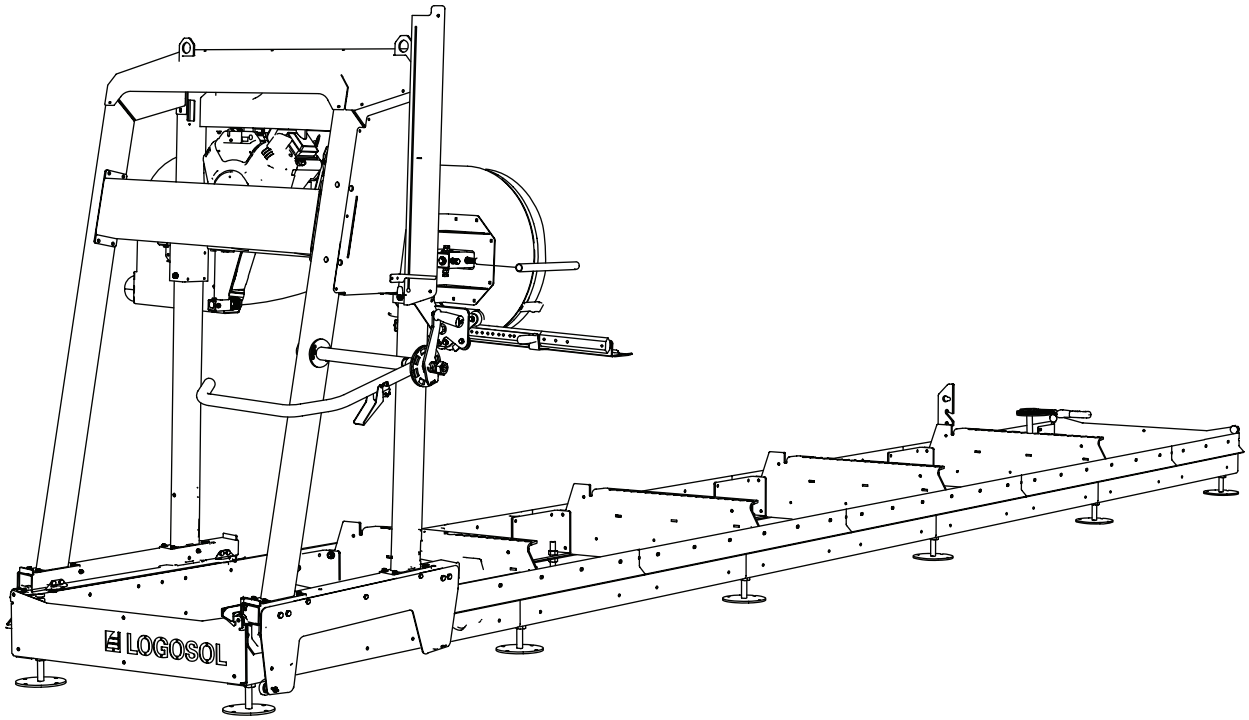
LOGOSOL

INSTRUKCJA OBSŁUGI

TŁUMACZENIE ORYGINALNEGO PODRĘCZNIKA UŻYTKOWNIKA

Nr kat. 0458-395-5406

WER. 8



LOGOSOL B751

TRAK TAŚMOWY

Przed rozpoczęciem użytkowania urządzenia do cięcia należy dokładnie przeczytać niniejszy podręcznik i zrozumieć jego treść.

Niniejszy podręcznik użytkownika zawiera ważne informacje dotyczące bezpieczeństwa.

OSTRZEŻENIE! Niewłaściwe użytkowanie może spowodować poważne obrażenia ciała albo śmierć operatora lub innych osób.

Produkt ten składa się z kilku akcesoriów, z których każde posiada własną instrukcję obsługi. Przeczytaj te instrukcje przed rozpoczęciem montażu, aby zrozumieć zawartość, funkcje i ustawienia.

PL

LOGOSOL

DZIĘKUJEMY ZA WYBRANIE MASZYNY LOGOSOL!

Cieszymy się, że okazali nam Państwo zaufanie, kupując ten trak, i zrobimy wszystko, aby spełnić Państwa oczekiwania.

Firma LOGOSOL produkuje traki od 1989 roku i od tego czasu dostarczyła około 50 000 maszyn zadowolonym klientom na całym świecie.

Zależy nam na Państwa bezpieczeństwie, jak również na osiąganiu jak najlepszych wyników pracy traka. Dlatego też zalecamy, aby przed rozpoczęciem użytkowania traka poświęcili Państwo trochę czasu na przeczytanie niniejszej instrukcji. Należy pamiętać, że sama maszyna jest tylko częścią wartości oferowanej wraz z produktem. Dużą wartość ma również wiedza, którą udostępniamy w instrukcji obsługi. Szkoda byłoby jej nie wykorzystać.

Życzymy Państwu wiele zadowolenia z nowej maszyny.



Bengt-Olov Byström
Założyciel
Logosol w Härnösand

CE

LOGOSOL prowadzi ciągłe prace rozwojowe.
Zastrzegamy sobie w związku z tym prawo do zmian w konstrukcji i wzornictwie naszych produktów.
Dokument: LOGOSOL B751 Instrukcja obsługi
Nr kat. instrukcja obsługi PL: Nr kat. 0458-395--5400
Tekst: Mattias Byström, Robert Berglund, Martin Söderberg
Ilustracje: Mattias Byström, Martin Söderberg, Robert Berglund, Anna Fossane
© 2026 LOGOSOL, Härnösand, Szwecja

#8

SPIS TREŚCI

Informacje ogólne	4
Opis traka taśmowego	5
Instrukcje dotyczące bezpieczeństwa	6
Dane techniczne	8
Części składowe	10
Montaż torowiska kłody	12
Regulacja: Torowisko	20
Montaż końcowy: torowisko	23
Głowica tnąca	25
Montaż końcowy głowicy tnącej	28
Montaż silnika: patrz oddzielny podręcznik użytkownika	31
Kolejność regulacji	32
Inne regulacje	38
Funkcje traka	41
Schemat elektryczny	43
Użytkowanie	44
Odprowadzanie trocin	46
Uruchomienie/zatrzymanie	47
Instrukcje robocze	48
Konserwacja	52
Diagnostyka usterek	55
Deklaracja zgodności	56

