

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Obrzynarka Paketkap



 **LOGOSOL**

Dziękujemy za wybranie produktu LOGOSOL

W 1988 roku, Logosol wyprodukował swój pierwszy przenośny trak wykorzystujący pilarkę łańcuchową. Nasze traki są najlepiej sprzedawanym naszym produktem.

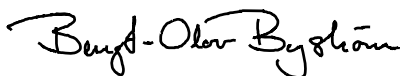
LOGOSOL oferuje szeroką gamę produktów do obróbki drewna na małą skalę. Dzięki niej w pełni zaspokajają oczekiwania klientów, i pozwala użytkownikowi kontrolować cały proces obróbki.

LOGOSOL jest też producentem, oferującym dodatki dla dużych tartaków. *Toppklyv* jest dodatkową pilarką montowaną za tarczą piły. System *Big Mill* pozwala na przecieranie kłód o dużych średnicach.

W swojej ofercie mamy też wyspecjalizowane strugarki takie jak PH 260, która może obrabiać z czterech stron jednocześnie. Aby uzyskać więcej informacji po prostu do nas zadzwoń. Jeżeli będziesz zainteresowany, prześlemy Ci bezpłatne informacje o naszych produktach na płycie CD lub kasecie VHS.

Właśnie zostałeś jednym ze szczęśliwych posiadaczy mobilnej obrzynarki *Paketkapp*, maszyny o dużej wydajności i niskich kosztach utrzymania. Jeśli masz jakieś pytania albo sugestie dotyczące obrzynarki *Paketkapp*, prosimy skontaktować się z nami. Nasz celem jest, uczynić Ciebie jeszcze jednym z zadowolonych właścicieli produktów LOGOSOL.

Życzę przyjemnej pracy!



Bengt-Olov Byström

Dyrektor i Założyciel Logosol

SPIS TREŚCI

Opis urządzenia	3
Zasady bezpieczeństwa	4
Zasady bezpieczeństwa	5
Przemieszczanie obrzynarki	7
Ustawianie	7
Przygotowanie sztapli	8
Panel sterowania / Podłączenie zasilania	9
Obcinanie	10
Ustawianie	11
Wymiarowanie	12
Wymiana osprzętu tnącego	13
Utrzymanie osprzętu tnącego	14
Ostrzenie łańcucha	14
Rozwiązywanie problemów	15
Utrzymanie	16
Montaż / Akcesoria i części zamienne	17
Ustawianie prowadnicy	27
Schemat elektryczny	28
Specyfikacja techniczna	29
Deklaracja zgodności	29

Opis urządzenia

Obrzynarka *Paketkapp* jest maszyną przeznaczoną do pionowego obrzynania sztapli. Obrzyna deski z dużą dokładnością. W pierwszej kolejności należy wymierzyć miejsce obcięcia a następnie przymocować obrzynarkę do sztapli.

Prowadnica porusza się na łożyskach kulkowych. Łańcuch (3/8") napędza 3-fazowy silnik o mocy 5 kW.

Można regulować prowadnicę, wysokość obrzynarki, itd. Obrzynarka dostępna jest z dwoma długościami prowadnic 120 cm i 150 cm.

Maszyna zbudowana jest na solidnej ramie, na której z zamontowany jest silnikiem.

Ustawiając prowadnicę w najwyższym punkcie, górna obudowa tworzy ochronę dla łańcucha.



Wydrukowano na przetworzonym papierze z wykorzystaniem farb na bazie olejów roślinnych, pozbawionych chloru.

W związku z ciągłym rozwojem naszych produktów, zastrzegamy sobie prawo do zmian w konstrukcjach urządzeń bez wcześniejszego powiadomienia.

Tekst: Mattias Byström

Zdjęcia: Mattias Byström 2002-11-26

Wszystkie prawa zastrzeżone 2002 Logosol, Härnösand, Szwecja

Zasady bezpieczeństwa

! Na stronach 4 i 5 zawarte są zasady bezpieczeństwa, których należy bezwzględnie przestrzegać.



Dla własnego bezpieczeństwa przeczytaj dokładnie instrukcję obsługi przed rozpoczęciem pracy. Nie zaczynaj pracy zanim jej nie przeczytasz lub nie zrozumiesz. Tylko osoby, które zaznałomiły się z instrukcją, mogą używać maszyny.



Używaj rękawic ochronnych.



Używaj ochraniaczy słuchu. Słuch może być uszkodzony nawet podczas krótkotrwałego narażenia na hałas. Używaj okularów ochronnych.



Obrzynarka *Paketkap* jest maszyną do cięcia! Nigdy nie dotykaj ruchomych części znajdujących się za osłoną!



Symbol **OSTRZEGAWCZY!** Widząc go, dokładnie przeczytaj tekst.



Punkty oznaczone tym symbolem informują o zachowaniu **SZCZEGÓLNEJ OSTROŻNOŚCI**

! Niewłaściwe użytkowanie obrzynarki *Paketkap*, może być przyczyną wypadku. Zawsze postępuj zgodnie ze wskazówkami zawartymi w instrukcji.

! Tylko osoby, które przeczytały i zrozumiały instrukcję, mogą używać obrzynarki *Paketkap*. Osoby, które nie zaznałomiły się z instrukcją obsługi nie mogą używać maszyny.

! **Miejsce pracy:**

Dla własnego bezpieczeństwa upewnij się, że źródło zasilania **wyposażone jest w bezpieczniki**.

Kiedy używasz obrzynarki *Paketkap* zawsze miej gaśnicę w pobliżu.

Utrzymuj miejsce pracy w czystości. Nie zostawiaj na ziemi niczego, co może utrudniać przesuwanie obrzynarki.

Miejsce pracy powinno być dobrze oświetlone. Zbyt duże natężenie światła może oślepić.

Maszyna nie może być używana i przechowywana w miejscach, gdzie temperatura jest poniżej zera stopni.

Nie chodź po przewodzie zasilającym. Przewód musi być zabezpieczony.

Nie wchodź na maszynę.

Nigdy nie przechodź pod lub obok pracującej maszyny.

Podczas pracy ustaw się tak, abyś nie został uderzony przez podstawę silnika. Istnieje ryzyko opadnięcia podstawy silnika wraz z prowadnicą w momencie, gdy dojdzie do przypadkowego odblokowania zapadki na szpulii.

! **Przed rozpoczęciem pracy:**

- Sprawdź stan łańcucha, wszystkich rygli i zabezpieczeń.
- Sprawdź, czy łańcuch może swobodnie się obracać i czy nie ma żadnych luźnych części.
- Sprawdź, czy wszystkie osłony są prawidłowo zamontowane.
- Sprawdź ustawienie obrzynarki, czy jest właściwie umieszczona, czy stoi stabilnie, czy kółka są zablokowane.
- Sprawdź, czy linka podnosząca nie jest uszkodzona.
- Sprawdź, czy prowadnica łańcucha jest dobrze zamocowana po obu stronach.

! **Wiedz o tym, że większość wypadków z udziałem maszyn do obróbki drewna, zdarza się z winy operatora. Dlatego też, w razie wystąpienia jakichkolwiek problemów, zawsze wyłącz maszynę !**

⚠ Podczas pracy:

Nie zaczynaj pracy zanim wszystkie czynności związane z ustawianiem (zobacz str.8) nie zostały wykonane.

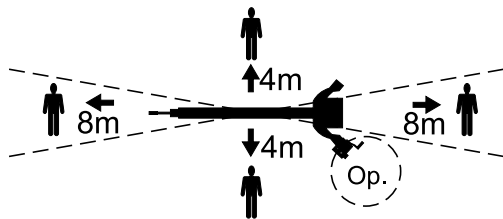
Nigdy nie zaczynaj pracy, jeżeli prowadnica nie znajduje się w najwyższej pozycji i łańcuch nie jest osłonięty.

Nigdy wkładaj ręk lub narzędzi pod osłony.

Zawsze stój tak, aby twoja twarz osłonięta była przez ekran ochronny. Podczas obrzynania, może dojść do wyrzucania kawałków drewna w kierunku operatora.

Osoby nie obsługujące obrzynarki muszą znajdować się w bezpiecznej odległości. Za bezpieczną odległość uznajemy 8 m "przed" i "za" maszyną (patrz rysunek) oraz 4 metry po jej obu stronach. Podczas pracy operator musi przez cały czas pozostawać przed pulpitem sterującym (miejsce operatora na rysunku zaznaczone jest jako "Op").

Operatorowi nie wolno wyciągać rąk ani nóg na zewnątrz tego obszaru.



⚠ Ryzyko wyrzucania kawałków drewna. Zawsze zachowuj bezpieczną odległość.

Nie pracuj w luźnym ubraniu, które może zostać wciągnięte przez obracającą się część.

Nie pracuj przy ograniczonej widoczności. Miejsce pracy musi być dobrze oświetlone.

Nigdy nie pracuj pod wpływem alkoholu, narkotyków lub silnych leków zmniejszających koncentrację.

⚠ Inne wskazówki:

Obrzynarka nie może być samodzielnie modyfikowana. Używaj tylko oryginalnych części LOGOSOL.

⚠ Niebezpieczeństwo uderzenia przez korbę!

⚠ Niebezpieczeństwo samoczynnego opuszczenia zespołu obrzynającego.

⚠ Przed odblokowaniem zapadki, mocno chwyć korbę. Podczas opuszczania zespołu obrzynającego korbę zawsze musi być zabezpieczona zapadką.

⚠ Niebezpieczeństwo pożaru! Łańcuch i prowadnica mogą być gorące użyciu!

⚠ Podczas pracy do obrzynarki musi być podłączony wentylator (o wydajności min. 700 m³/godz.) odciągający trociny. Pracuj na dworze lub w pomieszczeniach z dobrą wentylacją.

⚠ Osoby przebywające w pobliżu pracującej obrzynarki powinny również używać ochroniaczy słuchu. Bezpieczna dla słuchu odległość na otwartej przestrzeni wynosi około 15 m. Słuch narażony jest na hałas o sile 70 dB(A).

⚠ Do smarowania łańcucha używaj nie toksycznych olejów roślinnych.

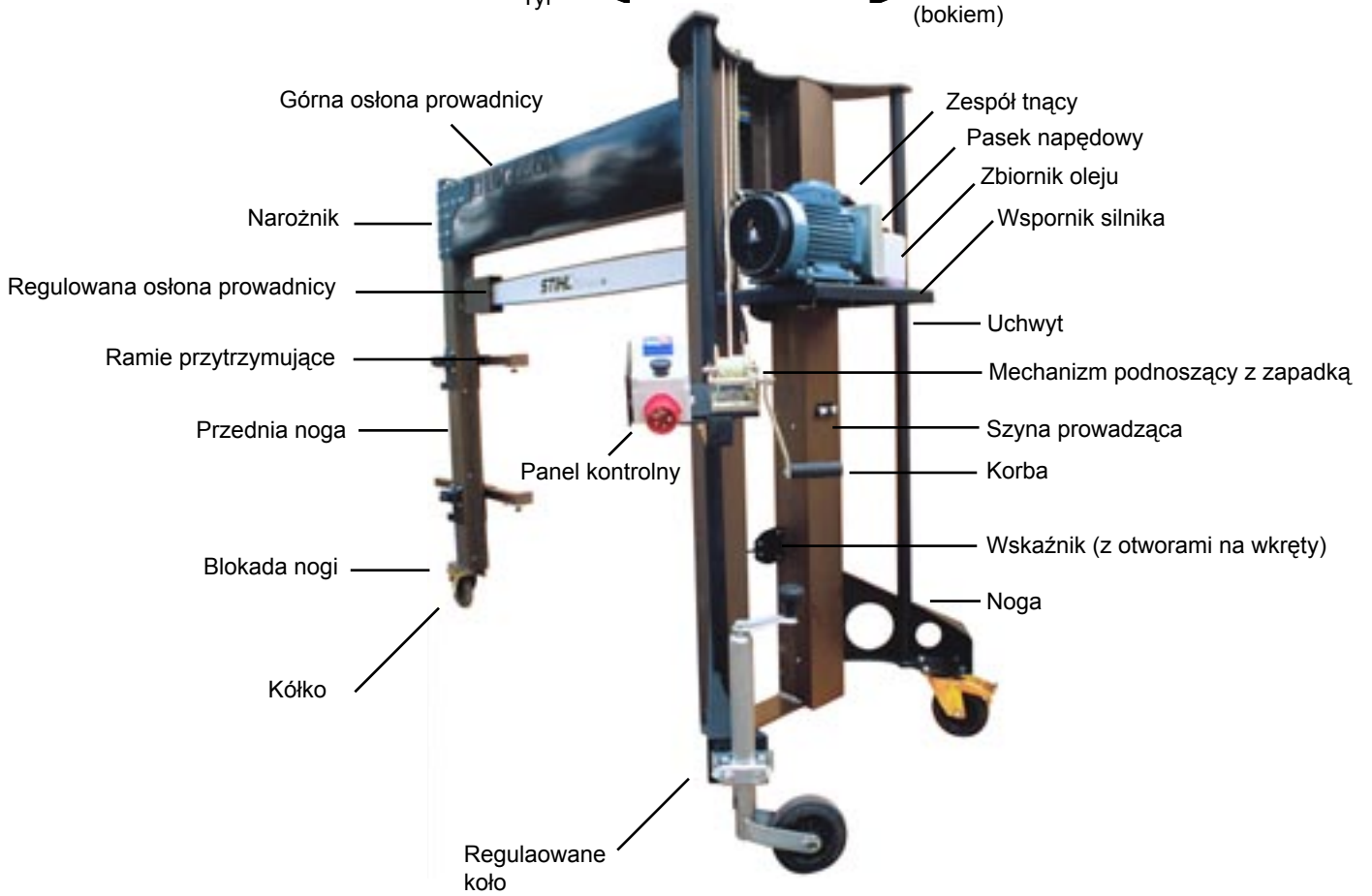
⚠ Ryzyko porażenia prądem !

