

HakkiFeed

471

Регулируемый стол для бревен

- Инструкция по эксплуатации и техническому обслуживанию
- Гарантия соответствия требованиям ЕС
- Инструкция по технике безопасности
- Гарантийные условия



**Эксплуатация станка категорически
запрещается лицам, не ознакомившимся с
данными инструкциями!**

MAASELÄN KONE OY

Адрес: Valimotie 1, 85800 Naapajärvi

тел. +358 8-7727300

info@hakkipilke.fi

www.hakkipilke.fi

Содержание

1. Общая информация	3
1.1. Введение	3
1.2. Цель применения станка	3
1.3. Модели станков и базовые данные	3
1.4. Условия эксплуатации	3
1.5. Техника безопасности	4
2. Процесс приемки и сборки	4
2.1. Проверка при приемке	4
2.2. Инструкция по сборке	4
2.3. Подъем и транспортировка станка	5
2.4. Основные детали станка	6
3. Управление и ввод в эксплуатацию	6
3.1. Монтаж станка для эксплуатации и транспортировки	6
3.1.1. Регулировка	6
3.1.2. Подключение гидравлики	8
3.1.3. Регулировка ширины стола (согласно длине бревна)	8
4. Эксплуатация станка	9
4.1. Тестирование	9
4.2. Погрузка древесины на цепной транспортер	9
5. Техническое обслуживание станка	11
5.1. Цепи	11
5.2. Смазка	12
Мытье и очистка	13
6. Хранение	13
7. Таблица техобслуживания	13
8. Неполадки и их устранение	13
9. Изображения запчастей	14
9.1. Изображение основной комплектации	14
9.2. Перечень составляющих основной комплектации	15
10. Гарантийные условия	16
11. Гарантия подключения частично готового станка	17

1. Общая информация

1.1. Введение

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

До начала работ следует усвоить и проверить функциональность органов управления и безопасности станка.

Подробная информация о продукции компании Maaselän Kone Oy представлена на сайте www.hakkipilke.fi.

Держите инструкцию вблизи станка.

1.2. Цель применения станка

Стол для бревен Hakki Feed 471 предназначен для подачи очищенных бревен или поленьев в древокольный станок Hakki Pilke. Использование на станке обработанной древесины, к примеру строительных отходов, запрещено.

Максимальный диаметр обрабатываемой древесины составляет 47 см, превышать его недопустимо. Максимальная (3 м) и минимальная (1,5 м) длина бревна, укладываемого на стол, зависит от настроек регулируемой ширины.

1.3. Модели станков и базовые данные

Модель станка	HakkiFeed 471 (опция, модель Hakki Pilke)
Привод	Гидравлика станка для колки дров Hakki Pilke (макс. 200 бар, макс. 16 л /мин.)
Вес	720 кг (+ 345 кг, если установлен 2-метровый дополнительный элемент)
Высота / ширина / длина	1000-1440 / 950-1500 / 3600 (мм)
Максимальный диаметр бревна	47 см
Макс./мин. длина бревна	3000 мм – 1500 мм
Максимальная грузоподъемность	2500 кг (+2000 кг, если установлен 2-метровый дополнительный элемент)

Серийный номер станка, год его изготовления, вес и модель указаны на серой паспортной табличке, которая находится на корпусе станка, справа от подающего транспортера А. (Рис. 2, противоположная сторона)

1.4. Условия эксплуатации

- Температурные ограничения для эксплуатации -20 – +30 °С. В зимних условиях необходимо убедиться, что в рабочей зоне нет опасности подскользнуться.
- Рабочая площадка должна быть ровной и очищенной от лишних вещей. В рабочей зоне не должны находиться посторонние. Рабочее место должно быть достаточно освещено.