LOGOSOL

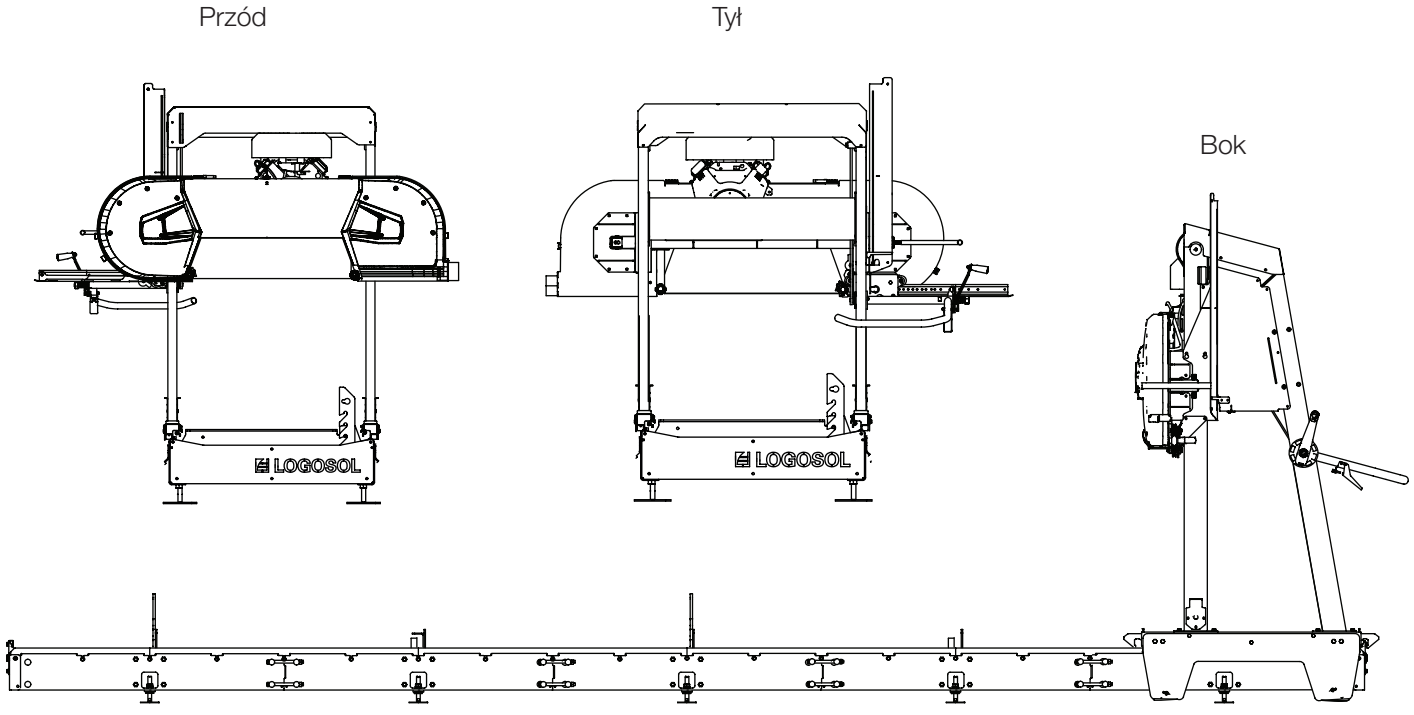
INFORMACJE OGÓLNE

Niniejszy podręcznik użytkownika, instrukcje dotyczące silnika, instrukcja montażu traka taśmowego oraz instrukcje dotyczące akcesoriów powinny być traktowane jako integralne części traka taśmowego i zawsze przechowywane razem z nim. Powinny zostać również przekazane razem z trakiem w przypadku jego sprzedaży.

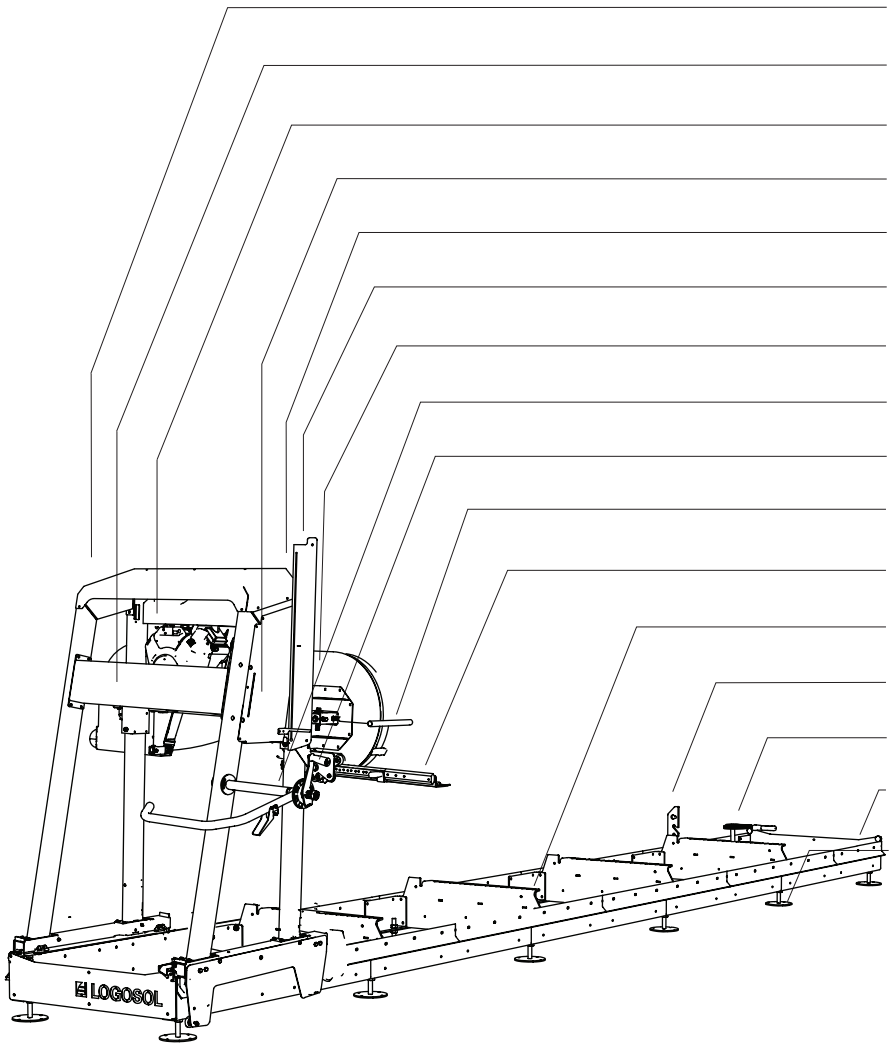
Odpowiedzialność za prawidłowy montaż, uruchomienie i bezpieczną obsługę traka taśmowego ponosi wyłącznie osoba (osoby) dokonująca montażu oraz obsługująca to urządzenie.

OPIS TRAKA TAŚMOWEGO

B751



OPIS TRAKA TAŚMOWEGO



LOGOSOL B751

Głowica tnąca

Zbiornik płynu chłodzącego brzeszczot

Zbiornik paliwa

Tabliczka urządzenia

Punkt podnoszenia

Skala głębokości cięcia

Osłona kół napędowych brzeszczotu

Uchwyt operatora/przepustnica

Korba regulacji wysokości głowicy tnącej

Uchwyt regulacji naprężenia brzeszczotu

Regulowana osłona brzeszczotu

Łoże kłody

Wspornik kłody

Zacisk kłody

Ogranicznik torowiska

Nóżka poziomująca

INSTRUKCJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

LEGENDA



OSTRZEŻENIE! Ten symbol oznacza, że należy zachować szczególną ostrożność i zawsze poprzedza informacje o odpowiednim zagrożeniu.



UWAGA. Ten symbol zawsze poprzedza ważne informacje lub instrukcje. Należy zwrócić szczególną uwagę, gdy ten symbol pojawia się w tekście podręcznika.