⚠ Punkt "Odłącz zasilanie" oznacza odłączenie wtyczki z gniazda, i zabezpieczenie jej przed przypadkowym uszkodzeniem. Nigdy nie odłączaj zasilania przed całkowitym zatrzymaniem się łańcucha.

⚠ Odłączaj zasilanie:

- Przed każdorazowym dotykaniem łańcucha.
- Przed wymianą łańcucha.
- Przed każdą naprawą lub inną czynnością związaną z prowadnicą, paskiem napędowym, systemem elektrycznym.
- Podczas przemieszczania maszyny.
- Przed dłuższym postojem maszyny. Może zostać włączona przez niepowołane osoby.
- Po wymianie łańcucha, zanim podłączysz zasilanie, upewnij się, że może swobodnie się obracać.

Kierunki przesuwania podane w instrukcji użytkownika. Poruszanie po przodu / wstecz odbywa się prostopadle do prowadnicy.



Przesuwanie obrzynarki

Obrzynarkę *Paketkap* można łatwo przemieszczać w dowolne miejsca. Trzeba pamiętać, że w miarę możliwości należy przesuwać ją wzdłuż prowadnicy (nie bokiem). Wysoko umiejscowiony środek ciężkości czyni ją bardzo niestabilną podczas bocznego przesuwania.

Podczas przesuwania bokiem wzrasta ryzyko przewrócenia. Jeżeli obrzynarka już musi być przesunięta bokiem, należy umieścić silnik w jego skrajnym dolnym położeniu. Podłoże, po którym przesuwana jest obrzynarka, powinno być równe i wolne od jakichkolwiek zanieczyszczeń.

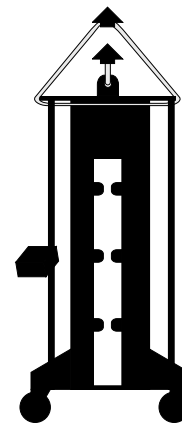
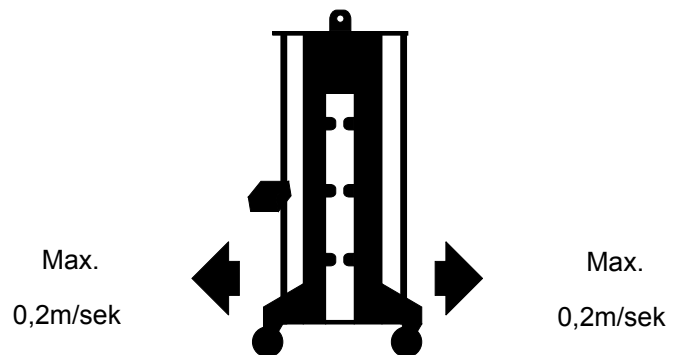
- ❗ Odłącz zasilanie przed przesunięciem obrzynarki.
- ⚠ Niebezpieczeństwo przewrócenia! Obrzynarka powinna być przesuwana tylko po równym podłożu.
- ⚠ Niebezpieczeństwo przewrócenia! Maksymalna prędkość przesuwania to 0.2 m/sek. (1m w 5 sek.)
- ❗ Podczas przesuwania zwróć uwagę, aby panel sterowania w nic nie uderzył.
- ❗ Podczas przesuwania, korba zawsze musi być zablokowana zapadką.

Obrzynarkę *Paketkap* można przesunąć za pomocą traktora, dźwigu lub innego sprzętu. Do przymocowania liny, bądź łańcucha, użyj mocowań w górnej części obrzynarki. Przed posunięciem obrzynarki sprawdź czy prowadnica jest właściwie zabezpieczona. Upewnij się, że nie ma innych osób dookoła maszyny. Przestrzegaj prędkości przesuwania.



Obcinanie końców za pomocą obrzynarki *Paketkap*

- ❗ Zwróć uwagę na pozycję operatora, umiejscowienie jego rąk, sposób zabezpieczenia sztapli oraz to, czy górna osłona łańcucha wyrównana jest z krawędzią obrzynanej sztapli.



Ustawianie

- ⚠ Przed przystąpieniem do pracy uważnie przeczytaj instrukcję obsługi. Zapoznaj się z wszystkimi funkcjami maszyny.
- ❗ Sprawdź maszynę w chwili dostawy. Jakiegokolwiek uszkodzenie natychmiast zgłoś do firmy transportowej, która dostarczyła maszynę.

Ustaw obrzynarkę *Paketkap* na równej powierzchni. Przy pomocy regulowanego na wysokość kółka, ustaw maszynę w pionie.

Zamontuj przewód odprowadzający trociny.

Podczas pracy zapewnij sobie dobre oświetlenie. Zbyt mocne może oślepiać.

Sprawdź czy wszystkie śruby są dobrze poskręcane.

Sprawdź czy łańcuch swobodnie przesuwa się po prowadnicy oraz jego naciągnięcie (zobacz na stronie 13).

Przygotowanie sztapli

❗ Przed przystąpieniem do ustawiania maszyny odłącz zasilanie.

❗ Strona, która będzie obcinana (F). Najkrótsza wystająca deska nie może być krótsza niż 10 mm a najdłuższa max. 500 mm.

⚠ **Ryzyko zerwania łańcucha!**

❗ **Jeżeli sztapla jest krzywo ustawiona i źle zabezpieczona obrzynarka Paketkap nie będzie w stanie dokładnie obcinać.** Prowadnica będzie się wyginała i może dojść do zacinania a nawet do wypadnięcia łańcucha z rowka prowadnicy. Duże ryzyko zerwania łańcucha.

⚠ **Ryzyko przewrócenia się sztapli!**

❗ Upewnij się, że obcinania strona jest stabilnie umiejscowiona (A).

Obrzynarka *Paketkap* dostarczana jest wraz z miarą. Aby przygotować sztaple do obcięcia, należy zaznaczyć przybliżone miejsca obcinania. Nie zapominaj wziąć pod uwagę szerokości rzazu.

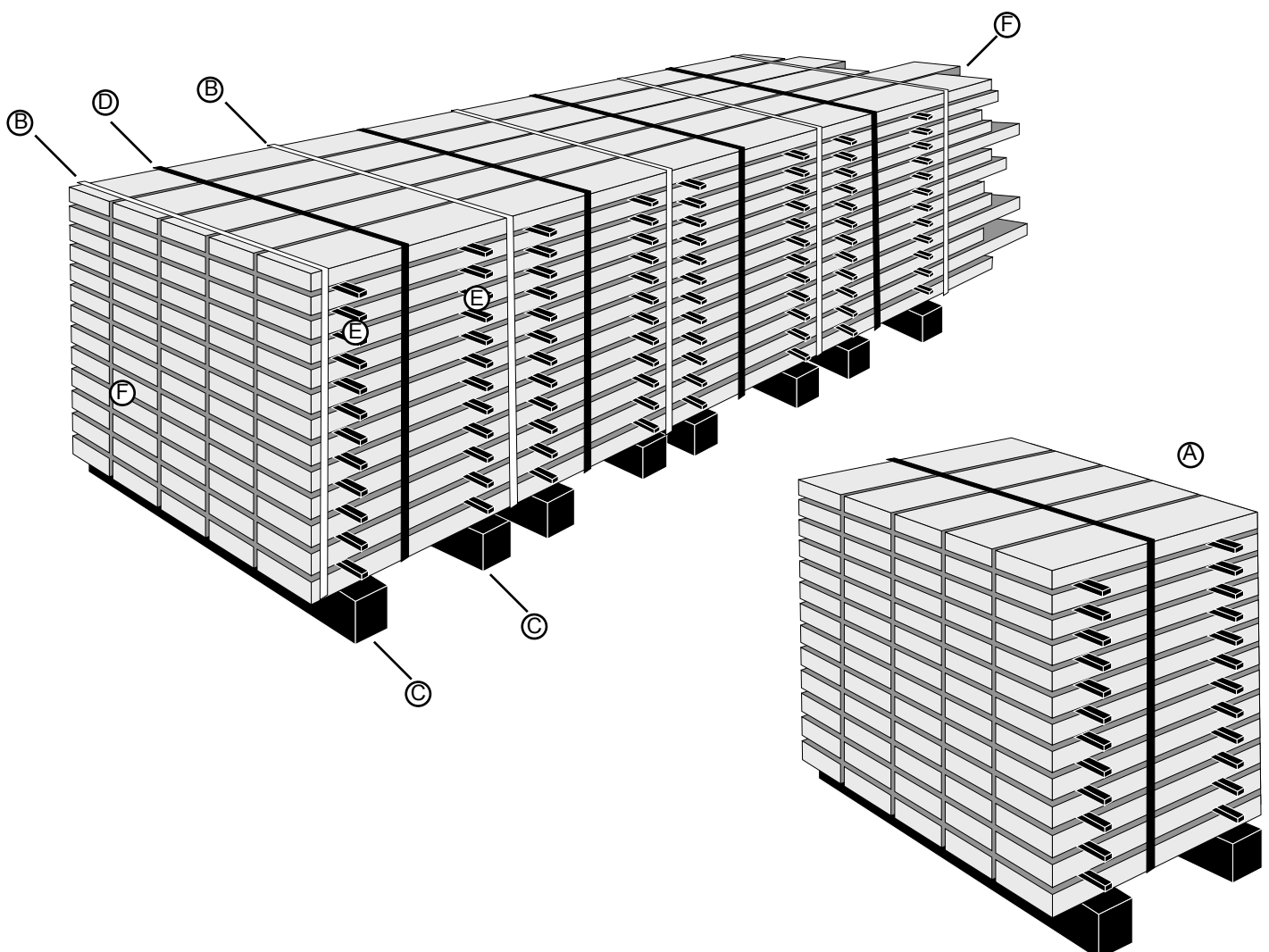
Wykonuj dokładne pomiary przy każdym obcinaniu. (zobacz "Ustawianie długości").

Podłoże, na którym ustawiona jest sztapla powinno być równe. Zaznacz kolejne miejsca obcięcia (B). Zwróć uwagę, aby pod obciętymi końcami (C) umieszczone były belki na których się wesprą po obcięciu. Belki powinny być o wysokości co najmniej 150 mm.

Zabezpiecz kolejne sekcje (D), związując je mocno sznurem, lub za pomocą metalowej taśmy.

Na każdym z końców obcinanych sekcji muszą być przekładki (E) pomiędzy kolejnymi warstwami desek.

❗ Nie związuj desek pomiędzy przekładką a miejscem obcięcia.



Panel kontrolny

⚠ Nie podłączaj zasilania do maszyny zanim nie przeczytasz instrukcji. Nieprawidłowe podłączenie może być przyczyną wypadku.

- A Zielony przycisk: Start
- B Czerwony przycisk: Wyłączenie awaryjne
- C Okrągły przycisk: Zatrzymanie awaryjne
- D Korba do regulacji wysokości prowadnicy
- E Gniazdo
- F Regulacja faz
- G Zapadka

Uruchamianie

Wciśnij przycisk zatrzymania awaryjnego, i w tym samym czasie naciśnij zielony przycisk.

Zatrzymanie

Wciśnij czerwony przycisk.

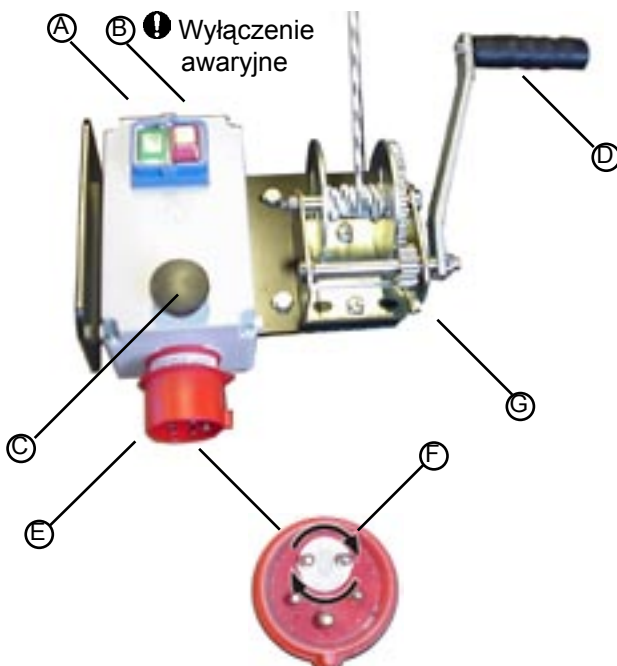
Zatrzymanie awaryjne

Zwolnij przycisk zatrzymania awaryjnego.

