

Наккі Рілке

XL-Conveyor

Транспортер (конвейер) для перемещения колотых дров
- Инструкция по монтажу, эксплуатации и техническому обслуживанию

- Декларация о соответствии требованиям ЕЭС**
- Инструкция по технике безопасности**
- Условия гарантии**



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

TP Silva Oy

Valimotie 1, 85800 Наараярви

tel.08-7727300

info@hakkipilke.fi

www.hakkipilke.fi

Содержание

1. Общая информация.....	3
1.1. Введение.....	3
1.2. Цель применения конвейера	3
1.3. Модели и технические характеристики станков.....	3
1.4. Условия эксплуатации	3
1.5. Техника безопасности	4
1.6. Предупреждения	4
2. Процесс приемки и сборки.....	5
2.1. Проверка при приемке.....	5
2.2. Максимальный рабочий наклон конвейера	6
2.3. Подключение конвейера к дровокольному станку	21
2.4. Эксплуатация отводящего конвейера.....	23
2.5. Регулировка ленты конвейера.....	24
2.6. Поворот конвейера	25
2.7. Буксировка конвейера.....	28
2.8. Регулировка решетки просеивателя	29
2.9. После использования	30
2.10. Техническое обслуживание станка	30
2.11. Смазка	31
2.12. Мытье и очистка	33
2.13. Хранение	33
3. Условия гарантии.....	34
7. Гарантия подключения частично готового станка.....	35

1. Общая информация

1.1. Введение

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

Пользователь транспортера должен обладать базовыми навыками, связанными с эксплуатацией древокольного станка. До начала работ пользователю следует усвоить и проверить функциональность органов управления и безопасности древокольного станка.

Дополнительную информацию о продукции компании Hakki Pilke можно найти на нашем сайте www.hakkipilke.fi.

Храните инструкцию поблизости от станка.

1.2. Цель применения конвейера

Дровяной конвейер Hakki Pilke XL предназначен для перемещения готовых дров из древокольного станка Hakki Pilke например в мешки. Конвейер должен быть прикреплен к древокольному станку Hakki Pilke во время использования.

1.3. Модели и технические характеристики станков

Модель конвейера	XL- conveyor 1	XL- conveyor 2	XL- conveyor 3
Вес	560 кг	678 кг	845 кг
Длина	4 метра	6 метров	8 метров
Ширина конвейерной ленты	60 см	60 см	60 см
Необходимый объем подачи гидравлического масла	15–20 л/мин	15–20 л/мин	15–20 л/мин
Необходимое давление гидравлического масла	130–200 бар	130–200 бар	130–200 бар

Серийный номер станка, дату изготовления, вес и модель можно найти на серой типовой табличке, расположенной рядом с лебедкой на корпусе.

1.4. Условия эксплуатации

- Температурные ограничения для эксплуатации -20 ... +30 °С. В зимних условиях необходимо исключить опасность поскальзывания в рабочей зоне.
- Рабочая площадка должна быть ровной и очищена от посторонних предметов. В рабочей зоне не должны находиться посторонние. Рабочее место должно быть достаточно освещено.

1.5. Техника безопасности

- Данное устройство предназначено для эксплуатации только одним оператором. Опасная зона вокруг станка во время работы составляет 10 м.
- Эксплуатация станка лицами младше 18 лет запрещена.
- Оператор конвейера обязан убедиться, что эксплуатация станка не создает опасности для окружающих, и что в опасной зоне нет посторонних.
- Эксплуатировать конвейер запрещается лицам в состоянии усталости, а также алкогольного или наркотического опьянения.
- Эксплуатация запрещается, если пользователь не ознакомился с инструкцией.
- Конвейер предназначен только для перемещения готовых дров.
- Буксировка конвейера по дорогам общего пользования запрещена. Кроме того, максимальная скорость буксировки конвейера на дворовых площадках составляет 10 км/ч.
- Оператор не должен изменять конструкцию или работу конвейера.
- Работать необходимо в защитных наушниках, облегчающей спецодежде, рабочих перчатках, защитных очках и ботинках с защитой.
- Конвейер должен быть прикреплен к дровокольному станку во время эксплуатации.
- Перед включением конвейера следует убедиться в исправности его приборов управления и защитного оборудования.
- При очистке или обслуживании конвейер должен быть отключен от источника питания.
- Предупреждающие обозначения конвейера должны быть на виду и в хорошем состоянии. Проверьте наличие на конвейере наклеек согласно пункту 1.7, при необходимости приобретите этикетки у своего дистрибьютера.

1.6. Предупреждения

 <p><i>Ознакомьтесь с инструкцией по эксплуатации устройства до начала работы</i></p>	 <p><i>Используйте защитные очки и наушники</i></p>	 <p><i>Используйте защитную обувь и перчатки</i></p>
 <p><i>Используйте облегчающую спецодежду</i></p>	 <p><i>Берегитесь движущихся деталей устройства</i></p>	 <p><i>Эксплуатация устройства более чем одним оператором запрещена</i></p>

 <p>Опасная зона 10 м</p>	 <p>Опасность сдавливания</p>	 <p>Максимальный угол конвейера 40° Под конвейером не ходить</p>
 <p>Гидравлическое масло</p>	 <p>Опасная зона</p>	 <p>Место смазки</p>

2. Процесс приемки и сборки

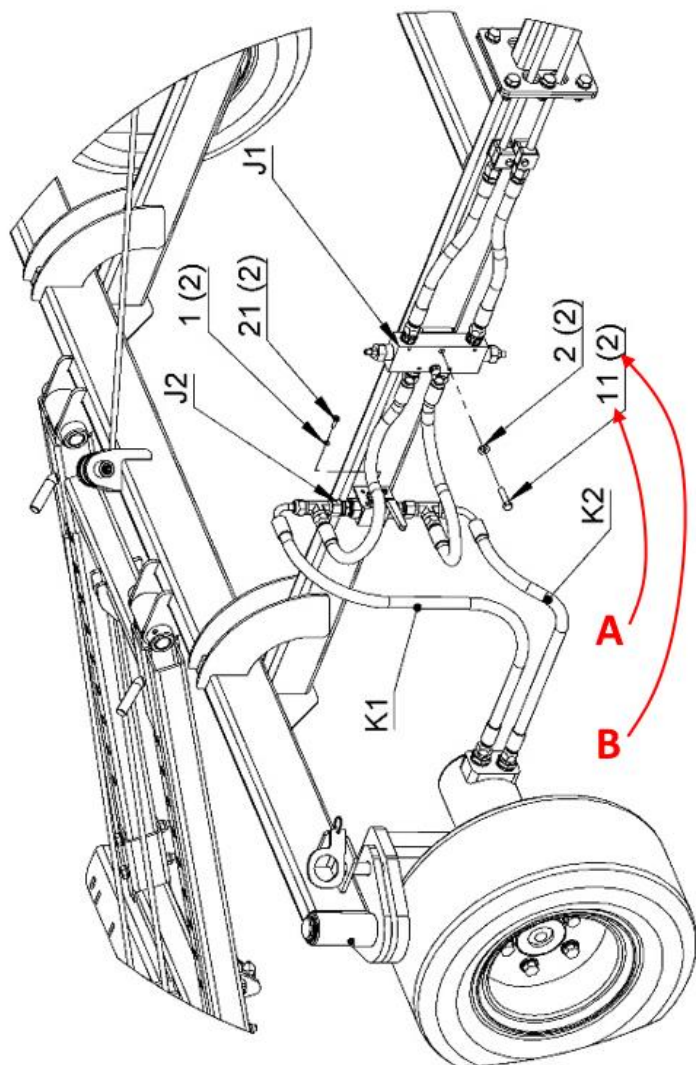
2.1. Проверка при приемке

Упаковочный материал следует утилизировать безопасно для окружающей среды. Убедитесь, что конвейер не был поврежден во время транспортировки, проверьте комплектацию. Обнаружив недостатки или повреждения, незамедлительно свяжитесь с дистрибьютером. Уберите транспортные опоры и стяжки, если таковые имеются.

2.2.Максимальный рабочий наклон конвейера

1. Соберите шасси конвейера, как указано в пункте 1, на странице

Инструкция: На приведенном ниже чертеже номер А указывает номер детали в перечне деталей на странице 8, а номер В в скобках указывает количество деталей, то есть сколько деталей должно быть установлено в этом месте.



2. Соберите конвейер

- Конвейер 4 м: как показано в пункте 2.1.
- Конвейер 6 м: как показано в пункте 2.2.
- Конвейер 8 м: как показано в пункте 2.3.

3. Установите ленту конвейера и подключите шланги, как показано в пункте 3

4. Поднимите конвейер на основание и соедините нижний конец с основанием штифтами. Зафиксируйте штифты шплинтами. Как показано в пункте 4.

5. Установите элементы для удаления мусора, как показано в пункте 5.

- Конвейер 4 м: как показано в пункте 5.1.
- Конвейер 6м и 8 м: как показано в пункте 5.2.

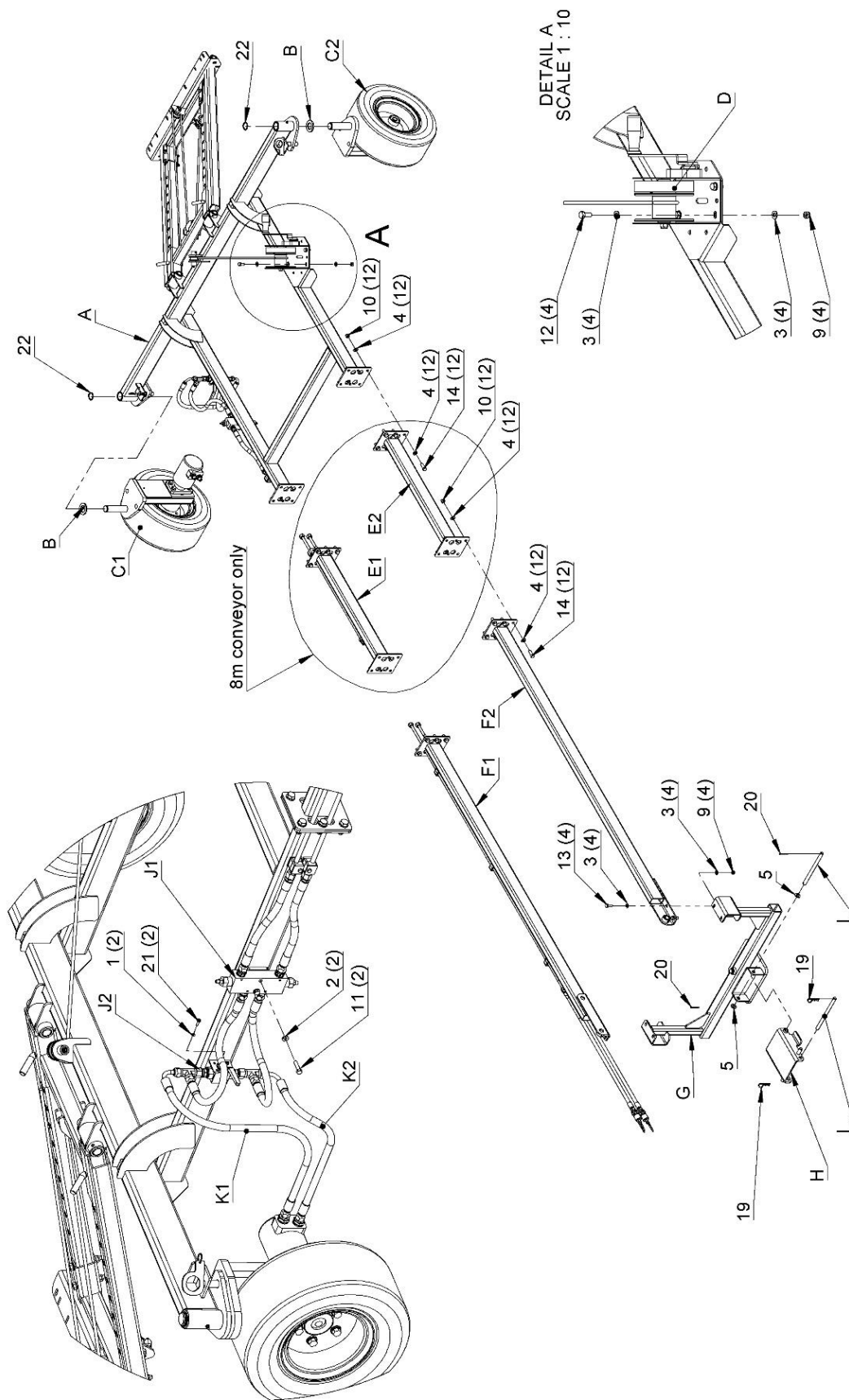
6. Соедините конвейер с подъемным устройством платформы

- Конвейер 4 м: как показано в пункте 6.1.
- Конвейер 6 м: как показано в пункте 6.2.
- Конвейер 8 м: как показано в пункте 6.3.

