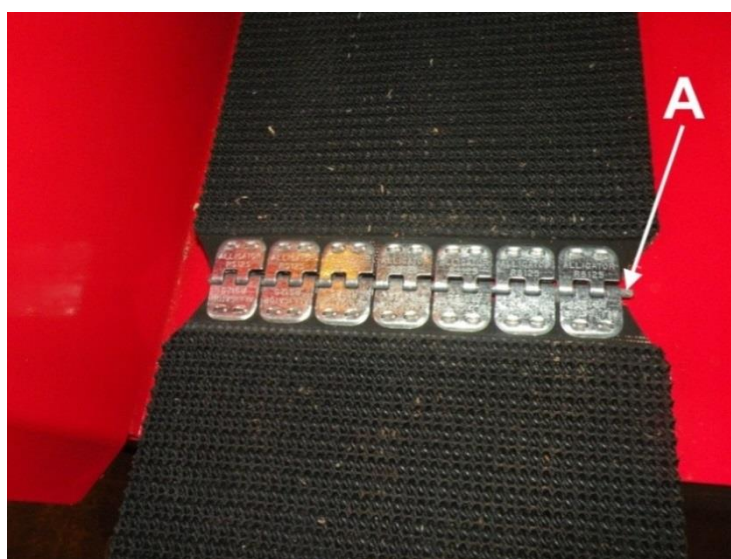


Рис. 26

5. Вытяните старую ленту.
6. Протягивайте новую ленту со стороны ведущего ролика подающего транспортера через отверстие В (Рис. 27) до тех пор, пока не вытащите ее с другой стороны С (Рис. 28). Внимание! при необходимости снимите защиту подающего транспортера в соответствии с инструкцией в гл. 4.5.



Рис. 27

7. Вытяните оставшуюся часть ленты из-под пресса через задний ролик транспортера за транспортер.
8. Зафиксируйте соединение пропустив штифт А (Рис. 26) на место в точку стыкового соединения.

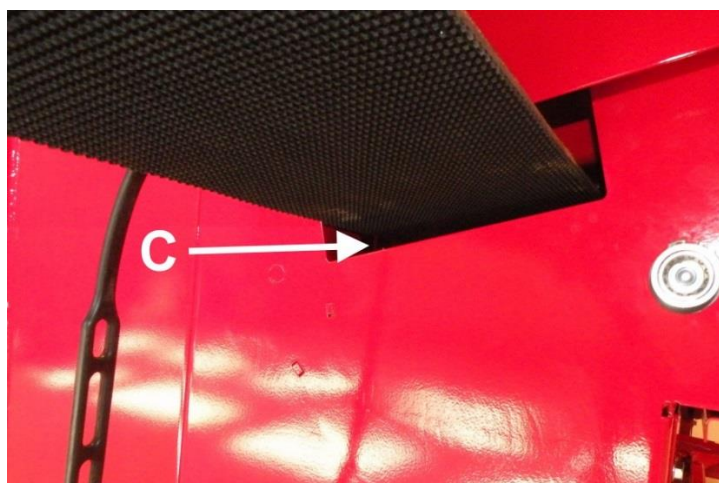


Рис. 28

9. Разложите транспортер обратно в рабочее положение, натяните ленту и отрегулируйте ее при помощи регулировочных гаек D (Рис. 29).