⚠ Ryzyko uderzenia przez korbę.

⚠ Ryzyko samoczynnego opuszczenia zespołu obcinającego!

⚠ Przed zwolnieniem zapadki (G) mocno przytrzymaj korbę (D). Podczas opuszczania zespołu obcinającego korba zawsze musi być zabezpieczona zapadką.



Podłączenie zasilania

⚠ Ryzyko porażenia prądem.

⚠ Nie podłączaj zasilania do maszyny zanim nie przeczytasz instrukcji. Nieprawidłowe podłączenie może być przyczyną wypadku.

Obrzynarka *Paketkap* musi być podłączana za pomocą przewodu z uziemieniem.

Zabezpiecz przewód zasilający maszynę poprzez podwieszenie go pod sufitem lub inny sposób tak, aby uniknąć chodzenia po nim.

Przyciski uruchamiania i zatrzymywania muszą być łatwo dostępne.

Wszystkie przyciski na pulpicie zawsze muszą być sprawne.

Przycisk zatrzymania awaryjnego musi być przytrzymywany przez operatora podczas całego procesu obcinania.

Jeżeli wszystkie czynności zawarte w rozdziale "Ustawianie" zostały zrealizowane:

Ustaw prowadnicę w jej górnym położeniu, podłącz wtyczkę do gniazda (E) i sprawdź czy silnik obraca się w odpowiednim kierunku. Jeżeli silnik obraca się w kierunku przeciwnym, wyciągnij wtyczkę i za pomocą płaskiego śrubokręta zmień (F) fazy w gnieździe. Obserwuj łańcuch z bezpiecznej odległości - zobacz zasady bezpieczeństwa. Łańcuch musi poruszać się po całej powierzchni prowadnicy. Nie może obwisać.

⚠ Ryzyko porażenia prądem!

⚠ Tylko wykwalifikowany elektryk może mieć dostęp do układu elektrycznego.

⚠ Wtyczka nie może pozostawać otwarta.

Obcinanie

⚠ Ryzyko poważnych obrażeń, jeśli ostrzeżenia zawarte w tej instrukcji zostaną zignorowane!

❗ Przed rozpoczęciem obcinania ...

...musisz przeczytać i zrozumieć ostrzeżenia i inne wskazówki zawarte w tej instrukcji.

...*Paketa* musi być ustawiony we właściwej pozycji, zgodnie z rozdziałami "Przygotowanie sztapli" i "Ustawianie pozycji cięcia".

Ustaw prowadnicę w dolnej pozycji. Ustaw odpowiednią długość osłony (A) tak aby znajdowała się jak najbliżej obcinanej sztapli. Podnieś prowadnicę w jej skrajne górne położenie.

❗ Maksymalna dopuszczalna odległość między obcinaną sztaplą a osłoną prowadnicy wynosi 50 mm. Długie osłony prowadnicy można zamówić w Logosol.

❗ Aby uniknąć mimowolnego obciążenia innych rzeczy, sprawdź trajektorię prowadnicy i podłoże znajdujące pod prowadnicą.

❗ Przed rozpoczęciem pracy sprawdź, czy łańcuch porusza się swobodnie, bez żadnych oporów. Używaj rękawic ochronnych.

❗ Nie podłączaj maszyny do zasilania przed jej całkowitym ustawieniem.

⚠ Ryzyko uderzenia operatora przez kawałki drewna wylatujące podczas obcinania.

❗ Podczas pracy zawsze stój za osłoną. Używaj okularów ochronnych.

❗ Podczas zwalniania zapadki zabezpieczającej, mocno trzymaj korbę.

❗ Podczas cięcia, nie wolno pchać w dół zespołu obcinającego. Zespół musi samoczynnie opadać w dół pod własnym ciężarem. Za każdym razem, kiedy zespół obcinający nie opada swobodnie, natychmiast przerwij pracę. Odłącz zasilanie i sprawdź przyczynę utrudnionego opadania zespołu.



⚠ Ryzyko pęknięcia łańcucha, jeśli podniesie się ponad rowek prowadnicy! Ryzyko śmiertelnego wypadku! Przerwany łańcuch może wylecieć z prowadnicy z dużą szybkością, w przód lub w tył.

Opuszczaj zespół tnący powoli w dół obserwując łańcuch. Pozwoli to uniknąć wyginania się prowadnicy.

Aby zatrzymać maszynę zwolnij przycisk bezpieczeństwa lub wciśnij czerwony przycisk na pulpicie (zobacz rozdział na Panel kontrolny).

Zaznaczanie miejsca obcinania

Podstawową czynnością, podczas użytkowania obrzynarki, jest oznaczenie zamierzonego miejsca obcięcia przez narysowanie linii po obu stronach sztapli.

Narysuj pionową linię na końcu sztapli, który ma zostać obcięty. Obcinane kawałki nie mogą być krótsze niż 10 mm i nie dłuższe niż 500 mm.

Ustawianie do obcinania

1. Ustaw obrzynarkę względem zaznaczonej linii.



2. Za pomocą korby na jednym z kół obrzynarki, ustaw wstępnie poprawny kąt.



3. Ustaw górny wskaźnik zgodnie z linią. Przykręć wskaźnik po stronie, która nie będzie obcięta.
4. Za pomocą korby na jednym z kół ustaw dolny wskaźnik.
5. Przejdź na drugą stronę w celu ustawienia.

Ramię przytrzymujące musi znajdować się po stronie sztapli, która nie zostanie obcięta.

Ramię przytrzymujące musi być ustawione tak, aby znajdowało się jak najbliżej środka sztapli.

6. Dociśnij ramię do sztapli.
7. Upewnij się, że stopka na końcu ramienia znajduje się w pozycji poziomej.
8. Zablokuj ramię.



9. Po dokładnym ustawieniu obrzynarki zablokuj ją, poprzez popchnięcie w dół dźwigni znajdującej się na jednej z nóg obok kółka (rysunek).
10. Rozpocznij obcinanie wzdłuż zaznaczonej linii, tak jak opisano w rozdziale "Obcinanie". Dokładnie obserwuj cały proces obcinania.

⚠ Ryzyko uderzenia operatora przez kawałki drewna wylatujące podczas obcinania.

- ❗ Podczas pracy zawsze stój za osłoną. Używaj okularów ochronnych. Upewnij się, że inne osoby znajdują się w bezpiecznej odległości.

Podczas pierwszego obcinania wykalibruj plastikowe kołki wyznaczające drogę prowadnicy poprzez lekkie ich wysunięcie poza linię cięcia. Pozwól łańcuchowi je obciąć. W ten sposób otrzymasz dokładną drogę prowadnicy.

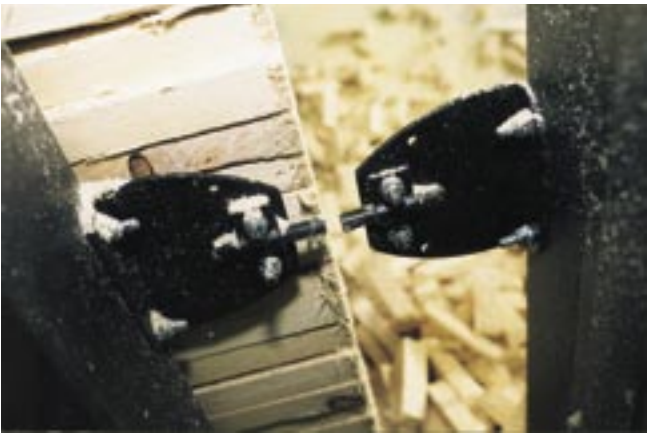
Wymiarowanie



Obcinanie końców



Na górze i na dole sztapli, po obu jej stronach, przyłóż ogranicznik liniału do obciętej wcześniej powierzchni i zaznacz koniec liniału.



Obcięty koniec sztapli posłuży jako punkt do zmierzenia następnego miejsca obcinania.



Poprowadź linię pomiędzy zrobionymi wcześniej znakami po obu stronach sztapli.

Ustaw obrzynarkę tak, aby łańcuch obcinał z tej samej strony wzdłuż linii, tak samo jak przy obcinaniu końców.



Ustaw na liniale żądaną długość i zablokuj ogranicznik.



Używając liniału, zaznacz miejsca kolejnych obcięć i poprowadź linię między nimi. Ustaw obrzynarkę Paket-kap w odpowiedniej pozycji i powtórz procedurę obcinania.

Wymiana osprzętu tnącego

Po pewnym czasie dojdzie do stępienia się łańcucha.

Łańcuch można łatwo zdemontować celem zaostrowania. Do ostrzenia zalecamy używać ostrzarki elektrycznej. Jeżeli nie masz do niej dostępu możesz użyć ostrzarki ręcznej.

Aby zagwarantować odpowiednie wyposażenie łańcuchy tnące, koła napędowe łańcuchów i prowadnice powinny zostać zakupione od Logosol.

Nowy łańcuch może potrzebować ponownej regulacji jego napięcia po pierwszym lub drugim cięciu.

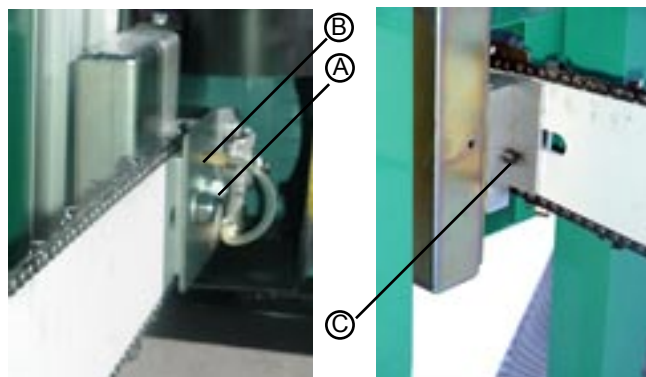
⚠ Ryzyko przecięć i pożaru !

- ❗ Przed przystąpieniem do demontażu łańcucha upewnij się, że zasilanie jest odłączone i że łańcuch całkowicie się zatrzymał. Łańcuch może być gorący. Zawsze używaj rękawiczek ochronnych.

Demontaż prowadnicy i łańcucha

Przy wymianie łańcucha nie jest konieczny demontaż prowadnicy.

1. Odłącz elastyczny przewód do odciągania trocin.
2. Zabezpiecz łańcuch przed obwisaniem oklejając go dookoła prowadnicy szeroką taśmą.
3. Umieść pod prowadnicą coś na czym będzie mogła się wesprzeć, np. paletę.
4. Opuść zespół tnący na dół tak, aby prowadnica spoczywała na palecie.
5. Poluzuj śrubę (C) do regulacji napięcia łańcucha.
6. Odkręć nakrętki (A) i zdemontuj nakładkę (B) z pompą oleju.
7. Ściągnij prowadnicę z mocowań.



Montowanie

Zakładanie nowego łańcucha może być utrudnione. Łańcuchy wcześniej używane łatwiej założyć ponieważ są już „rozciągnięte”.

(Usuń przewód elastyczny do odciągania trocin.)

1. Zabezpiecz łańcuch przed obwisaniem oklejając go dookoła prowadnicy szeroką taśmą.
2. Podczas montowania, zespół tnący powinien znajdować się na takiej wysokości aby prowadnica spoczywała na podparciu, np. palecie.
3. Upewnij się, że śruba do napięcia łańcucha (C) jest poluzowana.
4. Przykręć wsporniki z rolkami prowadzącymi do prowadnicy i umieść ją na podparciu (np. palecie).
5. Zamontuj stronę prowadnicy z rolkami na maszynę.
6. Zamontuj prowadnicę na śruby (A). Załóż łańcuch na koło napędowe. Upewnij się, że koło napędowe łańcucha jest dobrze zamocowane, oraz że prowadnica jest poprawnie założona na śruby.
7. Załóż nakładkę z pompą oleju (B) i dokręć nakrętkami.
8. Sprawdź stan zamocowania rolek, prowadnicy i łańcucha.
9. Za pomocą śruby (C) naciągnij łańcuch. Poprawnie naciągnięty łańcuch nie może obwisać w jego dolnej części.
10. Dokręć nakrętki (A).
11. Załóż rękawice ochronne, obróć łańcuch ręcznie i sprawdź czy swobodnie porusza się dookoła prowadnicy. Jeżeli wyczuwasz opory, może to oznaczać, że łańcuch został nieprawidłowo założony lub za bardzo naciągnięty.
12. Sprawdź, podnosząc i opuszczając zespół tnący, czy rolki zostały prawidłowo zamocowane.
13. Podłącz elastyczny przewód do odciągania trocin.