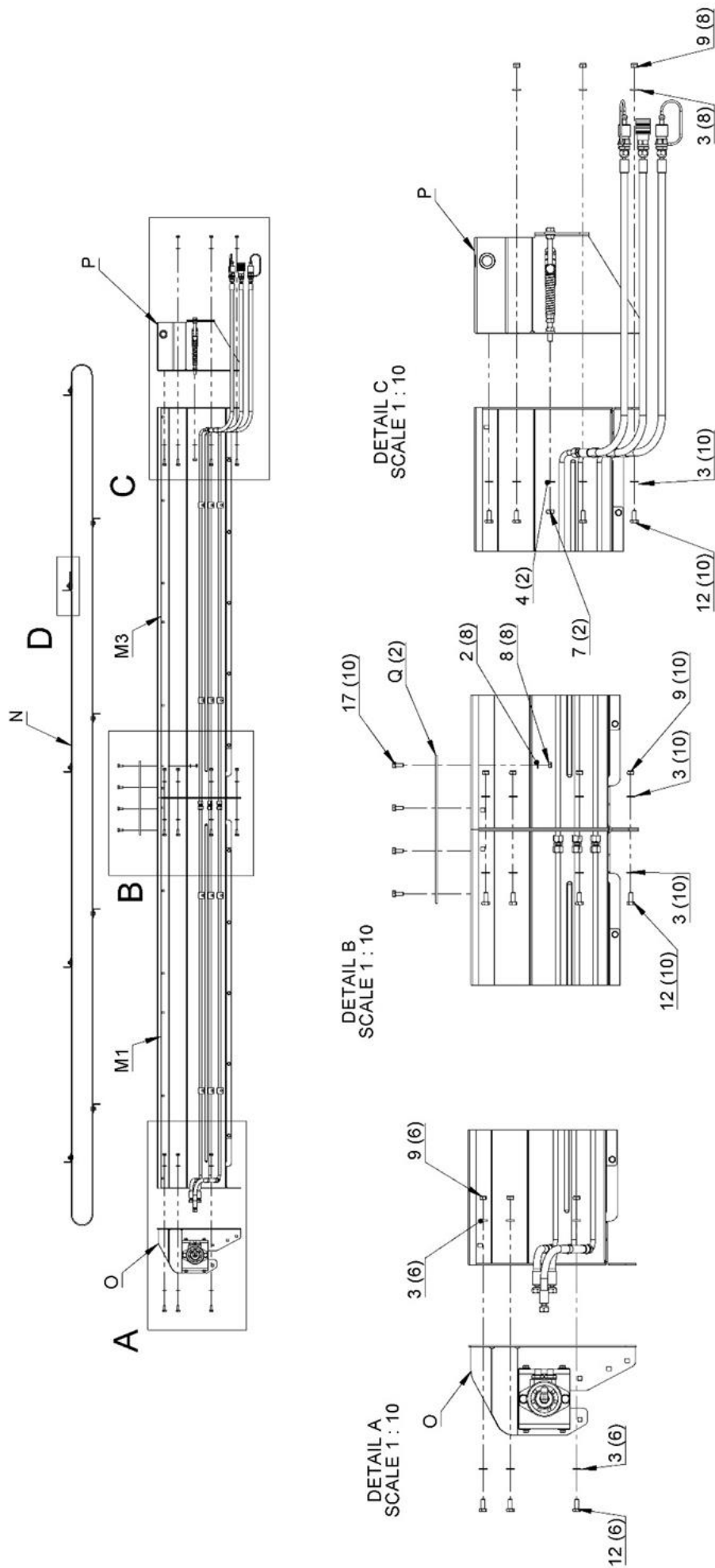
7. Установите направляющие для движения готовых дров, как показано в пункте 7.

Код	Наименование на русском языке	Наименование на английском языке	8 / 35	Шт./Конвейер р 4м .	Шт./Конвейер р 6м .	Шт./Конвейер р 8м .
			Размеры			
1	Шайба	Washer	A5	2	2	2
2	Шайба	Washer	A8	8	24	36
3	Шайба	Washer	A10	78	88	134
4	Шайба	Washer	A12	28	28	52
5	Шайба	Washer	A16	2	2	2
6	Шестигранная гайка	Hexagon Nut	M10	2	2	2
7	Шестигранная гайка	Hexagon Nut	M12	2	2	2
8	Фиксирующая гайка	Hexagon Lock Nut	M8	18	26	34
9	Фиксирующая гайка	Hexagon Lock Nut	M10	42	52	72
10	Фиксирующая гайка	Hexagon Lock Nut	M12	12	12	24
11	Шестигранный шлиц	Hexagon head bolt	M8x35	2	2	2
12	Шестигранный шлиц	Hexagon head bolt	M10x25	30	40	46
13	Шестигранный шлиц	Hexagon head bolt	M10x30	10	10	22
14	Шестигранный шлиц	Hexagon head bolt	M12x35	12	12	24
15	Фиксирующий винт	Square Bolt	M8x20	10	10	10
16	Фиксирующий винт	Square Bolt	M10x25	4	4	4
17	Фланцевый болт	Flange bolt	M8x20	8	16	24
18	Пружинный штифт	Keen Pin	8x40	2	2	2
19	Шпилька	Pin	4	2	2	2
20	Шпонка	Split pin	4x40	2	2	2
21	Пазовый винт	Cross recess screw	M5x16 -Z	2	2	2
22	Стопорное кольцо	Retaining ring	35	2	2	2
A	Рама шасси	Frame		1	1	1
B	Прокладка	Washer	PL6 d36-D60	2	2	2
C1	Приводное колесо	Drive wheel		1	1	1
C2	Колесо	Wheel		1	1	1
D	Лебедка	Winch		1	1	1
E1	Левый удлинитель	Extension bar left		0	0	1
E2	Правый удлинитель	Extension bar right		0	0	1
F1	Левая боковая стойка	Bar left		1	1	1
F2	Правая боковая стойка	Bar right		1	1	1
G	Поворотная опора	Base		1	1	1
H	Крепеж к станку	Machine fastener		1	1	1
I	Крепежный штифт	Pin	Ø16 L=230	2	2	2
J1	Удерживающий клапан	Valve		1	1	1
J2	Кран свободного вращения	Tap		1	1	1
K1	Шланг	Hose	L=1000, 3/8"	1	1	1
K2	Шланг	Hose	L=1200, 3/8"	1	1	1
L	Опорный каркас	Support frame		1	1	1
M1	Часть 1 конвейера	Conveyor part 1		1	1	1
M2	Часть 2 конвейера	Conveyor part 2		0	1	2
M3	Часть 3 конвейера	Conveyor part 3		1	1	1
N	Конвейерная лента	Conveyor belt		1	1	1
O	Тяговый ролик	Traction roller		1	1	1
P	Нижний ролик	Lower roller		1	1	1
Q	Соединительная пластина	Plate	5x30 L=380	2	4	6
R1	Направляющая пластина	Side plate		2	2	2
R2	Торцевая пластина	Front plate		1	1	1
S1	Просеиватель	Sieve		1	1	1
S2	Пластина для мусора	Plate		1	1	1
T	Цепь	Chain		2	2	2
U1	Шланг	Hose	L=200, 3/8"	1	1	1
U2	Шланг	Hose	L=250, 3/8"	1	1	1
U3	Шланг	Hose	L=400, 3/8"	1	1	1
V	Штифт	Pin	D25 L=86	2	2	2
X	Буксировочный брус	Drawbar		1	1	1

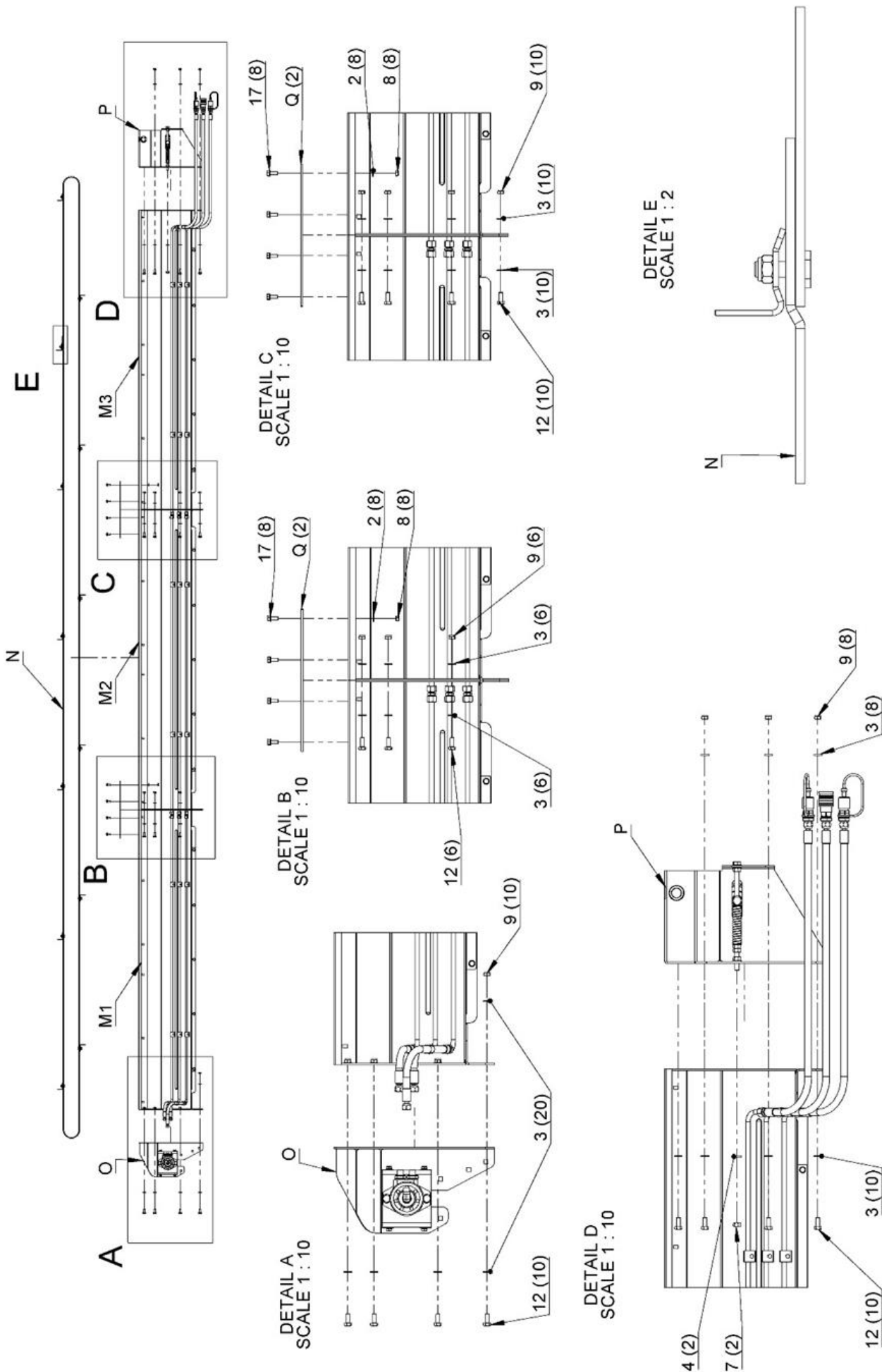
Пункт 1.



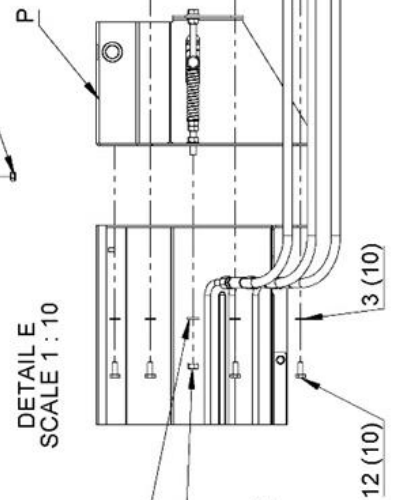
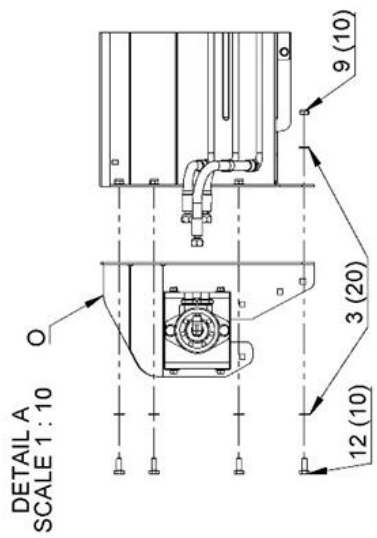
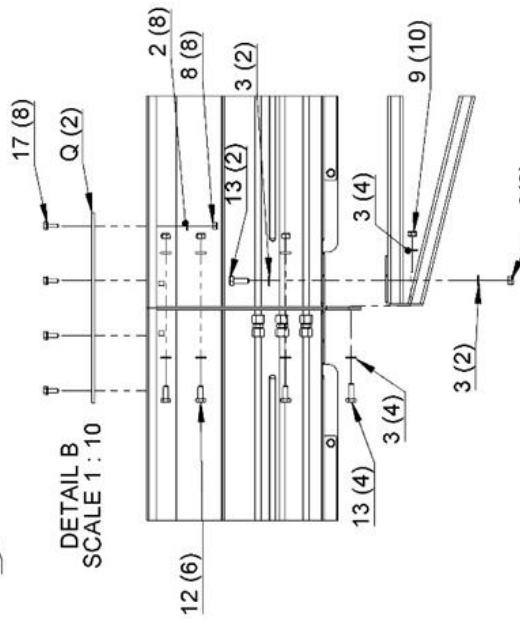
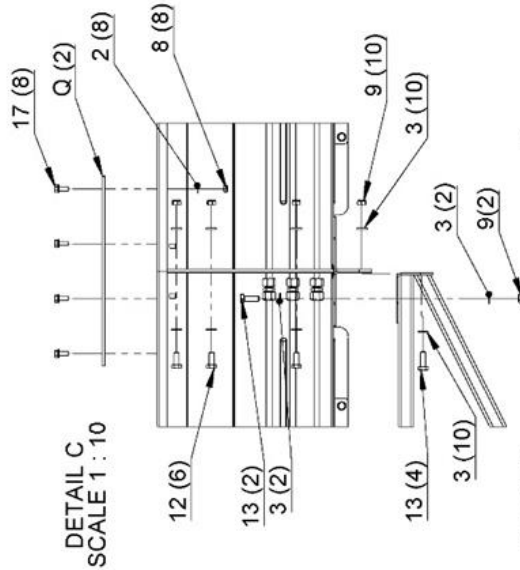
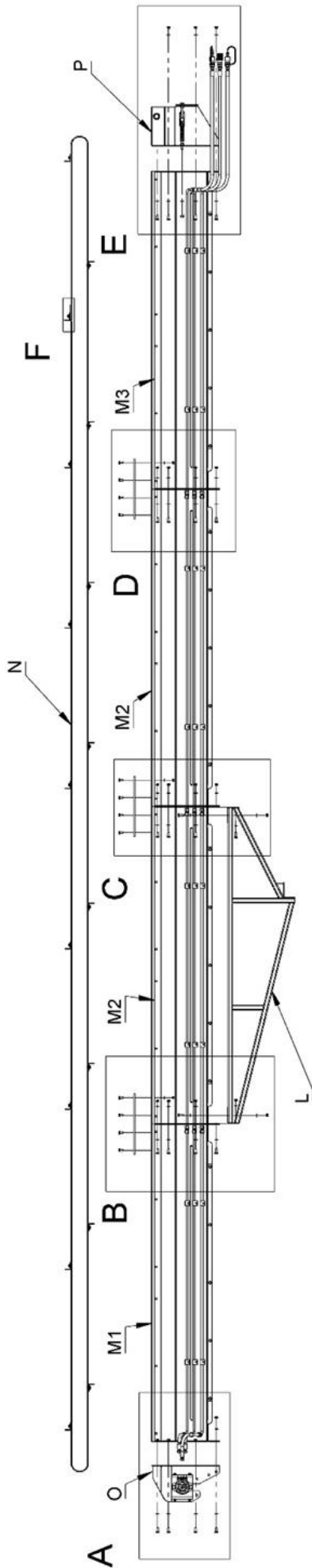
Пункт 2.1