Dla bezpieczeństwa własnego oraz innych osób nie należy uruchamiać traka taśmowego lub obsługiwać brzeszczotów taśmowych bez wcześniejszego przeczytania i zrozumienia całej zawartości niniejszego podręcznika użytkownika.



OSTRZEŻENIE! Narzędzia tnące: Nieprawidłowe użytkowanie może prowadzić do obrażeń zagrażających życiu. Brzeszczoty taśmowe są niezwykle ostre i niebezpieczne.



Podczas pracy przy traku taśmowym oraz podczas obsługi brzeszczotów taśmowych należy zawsze nosić rękawice ochronne (klasy 1). Ryzyko odniesienia ran ciętych podczas obsługi brzeszczotów taśmowych i niektórych blach. Po zakończeniu cięcia brzeszczoty taśmowe oraz części silnika mogą być gorące.



Zawsze nosić zatwierdzone ochronniki słuchu podczas pracy przy urządzeniu. Nawet krótkie wystawienie na działanie hałasu o wysokiej częstotliwości może spowodować uszkodzenie słuchu. Podczas pracy przy urządzeniu oraz podczas obsługi brzeszczotów taśmowych należy nosić dobrze przylegające okulary ochronne. W niektórych przypadkach konieczne może być używanie sprzętu chroniącego drogi oddechowe. Najczęściej są to przypadki cięcia suchego drewna lub cięcia w pomieszczeniach.



Podczas pracy przy maszynie lub podczas obsługi brzeszczotów taśmowych należy zawsze nosić zatwierdzone obuwie ochronne z zabezpieczeniem przed przecięciem, stalowymi noskami oraz antypoślizgowymi podeszwami.



Podczas pracy przy traku taśmowym oraz podczas obsługi brzeszczotów taśmowych należy zawsze nosić długie spodnie ochronne. Nie wolno nosić luźnych ubrań, szalików, łańcuszków na szyję itp., ponieważ mogą one zostać pochwycone przez urządzenie podczas jego pracy. Należy związać rozpuszczone włosy przed rozpoczęciem pracy przy traku taśmowym.

INSTRUKCJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

URZĄDZENIA ZABEZPIECZAJĄCE ZAMONTOWANE W TRAKU TAŚMOWYM

OSTRZEŻENIE! Nie wolno uruchamiać urządzenia, jeśli urządzenia zabezpieczające nie działają prawidłowo.

Urządzenia zabezpieczające należy regularnie sprawdzać i konserwować.

Oto opis funkcji bezpieczeństwa traka taśmowego razem z opisem ich działania.

Przełącznik blokady osłony kół napędowych brzeszczotu
Jeden z zawiasów osłony kół napędowych brzeszczotu jest wyposażony w przełącznik blokady. Jeśli osłony nie są zamknięte, nie można włączyć urządzenia.

Ograniczniki torowiska
Mechaniczne ograniczniki zapobiegające ześlizgnięciu się głowicy tnącej na końcach torowiska.

OPERATOR

OSTRZEŻENIE! Podczas pracy przy urządzeniu należy zawsze stosować środki ochrony indywidualnej.

Osoby w wieku poniżej 18 lat nie mogą obsługiwać traka taśmowego lub brzeszczotów taśmowych.

Nie wolno pracować przy urządzeniu lub obsługiwać brzeszczotów taśmowych w przypadku zmęczenia, po spożyciu alkoholu lub w razie przyjmowania leków wpływających na wzrok, ocenę sytuacji lub sprawność ruchową.

MIEJSCE PRACY

OSTRZEŻENIE! Nigdy nie uruchamiać traków taśmowych z silnikiem spalinowym w ograniczonej lub słabo wentylowanej przestrzeni. Może to spowodować śmierć przez uduszenie lub zatrucie tlenkiem węgla.

Obsługa traka taśmowego i operowanie brzeszczotami powinno odbywać się w pełnym świetle dziennym lub przy odpowiednim oświetleniu roboczym.

Miejsce pracy należy utrzymywać wolne od odpadów, zwierząt domowych, dzieci, przeszkód i wszystkiego, co mogłoby rozpraszać operatora.

Należy wybrać miejsce do ustawienia, gdzie podłoże jest twardo ubite i równe, z dużą ilością miejsca na trak taśmowy, kłody i tarcicę. W miarę możliwości należy ustawić trak taśmowy w taki sposób, aby trociny były odwiewane od stanowiska operatora. Ustawić trak taśmowy na równej powierzchni, tak aby wokół maszyny było co najmniej 5 m wolnej przestrzeni bez przeszkód. Jeśli trak taśmowy ma zostać ustawiony w danym miejscu na stałe, zalecamy podparcie ramy torowiska betonowymi cokołami lub drewnianymi klockami (15 cm x 15 cm) pod każdym łącznikiem poprzecznym.

W miejscu pracy należy zawsze przechowywać gaśnicę ABC (min. 6 kg).

W miejscu pracy należy zawsze przechowywać w pełni wyposażoną apteczkę pierwszej pomocy.

DANE TECHNICZNE

LOGOSOL B751	
CZĘŚCI RAMY TOROWISKA	
Długość torowiska, standardowa	5,75 m
Długość torowiska, przedłużenie	1140 mm
Szerokość torowiska	800 mm
Szerokość całkowita	850 mm
Wysokość	230 mm
Masa (torowisko 5,75 m)	195 kg
GŁOWICA TNĄCA	
Długość	900 mm
Szerokość	1975 mm
Wysokość	170 cm
Masa	178 kg
Pojemność zbiornika wody	7,5 litra
Prędkość posuwu	Manualna
WYDAJNOŚĆ	
Maks. średnica kłody	750 mm
Maks. szerokość ściętego materiału	600 mm
Efektywna długość cięcia (standardowa)	4,8 m
BRZESZCZOT TAŚMOWY	
Typ i rozmiar	3843x33, nachylenie 22 mm
Średnica kół napędowych brzeszczotu	500 mm
Koła napędowe brzeszczotu, prędkość obrotowa	1000 obr/min
Prędkość brzeszczotu	28 m/s
SILNIK/SILNIKI TRAKA	
Silnik elektryczny	4,5 kW (masa: 30 kg) lub 8 kW (masa: 40 kg)
Silnik spalinowy	Briggs & Stratton 13 KM (masa: 30 kg) lub 18 KM (masa: 34 kg)
Pojemność zbiornika paliwa	5 litrów
POZIOMY HAŁASU/DRGAŃ	
Równoważny poziom ciśnienia akustycznego w obszarze operatora 1)	88,4 dB(A)
Poziom mocy akustycznej (szacowany) 2)	109,4 dB(A)
Poziom drgań na uchwycie operatora 3)	<2,5 m/s^2

1) Typowy pomiar rozkładu dla równoważnego poziomu ciśnienia akustycznego przy odchyleniu standardowym 2 dB(A)

2) Typowy pomiar rozkładu dla poziomu mocy akustycznej przy odchyleniu standardowym 3 dB(A)

3) Typowy pomiar rozkładu dla poziomu drgań na uchwycie operatora wynosi 1 m/s^2

ŚRUBY/NAKRĘTKI

Definicja elementów złącznych na kolejnych stronach.