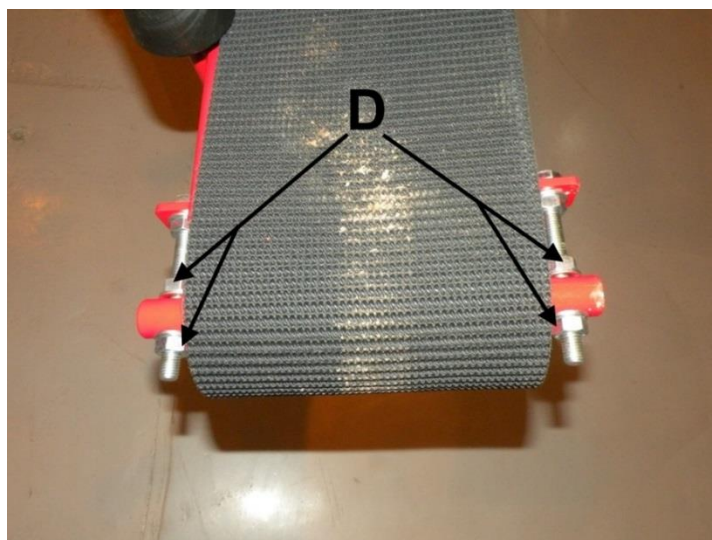


Рис. 29

Для определения правильного натяжения ленты оттяните ее по центру, когда транспортер находится в рабочем положении – лента должна оттянуться примерно на 5 см. Излишнее натяжение ленты может легко повредить ее и создать избыточную нагрузку на подшипники транспортера.

Замена и натяжение ленты отводящего транспортера

Регулировка натяжения и выравнивание линейности ленты отводящего транспортера описаны в гл. 4.6

Замену ленты отводящего транспортера следует проводить следующим образом:

1. Выньте шплинт, который не позволяет транспортеру складываться, и опустите транспортер на землю.
2. Выключите станок и отключите его от источников питания.
3. Подтяните стыковое соединение ленты в начало транспортера.
4. Сложите транспортер, но не приводите фиксатор ленты в положение для транспортировки. При этом лента останется ненатянутой.
5. Развинтите болтовое соединение.
6. Вытяните старую ленту.
7. Протягивайте новую ленту через конец сложенного транспортера вниз в начало транспортера (самое нижнее отверстие) в положении вниз стопорами для дров до тех пор, пока не вытяните ее с другого (начального) конца транспортера. Вытащите ленту примерно на 60 см.
8. Протащите другой конец ленты с конца сложенного транспортера до верхней части транспортера (верхнее отверстие) таким образом, чтобы можно было скрепить соединение.
9. Протяните лишнюю ленту к началу транспортера.
10. Разложите транспортер в рабочее положение, натяните и отрегулируйте ленту.

Для определения правильного натяжения ленты оттяните ее по центру, когда транспортер находится в рабочем положении – лента должна оттягиваться примерно на 15 см. Излишнее натяжение ленты может легко повредить ее и создать избыточную нагрузку на подшипники транспортера.

Замена удерживающих дрова стопоров на ленте отводящего транспортера

Стопоры на ленте выводящего транспортера можно заменить, развинтив болтовые соединения (3xM8) и заменив поврежденный стопор на новый. Ленту следует протянуть в такое положение, чтобы стопор оказался наверху. На время проведения этой операции станок необходимо выключить и отсоединить от источника питания.

4.11. Смазка

Все точки смазки, в которые необходимо добавлять вазелин, указаны на наклейке. Смазку необходимо производить с указанной периодичностью. Всего имеется 10 точек смазки, они показаны ниже на рисунках 30-39 и 19. Чтобы получить доступ ко всем масленкам, удалите болты, обведенные на рис. 30 (или ослабьте их настолько, чтобы можно было снять защиту) и снимите защиту.

1. Масленки цилиндра на приводном конце пилы (2 шт.) рис. 31 и рис. 32 (через каждые 50 часов)
2. Масленки подшипников вала управления (2 шт.) Рис. 33 и Рис. 34 (через каждые 200 часов)
3. Масленка подшипника ведущего ролика подающего транспортера Рис. 35 (через каждые 200 часов)
4. Масленки защиты (2 шт.) Рис. 36 и Рис. 37 (через каждые 50 часов)
5. Масленка поворотного механизма отводящего транспортера Рис. 38 (через каждые 50 часов)
6. Масленка механизма измерения бревна Рис. 39 (через каждые 50 часов)
7. Усилитель хода, втулка J и стержень. Рис. 19 (через каждые 200 часов)