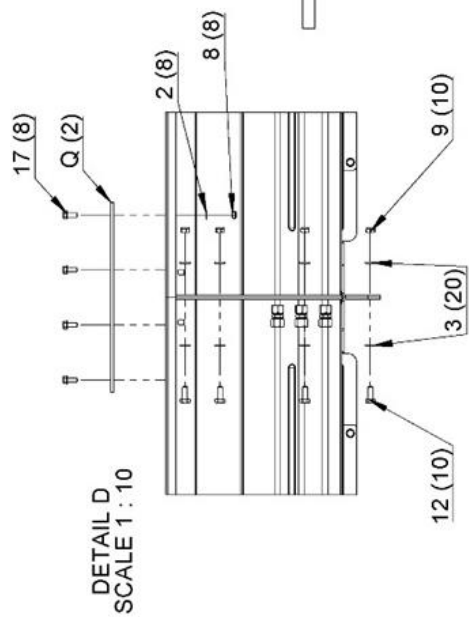
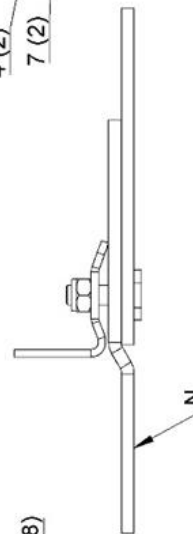
Пункт 2.2



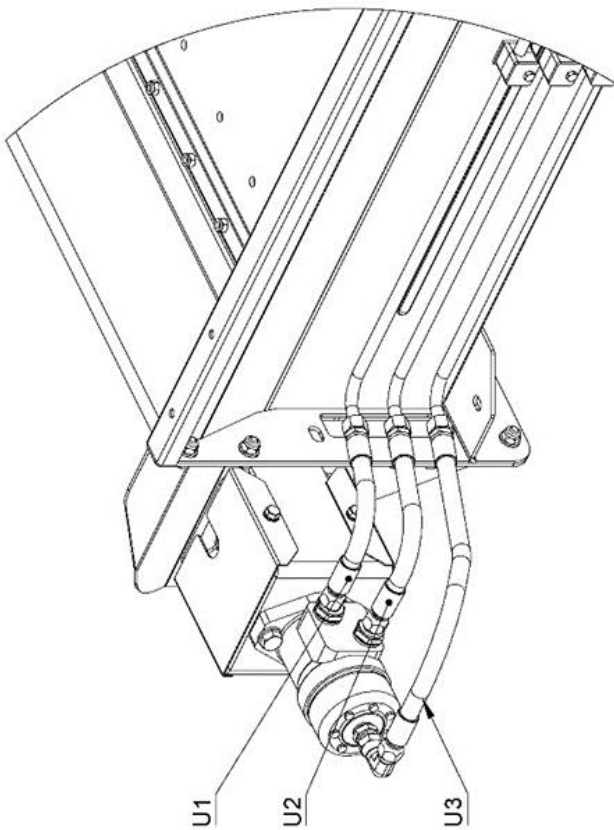
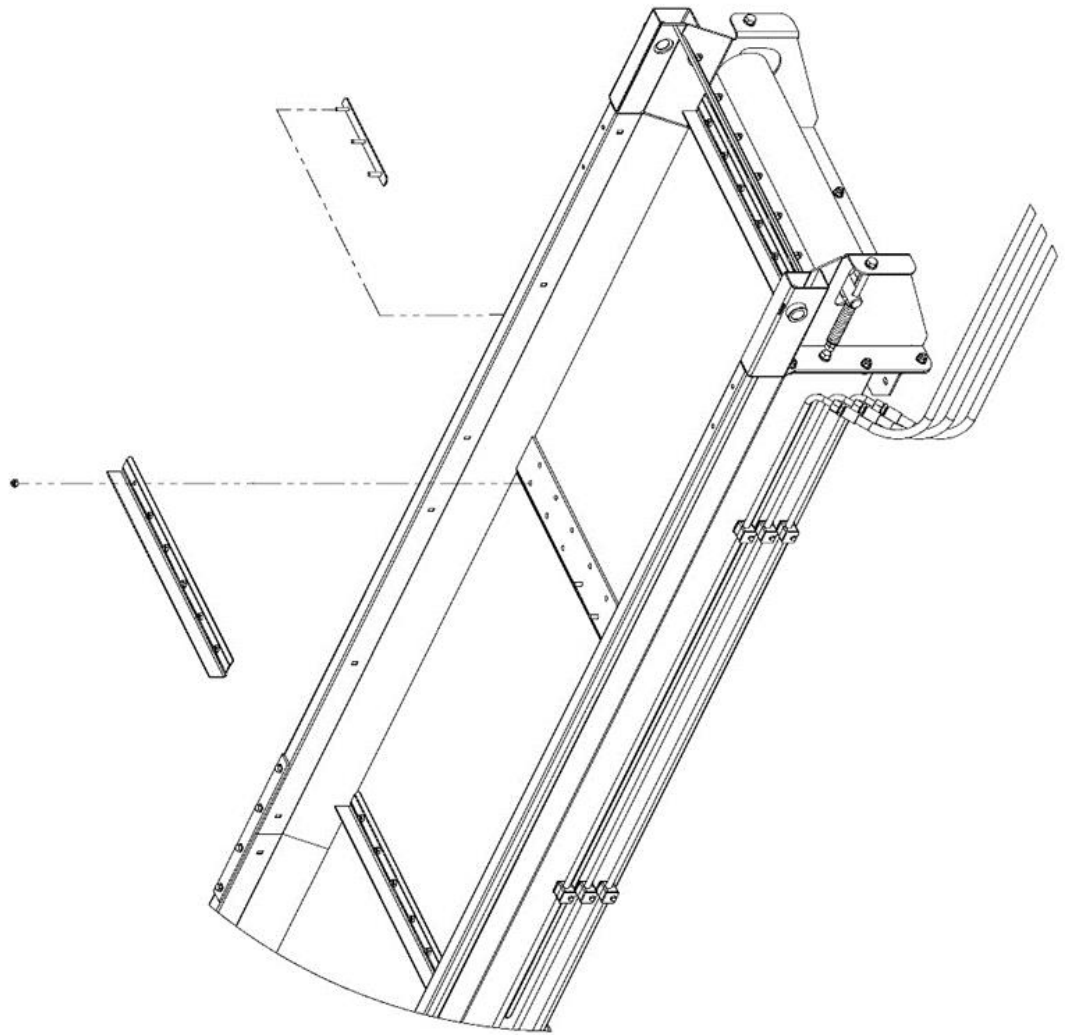
Пункт 2.3



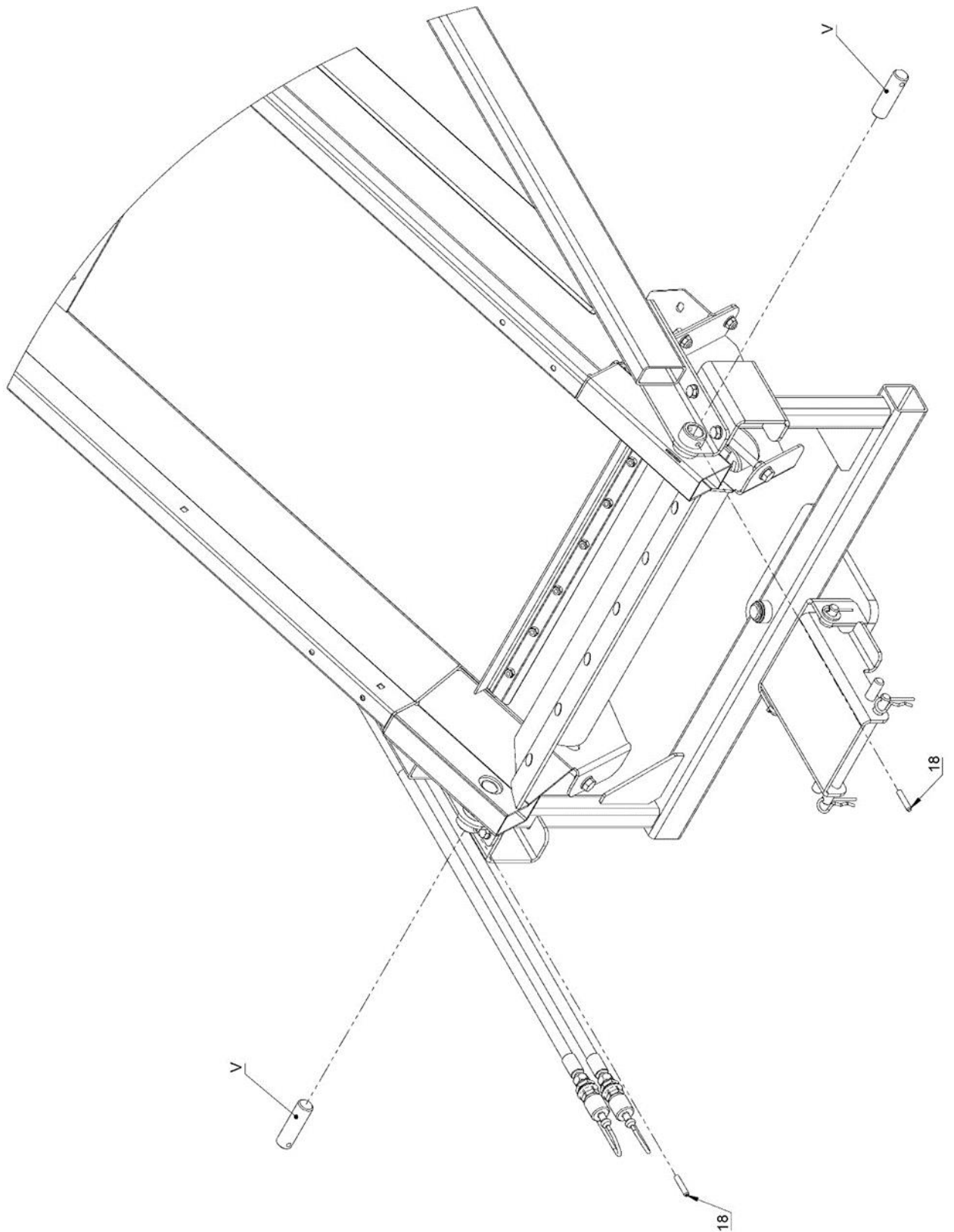
DETAIL F SCALE 1 : 2



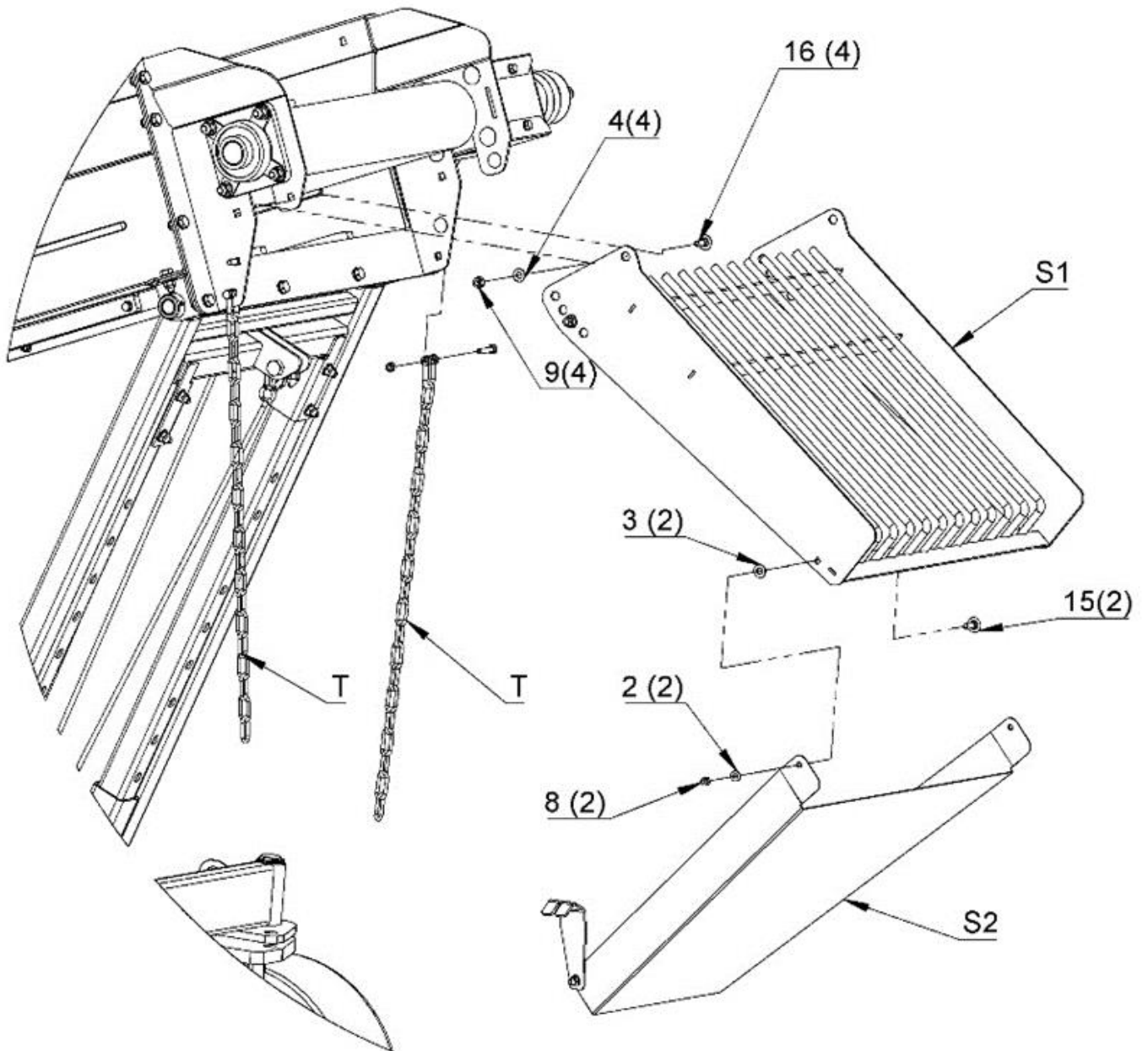
Пункт 3.