1.5. Техника безопасности

- Данный станок предназначен для эксплуатации только одним человеком. Опасная зона вокруг станка во время работы 10 м.
- Эксплуатация станка лицами младше 18 лет запрещена.
- Пользователь станка обязан убедиться, что эксплуатация станка не вызовет опасности для посторонних, и что в опасной зоне нет посторонних.
- Эксплуатация станка запрещена для лиц, находящихся под воздействием алкоголя или наркотических средств, а также усталости.
- Эксплуатация воспрещается, если пользователь не ознакомился с инструкцией.
- Оборудование предназначено только для перемещения бревен на древокольный станок Hakki Pilke.
- Запрещается вносить изменения в конструкцию или функции станка, а также снимать защитное оборудование.
- Работать необходимо в наушниках, подходящей по размеру спецодежде, рабочих перчатках, защитных очках и рабочих ботинках.
- Перед включением станка следует убедиться в целостности станка и защитного оборудования.
- При очистке или обслуживании станок должен быть отключен от источника питания.

2. Процесс приемки и сборки

2.1. Проверка при приемке

Упаковочный материал стола для бревен следует утилизировать благоприятным с точки зрения экологии способом.

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

2.2. Инструкция по сборке

Стол может быть поставлен в собранном или в упакованном виде. Если стол поставляется в упакованном виде, перед вводом в эксплуатацию его следует собрать согласно отдельной инструкции, которая поставляется вместе с упакованным столом.

2.3. Подъем и транспортировка станка

При транспортировке станка убедитесь, что грузоподъемность трактора или погрузчика является достаточной для веса станка. Убедитесь, что длин подъемных вилок достаточно для того, чтобы концы вилок безопасно лежали под обеими плитами корпуса (Рис.1). Стол можно поднимать только в пустом виде, за точки, показанные на Рис. 1.



Рис. 1. Точки для подъема станка

Внимание! Неправильный подъем может стать причиной опасной ситуации или повредить станок.

2.4. Основные детали станка

Hakki Feed 471 – это дополнительное, управляемое гидравликой оборудование для дровокольного станка Hakki Pilke, т. е. управление всеми функциями станка осуществляется рычагами с помощью гидравлики с панели управления дровокольного станка.

- A. Подающий транспортер
- B. Цепной транспортер
- C. Стопоры дозатора
- D. Дозаторы

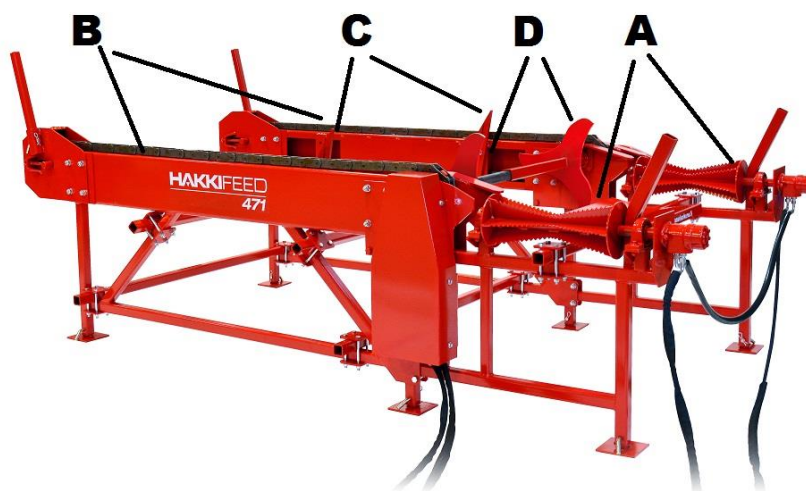


Рис. 2. Основные детали станка

3. Управление и ввод в эксплуатацию

3.1 Монтаж станка для эксплуатации и транспортировки

Перед монтажом и эксплуатацией станка необходимо убедиться, что условия эксплуатации, указанные в пункте 1.4. соблюдены, а также учтены правила безопасности, указанные в пункте 1.5.

При сборке стола для приведения его в рабочее положение убедитесь, что стол находится на ровной поверхности. Это необходимо для того, чтобы находящиеся на нем бревна двигались прямо. Убедитесь, что при монтаже гидравлические шланги оборудования не попадают между движущимися частями и не представляют опасности.

При монтаже оборудования для приведения его в транспортировочное положение освободите стол от древесины и убедитесь, что гидравлические шланги находятся при оборудовании. Для этого их можно привязать кабельной стяжкой.