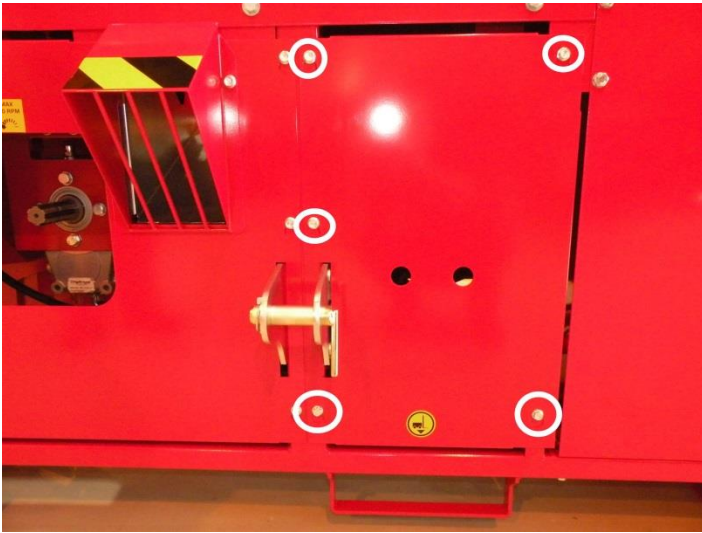


Рис. 30

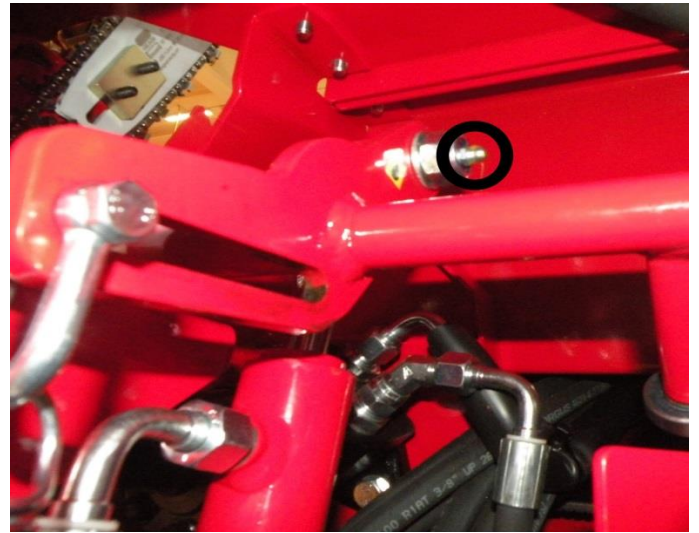


Рис. 31



Рис. 32

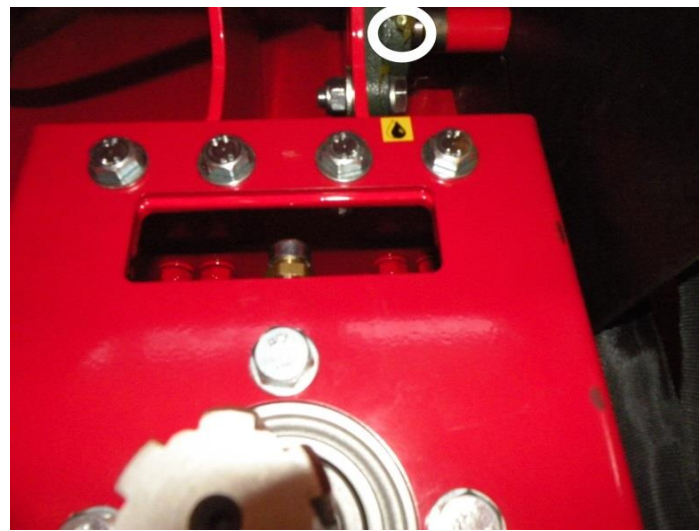


Рис. 33

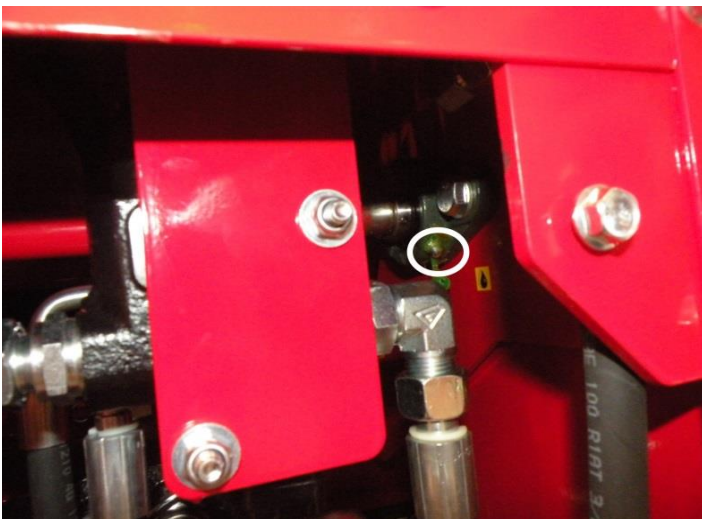


Рис. 34

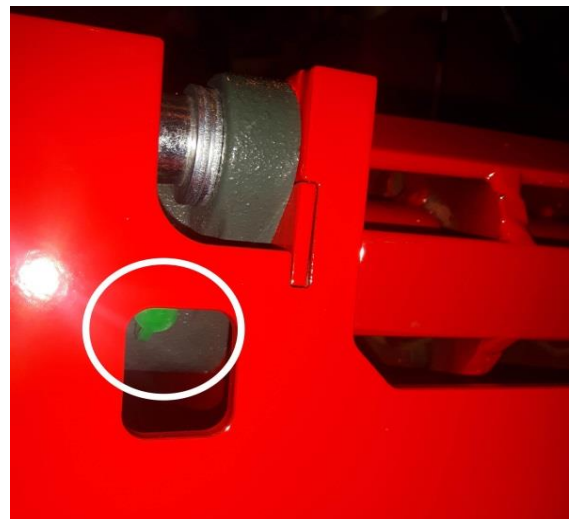


Рис. 35



Рис. 36



Рис. 37



Рис. 38

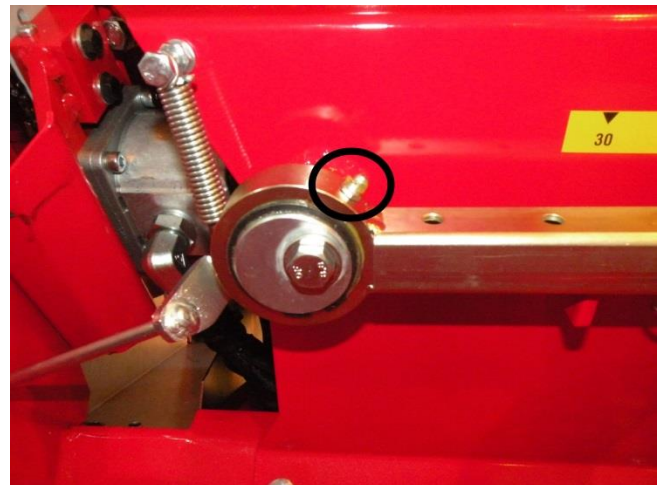


Рис. 39

4.12. Смазка пильной цепи

Смазка цепи происходит автоматически всегда, когда шину опускают вниз. То есть, масло поступает на цепь из канистры В под давлением при помощи масляного насоса. Масло поступает на цепь однократно, когда шину опускают вниз.

Количество масла можно регулировать при помощи установочного винта F (Рис. 41). При закручивании винта масла на цепь поступает меньше, и наоборот. Если из насоса необходимо удалить воздух, полностью выньте из насоса регулировочный винт F и придавите поршень насоса, например, при помощи шестигранного ключа.

Количество масла контролируется при помощи контрольного окошка E. Следует долить масла, когда его остается в канистре около 5 см (Рис. 42). Для снятия защиты надо удалить фиксирующий винт D и снять защиту, используя отверстие C.