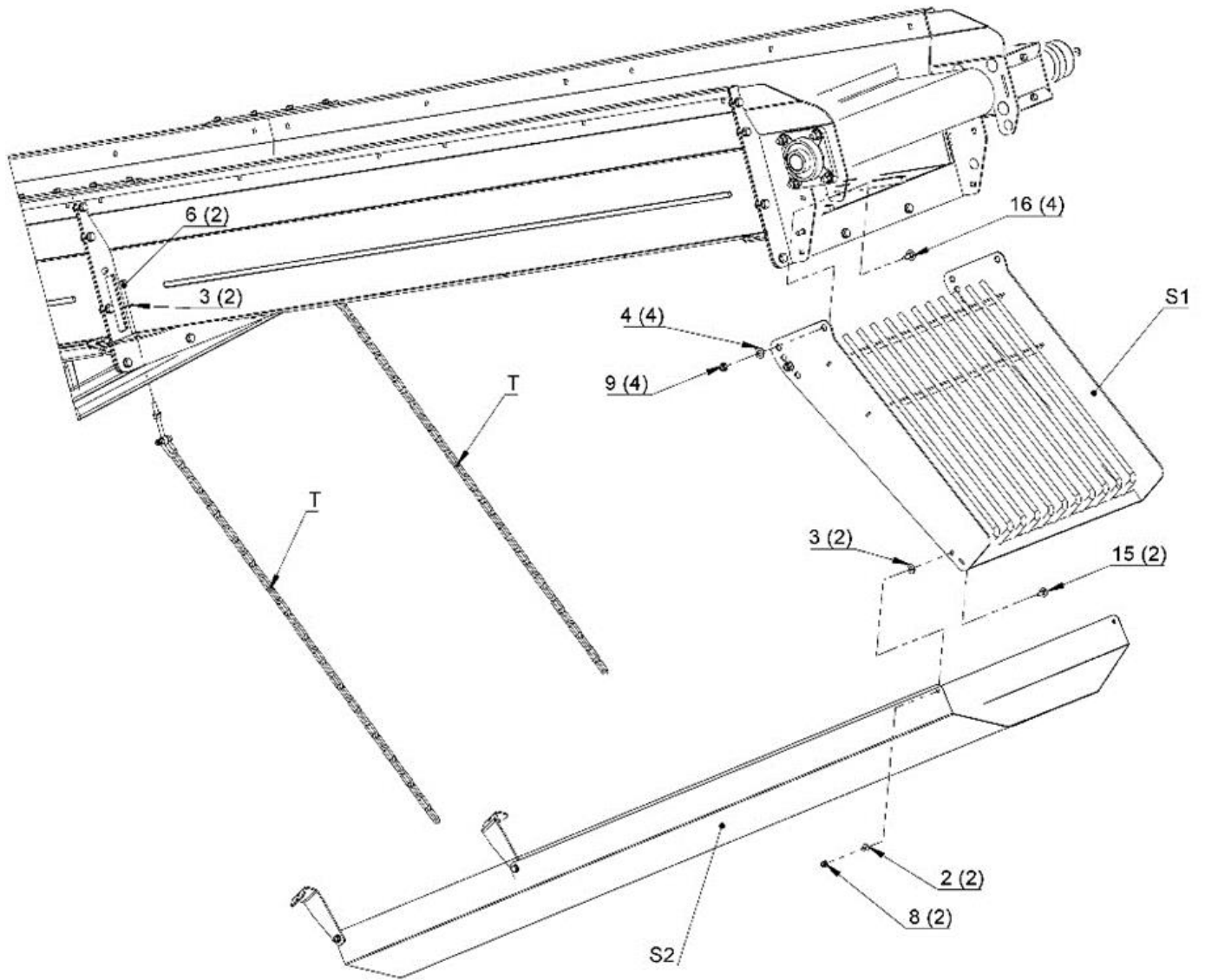
Пункт 4.