Utrzymanie osprzętu tnącego

Dbając o osprzęt tnący, przedłużysz jego żywotność a obrzynarka będzie obcinała dokładnie i szybko.

Kiedy obcinana sztapla jest "agresywna" do łańcucha (np. suche twarde drewno albo zanieczyszczone przez piasek lub ziemię) regularne ostrzenie łańcucha jest szczególnie ważne.

Zaostrz zanim się stępi.

Kiedy łańcuch zaczyna się stępieć szybkość cięcia znacząco spada, prowadnica się mocniej nagrzewa i pogarsza się dokładność obcinania. W takiej sytuacji natychmiast przerwij pracę! Praktycznie jest już za późno na zaostrzenie łańcucha. Obcinanie tępyym łańcuchem powoduje wystąpienie wielkich obciążeń dla całego osprzętu. Zawsze staraj się ostrzyć łańcuch zanim całkowicie się stępi!

Wygodne ostrzenie

Do ostrzenia używaj ręcznych lub elektrycznych ostrzerek. Obie metody są skuteczne. Gdy używasz ręcznej ostrzarki nie musisz demontować łańcucha z prowadnicy. Zalecamy ostrzarkę z dwoma pilnikami, płaskim i okrągłym (ostrzarka Pferd 5.5 mm, nr kat. 9999-000-0420).

❗ Kąt ostrzenia powinien wynosić 10 stopni! Trzymaj ostrzarkę płasko ponad zębami łańcucha.

Uniknij zerwania łańcucha

Zbyt długie stosowanie tępego łańcucha może w konsekwencji doprowadzić do jego zerwania.

Jeśli dojdzie do szybkiego zerwania łańcucha, przyczyną może być złe założenie łańcucha na koło napędowe, lub niepoprawne zamontowanie koła napędowego. Za każdym razem kiedy zmieniasz łańcuch sprawdzaj koło napędowe.

❗ Zmień koło napędzające łańcuch kiedy zęby koła wykazują widoczne oznaki zużycia.

Ostrzenie łańcucha – zatrzymaj warstwę chromu na krawędziach!

Zęby tnące łańcucha powlekane są bardzo cienką warstwą chromu. Dzięki temu krawędź jest bardzo ostra i oporna.

Tak długo jak na krawędziach będzie znajdowała się warstwa chromu łańcuch będzie ostry.

Jeśli zawsze będziesz ostrzył łańcuch zanim całkowicie ulegnie stępieniu, prowadnica i łańcuch będą ulegały minimalnemu zużyciu.

Kiedy nie ma ochronnej warstwy chromu, już po 5-10 cieniach łańcuch ulega stępieniu. Prędkość obcinania spada a opór wzrasta. Prowadnica i łańcuch bardzo szybko się nagrzewają. Obcinanie nadal jest możliwe ale bardzo szybko dochodzi do zużywania się poszczególnych elementów wyposażenia.

Podczas ostrzenia stępiącego łańcucha istnieje duże prawdopodobieństwo nie dotarcia do ochronnej warstwy chromu. Co prawda łańcuch będzie ostry, ale nie będzie warstwy chromu na krawędzi i wkrótce znów dojdzie do stępienia.

Jeśli nie zaostrzysz łańcucha w porę, będziesz musiał spiłować znaczną część zęba. To znacznie zmniejsza okres użytkowania łańcucha. Długie używanie tępego łańcucha powoduje znaczny wzrost oporów podczas obcinania. W konsekwencji, prowadnica ulegnie przedwczesnemu zużyciu i istnieje duże ryzyko zerwania łańcucha.

Podsumowując – Zawsze zaostrz łańcuch przed całkowitym stępieniem. W ten sposób przedłużysz żywotność całego osprzętu i uzyskasz bardzo dobre rezultaty obcinania.

Rozwiązywanie problemów

Prowadnica nie może obcinać pod kątem. Jakikolwiek skrzywienie prowadnicy będzie widoczne w chwili podnoszenia do góry zespołu tnącego. Jeżeli prowadnica nie jest równoległa względem obciętej powierzchni lub jest w znacznej odległości od niej, przyczyną tego może być łańcuch lub sama prowadnica.

Przyczyny występowania problemów:

1. Jedną z podstawowych przyczyn występowania problemów podczas pracy z obrzynarką Paketkap jest tępy łańcuch.
2. Mogło dojść do uszkodzenia łańcucha przez np. metalowy przedmiot znajdujący się drewnie. Łańcuch nadal tnie, ale będzie „ciągnął”.
3. Łańcuch został niepoprawnie zastrzony. Zęby na jednej stronie zostały słabiej zastrzone. Aby osiągnąć najlepsze rezultaty, postaraj się przyjąć tą samą pozycję i używaj takiej samej siły podczas ostrzenia prawej i lewej strony łańcucha. Sprawdź, czy zęby nie są uszkodzone, lub całkowicie zerwane.
4. Kiedy wciąż spada precyzja obcinania po zastrzeniu łańcucha, prawie zawsze przyczyną tego jest prowadnica.

Prowadnica może się odkształcać

Jeśli doszło do uszkodzenia łańcucha lub został nierówno zastrzony, może poruszać się niepoprawnie wzdłuż prowadnicy. Wtedy to dochodzi do wywierania większej siły nacisku na jedną stronę prowadnicy co w konsekwencji doprowadza do wyginania się jednej strony prowadnicy. Nawet, jeżeli założysz nowy łańcuch na taką prowadnicę, w dalszym ciągu nie uzyskasz odpowiedniej precyzji obcinania ponieważ łańcuch będzie niepoprawnie poruszał się wzdłuż uszkodzonej prowadnicy.

Uszkodzoną w ten sposób prowadnicę można naprawić używając do tego celu np. pilnika UKF (nr kat. 9999-000-0450).

Inną przyczyną odkształcania się jednej strony prowadnicy jest złe smarowanie lub jego brak. Należy sprawdzić poziom oleju jak również rowek prowadnicy. Mogło dojść do zabrudzenia się rowka a w konsekwencji do złego smarowania łańcucha.

Sprawdź olej

Zawsze używaj oleju roślinnego.

Aby dobrze smarować łańcuch, olej to musi być odpowiednio lepki i tworzyć nitki. Aby to sprawdzić, należy umieścić kilka kropli oleju na kciuk i docinać palcem wskazującym. Podczas otwierania palców powinno utworzyć się między nimi wiele nitek oleju. Jeśli będą tylko 2-3 nitki, lepkość oleju jest niewystarczająca i olej będzie wyciekał z rowka prowadnicy. Polecamy olej do smarowania Stihl (5 litrów, nr kat. 0781-516-3353).

Intensywność smarowania ustawiana jest przez śrubę na pompie olejowej. Fabrycznie ustawiony jest na maksimum.

Utrzymanie

Obrzynarka *Paketkap* jest łatwa w utrzymaniu. Ponieważ 95% powierzchni jest zabezpieczone przed korozją, to może stać w zimnych pomieszczeniach. Jednakże wtedy należy wykonać dodatkowe czynności – części, które nie są zabezpieczone przed korozją należy zabezpieczyć warstwą smaru.

Oto konieczne czynności związane z utrzymaniem:

❗ Przed rozpoczęciem czynności serwisowych upewnij się, że zasilanie zostało odłączone.

Sprawdź, łańcuch i stan jego nasmarowania. Sprawdź poziom oleju i ewentualnie uzupełnij, używając odpowiedniego oleju (np. zgodnego z ISO VG 68). Każde ogniwo łańcucha musi być zabezpieczone warstwą oleju.

⚠ Ryzyko pęknięcia linki podnoszącej i opadnięcia zespołu tnącego!

❗ Przed każdorazowym rozpoczęciem czynności serwisowych sprawdź stan linki podnoszącej zespół tnący. Jeżeli nosi ona jakiegokolwiek ślady uszkodzenia należy niezwłocznie ją wymienić na nową. Po wymianie upewnij się, że oba jej końce są pewnie zamocowane.

Po zakończeniu pracy, cała maszyna musi zostać oczyszczona z trocin. Sprawdź stan przewodów i połączeń elektrycznych.

Jeśli maszyna nie będzie używana przez pewien czas, należy odłączyć zasilanie (zobacz "Ogólne zasady bezpieczeństwa"). Zapewnij, aby żadna nieupoważniona osoba nie mogła włączyć maszyny. Gruntownie wyczyść maszynę. Używając pędzelka lub szmatki zabezpiecz olejem wszystkie ruchome części maszyny (łącznie z kołami). Aby zapobiec zawilgoceniu elektrycznych elementów maszyny podczas dłuższego postoju, powinna ona być przechowywana w ogrzewanym pomieszczeniu (temperatura nie powinna być niższa niż zero stopni).

Wymiana paska napędowego

Pasek napędowy, znajdujący się między silnikiem a prowadnicą musi być regularnie wymieniany. Zawsze miej zapasowy pasek.

❗ Przed przystąpieniem do wymiany upewnij się, że zasilanie zostało odłączone.

1. Umieść pod prowadnicą coś na czym będzie mogła się wesprzeć, np. paletę.
2. Opuść zespół tnący na dół tak, aby prowadnica spoczywała na palecie. Poluzuj śruby (kilka obrotów) trzymające obudowę paska.
3. Zdemontuj osłonę.
4. Poluzuj prowadnicę, wykręć śrubę (A) i przez naciśnięcie poluzuj pasek.
5. Załóż nowy pasek i naciągnij go.
6. Poprawnie naciągnięty pasek powinien ugiąć się pomiędzy kołami pasowymi na głębokość 5 mm.
7. Po naciągnięciu paska sprawdź, czy wskaźnik prowadnicy jest poprawnie umiejscowiony na T-profilu. Sprawdź czy pasek poprawnie jest osadzony na kołach pasowych. Dokręć śruby.
8. Zamontuj osłonę paska. Sprawdź stan dokręcenia wszystkich śrub i nakrętek.



Montaż

Stopień wstępnego zmontowania maszyny zależy jest od typu opakowania, które będzie najodpowiedniejsze dla Twojej dostawy.

Użyliśmy etykiet, aby ułatwić montowanie maszyny. Na przykład , dopasuj etykietę A do etykiety A.

W przeciwnym wypadku obrzynarkę Paketkap należy zmontować zgodnie z instrukcjami zawartymi na stronach 16 - 19.

Wskazówki:

- ❗ Nie należy całkowicie dokręcać połączeń 12-13 i 15-16 przed całkowitym zmontowaniem maszyny (zobacz str. 25).
- ❗ Nie należy całkowicie dokręcać połączeń 20 do 22 przed dopasowaniem płytki (56).
- ❗ Jeśli zespół tnący (53, str.22) jest przykrecony do wspornika (52), należy go zdemontować i ponownie do niego przykręcić po zamontowaniu wspornika w odpowiednim miejscu i założeniu linki (70) między korbą (66) a wspornikiem silnika.

Czas montażu – na zmontowanie maszyny potrzeba w przybliżeniu pół dnia, od chwili rozpakowania do całkowitego zmontowania. Użycie wkrętarki akumulatorowej z kluczami nasadowymi 10 mm i 13 mm znacznie ułatwia montaż.

Potrzebne narzędzia

W zależności od stopnia wstępnego montażu należy używać różnych narzędzi. Przedstawione poniżej narzędzia dotyczą kompletni nie zmontowanej maszyny. Narzędzia nie wchodzą w skład maszyny.