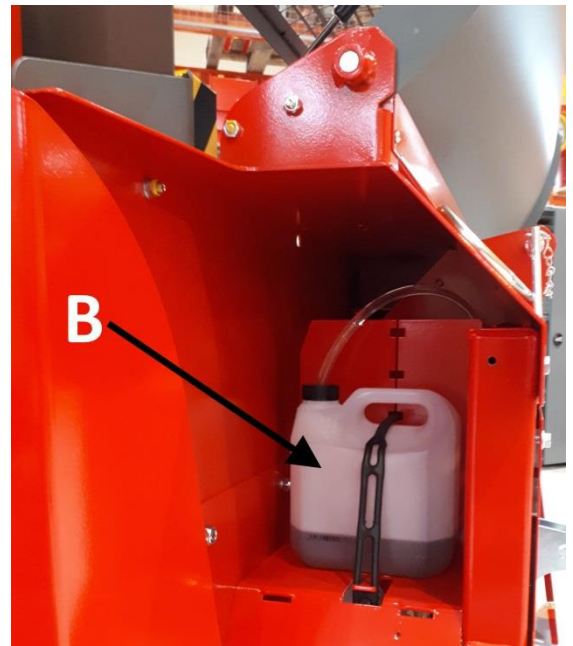


Рис. 40

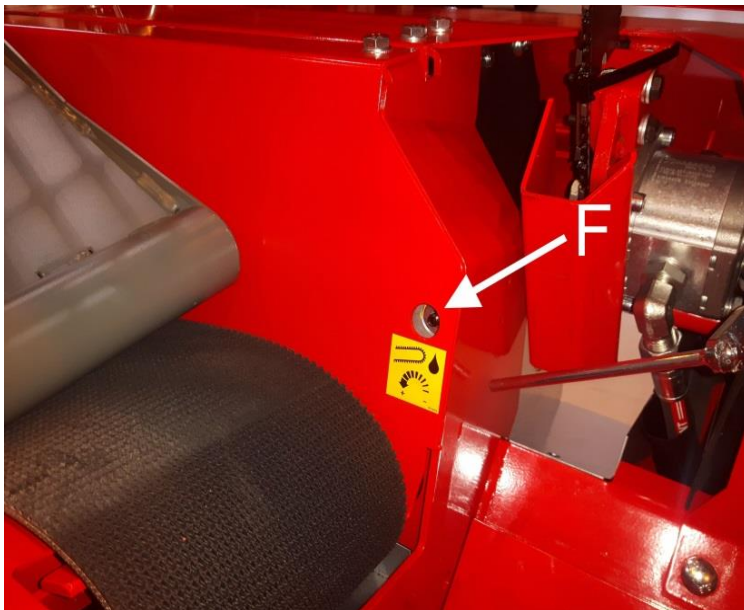


Рис. 41

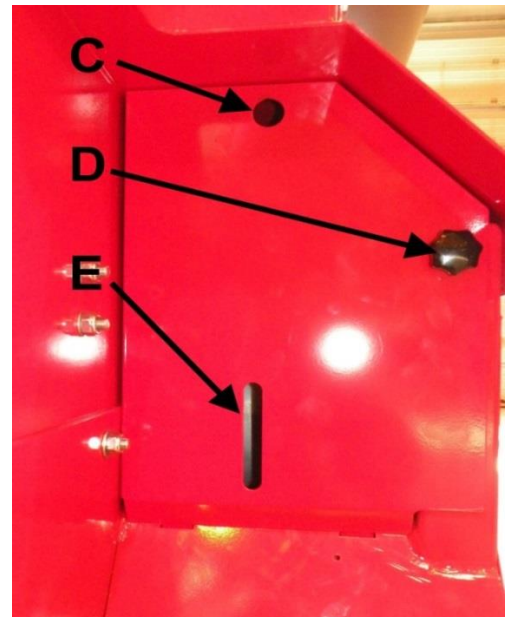
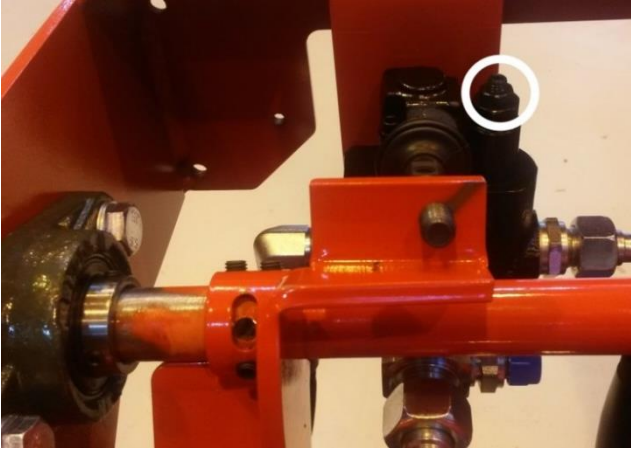