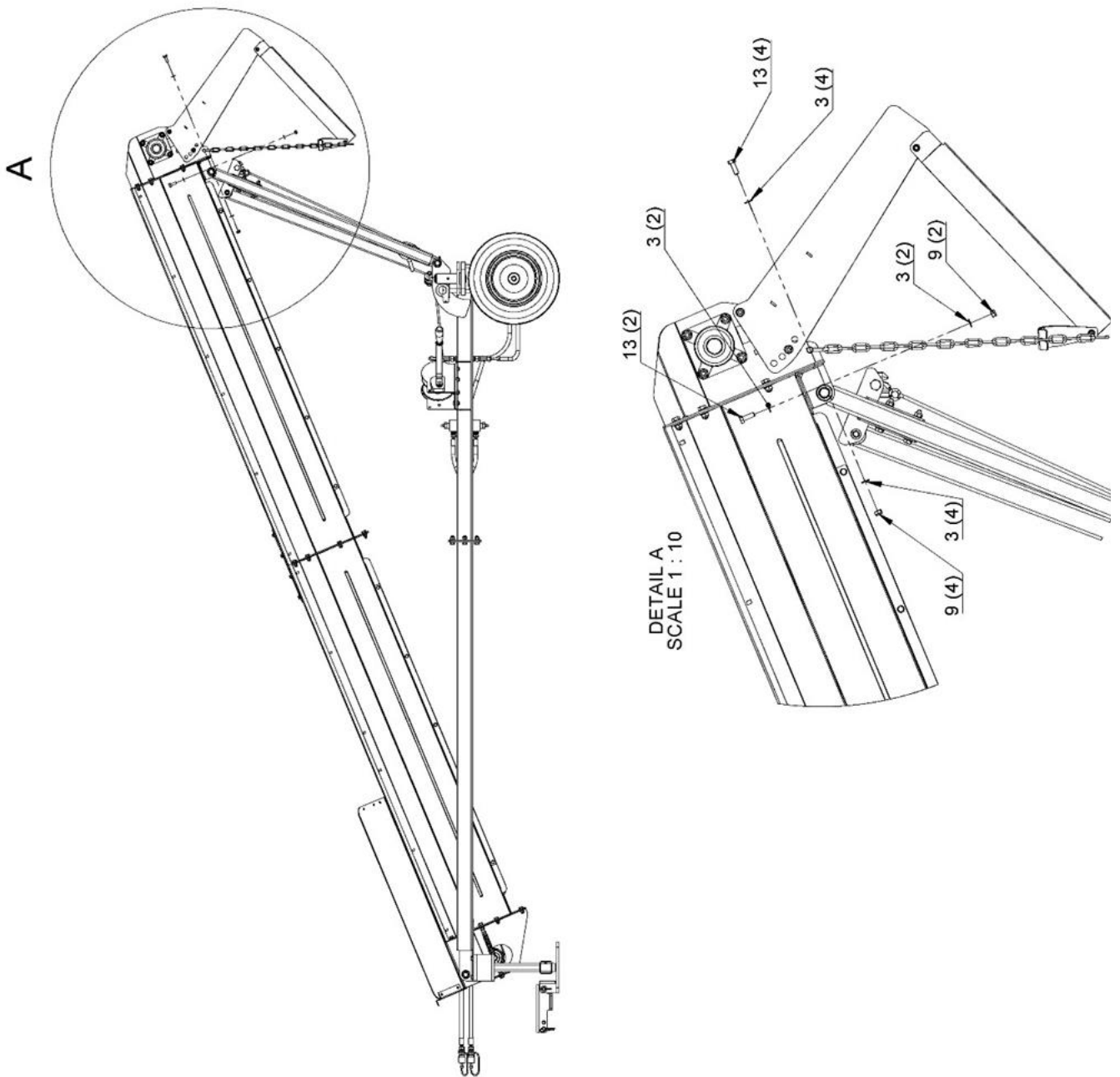
Пункт 5.1



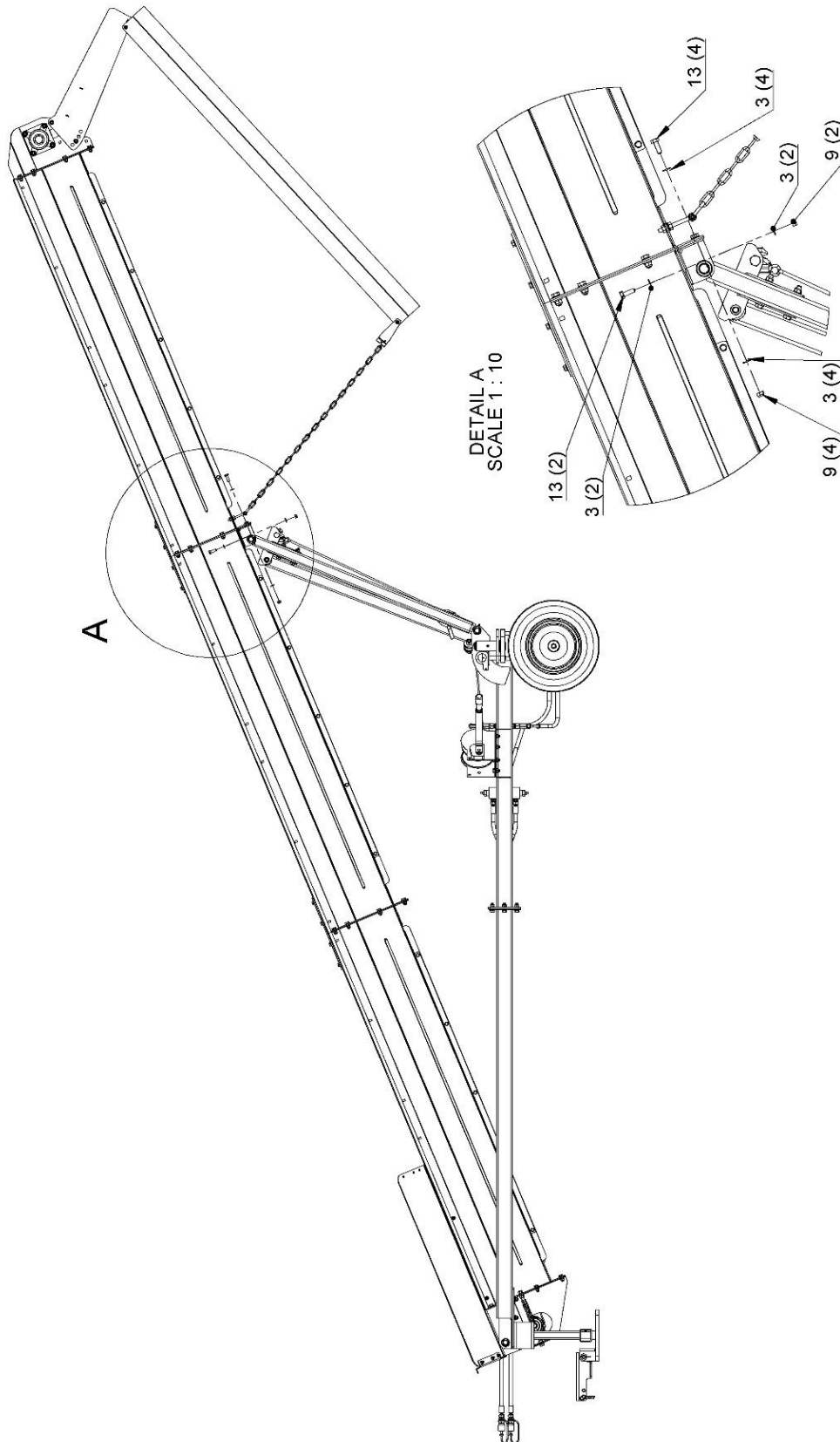
Пункт 5.2



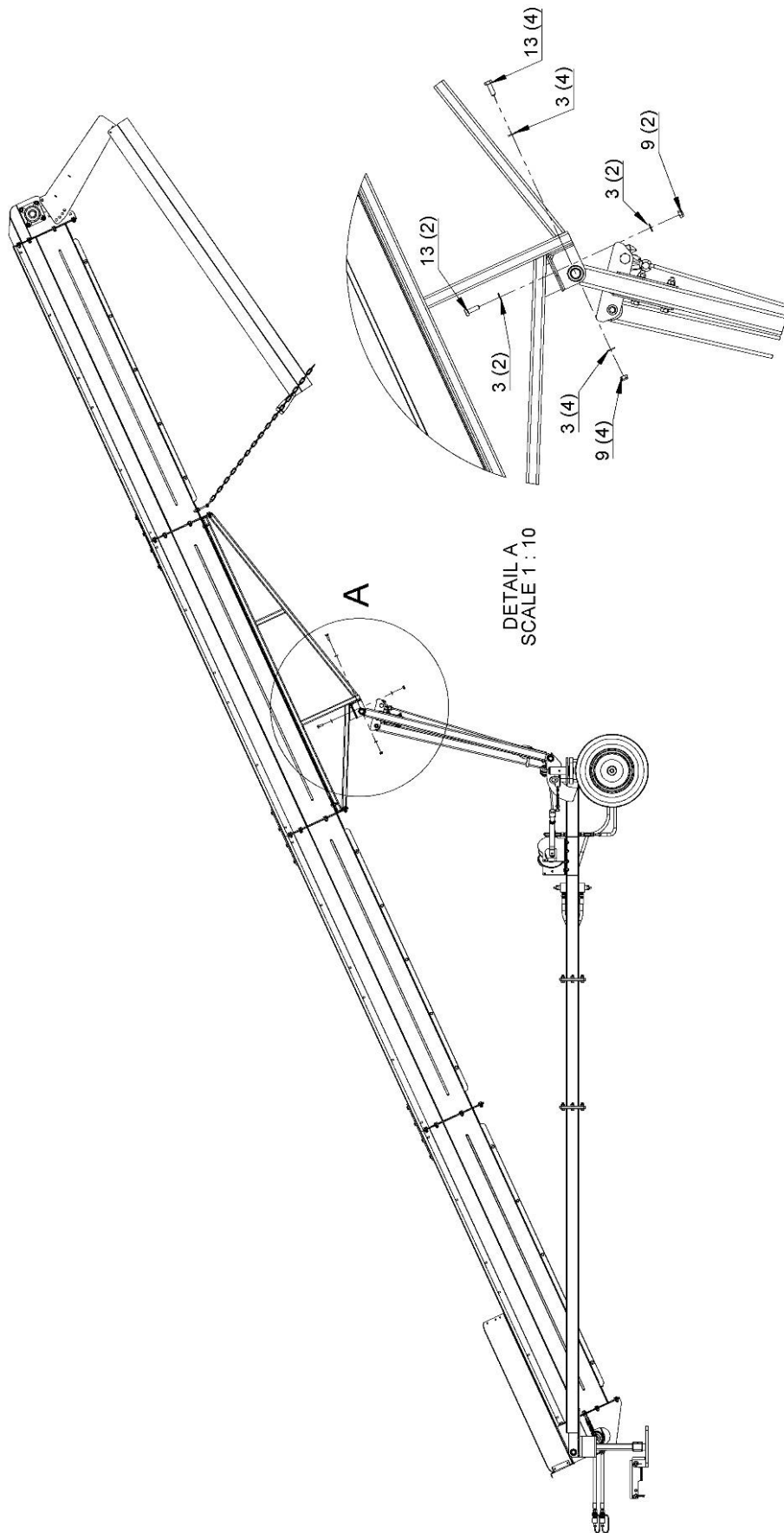
Пункт 6.1



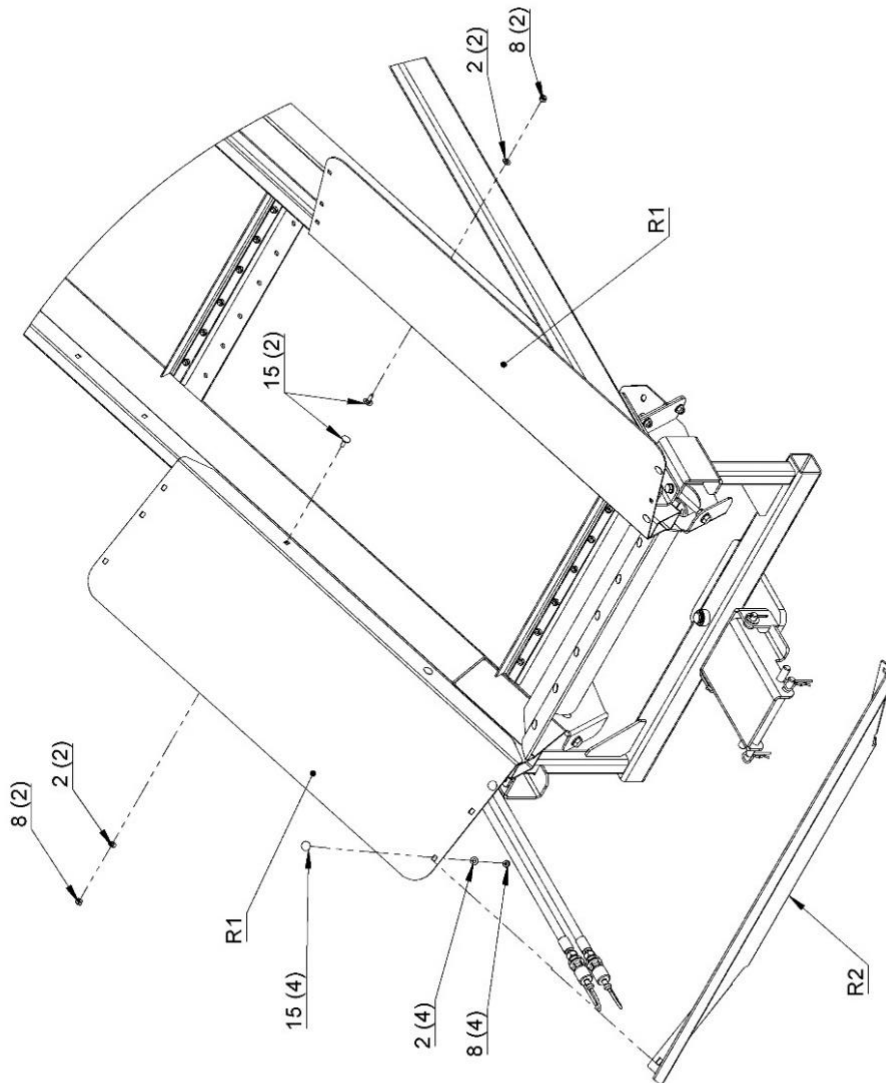
Пункт 6.2



Пункт 6.3



Пункт 7.



2.3. Подключение конвейера к дровокольному станку

Данная инструкция по подключению распространяется на дровокольный станок Hakki Pilke 55 Pro. Перед подключением конвейера убедитесь, что он совместим с дровокольным станком Hakki Pilke!

1. Подсоедините конвейер к дровокольному станку с помощью штифта и шплинта, как показано на рис. 1.

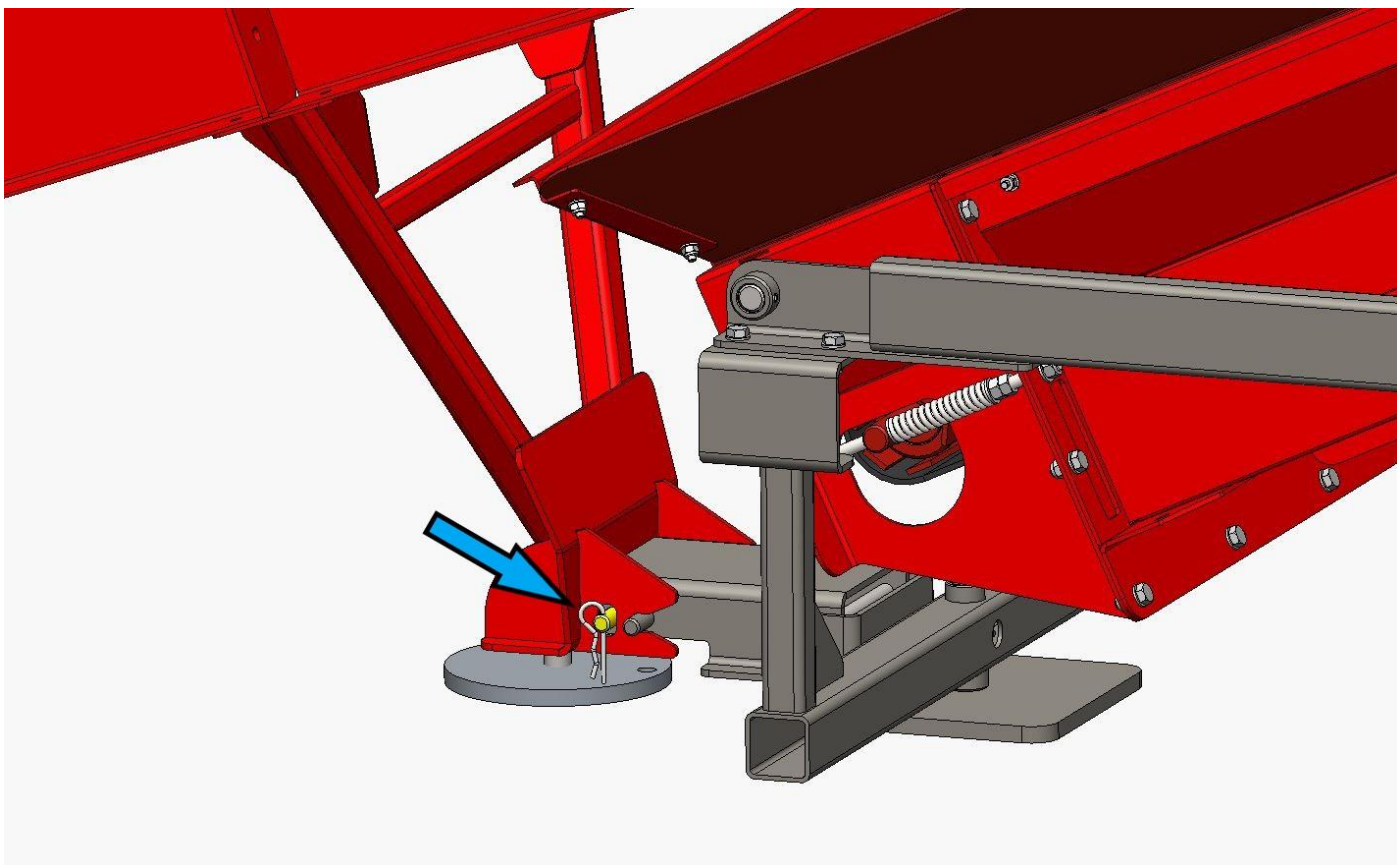


Рис. 1.

2. Отсоедините гидравлический шланг В на рис. 2 от быстроразъемной муфты А, а затем установите напорный шланг конвейера в быстроразъемную муфту А, как показано на рис.2.
3. Затем подсоедините гидравлический шланг (рис. 2) к обратному шлангу конвейера В (внутренняя быстроразъемная муфта).
4. Далее подключите шланг (т.н. защита от перелива) конвейера к быстроразъемной муфте С (рис. 2).
5. Подсоедините шланги бокового поворачивающего мотора конвейера к быстроразъемным соединителям D и E, как показано на рис. 2а.

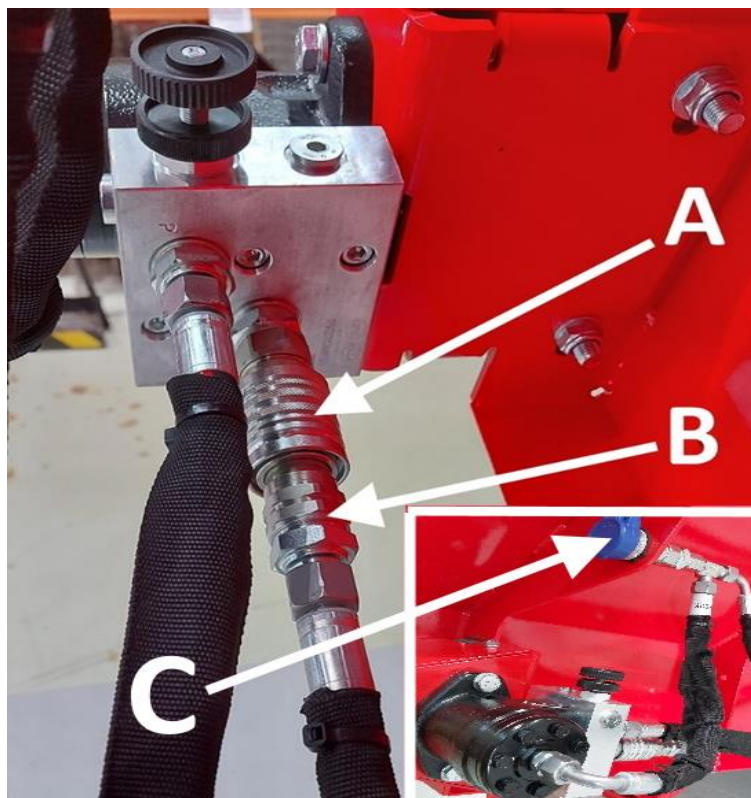


Фото. 2.

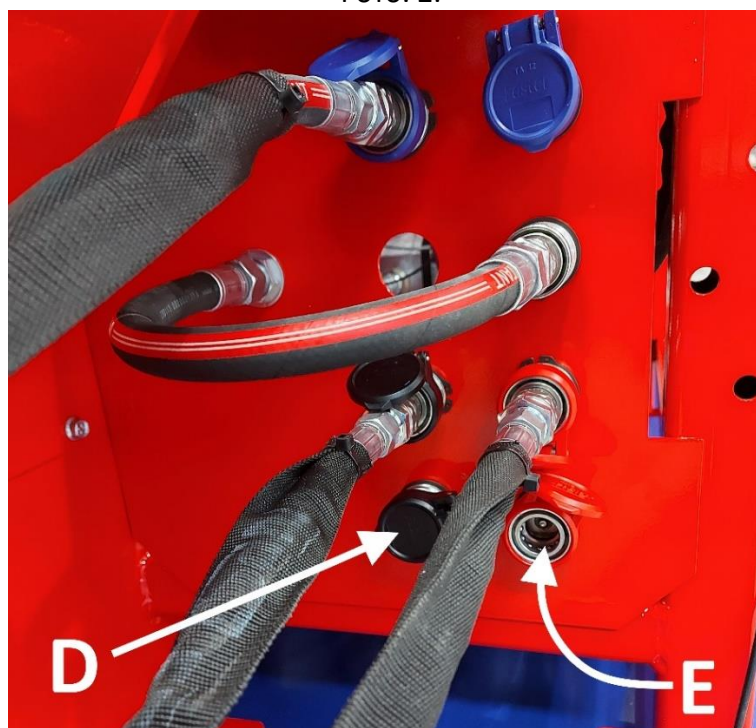


Фото 2а.