Внимание! Перед приготовлением станка к транспортировке проверьте и почистите его.

3.1.1. Регулировка

Ширину цепного транспортера стола можно регулировать и фиксировать в диапазоне 950-1500 мм. Отрегулируйте ширину стола таким образом, чтобы бревно было как минимум на 500 мм длиннее ширины цепного транспортера.

Высоту стола следует отрегулировать согласно используемой модели дровокольного станка, так, чтобы подающий транспортер А стола был как минимум на 20 мм выше подающей ленты станка. Расстояние между станком и столом следует отрегулировать таким образом, чтобы перемещение бревна на станок

было безопасным. Максимальное расстояние от подающего ролика стола до участка подачи станка составляет 500 мм.

3.1.2. Подключение гидравлики

При подключении пользуйтесь инструкцией по эксплуатации дровокольного станка **Hakki Pilke!**

Для использования стола необходимы два отдельных направляющих клапана: Пример на **Рис. 3.**

Подающий транспортер **A** ([Рис. 2](#))

- Подключен к системе подачи бревен дровокольного станка **Hakki Pilke** (быстроразъемные соединения **C** (красное) и **D** (черное))

Внимание! Если станок оснащен показанным на Рис. 3 краном, его нужно открыть, чтобы масло потекло через быстроразъемное соединение.

Цепной транспортер **B** ([Рис. 2](#))

- Подключен к клапану дополнительного устройства дровокольного станка **Hakki Pilke** (быстроразъемные соединения **A** (красное) и **B** (черное))
- Шланг для слива масла мотора цепного транспортера (в торце мотора): подсоедините шланг непосредственно к баку гидравлического масла

Внимание! Дозатор **D** вращается одновременно с работой цепного транспортера **B**

Проверьте правильность всех подключений.

3.1.3. Регулировка ширины стола (согласно длине бревна)

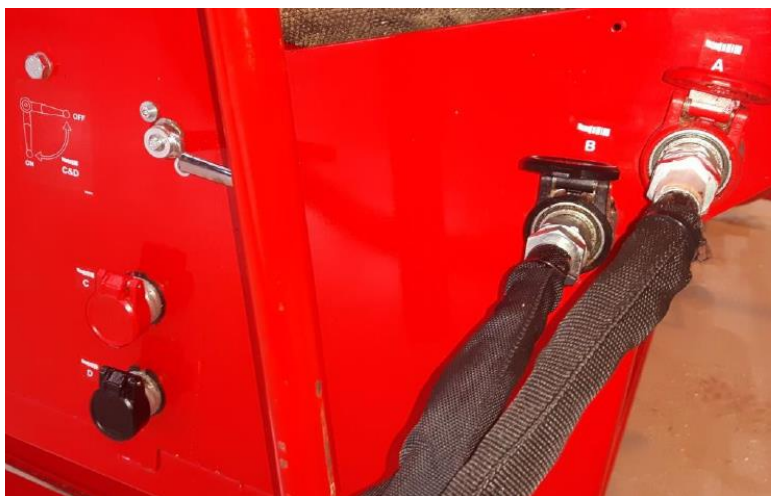


Рис. 3.

1. Отключите стол от источника питания.
2. Освободите стол от древесины
3. Ослабьте показанное на **Рис. 3** натяжение (10 точек и четыре болта в каждой) на каретке A1-2 и на цепном транспортере B1-4.
4. Подвигайте стол в ширину в диапазоне 950-1500 мм. Измерьте его, чтобы убедиться в том, что он прямой.
5. Повторно затяните точки, как показано на **Рис. 3**, и протестируйте стол