Рис. 42

4.13. Электромагнитный клапан и клапан регулировки давления

Патроны станка надлежащим образом отрегулированы на заводе. Гарантия на станок утрачивает силу при изменении заводских настроек патронов. В случае, если вы по какой-либо причине желаете изменить настройки патронов, сначала следует обратиться к изготовителю станка или дистрибьютору и точно соблюдать полученные инструкции. Если настройки патронов изменены неверно, это может привести к поломке станка или сделать опасной его эксплуатацию. Если настройки предохранительных клапанов изменяются, это следует делать следующим образом: ослабить фиксирующую гайку, подтянуть или ослабить болт под шестигранный ключ в зависимости от ситуации (при закручивании давление повышается, при откручивании, соответственно, понижается). В завершение закрутите фиксирующую гайку. Расположение предохранительных клапанов показано на следующих иллюстрациях.

1. Предохранительный клапан мотора пилы (200 бар) Рис. 43
2. Предохранительный клапан клапана колуна (240 бар) Рис. 44
3. Предохранительный клапан клапана ускорения (160 бар) Рис. 45
4. Предохранительный клапан отводящего транспортера (200 бар) Рис. 46
5. Предохранительный клапан клапана безопасности (250 бар) рис. 47
6. Предохранительный клапан хода на опускание (около 10 бар) рис. 48.
При необходимости затяните винт под шестигранный ключ (слишком низкая скорость опускания) или отпустите его (скорость опускания шины слишком высокая).



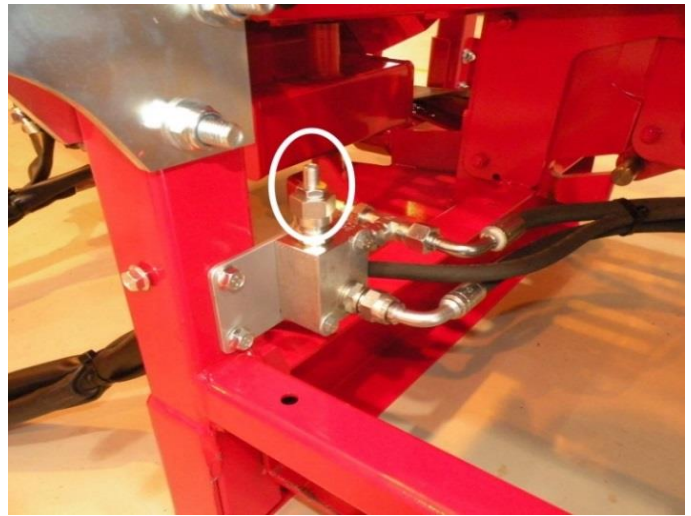
Puc. 43



Puc. 44



Puc. 45



Puc. 46



Puc. 47



Puc. 48

4.14. Мытье и очистка

Очистить станок от нелипкой грязи и опилок можно, например, сжатым воздухом. Станок можно также чистить мойкой высокого давления, не направляя струю воды непосредственно на подшипники и электрическое оборудование.

При использовании станка всегда следует следить за его чистотой и порядком в рабочей зоне. Каждый раз после использования станок следует очищать. Мойка производится через установленные интервалы, однако перед длительным хранением она обязательна. После мытья станок следует смазать согласно инструкции в гл. 4.11.

4.15. Хранение

Хранить станок следует на ровном и прочном основании. Несмотря на то, что станок предназначен для использования вне помещения, следует хранить его накрытым под навесом или в помещении. Перед длительным хранением станок следует очистить и вымыть с соблюдением инструкций, приведенных в гл. 4.14, а также смазать согласно инструкции в гл. 4.11.

4.16. Таблица техобслуживания

Объект	Вид работ	Ежеднев но	Интервал техобслужи вания		Вещество / расходный материал
			100 ч	500 ч	
Масла для редукторов-мультипликаторов (только модели TR и combi)	Проверка 1-ая замена Последующие	X	X	X	SAE 80/90 примерно 0,5 л См. п. 4.9
Гидравлическое масло Обычные условия	Проверка 1-ая замена Последующие	X	X	X	Количество примерно 70 л. Например, ISO VG 32. В теплых условиях и для модели TR рекомендуется, например, ISO VG 46
Масляный фильтр	Всегда при замене масла				HEK02-20.201-AS-RP025-VM-B17-B запчасть №: 97348
Все рычаги	Смазка		X		Масло для смазки
Цепь для пилы	Заточка/ замена по необходимости				0,325" 67vl 1,5 мм Рекомендация: Oregon Запчасть: 95416
Шина пилы	Техническое обслуживание/ замена по необходимости				16" 1,5 мм Рекомендация: Oregon Запчасть: 95147
Станок	Очистка Мойка	X			
Электромотор	Очистка	X			
Электрооборудование	Очистка	X			
Лебедка и трос	Проверка	X			