2.4.Эксплуатация отводящего конвейера

Управление отводящим конвейером осуществляется с пульта управления станка Hakki Pilke. Скорость движения отводящего конвейера может быть отрегулирована винтом плавной настройки С (рис. 3). Если по какой-то причине конвейер заело, его ход следует остановить рычагом В (рис. 1), а станок выключить до устранения проблем. Если помеха находится в конце конвейера, например, древесина застряла между конвейером и его возможным удлинительным звеном, ленту можно подать назад на короткое расстояние с помощью рычага В (рис. 1).



Рис. 3.

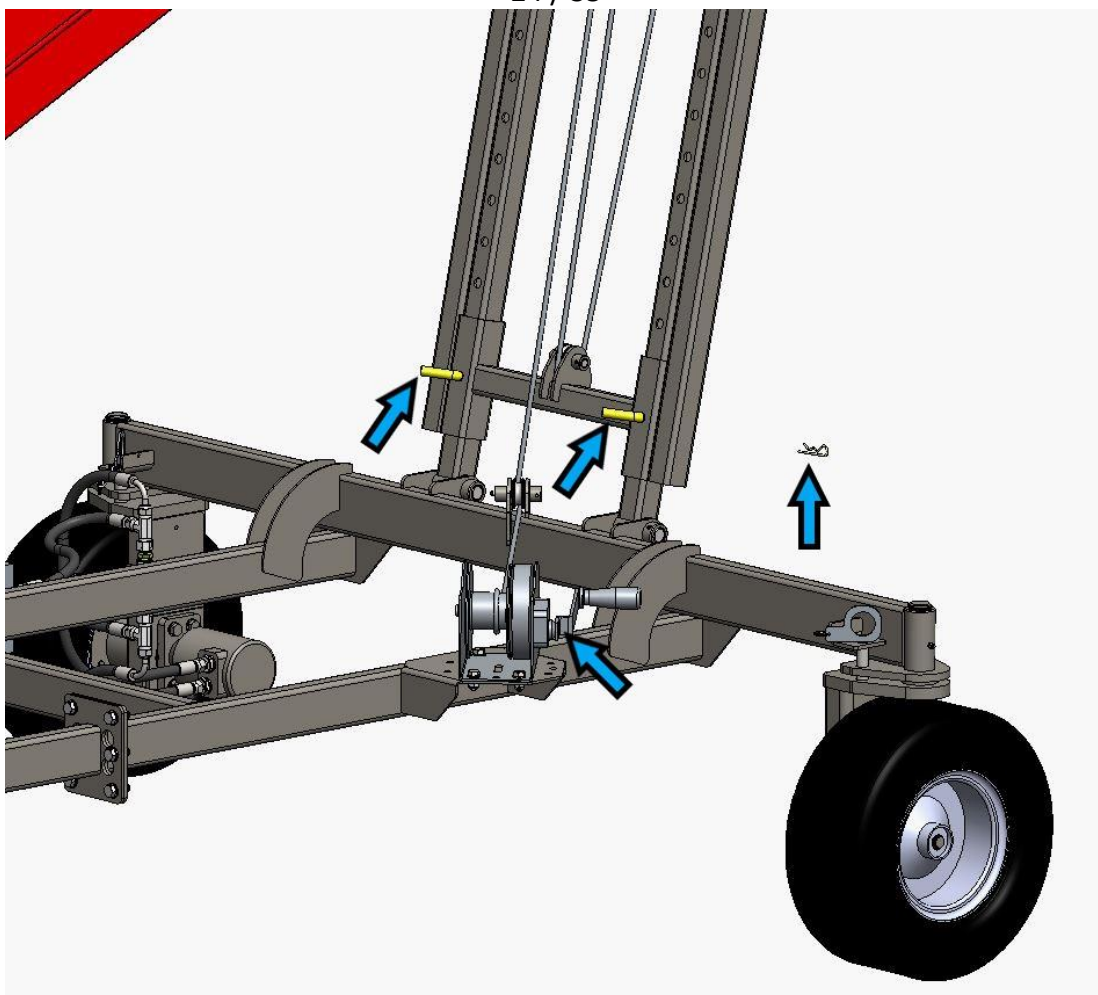


Рис. 3а.

Угол подъема конвейера можно регулировать с помощью лебедки (рис. 3а), вращая ее по часовой стрелке (угол подъема конвейера увеличивается) или против часовой стрелки (угол уменьшается). Перед использованием лебедки снимите стопорные штифты и шплинты (рис. 3а) (по 2 шт.). После регулировки всегда фиксируйте конвейер на стопорных штифтах и шплинтах, помещая их в ближайшие возможные отверстия. **Никогда не оставляйте конвейер, держащимся только за счет лебедки!!**

2.5. Регулировка ленты конвейера.

Натяжение конвейерной ленты (включая выравнивание ленты) регулируется следующим образом:

1. Ослабьте затяжную гайку (верхнюю), показанную стрелкой на рис. 4 с обеих сторон.
2. Натяните/ослабьте ленту нижней гайкой (рис. 4) (одинаково с обеих сторон ленты). Если лента сползает в сторону, стравите эту гайку (относительно пружины) с той стороны, где нужно увеличить ее скорость.
3. Когда лента конвейера правильно натянута и движется ровно, плотно затяните фиксирующие гайки (рис. 4) друг с другом с обеих сторон. Внимание! Не затягивайте ленту конвейера слишком сильно, в пружине необходимо оставить возможность сжатия. Внимание! Если нет места для натяжения, используйте другие, готовые монтажные отверстия в стыке.

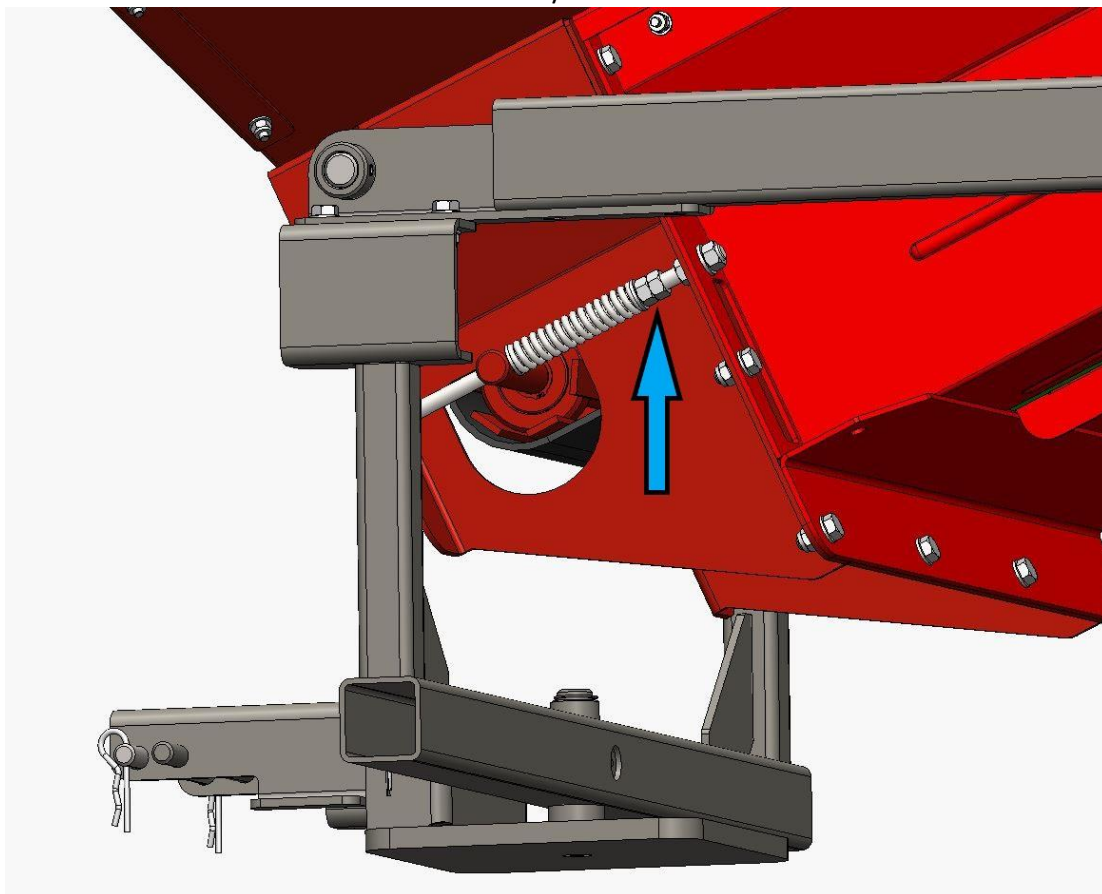


Рис. 4.

Замена ленты конвейера производится следующим образом:

1. Ослабьте ленту, как сказано в инструкции выше.
2. Поверните место стыка приблизительно на середину конвейера.
3. Открутите болты соединительных пластин и снимите старую ленту.
4. Установите новую ленту в обратном порядке.

2.6. Поворот конвейера

Конвейер XI-conveyor может поворачиваться в боковом направлении с помощью гидравлического привода дровокольного станка (например, Hakki Pilke 55 Pro). **Перед поворотом конвейера колеса конвейера и кран подачи масла должны быть повернуты в правильное положение!**

Поверните колеса и кран в положение поворота следующим образом:

1. Поднимите стопорные штифты (рис. 5) в верхнее положение и поверните колеса в нужное положение, как показано на рис. 5.
2. Зафиксируйте штифты, указанные стрелкой (2 шт.), в нижнем положении так, чтобы колеса зафиксировались в поворотном положении.

3. Поверните кран, показанный стрелкой на рис. 5, в горизонтальное положение, позволяя гидравлическому маслу течь в тяговый двигатель колеса.

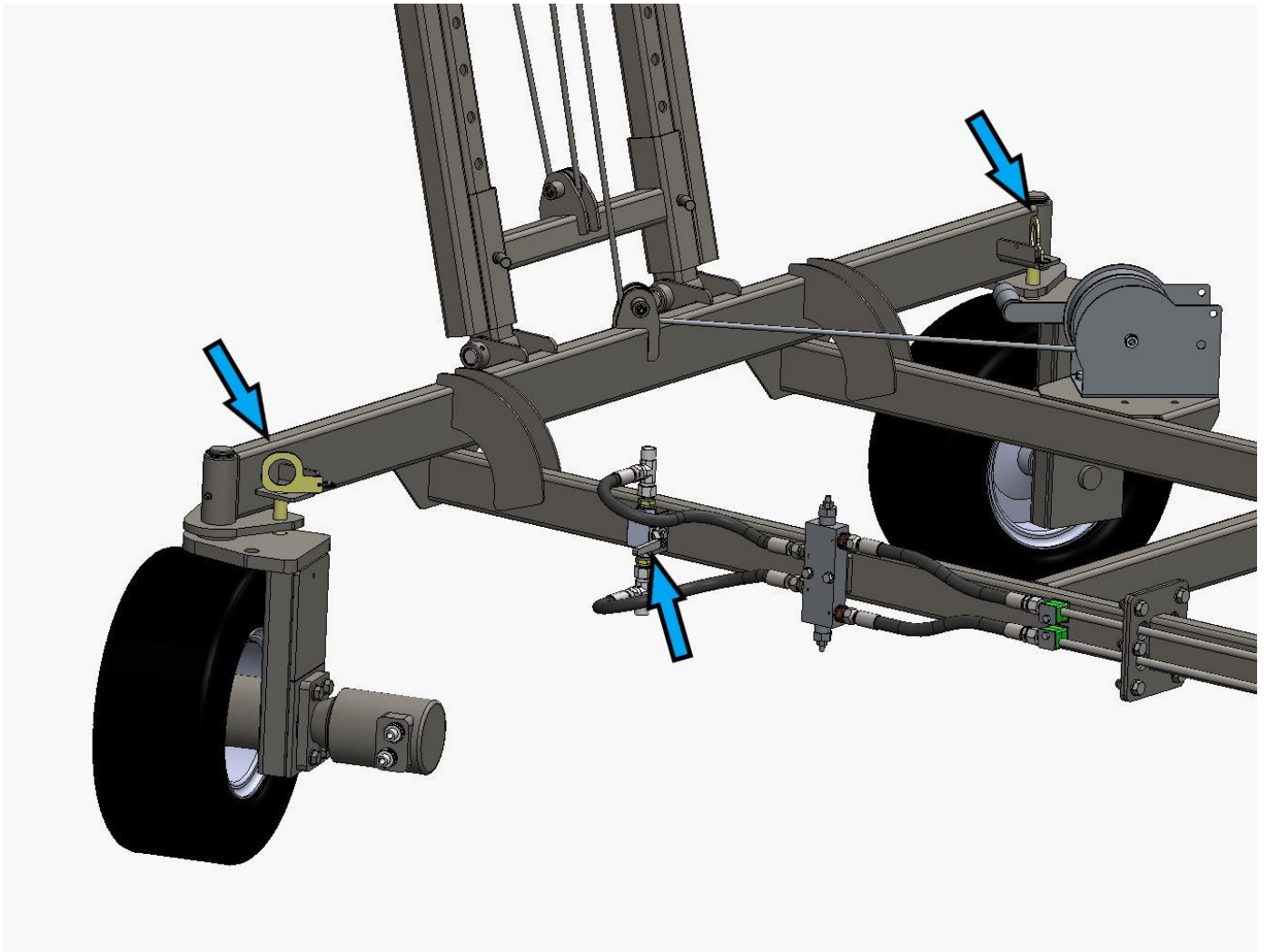


Рис. 5.

После этого можно поворачивать конвейер влево/вправо с помощью гидравлики станка Hakki Pilke 55 Pro с помощью рычага С (рис.6), поворачивая его вперед / назад.