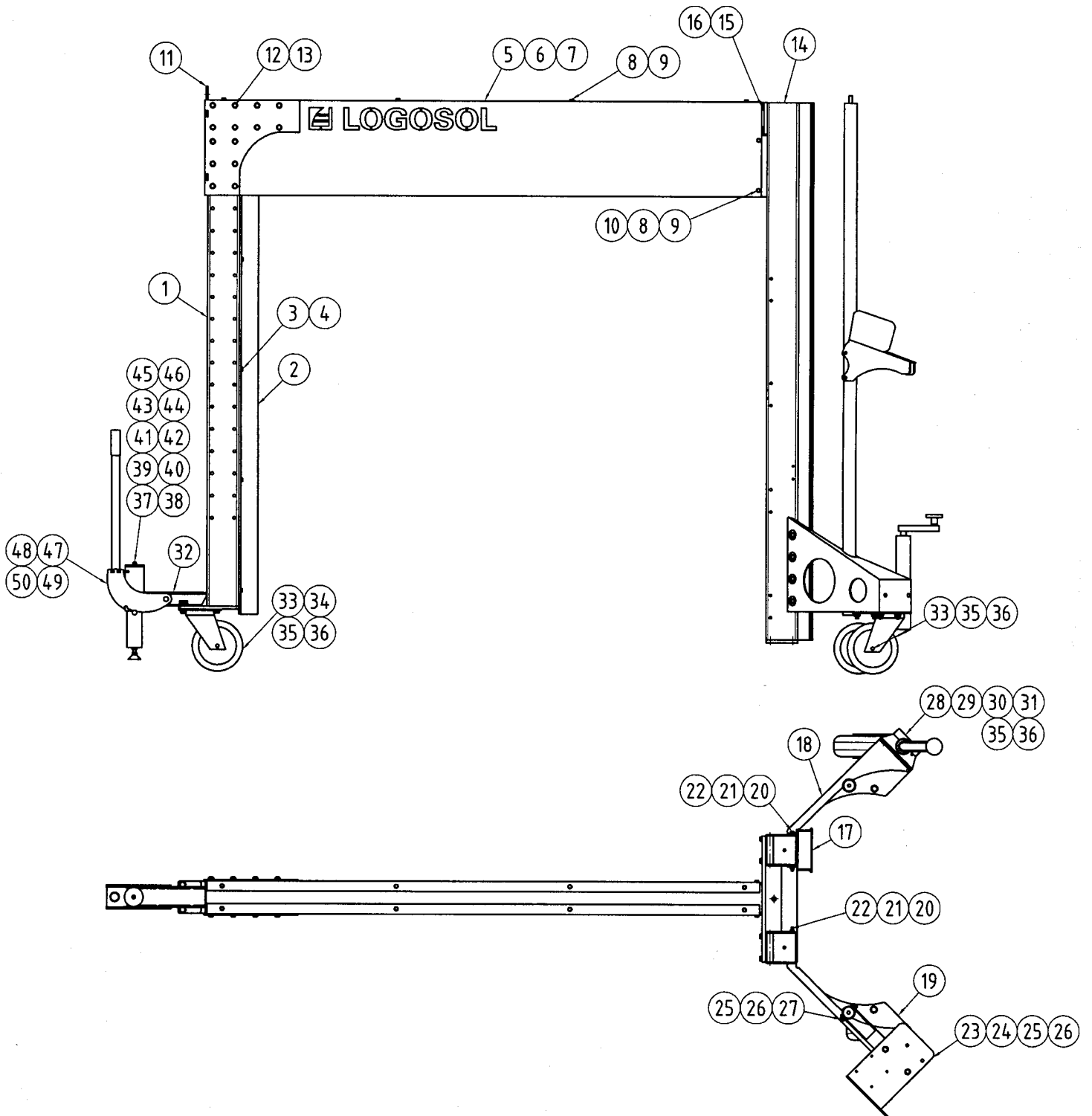
Klucz sześciokątny	8 mm	1 szt.
Klucz sześciokątny	10 mm	2 szt.
Klucz sześciokątny	13 mm	2 szt.
Klucz sześciokątny	17 mm	2 szt.
Klucz sześciokątny	19 mm	1 szt.

Wkrętarka akumulatorowa z kluczami nasadowymi 10 mm i 13 mm ułatwia montaż.

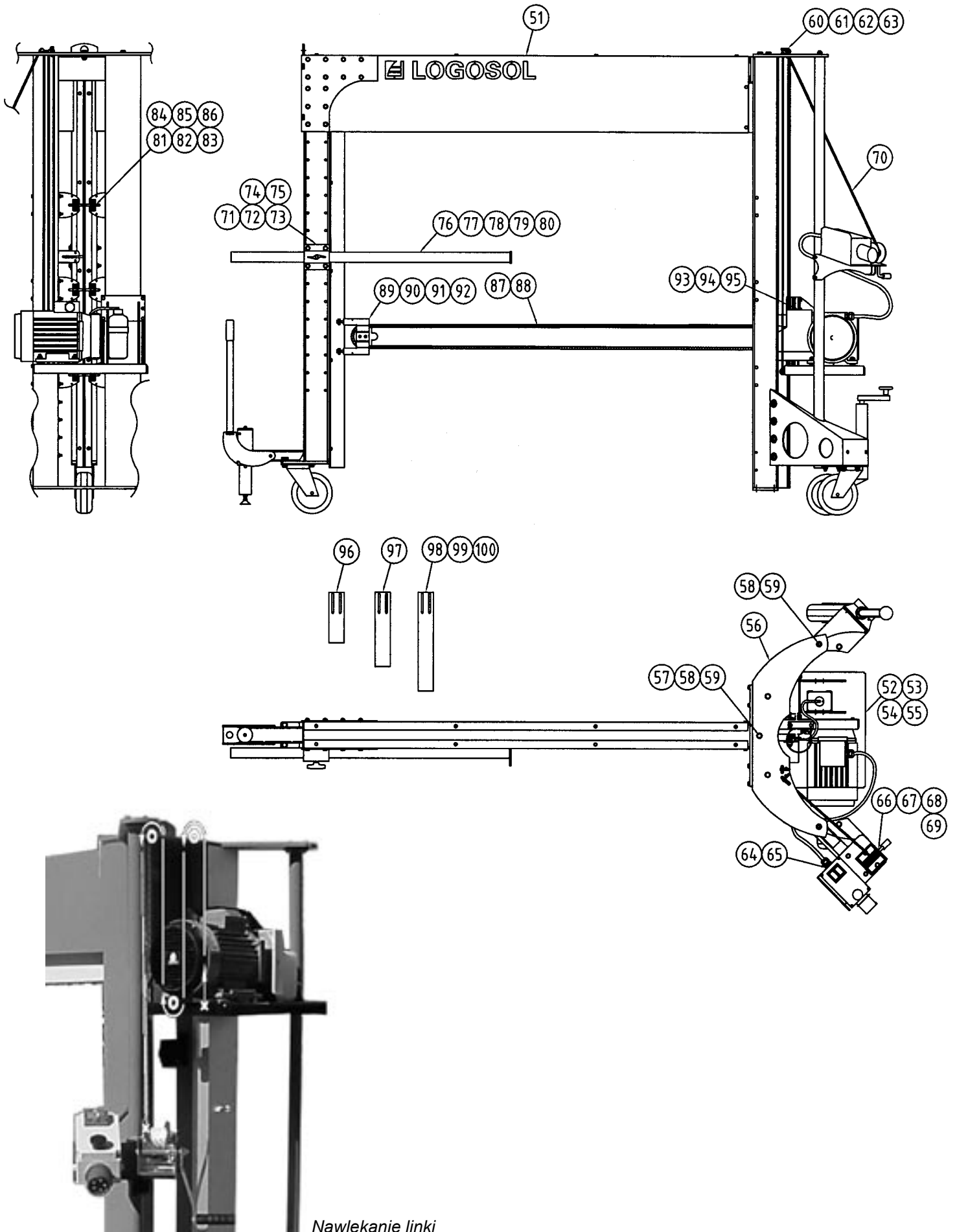
Akcesoria i części zamienne

Prowadnice , łańcuchy, koła napędowe i inne zapasowe części można zamówić w LOGOSOL.

Lista elementów składowych przedstawiona jest na dalszych stronach.

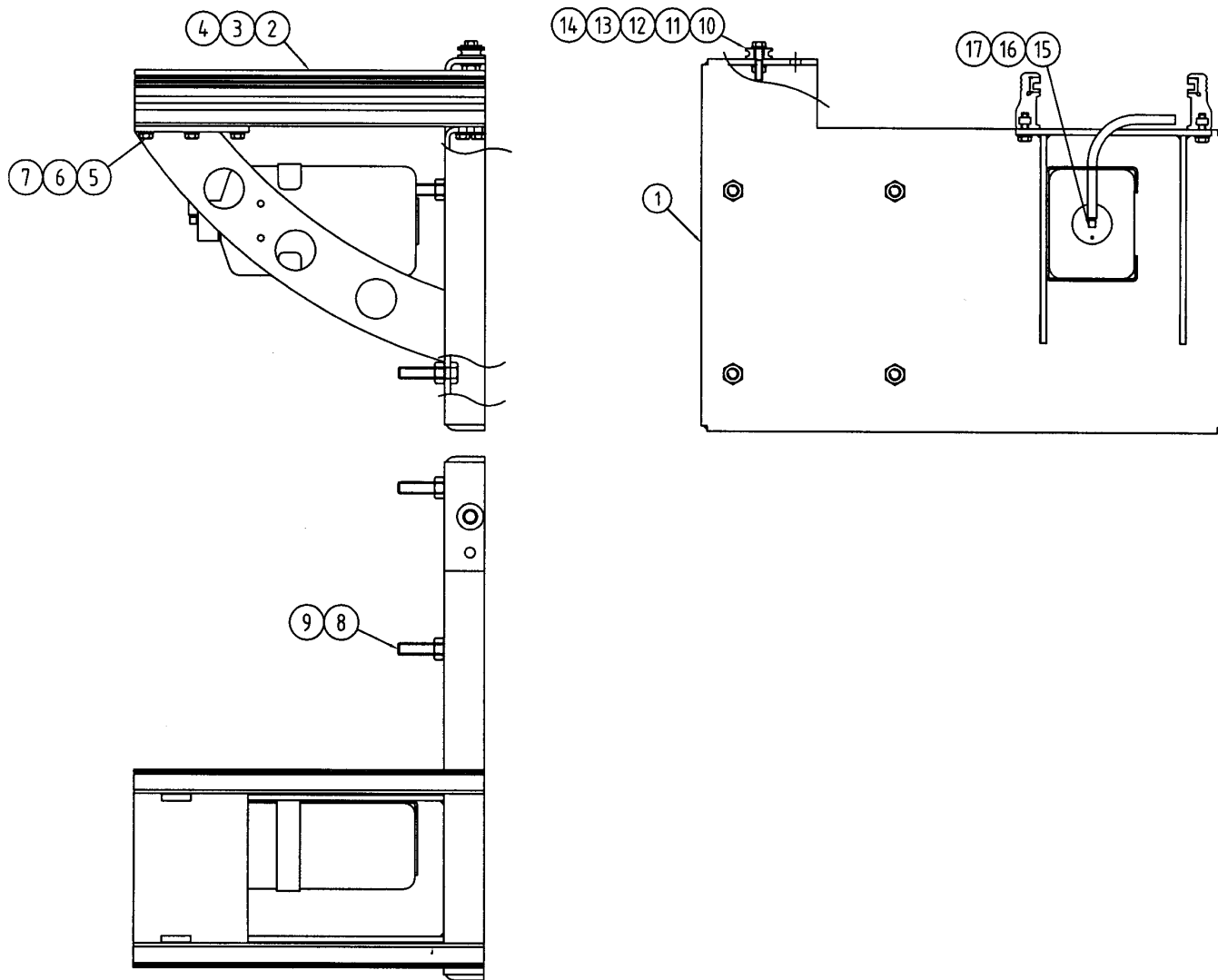


Część nr.	Ilość	Nazwa	Informacja	Nr katalogowy
1	1	Noga tylna	Pk-13	
2	1	Narożnik tylnej nogi	Pk13-2	
3	10	Śruba sześciokątna	M6S 933 M6x20	0000-200-0001
4	10	Podkładka okrągła	Brb 125A 6,4 Fzb	0000-800-0003
5	1	Belka	Pk-15	
6	1	Ostona lewa	Pk-18	
7	1	Ostona prawa	Pk-18-1	
8	12	Śruba sześciokątna	M6S 933 M6x20	0000-200-0001
9	12	Podkładka okrągła	Brb 125A 6,4 Fzb	0000-800-0003
10	4	Nakrętka samozaciskowa	985 M6 Fzb	0000-500-0001
11	1	Narożnik	Pk-14	
12	14	Śruba sześciokątna	M6S 931 M8x120 FZB	0000-200-0030
13	1	Nakrętka sześciokątna	M6M 934 M8 Fzb	0000-500-0006
14	1	Noga przednia	Pk-17	
15	8	Śruba sześciokątna	M6S 931 M8x35 FZB	0000-200-0032
16	8	Podkładka okrągła	Brb 125A 8,4 Fzb	0000-800-0002
17	1	Rolka	Pk-16	
18	1	Noga prawa	Pk-11, pos 1	
19	1	Noga lewa	Pk-11, pos 2	
20	11	Śruba sześciokątna	M6S 931 M6x120 FZB	0000-200-0029
21	11	Podkładka okrągła	Brb 125A 6,4 Fzb	0000-800-0003
22	11	Nakrętka samozaciskowa	985 M6 Fzb	0000-500-0001
23	1	Górny wspornik		
24	2	Śruba sześciokątna	M6S 933 M8x20 Fzb	0000-200-0011
25	4	Podkładka okrągła	Brb 125A 8,4 Fzb	0000-800-0002
26	4	Nakrętka sześciokątna	M6M 934 M8 Fzb	0000-500-0006
27	2	Śruba sześciokątna	M6S 931 M8x60 Fzb	0000-200-0037
28	1	Wspornik koła 1025, bez koła	12201	8510-001-0074
29	1	Koło jezdne z łożyskami igielkowymi 160 mm 160 mm		T32422
30	1	Tulejka	20x1,5x84	11810
31	1	Śruba sześciokątna	M6S 933 M10x25 FZB	0000-200-0019
32	1	Wspornik, Noga blokująca	Pk-pf-05-2	
33a	1	Koło z hamulcem, 160 mm BR		8510-001-0075
33b	1	Koło bez hamulca, 160 mm BR	31335	8510-001-0068
34	4	Śruba sześciokątna	M6S 933 M10x30 FZB	0000-200-0027
35	14	Podkładka okrągła	Brb 10,5x22x2 Fzb	0000-800-0008
36	8	Nakrętka samozaciskowa	985 M10 Fzb	0000-500-0007
37	1	Obudowa blokady, Noga blokująca	Pk-pf-15	
38	1	Walek	Pk-pf-	
39	2	Nakrętka wewnętrzna	M8	
40	1	Sprężyna		
41	1	Podkładka mała	Pk-pf-	
42	1	Podkładka duża	Pk-pf-	
43	1	Trójkąt		
44	1	Nakrętka samozaciskowa	985 M6 Fzb	0000-500-0001
45	1	Regulowana stopa	SF 20 41	
46	1	Nakrętka	M6M 934 M10 Fzb	0000-500-0008
47	1	Ramię, Noga blokująca	Pk-pf-05-2	
48	1	Dźwignia		
49	1	Śruba	M8x	
50	1	Nakrętka	M8	