Śruba pasowana


Śruba krzyżakowa


Śruba z wycięciami

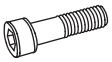

Śruba blokująca

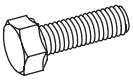

Nakrętka sześciokątna

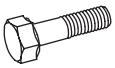

Nakrętka kołnierzowa


Podkładka płaska

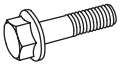

Śruba imbusowa

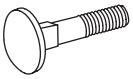

Śruba imbusowa (częściowo gwintowana)


Śruba sześciokątna


Śruba sześciokątna (częściowo gwintowana)


Śruba kołnierzowa


Śruba kołnierzowa (częściowo gwintowana)


Wkręt do podkładów

DODATKOWE SYMBOLE

Do opisu konstrukcji szczegółów, oprócz powyższych ilustracji, stosuje się następujące symbole.



Niska | Kołnierz ząbkowany | Blokada | Wpuszczana | Kołpak


Gdy ten symbol pojawi się podczas prac montażowych, części muszą zostać nasmarowane przed montażem. Nasmarować odpowiednie części smarem uniwersalnym.


Ten symbol pokazuje kierunek przecierania i pojawia się podczas montażu.

WYMIARY/DŁUGOŚĆ

Wymiary elementów złącznych są podawane jako wymiar średnicy **(M)** ISO 68-1. Następnie w przypadku śrub podawana jest długość, wymiar śruby to ta jej część, która chowa się w materiale, w którym jest montowana.

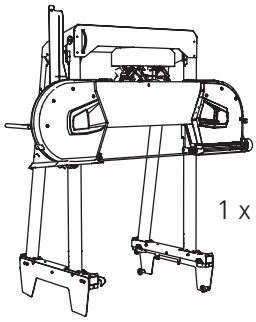
(Średnica)		**(Długość)**
M8	x	20


Ten symbol pokazuje zalecany punkt podnoszenia ciężkich przedmiotów.


Dokręcić połączenie ręką.

LOGOSOL

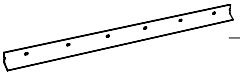
CZĘŚCI SKŁADOWE



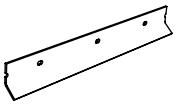
1 x —— 8400-000-000



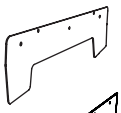
01-00306



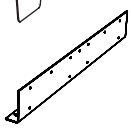
— 8 x —— 03-01959



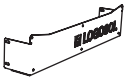
— 4 x —— 03-01964



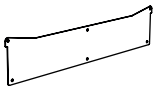
— 2 x —— 03-01979



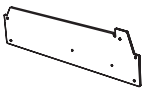
— 10 x —— 03-01957



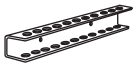
— 2 x —— 03-01968



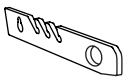
— 2 x —— 03-01969



— 4 x —— 03-01970



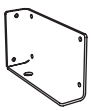
— 2 x —— 03-01985



— 2 x —— 03-01983



— 4x —— 03-01967



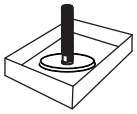
— 4 x —— 03-01966



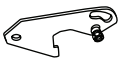
— 2 x —— 8210-001-0020



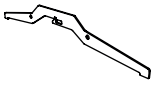
— 1 x —— 02-00247



— 12 x —— 9039-001-0005



— 2 x —— 03-01880



— 1 x —— 03-03054



— 1 x —— 8400-005-0005



— 1 x —— 8400-005-0010



— 1 x —— 8400-005-0020



— 1 x —— 8400-005-0030

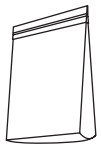


— 1 x —— 8200-005-0200

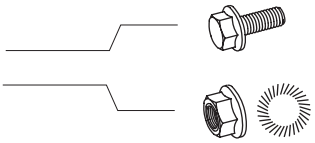
CZĘŚCI SKŁADOWE



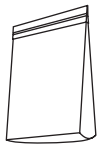
8400-005-0005



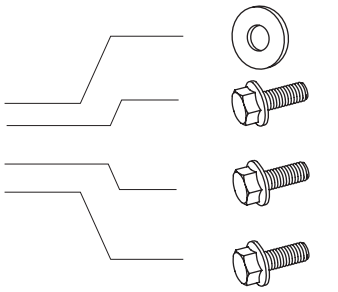
8400-005-0010



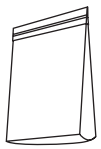
100 x	M8x20	9018-346-0820
110 x	M8	9214-352-0008



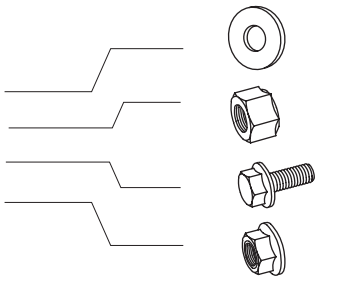
8400-005-0020



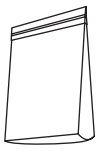
6 x	M8	9291-021-0180
4 x	M8x25	9018-346-0825
12 x	M8x12	9018-346-0812
4 x	M8x30	9018-346-1860



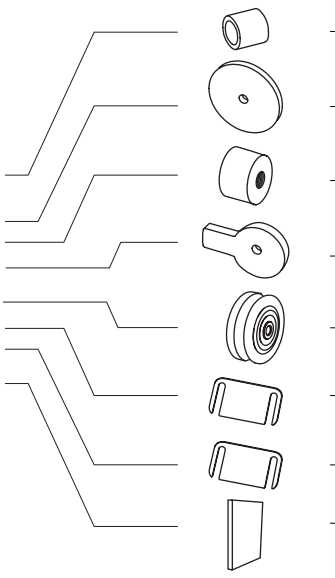
8400-005-0030



4 x	M6	9291-021-0140
24 x	M16	9210-260-1600
4 x	M6x35	9018-346-1380
4 x	M6	9214-352-0006



8200-005-0200



6 x		9291-020-0005
2 x		03-01464
4 x		9026-015-0002
2 x		03-01465
4 x		9029-011-0001
1 x		03-01772
1 x		03-01773
4 x		03-01982

MONTAŻ RAMY TOROWISKA

Prace należy wykonywać na jak najbardziej poziomym podłożu, ponieważ ułatwia to wyregulowanie ramy torowiska.

OSTRZEŻENIE! Podnoszenie ciężkich przedmiotów! Ryzyko obrażeń ciała.

Do podnoszenia ciężkich przedmiotów potrzebne są zawsze dwie osoby.

OSTRZEŻENIE! Ryzyko obrażeń spowodowanych przygnieceniem.