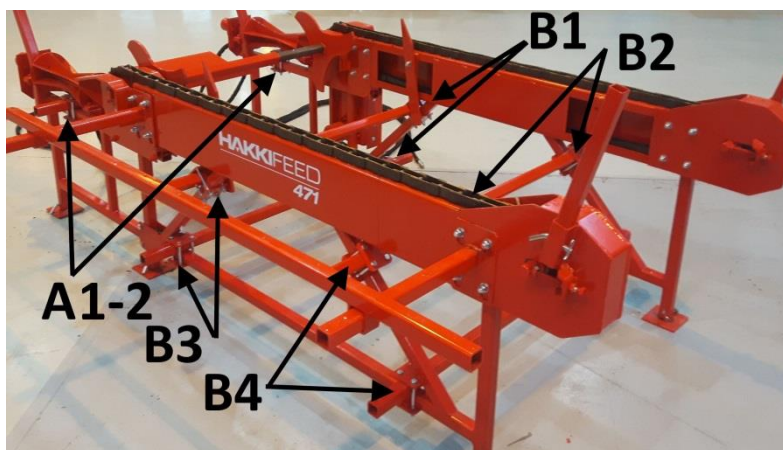


Рис. 3. Точки затяжки

4. Эксплуатация станка

4.1. Тестирование

Тестирование станка следует проводить всегда перед его непосредственной эксплуатацией. Опробовать станок разрешается только после ознакомления с инструкцией.

Перед пробной эксплуатацией все составляющие станка необходимо проверить, а при обнаружении неисправности или износа, препятствующих безопасной эксплуатации, пользоваться станком запрещается до устранения неисправности и замены изношенной детали.

1. Убедитесь, что вы хорошо ознакомились с функциями управления. При необходимости см. [главу 3](#).
2. Запустите подающий транспортер А ([Рис. 2](#)) вхолостую, но убедитесь в том, что колесики крутятся свободно и в правильном направлении.
3. Запустите цепной транспортер В вхолостую, убедитесь, что цепи двигаются свободно и в нужном направлении.
4. Загрузите бревна на транспортер В и, прежде чем начать его эксплуатацию, протестируйте его работу на одном бревне.

Если во время пробного запуска обнаружится неисправность или сбой, необходимо выяснить причину и по необходимости устранить неисправность. На время проведения ремонтных работ станок необходимо выключить и отключить от источника питания.

4.2. Погрузка древесины на цепной транспортер

Пользуйтесь погрузчиком, длина вилок которого достаточна для того, чтобы осуществить погрузку безопасно.

- Загрузку следует всегда производить со стороны цепного транспортера
- Осторожно поместите древесину на цепи, не бросайте их на цепи
- Загружайте древесину всегда основанием ствола вперед и таким образом, чтобы центр тяжести был в середине, и бревно не упало с цепного транспортера.
- Не превышайте грузоподъемность стола ([Пункт 1.3](#)) и оставьте место для свободного вращения дозатора D.

- Более мелкие дрова можно загружать слоями, однако не превышая высоты 47 см.

Внимание! Во время погрузки бревна рядом со станком не должно быть посторонних!
Внимание! Убедитесь, что центр тяжести бревна приходится на транспортер!

5. 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 в связи с мероприятиями техобслуживания со станка придется снять защиту, ее следует в обязательном порядке установить на место до запуска станка. После проведения технического обслуживания или настройки станок следует протестировать с соблюдением инструкций, указанных в главе 4.1.

5.1. Цепи

Цепи транспортера В следует затянуть так, как показано на **Рис. 4**. Регулировка производится путем откручивания гайки, как показано на **Рис. 4 слева**, на рисунке **справа** гайка закручена, когда регулировка завершена. Натяжение цепи правильное, когда цепь висит в своем корпусе на расстоянии примерно 10 мм от днища и если ее приподнять по центру, то она возвышается примерно на 100 мм. Слишком сильное натяжение цепи приводит к плохому движению ее звеньев, слишком слабое натяжение становится причиной износа цепи или ее застревания. Проверьте также выравнивание цепи.



Рис 4 (стрелка слева: натяжение, Стрелка справа: фиксация)

Цепь двигателя натягивается путем снятия защиты двигателя с цепного транспортера В. Правильное натяжение показано слева на рисунке 5. Натяжка цепи производится следующим образом:

- Открутите крепежные болты мотора (3 шт.), как показано на рисунке 5 в центре.
- Открутите фиксирующую гайку В, затяните болт А и в завершение закрутите гайку и крепежные болты мотора (в центре).