5. Неполадки и их устранение

5.1. Таблица: поиск и устранение неисправностей

Неисправность	Причина неисправности	Устранение неисправности
Не хватает силы для раскалывания чурака	<ol style="list-style-type: none"> 1. Чурак установлен неправильно или колун на ненадлежащей высоте 2. Предыдущий чурак застрял на колуне 3. Станок перегрелся или масло плохого качества 4. Иная неисправность 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Открыть клеть и исправить положение бревна или настроить расклинивающий нож. 2. Вынуть застрявшую древесину 3. Выяснить причину перегрева. Заменить гидравлическое масло и возвратный фильтр 4. Свяжитесь с дистрибьютором.
Лента подающего транспортера не движется	<ol style="list-style-type: none"> 1. Недостаточное натяжение ленты подающего транспортера. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Натянуть ленту согласно инструкции в п. 4.10 «Замена и натяжка ленты подающего транспортера».
Отводящий транспортер не движется	<ol style="list-style-type: none"> 1. Недостаточное натяжение ленты отводящего транспортера 2. Подтекает предохранительный клапан отводящего транспортера. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Подтянуть ленту согласно инструкции в п. 4.10 «Замена и натяжка ленты отводящего транспортера». 2. Очистить предохранительный клапан (Рис. 46), или при необходимости заменить на новый.
Чурак раскалывается не полностью.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Цепь пилы уводит, или шину повело. 2. Засорение опилками 3. Неправильно отрегулирован паз на шине 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Исправить цепь/шину. 2. Очистить станок. 3. Свяжитесь с дистрибьютором.
Цепь с трудом входит в бревно	<ol style="list-style-type: none"> 1. Цепь затупилась или ее ведет (вследствие неравномерной заточки). 2. Шину повело. 3. Слишком быстрое опускание шины. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Наточить или заменить цепь. 2. Устранить искривление шины и/или перевернуть шину. 3. Отрегулировать скорость опускания на меньшую согласно инструкции на рис. 48 относительно винта под шестигранный ключ.
Станок запускается, но ни одна функция не работает. Станок издает странный звук.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Электромотор вращается в неправильном направлении. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. См. п. 2.4

Электромотор не запускается.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Издаёт громкий звук, но не запускается. 2. Неисправен кабель питания. 3. Сработало термореле. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Перегорел предохранитель, заменить его на новый. 2. Заменить кабель. 3. Квитировать термореле кнопкой «Стоп» на задней стороне станка (стартер) и выяснить чем обусловлена перегрузка.
Двигатель легко отключается, и срабатывает термореле.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверить напряжение питания и достаточно ли сечение кабеля питания. 2. Тепловое реле неисправно или неправильно настроено. 	Свяжитесь с дистрибьютором.
Режим колки дров не включается или не остается включенным после завершения хода пилы.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Изношен механизм пилы, не активируется фиксатор положения (Рис. 18, раздел E) 2. Неисправен клапан колуна 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Отрегулировать болт E на большую длину, примерно на 1 мм. 2. Свяжитесь с дистрибьютером.
Балка колуна делает лишние раскальвающие движения	<ol style="list-style-type: none"> 1. Избыточные обороты на устройстве отбора мощности трактора. 2. Иная неисправность 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Надлежащим образом отрегулируйте обороты 2. Свяжитесь с дистрибьютером.
Балка колуна останавливается преждевременно	<ol style="list-style-type: none"> 1. Усилитель хода ошибочно останавливает ролик. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Смазать втулку усилителя хода, при необходимости дополнительно ослабить пружину.