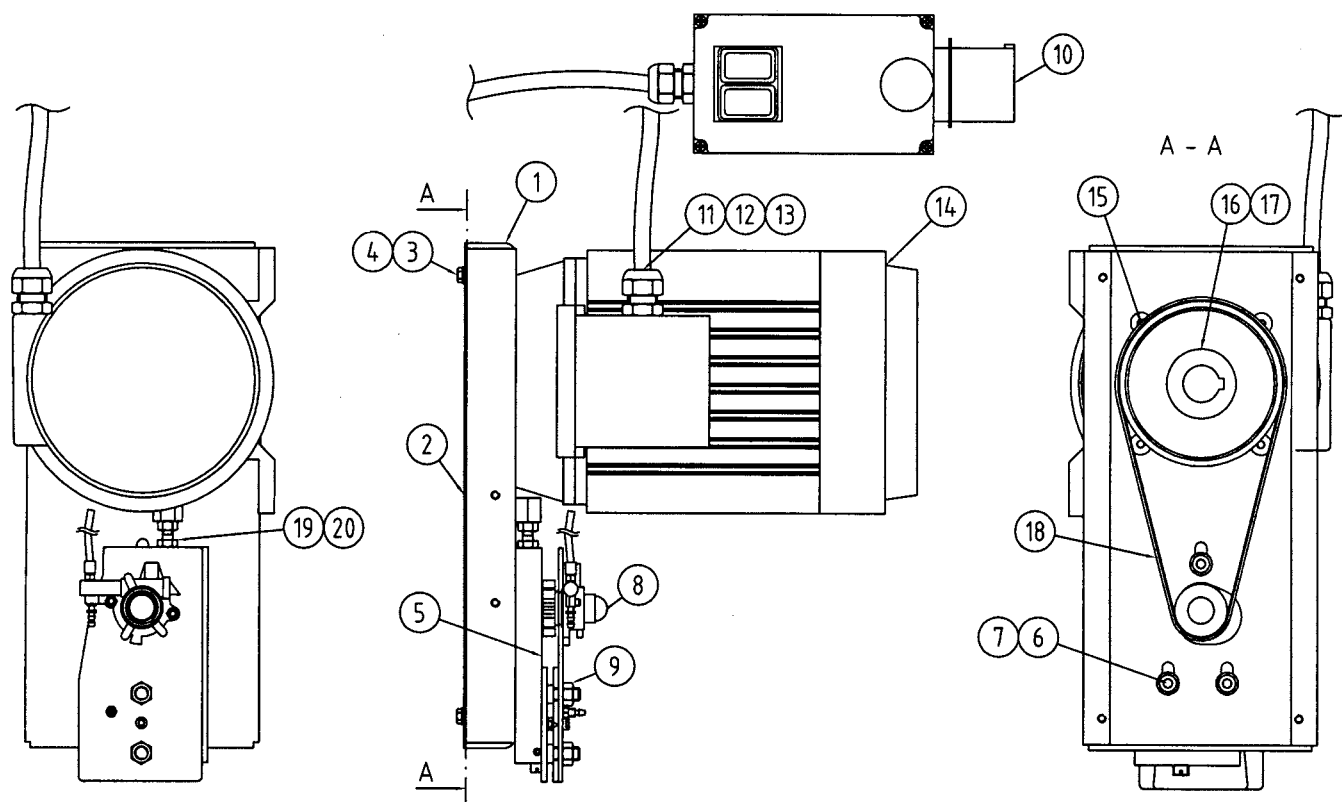


Nawlekanie linki

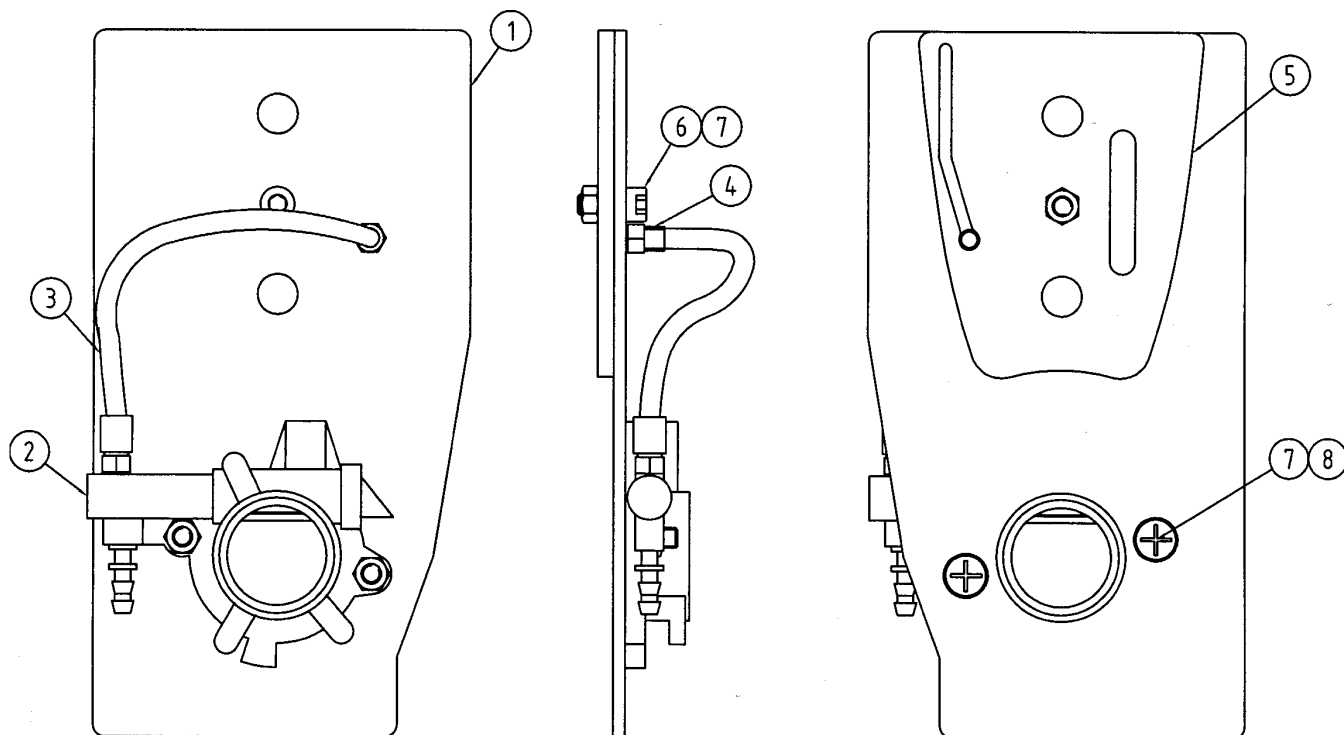
Część nr.	Ilość	Nazwa	Informacja	Nr katalogowy
51	1	Stojak	Pk-01-03	
52	1	Wspornik zespołu tnącego, kpl.	Pk-02	
53	1	Zespół tnący, kpl.	Pk-09	
54	8	Podkładka okrągła	Brb 125A 10,5	0000-800-0020
55	4	Nakrętka samozaciskowa	985 M10 FZB	0000-500-0007
56	1	Górna płyta	Pk-17-5	
57	4	Śruba sześciokątna	M6S 933 M10x30 FZB	0000-200-0027
58	6	Podkładka okrągła	Brb 10,5x22x2 Fzb	0000-800-0008
59	3	Nakrętka samozaciskowa	985 M10 Fzb	0000-500-0007
60	2	Wspornik koła pasowego	777-4625-V	4507-001-1205
61	2	Kółko pasowe E	700-3003	9999-000-6048
62	2	Tulejka dystansowa 8/6/10	888-1020	4510-723-2511
63	2	Nakrętka samozaciskowa	985 M6 Fzb	0000-500-0001
64	4	Śruba sześciokątna	M6S 933 M5x12 Fzb	0000-200-0034
65	4	Podkładka okrągła	Brb 125A 5,3x10x1 Fzb	0000-800-0019
66	1	Korba	1200G, 545 Kg	8502-001-0064
67	2	Śruba sześciokątna	M6S 933 M8x20 Fzb	0000-200-0011
68	4	Podkładka okrągła	Brb 125A 8,4 Fzb	0000-800-0002
69	1	Nakrętka samozaciskowa	985 M8 Fzb	0000-500-0002
70	1	Linka 6 mm	6,5 m	
71	1	Pierścień zabezpieczający		
72	1	Śruba motylkowa	715 70- M8x15	
73	4	Śruba sześciokątna	M6S 931 M8x120 FZB	0000-200-0030
74	8	Podkładka okrągła	Brb 125A 8,4 Fzb	0000-800-0002
75	1	Nakrętka sześciokątna	M6M 934 M8 Fzb	0000-500-0006
76	1	Ramię podtrzymujące	Pk-03-v2	
77	1	Palik wskaźnika	Pk-12, pos 4	
78	1	Jarzmo	Pk-12, pos 3	
79	2	Nakrętka samozaciskowa	985 M6 Fzb	0000-500-0001
80	2	Podkładka okrągła	Brb 125A 6,4 Fzb	0000-800-0003
81	6	Wskaźnik	Pk-12, pos 1	
82	6	Palik wskaźnika	Pk-12, pos 4	
83	6	Jarzmo	Pk-12, pos 3	
84	24	Nakrętka samozaciskowa	985 M6 Fzb	0000-500-0001
85	36	Podkładka okrągła	Brb 125A 6,4 Fzb	0000-800-0003
86	12	Śruba sześciokątna	M6S 931 M6x120 FZB	0000-200-0029
87	1	Prowadnica łańcucha		
88	1	Łańcuch		
89	2	Ośłona, kpl.	Pk-08	
90	4	Podkładka okrągła	Brb 5,3	
91	2	Śruba sześciokątna	M5x20	
92	2	Nakrętka samozaciskowa	M5	
93	1	Przewód elastyczny		
94	2	Śruba sześciokątna	M6S 933 M6x20	0000-200-0001
95	2	Podkładka okrągła	Brb 125A 6,4 Fzb	0000-800-0003
96	1	Ośłona	Pk-19, l=200	
97	1	Ośłona	Pk-19, l=295	
98	1	Ośłona	Pk-19, l=390	
99	2	Śruba sześciokątna	M6S 933 M6x20	0000-200-0001
100	2	Podkładka okrągła	Brb 125A 6,4 Fzb	0000-800-0003