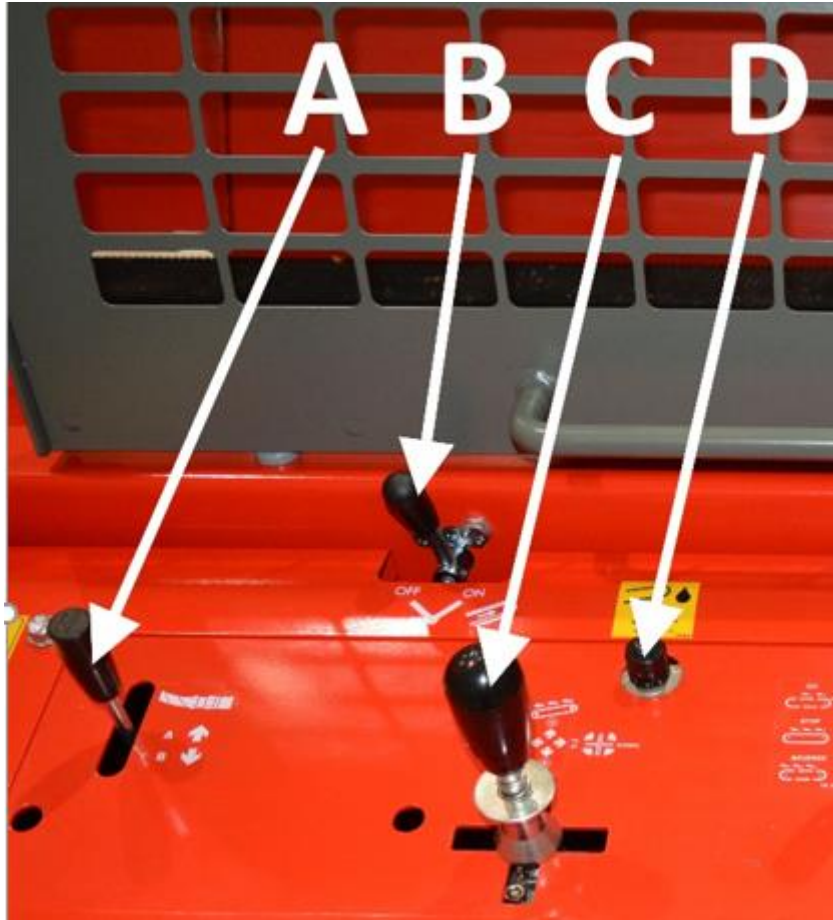


Рис. 6.

2.7. Буксировка конвейера

Конвейер можно буксировать на небольшие расстояния, например, во дворах с помощью установленных на нем колес. Буксировка конвейера по дорогам общего пользования запрещена! Для установки конвейера в положение для буксировки выполните следующие действия:

1. Отсоедините конвейер от дровокольного станка, сняв штифт и шплинт (рис. 2).
2. Установите буксировочную балку конвейера, как показано на рис. 7, и зафиксируйте шплинт (с обеих сторон), обозначенный стрелкой.

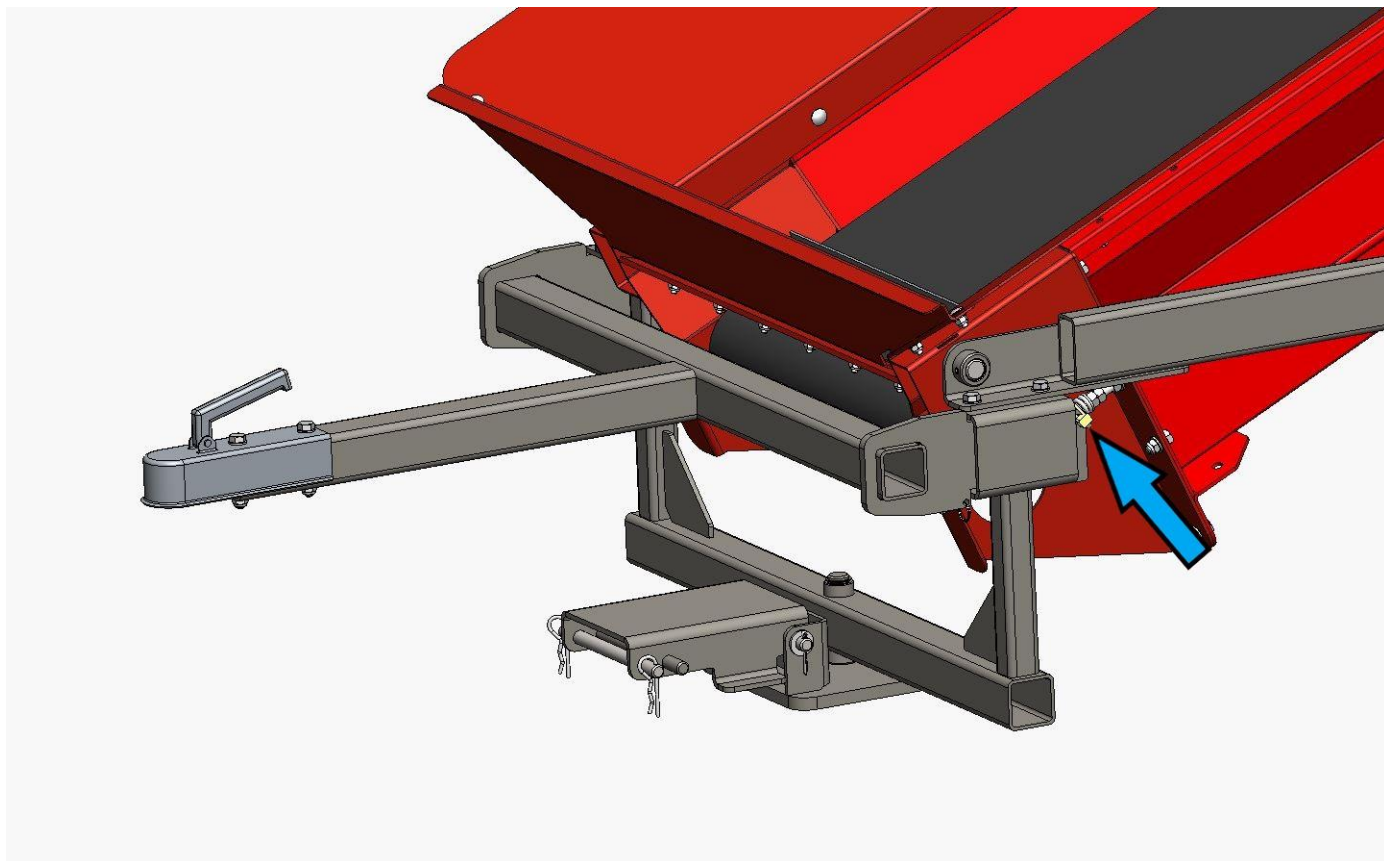


Рис. 7.

3. Поверните колеса конвейера прямо и зафиксируйте их с помощью стопорных штифтов, как показано на рис. 8.
4. Поверните кран (рис. 8) в нижнее положение, чтобы гидравлическое масло свободно текло в гидравлический мотор колеса.

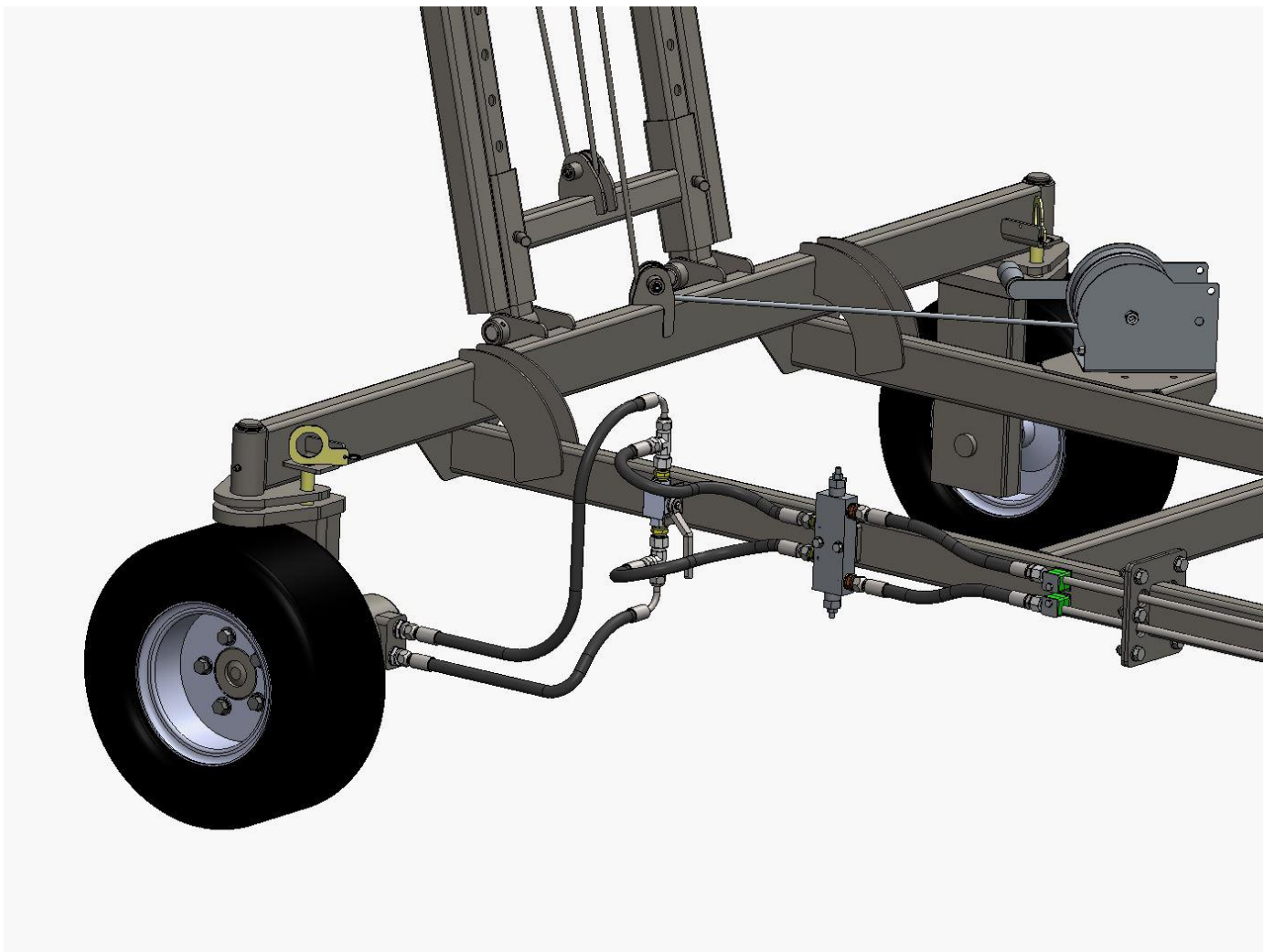


Рис. 8.

2.8. Регулировка решетки просеивателя

Решетку можно зафиксировать в 4 различных положениях, изменяя отверстия, в которые вставлены винты (с обеих сторон) рис. 8А. Угол наклона пластины для удаления мусора изменяется с помощью цепных петель.

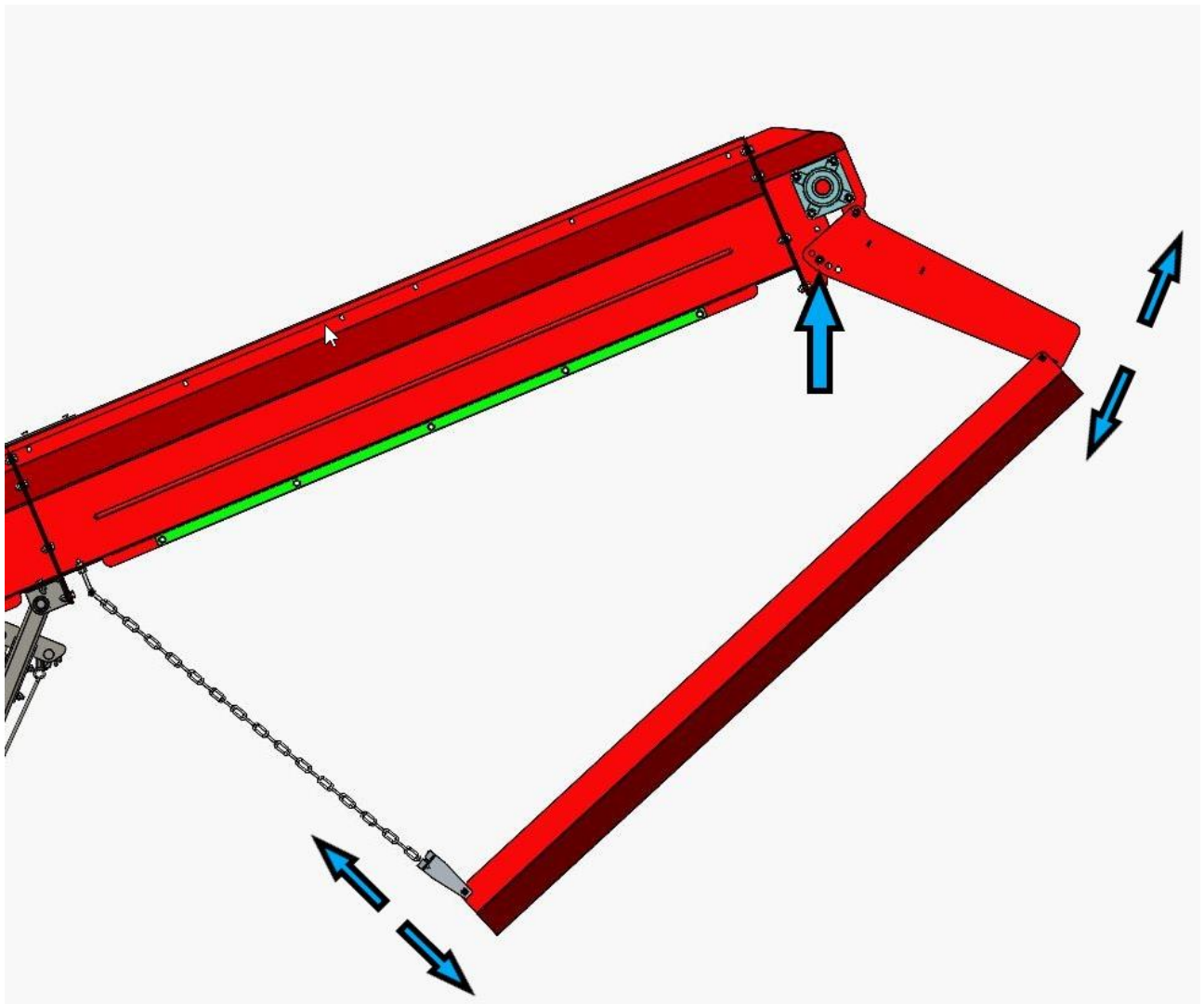


Рис. 8а.