5.2. Заедание пилы

При застревании пилы в древесине прекратите пиление и попробуйте распилить бревно в другом месте. При неровном распиле из-за ухода шины следует проверить заточку цепи. При неравномерной заточке цепи ее уводит на более тупую сторону, и резка толстых бревен становится невозможна. Пиление равномерно затупленной цепью также неэффективно, поэтому цепь необходимо заточить или заменить (см. гл. 4.7). Также изношенную шину может вести, или она застревает в древесине. В этом случае нужно исправить шину и/или перевернуть ее, или заменить на новую.

5.3. Застревание чурака на расклинивающем ноже

Если бревно застревает на расклинивающем ноже в ситуации, когда, несмотря на множественные попытки силы недостаточно для того, чтобы протолкнуть бревно через расклинивающий нож, необходимо действовать следующим образом.

1. Верните цилиндр колуна в исходное положение рычагом отмены раскальвания A (Рис. 11).
2. Убедитесь в том, что чурок не превышает максимально допустимых размеров.
3. Поднимите расклинивающий нож в максимальное верхнее положение рычагом G (Рис. 11) и запустите функцию раскола.
4. При необходимости отпилите чурок подходящей толщины (около 10 см) и поместите его в желоб колуна за застрявшим чурком и включите функцию раскола. При этом новое бревно протолкнет застрявший чурок снизу на нож.
5. Опустите лезвие примерно на 5 см и повторите действия, описанные в пункте 3. Повторяйте действия, перечисленные в пункте 4 до тех пор, пока застрявший чурок постепенно полностью не пройдет через расклинивающий нож.

6. Условия гарантии

Мы предоставляем гарантию на изготовленные нами станки на следующих условиях:

1. Гарантия покрывает брак, возникший из-за производственных дефектов и дефектов материалов, за исключением таких компонентов станка, которые классифицируются как расходные, подверженные амортизации в процессе эксплуатации.
2. Гарантия предоставляется первому покупателю на срок один (1) год с момента покупки, но не более, чем на 1000 часов эксплуатации.
3. Гарантия утрачивает силу в случаях, если:
 - a. Станок эксплуатировался с нарушением инструкции по эксплуатации
 - b. Станок эксплуатировался в иных целях, чем предусмотрено изготовителем
 - c. В конструкцию станка вносились изменения
 - d. В станке использовались не оригинальные запчасти
 - e. Не проводились предусмотренные инструкцией мероприятия по техническому обслуживанию
4. Требование о рассмотрении гарантийного случая необходимо предоставить продавцу или изготовителю в письменном виде **незамедлительно** после выявления неисправности. Предпосылкой для предоставления гарантийного ремонта является то, что клиент может достоверно подтвердить то, что гарантия находится в силе.
5. Гарантия не покрывает обычные регулировки и настройки станка, техническое обслуживание, профилактические мероприятия или мероприятия по очистке.
6. Обязательным условием предоставления гарантийного ремонта является то, что станок или его часть не пытались ремонтировать до того, как о неисправности официально поставлен в известность продавец, изготовитель или импортер.
7. Гарантийный ремонт может проводить только персонал или организация, уполномоченные на это **изготовителем или импортером**. Мойка и очистка оборудования при проведении работ по гарантии, а также масла и топливо не покрываются гарантией.
8. Затраты на ремонт компенсируются по нормативам, установленным изготовителем.
9. Изготовитель станка не компенсирует командировочные расходы, которые могут возникнуть при ремонте станка.
10. Новая деталь поставляется бесплатно обычным, подходящим для транспортировки соответствующей посылки транспортным средством по обычному расписанию.
11. Пересылку особых почтовых отправок, например экспресс-посылок, оплачивает получатель.

7. Декларация о соответствии требованиям ЕС

(Директива о машинах и механизмах 2006/42/ЕС, Приложение II А)

Изготовитель: TP Silva Oy

Адрес: Адрес: Valimotie 1, 85800 Наараярви

Имя и фамилия, адрес лица, уполномоченного собирать техническую информацию:

Имя и фамилия: Тимо Юссила

Адрес: Адрес: Valimotie 1, 85800 Наараярви

Подтверждает, что

дровокольный станок Hakki Pilke Falcon

серийный номер:

- соответствует предписаниям «Директивы о машинах и механизмах» (2006/42/ЕС)

Место, дата: Хаапаярви 01.10.2020

Подпись:



*Ансси Вестерлунд
исполнительный директор*