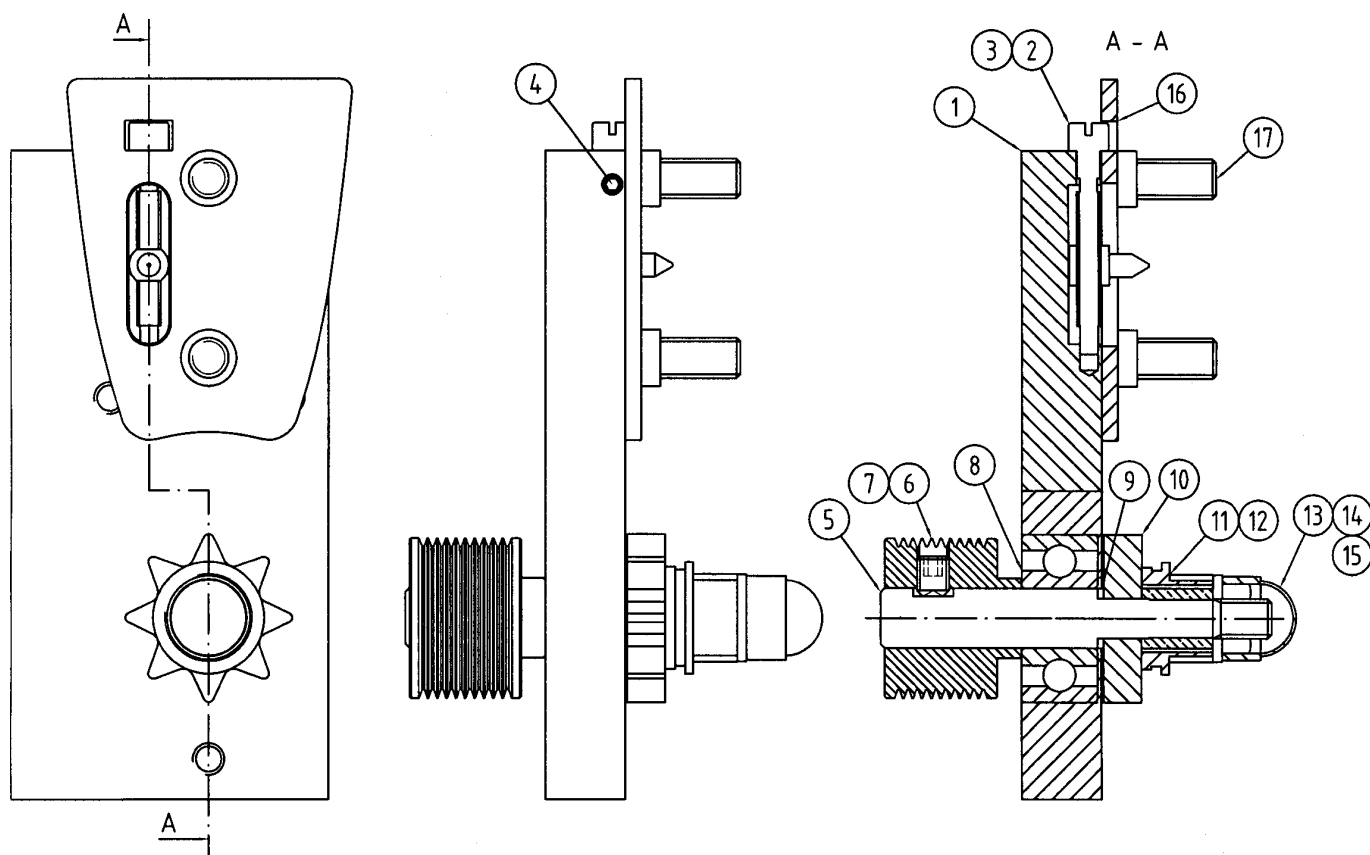
Część nr.	Ilość	Nazwa	Informacja	Nr katalogowy
1	1	Wspornik silnika	pk-02-04	
2	1	Prowadnica, zespół tnący	pk-02-05	
3	2	Wkład prowadnicy, zespół tnący		
4	4	Śruba	R6B 7504 K B6x19 Fzb	
5	10	Śruba sześciokątna	M6x20, DIN 933	
6	10	Podkładka	Brb 6,4	
7	10	Nakrętka kwadratowa	M4M M6	
8	4	Śruba sześciokątna	M10x45	
9	4	Nakrętka sześciokątna	M10	
10	1	Kółko pasowe		
11	1	Tulejka dystansowa 10/6/10	R-723-2505	
12	1	Śruba sześciokątna	DIN EN24014 M6x30	
13	1	Sześciokątna nakrętka samozaciskowa M6		
14	2	Podkładka	Brb 6,4	
15	1	Zbiornik oleju		9999-000-6052
16	1	Wspornik zbiornika oleju	700-4050	
17	1	Wiekno zbiornika oleju z sitkiem, kpl.		9999-000-6054



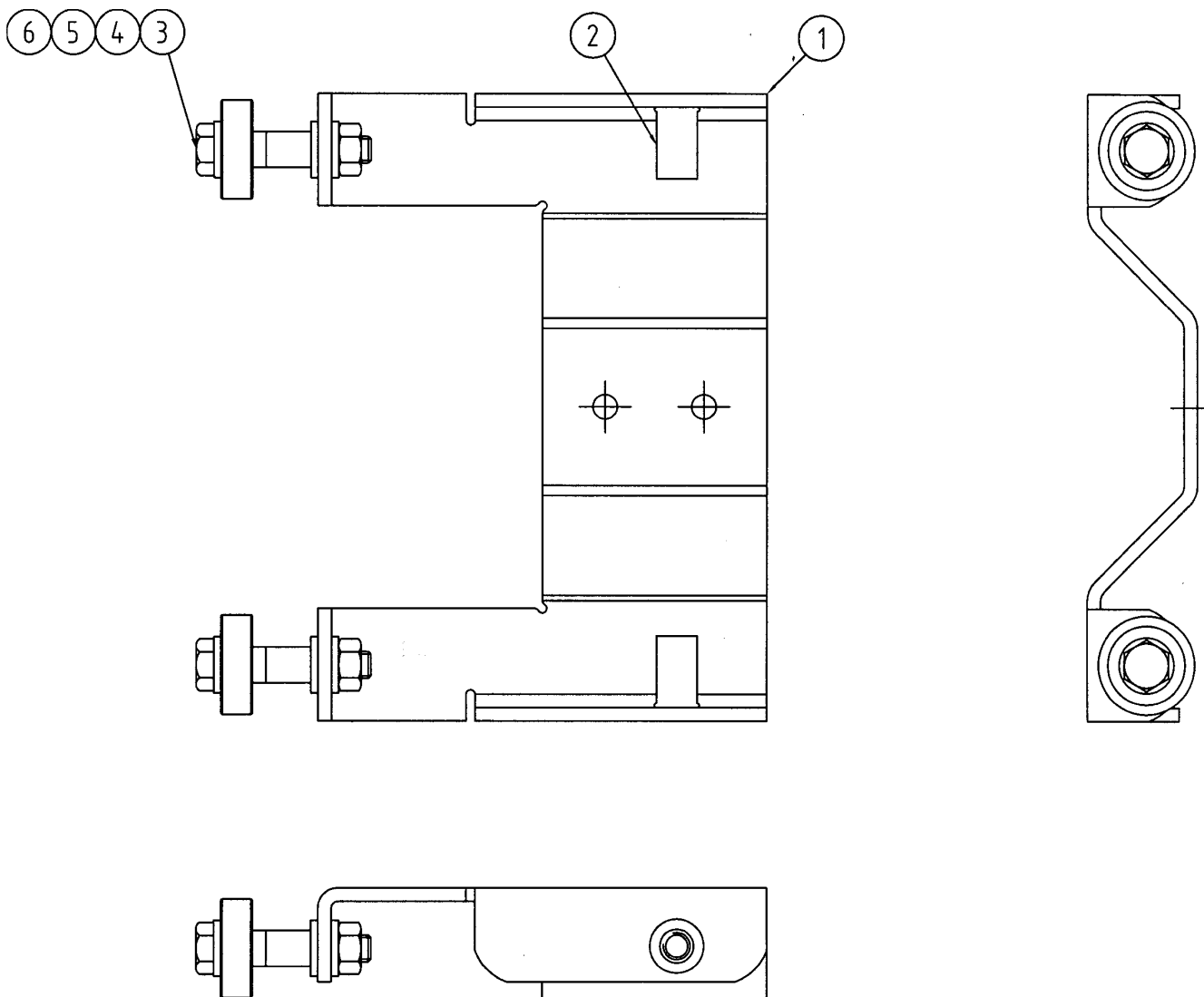
Część nr.	Ilość	Nazwa	Informacja	Nr katalogowy
1	1	Podstawa silnika	Pk-05	
2	1	Przednia strona podstawy	Pk-05-01	
3	4	Śruba sześciokątna	M6S 933 M6x20 Fzb	0000-200-0001
4	4	Podkładka okrągła	Brb 125A 6,4 Fzb	0000-800-0003
5	1	Zespół łożysk z osłoną	Pk-04	
6	3	Śruba nimbusowa	MC6S 912 M8x25	0000-100-0005
7	3	Podkładka okrągła	Brb 125A 8,4	0000-800-0002
8	1	Nakładka, kpl.	Pk-06	
9	2	Nakrętka samozaciskowa	985 M10 Fzb	0000-500-0007
10	1	Gniazdo zasilania		9999-000-6075
11	1	Nakrętka zabezpieczająca	Skindicht SM 13,5	9999-000-6059
12	1	Rozpierak	Skindicht ME	9999-000-6059
13	1	Nakrętka zabezpieczająca przewód Skintop PG 16		9999-000-6061
14	1	Silnik 5 kW		8502-001-0005
15	1	Śruba mocująca stożkowa	MF6S 916 M8x10 Fzb	0000-300-0002
16	1	Rolka 28/125	700-3001-1	9999-000-6026
17	1	Śruba ograniczająca	SK6SS 916 M8x10	0000-000-0002
18	1	Pasek wieloklinowy		9999-000-6000
19	1	Śruba sześciokątna	M6S 933 M8x30	
20	1	Nakrętka	M8	



Część nr.	Ilość	Nazwa	Informacja	Nr katalogowy
1	1	Podstawa	Pk-06-v2	
2	1	Pompa oleju		9999-000-6020
3	1	Przewód olejowy		9999-000-6036
4	1	Złączka		9999-000-6018
5	1	Górna podkładka przewodnicy	Pk-10-v3, pos 2	
6	1	Śruba imbusowa	MC6S M5x12	
7	3	Nakrętka samozaciskowa	985 M5	0000-500-0009
8	1	Śruba z łbem krzyżowym	M5x16	9999-000-6002

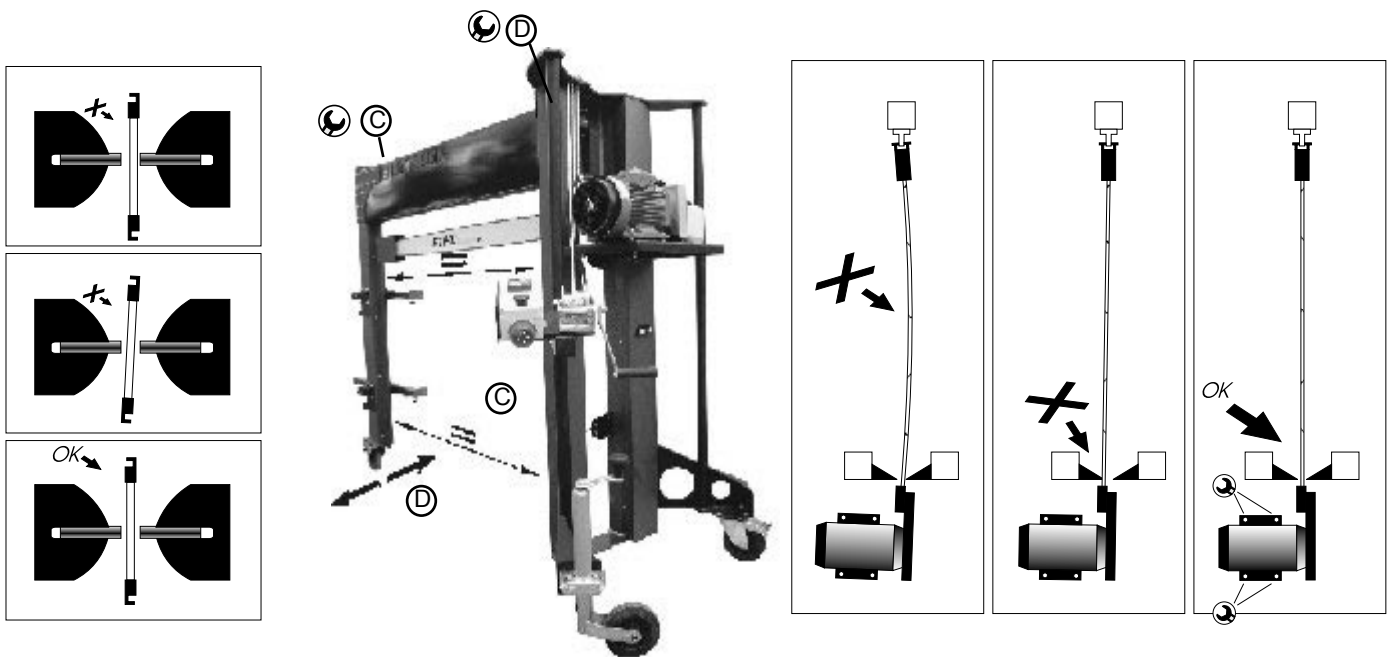


Część nr.	Ilość	Nazwa	Informacja	Nr katalogowy
1	1	Zespół łożysk	Pk-04-1	
2	1	Śruba do naciągu łańcucha	501 79 27-01 Husqvarna	
3	1	Bolec naciągający	501 22 68-01 Husqvarna	
4	1	Śruba ograniczająca	T6SS DIN 915 M5x16	
5	1	Walek	700-2001	9999-000-6066
6	1	Koło pasowe 15/40	700-3001-1	9999-000-6025
7	1	Śruba mocująca koło pasowe	DIN 916 - M 8 x 10	
8	1	Łożysko kulkowe		9999-000-6067
9	1	Pierścień ustalający	RS009 6799 Fzb	0000-950-0004
10	1	Napęd łańcucha	3/8"-8	1207-642-1310
11	1	Napęd pompy olejowej	Plast	9999-000-6021
12	1	Gumowa tulejka		9999-000-6069
13	1	Podkładka NB 1300	10x19x1,5 Fzb	0000-800-0013
14	1	Nakrętka samozaciskowa	985 M10 Fzb	0000-500-0007
15	1	Nakładka plastikowa		9999-000-6030
16	1	Dolna podkładka prowadnicy	Pk-10-v3, pos 1	
17	2	Śruba mocująca prowadnicę	Pk-20	