Рис 5 (Натяжение цепи двигателя)

5.2. Смазка

В общей сложности в станке 13 точек для смазки, они показаны на рисунках ниже.

1. Цепи транспортера (B) и их опорные пластины, 2 шт., **Рис. 6: B** (через каждые 50 часов)
2. Стопоры дозатора (A) 2 шт., **Рис. 6: A** (с интервалом в 50 часов)
3. Цепь двигателя, 1 шт. (под защитой), Рис. 7 (с интервалом в 100 часов)
4. Ниппели для подшипников подающего транспортера А, 4 шт., **Рис. 6: C** (с интервалом в 200 часов)
5. Ниппели для подшипников дозатора цепного транспортера: 4 шт., **Рис 6, 7: D** (с интервалом в 200 часов)

Внимание! Соблюдайте осторожность при добавлении смазки с подшипники, оснащенные защитой от пыли!

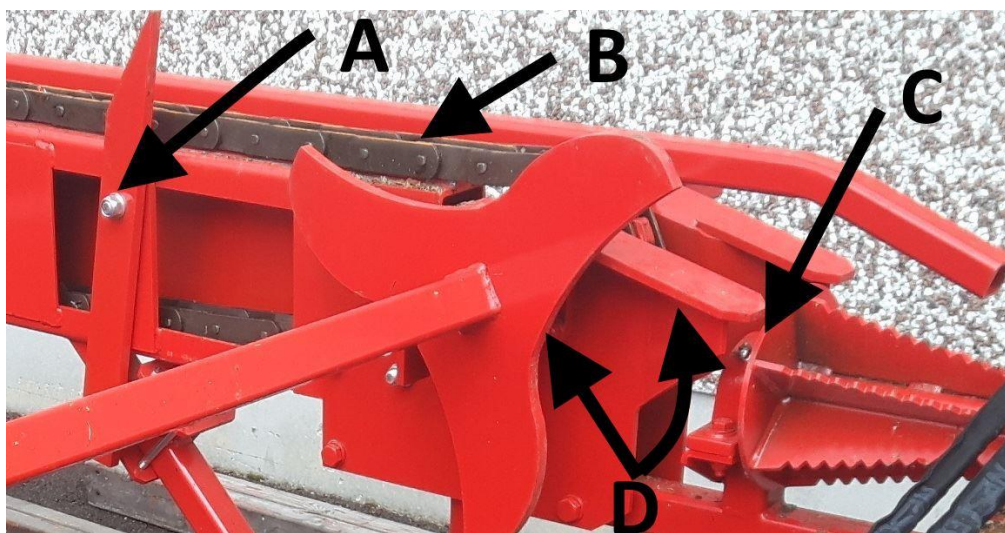


Рис. 6



Рис. 7

Мытье и очистка

Очищать станок от частиц грязи и опилок можно, например, сжатым воздухом. Станок можно также чистить моющим очистителем высокого давления, не направляя струю воды прямо на подшипники.

При использовании станка всегда следует следить за ее чистой 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 5.2.](#)

6. Хранение

Несмотря на то, что станок предназначен для использования вне помещения, рекомендуется хранить его под навесом или в помещении в прикрытом виде. Перед длительным хранением станок следует очистить и вымыть с соблюдением инструкций в главе 5.8, а также смазать согласно инструкции в главе 5.5.