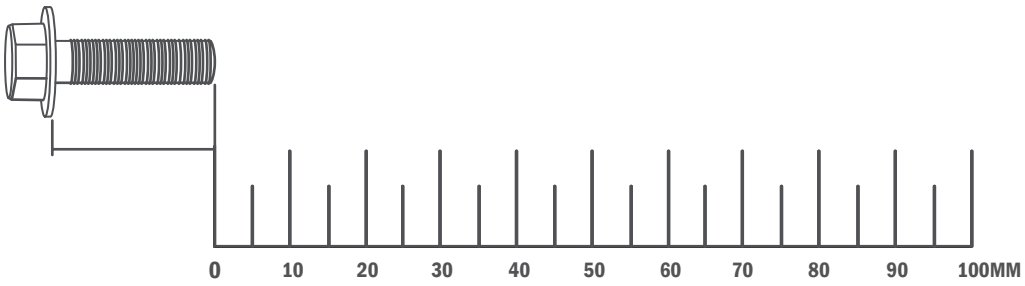
Należy nosić rękawice ochronne i ostrożnie obchodzić się z silnikiem podczas umieszczania go na wsporniku silnika.

Teraz należy zmontować torowisko traka. Należy dokładnie przestrzegać czynności montażowych i przyjąć ergonomiczną pozycję podczas pracy. Prace należy wykonywać na jak najbardziej poziomym podłożu, ponieważ ułatwia to wyregulowanie ramy torowiska.

Przed rozpoczęciem montażu należy przeczytać wszystkie instrukcje, a następnie postępować krok po kroku zgodnie z nimi.

1 Krok po kroku – kolejność montażu

Dobra robota!



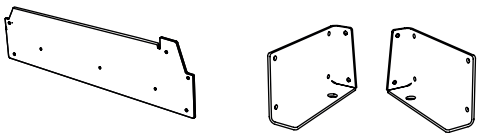
1

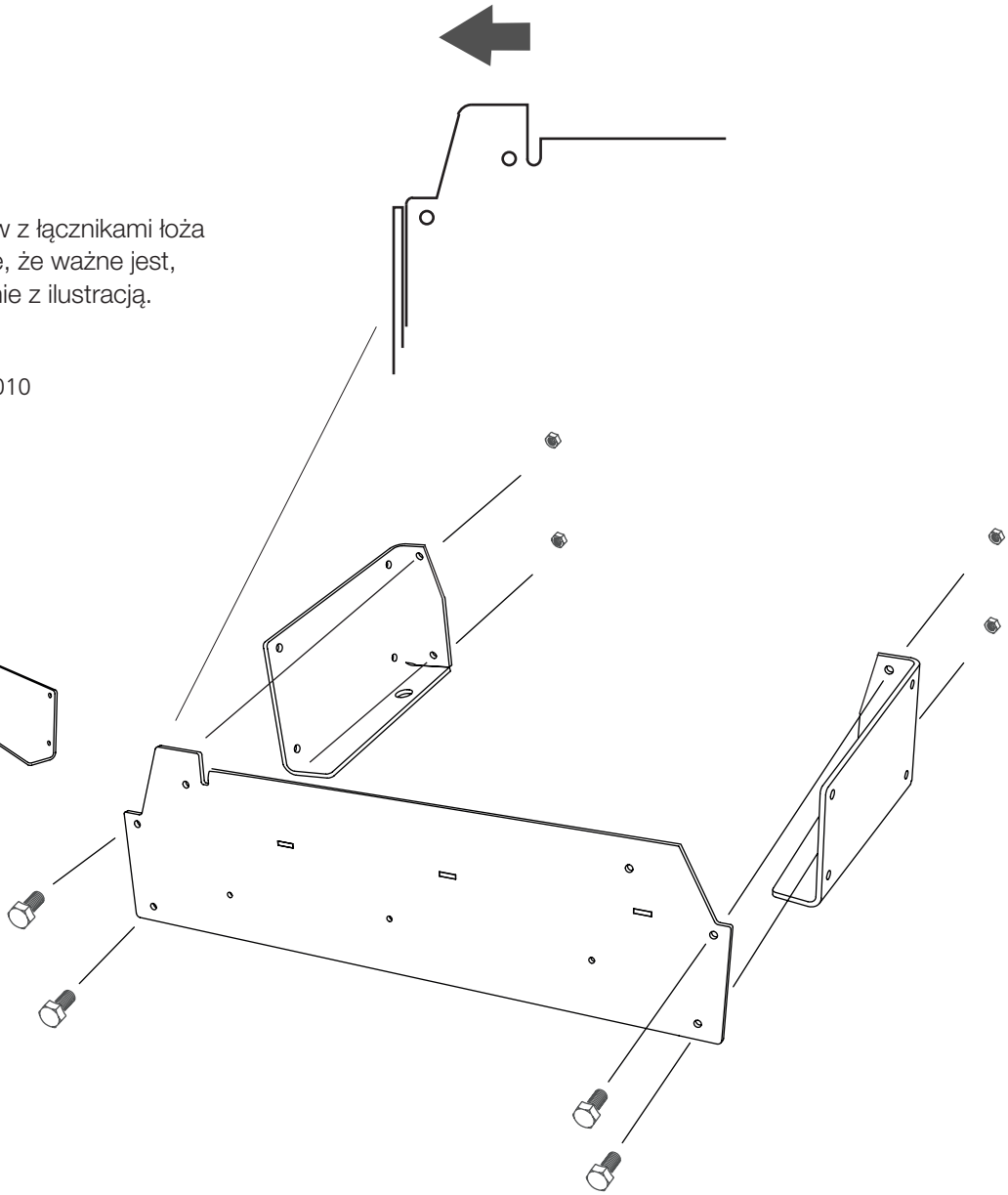
Zmontować wsporniki łączników z łącznikami łoża na kłody. Należy zwrócić uwagę, że ważne jest, aby łączniki zamontować zgodnie z ilustracją.


8400-005-0010


– 4 x M8x20


– 4 x M8





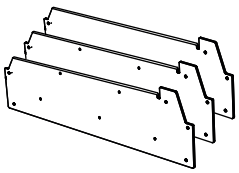
2

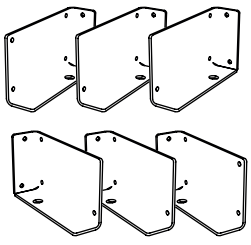
Powtórzyć instalację na pozostałych łożach kłód.


8400-005-0010


– 12 x M8x20


– 12 x M8





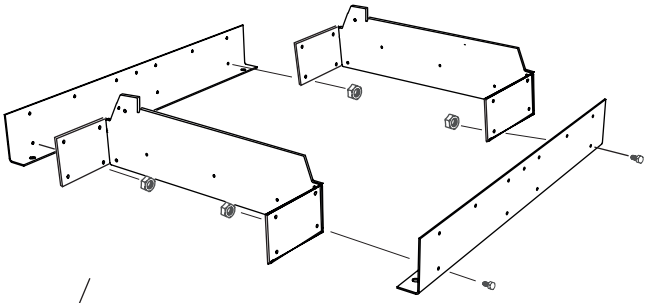
3

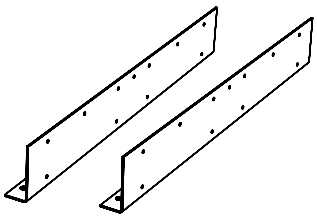
Zmontować razem sekcje torowiska z łożami na kłody. Należy pamiętać, że powinny być one zamontowane tylko w dolnym otworze i luźno dokręcone.