Część nr.	Ilość	Nazwa	Informacja	Nr katalogowy
1	1	Ośłona przewodnicy	Pk-08-1	
2	2	Tulejka do nawlekania, Śruba M6 UFO 65		
3	2	Śruba sześciokątna	M6S 933 M6x35	0000-200-0013
4	6	Podkładka okrągła	Brb 125A 6,4	0000-800-0003
5	4	Tulejka dystansowa 8/6/10	888-1020	4510-723-2511
6	2	Nakrętka samozaciskowa	985 M6 FZB	0000-500-0001

Ustawianie prowadnicy



Schemat przedstawiający ustawienie prowadnicy względem wskaźników od strony zespołu tnącego i zespołu tnącego widziane z góry. Symbol „X” przedstawia niepoprawne ustawienie, symbol „Ok” oznacza prawidłowe ustawienie. Symbol ten „☉”, wskazuje miejsca, w których należy regulować ustawienie prowadnicy.

Ustawianie stojaka

Po zmontowaniu obrzynarki Paketkap należy ją odpowiednio ustawić.

! Przed rozpoczęciem ustawiania odłącz zasilanie.

Łożyska, na których porusza się prowadnica, znajdują się na wózkach. Ustaw łożyska tak, aby swobodnie się poruszały po szynie prowadzącej, profilu T (2).

A. Ustaw zespół tnący w najwyższej pozycji, ustaw prowadnicę tak jak to przedstawiono na powyższych rysunkach. Prowadnica musi być równoległa względem dwóch przednich nóg (14) od strony silnika. Osłona prowadnicy nie może dotykać do szyny prowadzącej, profilu T (2). Wózki z łożyskami kulkowymi muszą swobodnie poruszać się wzdłuż szyny prowadzącej, nie mogą za mocno naciskać na szynę prowadzącą, profil T, z żadnej strony.

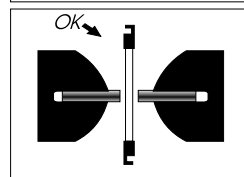
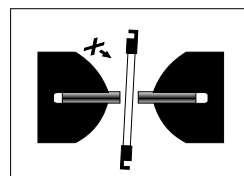
B. Dokręć śruby mocujące zespół tnący.

C. Obniż zespół tnący w dolnej pozycji i ustaw odległość pomiędzy tylną nogą a osłoną prowadnicy. Podczas ustawiania, poluzuj śruby (12-13) trzymające belkę. Łożyska kulkowe muszą poruszać się lekko, a wózek na których są zamontowane musi być równoległy względem szyny prowadzącej, profilu T.

D. Ustaw kąt tylnej nogi (przesuwając w prawo/lewo). Podczas ustawiania, poluzuj śruby 15-16. Podczas podnoszenia zespołu tnącego aż do jego skrajnej pozycji, wózki z łożyskami kulkowymi muszą swobodnie się poruszać po szynie prowadzącej i nie mogą za mocno naciskać na szynę, profil T.

E. Sprawdź, czy wszystkie śruby są dobrze dokręcone.

F. Ustaw łożyska na wózkach, do których zamocowana jest prowadnica tak, aby swobodnie poruszały się po szynie, profilu T.



Na koniec, dokładnie ustaw pion prowadnicy. Kąt odchylenia prowadnicy od pionu nie może być większy od 0.1 mm. Sprawdź go w ten sposób:

Zamontuj prowadnicę bez łańcucha. Przymocuj do prowadnicy około 1 metrowej długości prosty liniał, np. za pomocą ścisków. Na odcinku o długości 1 m pion prowadnicy nie może być odchylony więcej niż 1.5 mm od szyny prowadzącej.

Wykonaj tę samą czynność przy ustawianiu końców prowadnicy.

Dzięki poprawnemu ustawieniu uzyskasz lepszą powierzchnię obcinania i przedłużasz żywotność prowadnicy.

Jeśli na powierzchni prowadnicy są jakiegokolwiek zabrudzenia należy je niezwłocznie usunąć.

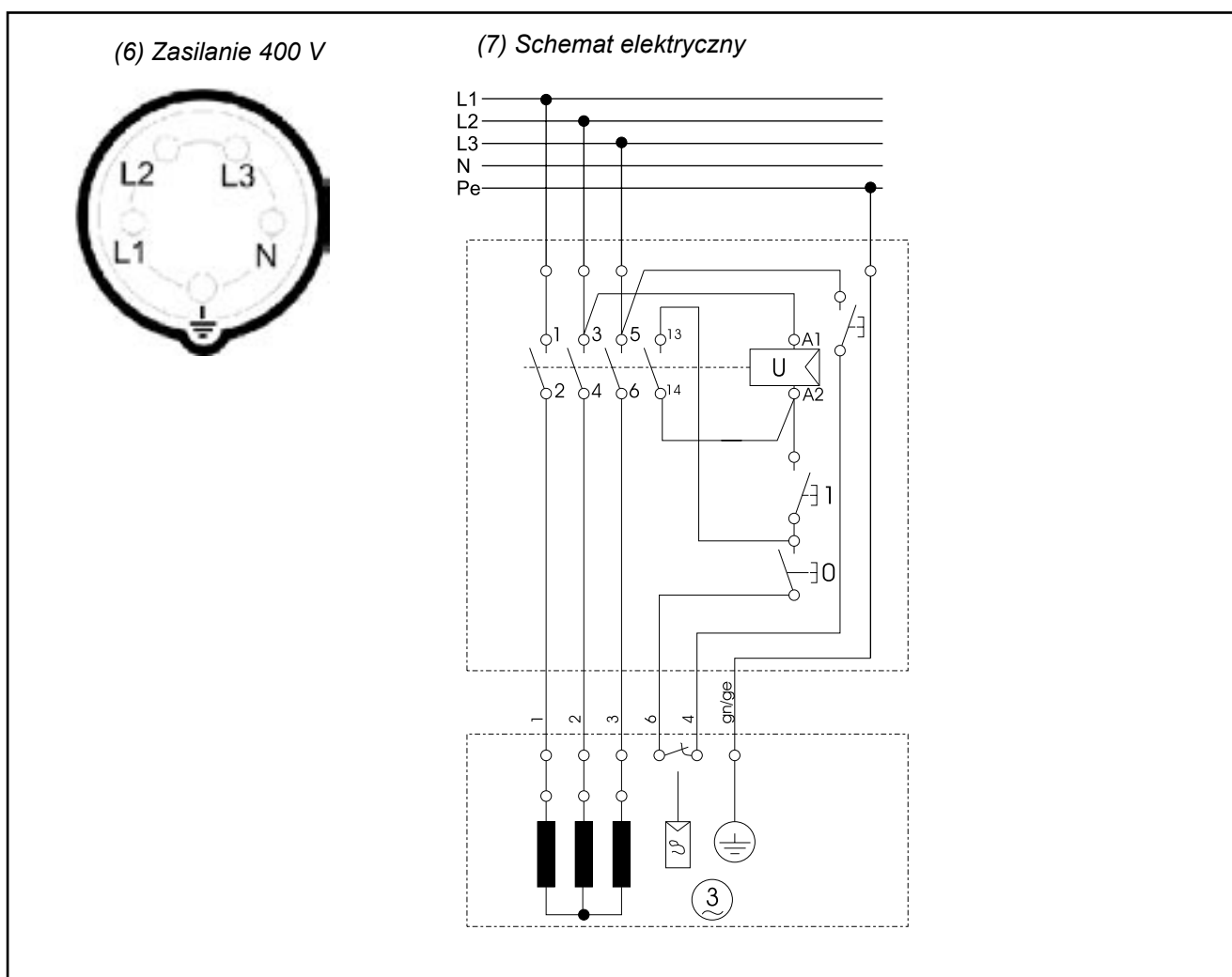
Schemat elektryczny

⚠ Uwaga na wysokie napięcie! Nieprawidłowe podłączenie może być przyczyną śmiertelnego wypadku.

⚠ Tylko wykwalifikowany elektryk jest osobą uprawnioną do pracy z systemem elektrycznym maszyny. Przed rozpoczęciem jakiegokolwiek pracy związanej z systemem elektrycznym, zawsze upewnij się, że przewód zasilający jest odłączony od maszyny.

- Podłącz przewód zasilający i włącz silnik, sprawdź czy porusza się we właściwym kierunku. Jeśli nie, odłącz przewód i za pomocą płaskiego śrubokręta przełącz fazy we wtyczce (rys. 6).

⚠ Zgodnie z obowiązującymi normami, do zasilania należy stosować 5 żyłowy przewód (rys.7). Nie dopuszcza się podłączenia maszyny przewodem, bez oddzielnego przewodu uziemiającego.



Specyfikacja techniczna, Obrzynarka Paketkap 1200/1500

Wymiary	Długość	2600 mm
Paketkap 150	Szerokość	1100 mm
	Wysokość	1900 mm
	Waga	145 kg

Wymiary obcinania		
Maksymalna szerokość sztapli		1400 mm

Paketkap 150		
Teoretyczna max. szer. sztapli		1450 mm
Maksymalna wysokość sztapli		1350 mm
Zalecana wys. umieszczenia sztapli		150 mm
Wysokość do górnej osłony łańcucha		1500 mm

Wymiary	Długość	2300 mm
Paketkap 120	Szerokość	1100 mm
	Wysokość	1900 mm
	Waga	135 kg

Wymiary obcinania		
Maksymalna szerokość sztapli		1100 mm
Paketkap 120		
Teoretyczna max. szer. sztapli		1150 mm
Maksymalna wysokość sztapli		1350 mm
Zalecana wys. umieszczenia sztapli		150 mm
Wysokość do górnej osłony łańcucha		1500 mm

Odciąganie trocin	Otwór do odciągania	100 mm
	Zalecana min. wydajność wentylatora	700 m ³ /h

System elektryczny	Zasilanie	
	CCA16 A, 400 V 50 Hz 3-fazowy	
	Zabezpieczenie	IP54
	Moc silnika	5 kW

Poziom hałasu	Ciśnienie akustyczne	102,0 dB (A)
	Poziom hałasu	113,0 dB (A)

Obcinanie	Łańcuch	3/8 cale
-----------	---------	----------

Prędkość łańcucha		22,5 m/s
-------------------	--	----------

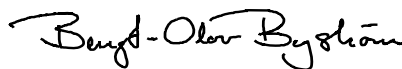
EU Deklaracja zgodności

EU Deklaracja zgodna z Dyrektywą 98/37/EC, aneks II A.

Producent, LOGOSOL AB, Industrigatan 13, 871 53 Härnösand SE, tel. + 46 (0)611 1828 5, niniejszym oświadcza, że obrzynarka Paketkap nr kat. 8540-000-0150 jest wyprodukowany zgodnie z następującymi dyrektywami:

Dyrektywą dotyczącą maszyn 98/37 / EC, Dyrektywą EMC 89/336 / EEC i Dyrektywą dotyczącą niskiego napięcia 73/23 / EEC.

Härnösand, 1 Styczeń 1995



Założyciel Bengt-Olov Byström



LOGOSOL

LOGOSOL Sverige

Industrigatan 13
Telefon 0611-182 85

SE-871 53 Härnösand
Telefax 0611-182 89

<http://www.logosol.se>

info@logosol.se

LOGOSOL Polska

FHU LOGOS
67-100 Nowa Sól
Tel/fax (068) 387 43 80
<http://www.logosol.pl>

ul. Mickiewicza 11
Tel kom. 0604 90 77 04
info@logosol.pl

LOGOSOL USA

P.O.box 660
Phone 601-856 18 89

Madison Mi 391 30
Fax 601-856 95 35

info@logosol.com

<http://www.logosol.com>

LOGOSOL Deutschland

Mack Strasse 39
Telefax 07581-506462
info@logosol.de

DE-88348 Bad Saulgau
Telefon 07581-506460
<http://www.logosol.de>