7. Таблица техобслуживания

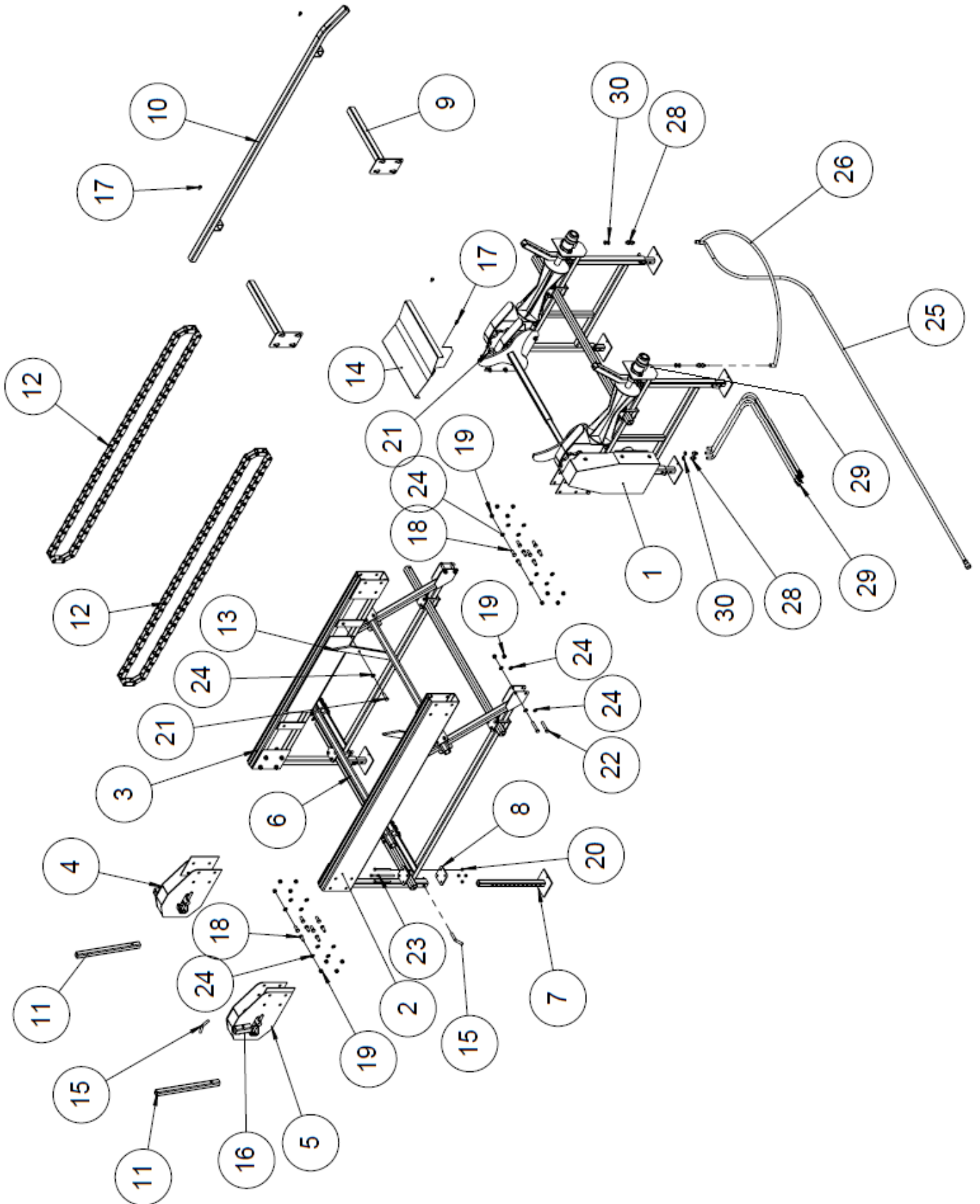
Объект	Вид работ	Ежеднев но	Интервал техобслу живания 100 ч	Интервал техобслу живания 500 ч	Вещество расходный материал /
Места смазывания	Смазка	(Пункт 5.2)			Смазка / масло
Цепи (состояние, натяжение)	Проверка	X			
Шланги	Проверка	X			

8. Неполадки и их устранение

Неполадка	Причина неполадки	Устранение неполадки
Звенья цепного транспортера не вращаются или липкие при вращении	<ol style="list-style-type: none"> 1. Цепи слишком сильно или слишком слабо натянуты 2. Бревно поперек 3. Необходимо смазать цепи 4. Неполадка в быстроразъемном соединении или оно отсоединилось 5. Неверное давление клапана 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверьте натяжение цепи (Пункт 5.1) 2. Отсоедините и установите заново 3. Смажьте цепи 4. Наладьте соединение 5. Свяжитесь с дистрибьютером
Ролики подающего транспортера не крутятся	<ol style="list-style-type: none"> 1. Закрыт кран серийного соединения подачи 2. Неполадка в быстроразъемном соединении или оно отсоединилось 3. Бревно застряло 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Откройте кран 2. Наладьте соединение 3. Отключите от источника питания и устраните засор