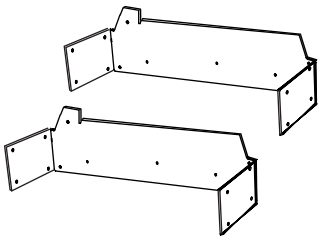

8400-005-0010

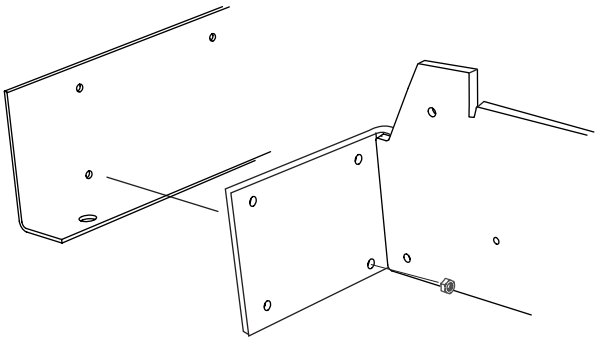

– 4 x M8x20


– 4 x M8









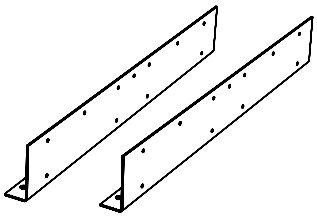
4

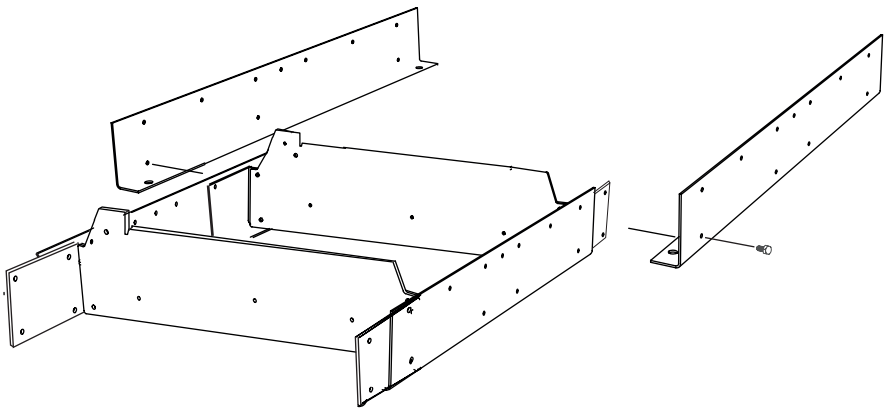
Zmontować razem sekcje torowiska z łożami na kłody. Należy pamiętać, że powinny być one zamontowane tylko w dolnym otworze i luźno dokręcone.


8400-005-0010


– 2 x M8x20


– 2 x M8





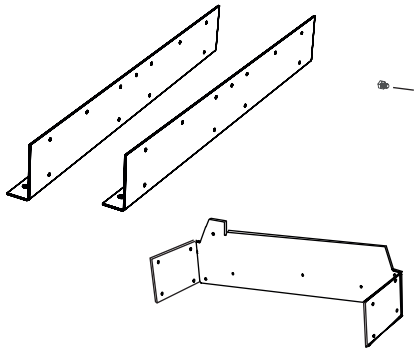
5

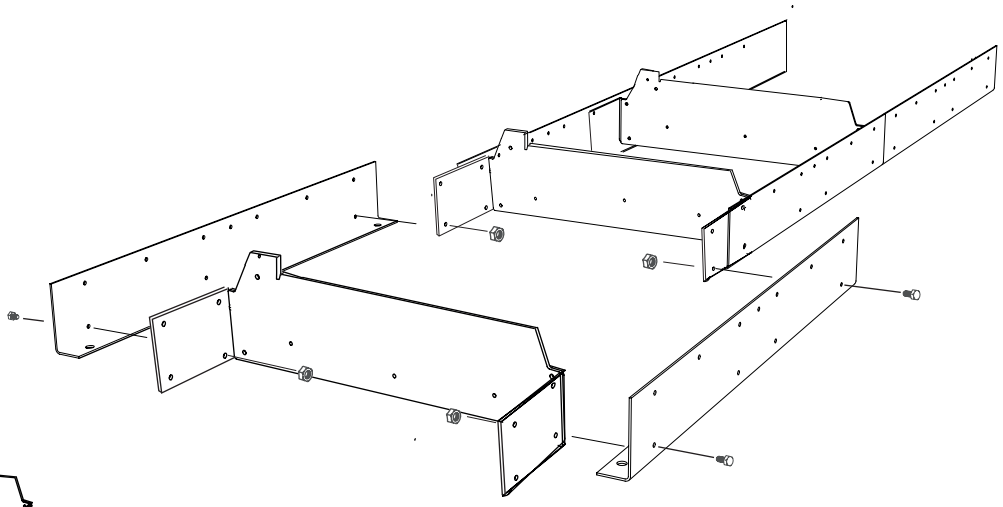
Zmontować razem sekcje torowiska z łożami na kłody. Należy pamiętać, że powinny być one zamontowane tylko w dolnym otworze i luźno dokręcone.


8400-005-0010


– 4 x — M8x20


– 4 x — M8





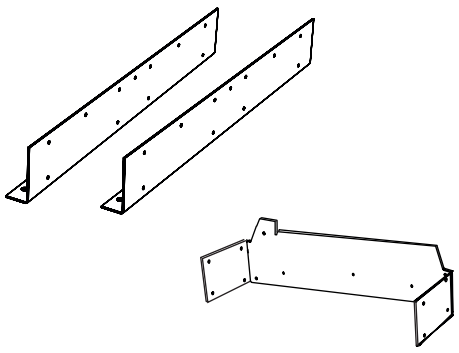
6

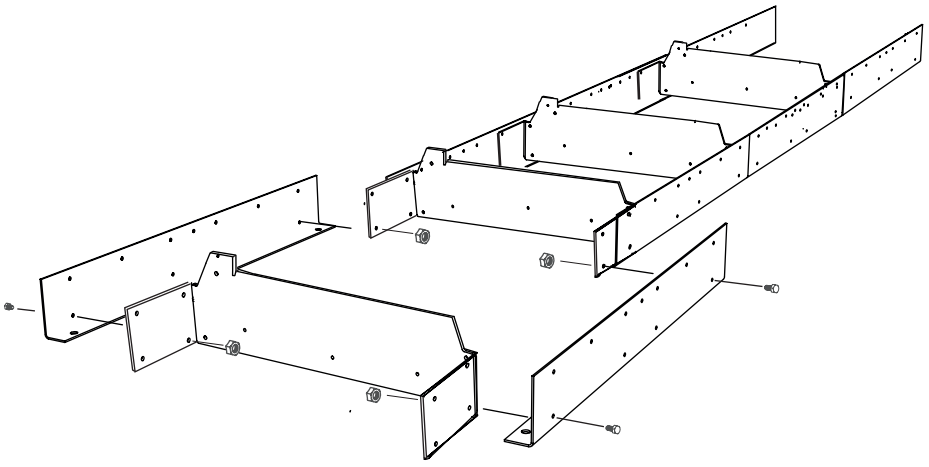
Zmontować razem sekcje torowiska z łożami na kłody. Należy pamiętać, że powinny być one zamontowane tylko w dolnym otworze i luźno dokręcone.