2.9. После использования

5. По завершении производства дров остановите отводящий конвейер и освободите конвейер от дров.
6. Проверьте станок на наличие повреждений.
7. Убедитесь, что станок можно безопасно переместить с готовых дров.
8. Очистите станок.

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

9. Храните станок с соблюдением инструкций, приведенных в разделе 2.13.

2.10. Техническое обслуживание станка

Перед обслуживанием, настройкой, заменой или чисткой станок необходимо отключить от источника питания. Допустимо использование только запчастей, приобретенных у изготовителя или дистрибьютора. Если для техобслуживания со станка придется 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 4.1.

2.11. Смазка

Все прочие элементы станка, требующие смазки помечены наклейкой  и указаны на рисунках ниже.

1. Штифты нижнего ролика (2 шт. на рис. 9).

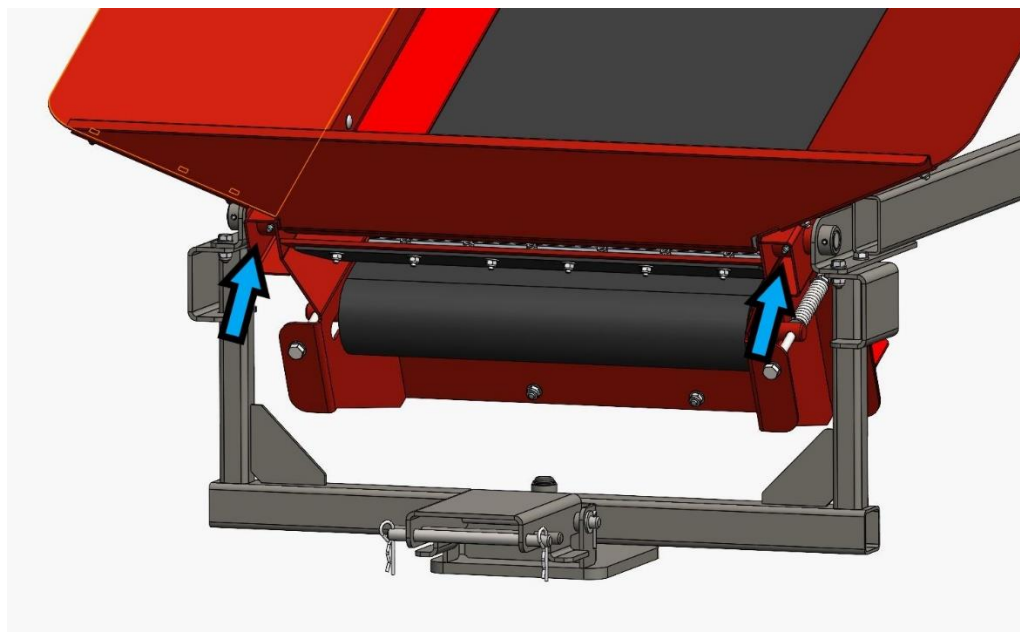


Рис. 9.

2. Поворотный штифт (1 шт. на рис. 10).

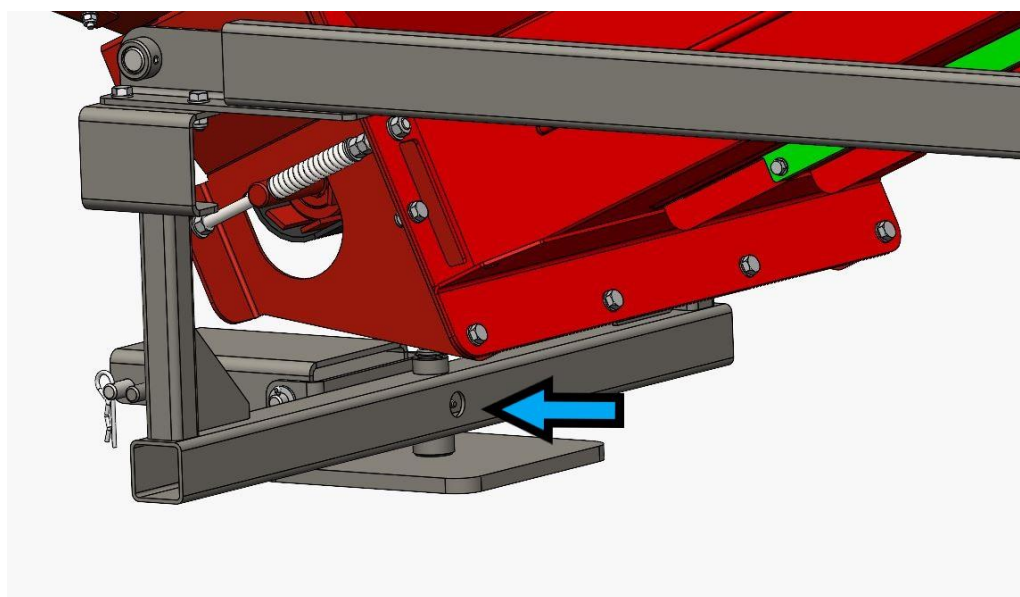


Рис. 10.

3. Подъемный штифт (9 шт. на рис. 11).

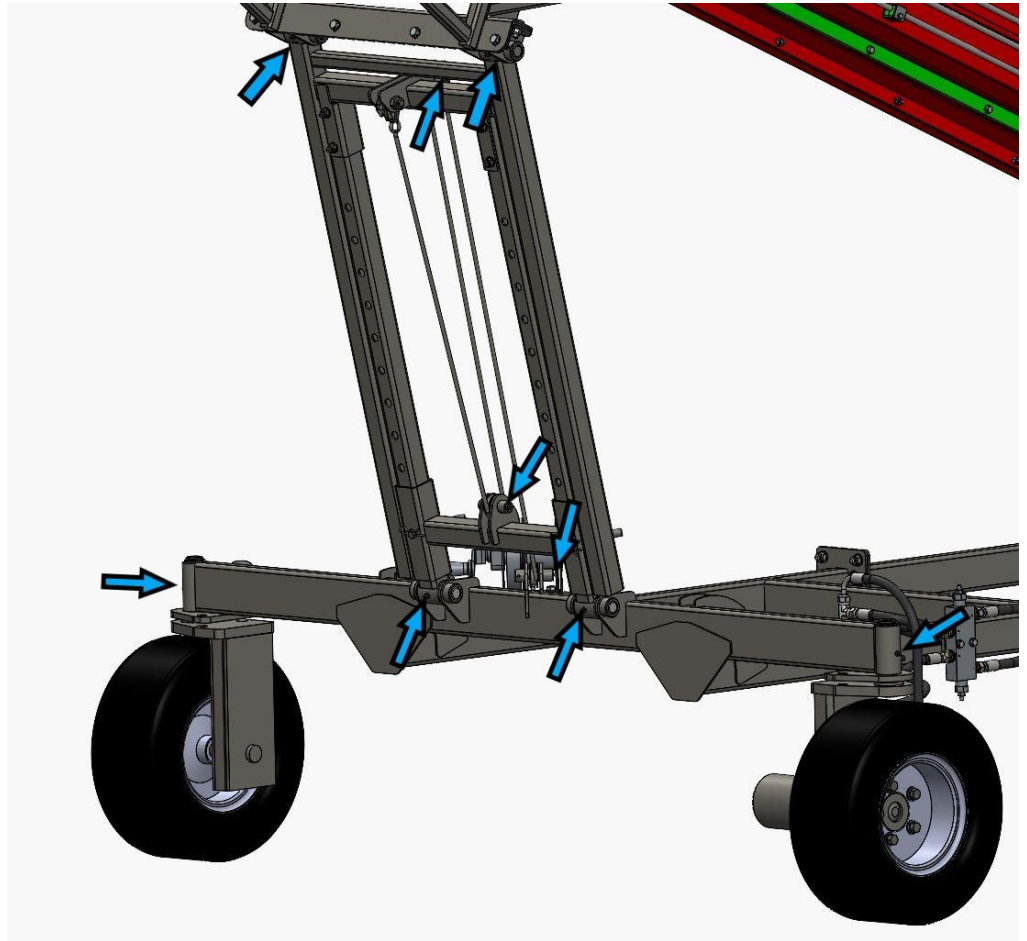


Рис. 11.

4. Штифты верхнего ролика (2 шт. на рис. 12).

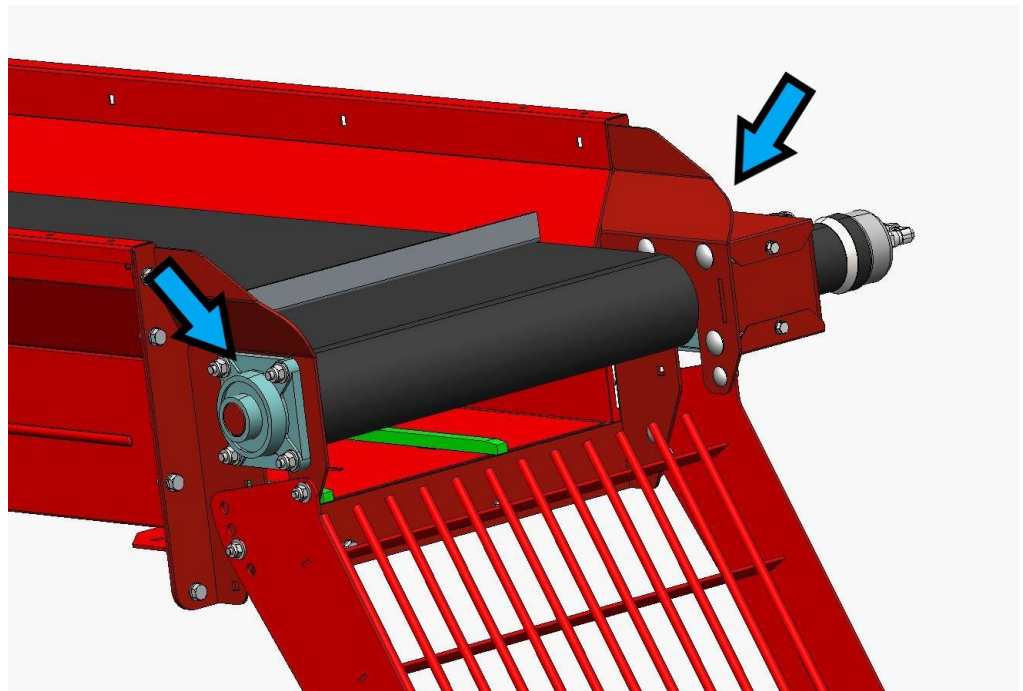


Рис. 12.

2.12. 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 требуемые интервалы, однако перед длительным хранением она обязательна. После мытья станок следует смазать согласно инструкции в главе 6.

2.13. Хранение

Несмотря на то, что станок предназначен для использования вне помещения, рекомендуется хранить его накрытым под навесом или в помещении. Перед длительным хранением станок следует очистить и вымыть с соблюдением инструкций в главе 9, а также смазать согласно инструкции в главе 6.

3. Условия гарантии

«Гарантийные условия вступают в силу после регистрации данных клиента на нашем сайте в разделе Extranet».

Срок гарантии 12 месяцев со дня покупки первичным покупателем, однако не более 1000 рабочих часов.

По вопросам гарантии до принятия каких-либо действий сначала свяжитесь с продавцом станка.

Требование о рассмотрении гарантийного случая необходимо предоставить в письменном виде **незамедлительно** после выявления неисправности. Если неисправна деталь или компонент, продавцу, по возможности, следует предоставить фотографию, по которой можно определить неисправность. При запросе на гарантийную компенсацию покупателю следует всегда сообщать тип станка и его серийный номер, а также предоставить чек с датой покупки. Требование о гарантийном возмещении необходимо предоставлять нашему авторизованному дистрибьютору.

По гарантии компенсируется

- Поврежденная деталь/детали, если неисправность произошла при обычном использовании из-за дефекта материала или производственного брака.
- Приемлемые издержки, вызванные ремонтом неисправности, по договоренности между изготовителем и продавцом или покупателем. Вместо неисправной детали поставляется новая деталь. Дефектную деталь (детали), замененную из-за материального брака, следует отослать изготовителю через дистрибьютора.

По гарантии не компенсируется

- Неисправности, вызванные обычным износом (например ножи, ленты транспортеров и ремни), неправильной или противоречащей руководству пользователя эксплуатацией.
- Неисправности, вызванные техническим обслуживанием или хранением, не соответствующими описанным в инструкции.
- Неисправности, возникшие при транспортировке.
- Режущая деталь пилы, передаточные ремни и смазки. В это также не включены обычные процедуры, связанные с регулировкой, техническим обслуживанием и чисткой устройства
- Неисправности устройства, для ремонта которых покупатель произвел или заказал такие конструктивные или функциональные изменения, после которых устройство не может считаться соответствующим оригинальному.
- Прочие возможные издержки или материальные требования, ставшие следствием
- вышеупомянутых действий.
- Косвенные расходы.
- Расходы на дорогу, связанные с гарантийным ремонтом.
- Гарантия на детали, замененные в течение гарантийного срока заканчивается с истечением гарантийного срока станка.
- Действие гарантии прерывается, если в течение гарантийного срока право собственности на устройство переходит третьей стороне.
- Действие гарантийного срока прерывается, если сорваны пломбы на устройстве.

Если будет установлено, что неисправность или дефект, заявленный покупателем, не подлежит гарантийному ремонту, производитель вправе взыскать издержки за обнаружение неисправности или дефекта и возможного ремонта в соответствии с действующими расценками.

Данное гарантийное свидетельство отображает нашу ответственность и обязательства и исключает любые

другие виды ответственности.