9. Изображения запчастей

9.1. Изображение основной комплектации



9.2. Перечень составляющих основной комплектации

Номер	Номер	Имя и фамилия:	Шт
1	48509	Поперечный транспортер (регулируемый)	1
2	48100	Корпус транспортера, правый	1
3	48002	Корпус транспортера, левый	1
4	48009	Крепление ролика, задний конец	1
5	48014	Крепление ролика, задний конец	1
6	45541	Трубная балка 50x50x5	5
7	48015	Труба регулировки высоты	6
8	48525	Крепежная пластина труб	20
9	96104	Шестигранный болт DIN931 M12x140	54
10	96117	Шестигранный болт DIN931 M16x55	10
11	96118	Шестигранный болт DIN931 M16x90	4
12	96218	Блокирующая гайка DIN985 M12	54
13	96219	Блокирующая гайка DIN985 M16	38
14	48531	Кронштейн	2
15	48535	Корпус кронштейна	1
16	48044	Трубка заднего стопора	2
17	95075	Цепь транспортера M80-A-80	2
18	48045	Пластина стопора бревна	2
19	48565	Стопор, предотвращающий падение бревна	1
20	48033	Штифт	8
21	96208	Шпилька	8
22	96144	Шестигранный болт DIN933 M12x20	4
23	96154	Шестигранный болт DIN933 M16x40	24
24	96059	Нижняя плита DIN125 A16	44
25	97152	Гидравлический шланг 4500	1
26	97128	Гидравлический шланг 1700 90-90	1
28	97203	Двойной патрубок, прямой 3/8" x 1/2"	6
29	97076	Гидравлический шланг 3700	4
30	97213	USIT 1,2	6

10. Гарантийные условия

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 появления 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 указанной датой покупки. Требование о гарантийном возмещении необходимо предоставлять нашему авторизованному дистрибьютеру.

По гарантии компенсируется

- Поврежденная деталь/детали, если неисправность произошла при нормальном использовании из-за материального дефекта 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 ритейлера.

По гарантии не компенсируется

- Неисправности, вызванные нормальным износом (например цепи и подверженные износу детали), неправильной или противоречащей руководству пользователя эксплуатацией.
- Неисправности, вызванные пренебрежением описанного в руководстве пользователя технического обслуживания или хранения.
- Неисправности, вызванные при транспортировке.
- Стандартные мероприятия по регулировке, обслуживанию или очистке станка.
- Неисправности станка, для ремонта которых покупатель произвел или заказал такие конструктивные или функциональные изменения, после которых, станок не может считаться соответствующим оригинальному.
- Прочие возможные издержки или материальные требования, ставшие следствием выше упомянутых действий.
- Непрямые расходы.
- Расходы на дорогу, связанные с гарантийными ремонтами.
- Гарантия на детали, замененные в течение гарантийного срока заканчивается одновременно с гарантийным сроком станка.
- Действие гарантии прерывается, если в течение гарантийного срока право собственности станка переходит третьей стороне.
- Действие гарантийного срока прерывается, если сорваны пломбы на станке.

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.

11. **Гарантия подключения частично готового станка**

(Директива о машинах и механизмах 2006/42/EY, Приложение II B)

Изготовитель: MAASELÄN KONE OY

Адрес: Адрес: Valimotie 1, 85800 Наараярви

Имя и фамилия, адрес лица, уполномоченного составлять файл с технической информацией:

Имя и фамилия: Тимо Юссила

Адрес: Адрес: Valimotie 1, 85800 Наараярви

Подтверждает, что

стол для бревен Hakki Feed 471 (дополнительное оснащение для дровокольного станка Hakki Pilke) Серийный номер:

- соответствует предписаниям Директивы по машинам (2006/42/EY)

Данный частично готовый станок можно подключать только к совместимому с ним дровокольному станку Hakki Pilke

Место, дата: Хаапаярви, 06.09.2019

Подпись:



*Ансси Вестерлунд
генеральный директор*