8400-005-0010


– 4 x — M8x20

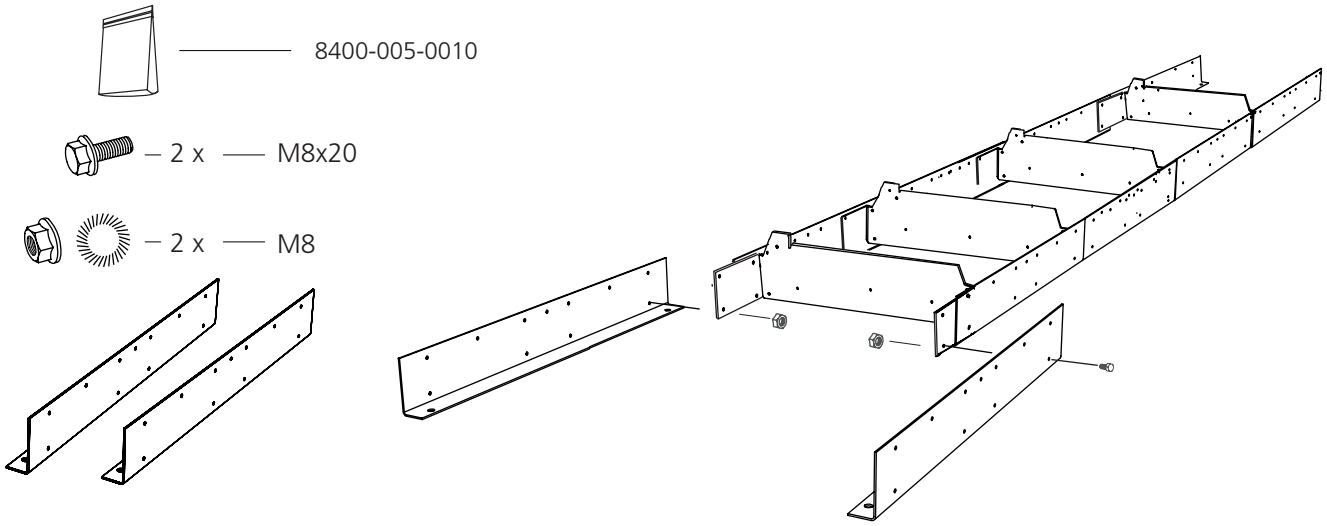

– 4 x — M8





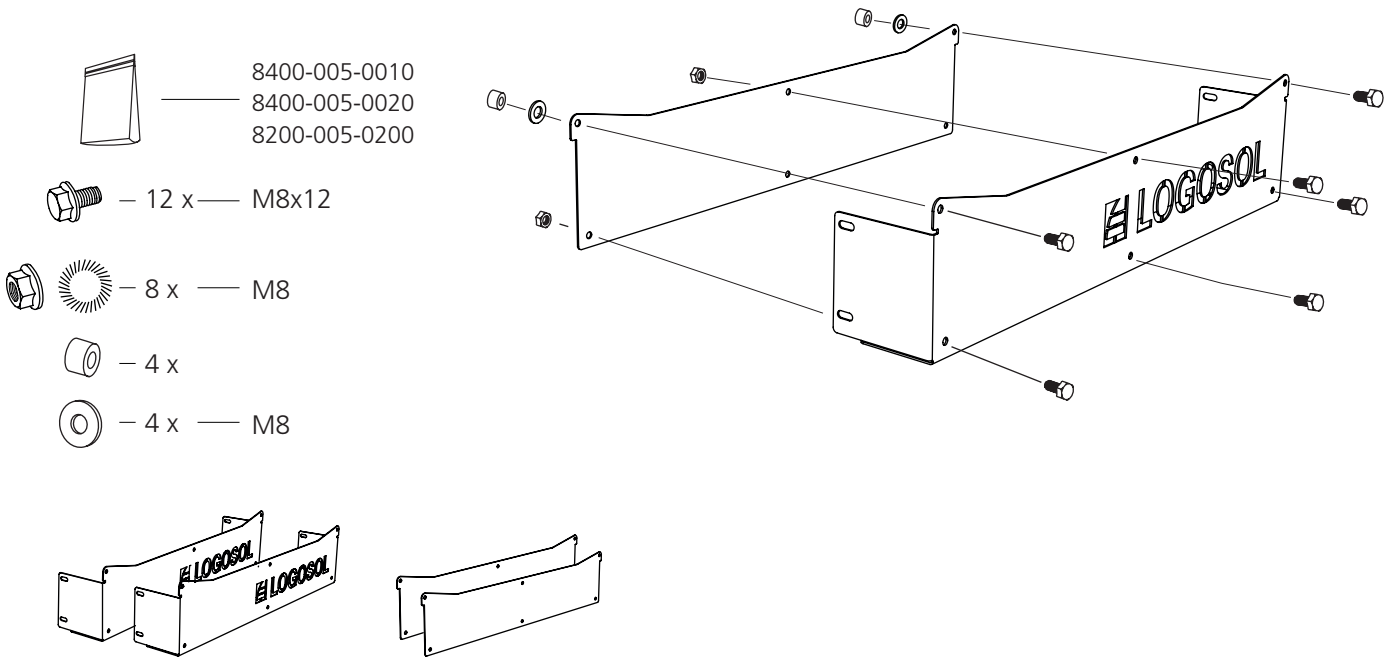
7

Zmontować razem sekcje torowiska z łożami na kłody. Należy pamiętać, że powinny być one zamontowane tylko w dolnym otworze i luźno dokręcone.



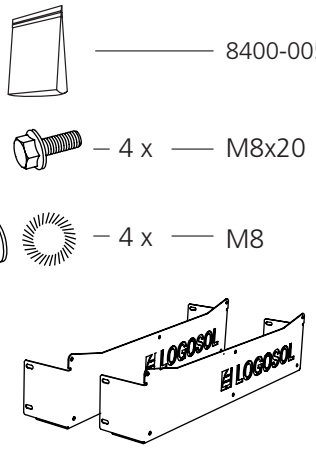
8

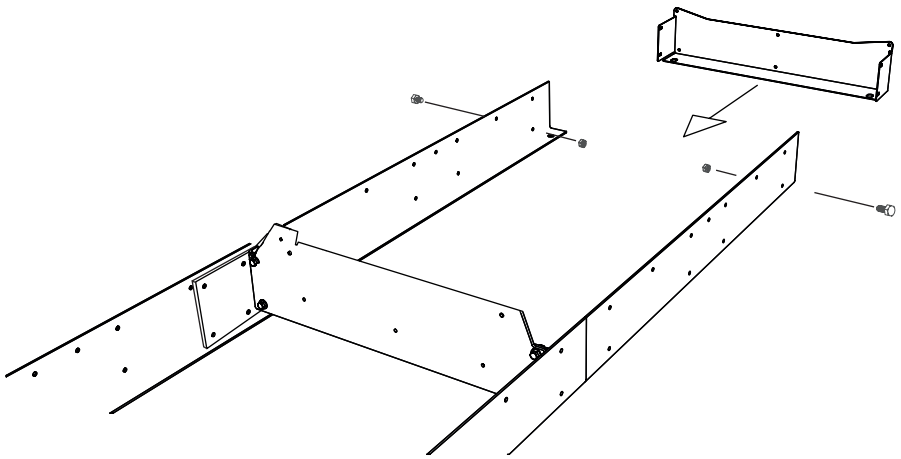
Zamontować wewnętrzne blachy końcowe na zewnętrznych. Należy zwrócić uwagę, że dwa amortyzatory powinny być zamontowane w górnych narożnikach.



9

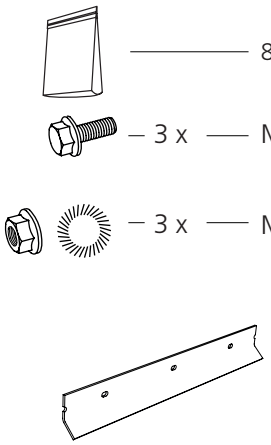
Zainstalować element końcowy na końcu torowiska. Zamontować tylko w dolnych otworach. Następnie powtórzyć czynności montażowe na drugim końcu torowiska.

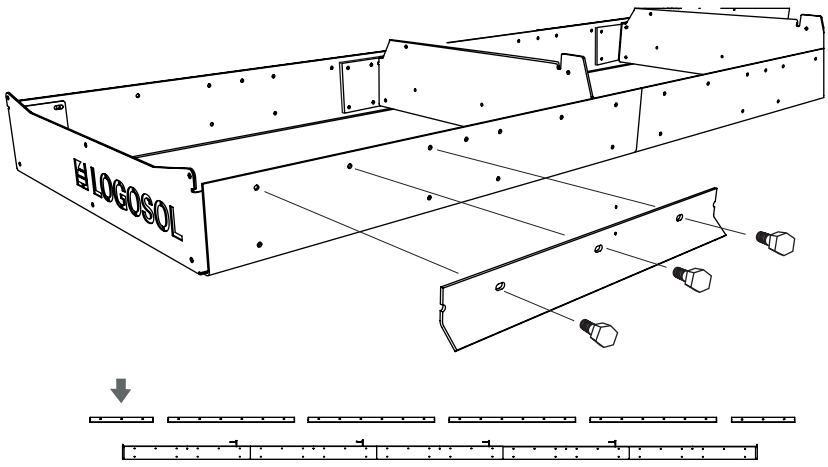




10

Zamontować sekcje torowiska. Zacząć od krótkiej sekcji torowiska (3 otwory), która ma być umieszczona na końcu torowiska. Dokręcić luźno sekcję.





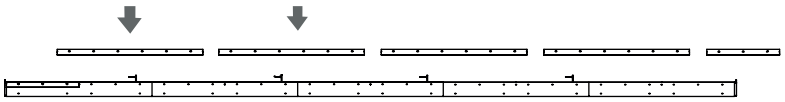
11

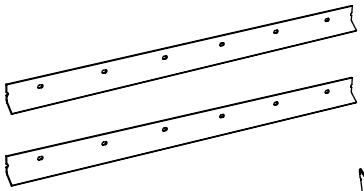
Zamontować dwie następne sekcje torowiska. Dokręcić luźno połączenia śrubowe.

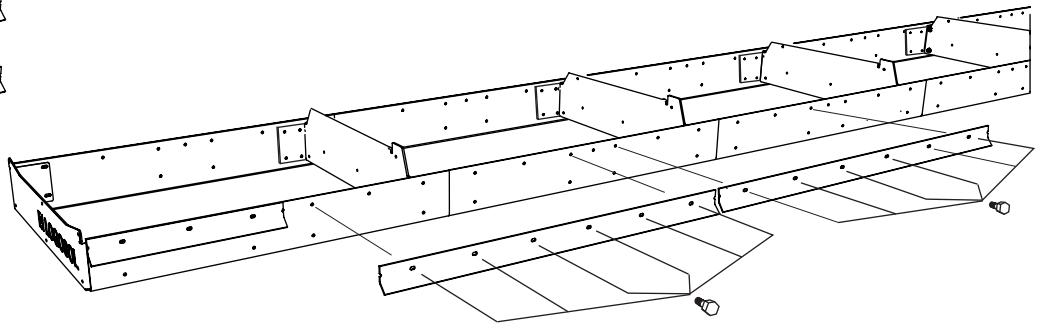

8400-005-0010


– 12 x — M8x20


– 12 x — M8







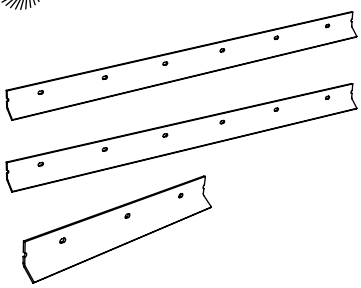
12

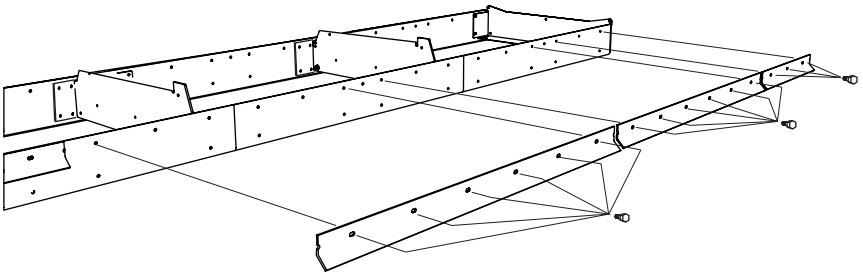
Zamontować trzy ostatnie sekcje torowiska. Należy zwrócić uwagę, że krótka sekcja musi znajdować się na końcu torowiska. Dokręcić luźno połączenia śrubowe.

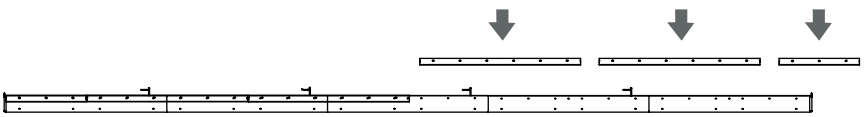

8400-005-0010


– 15 x — M8x20


– 15 x — M8







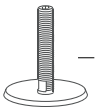
13

Aby zakończyć montaż sekcji torowiska, powtórzyć czynności montażowe (10-12) po drugiej stronie torowiska.

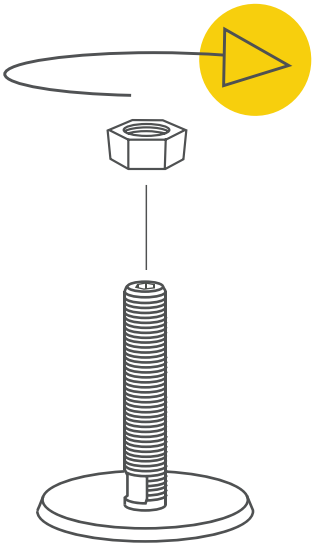
14

Zamontować nakrętki regulacyjne na nóżkach.


8400-005-0030


– 12 x

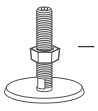

– 12 x M16



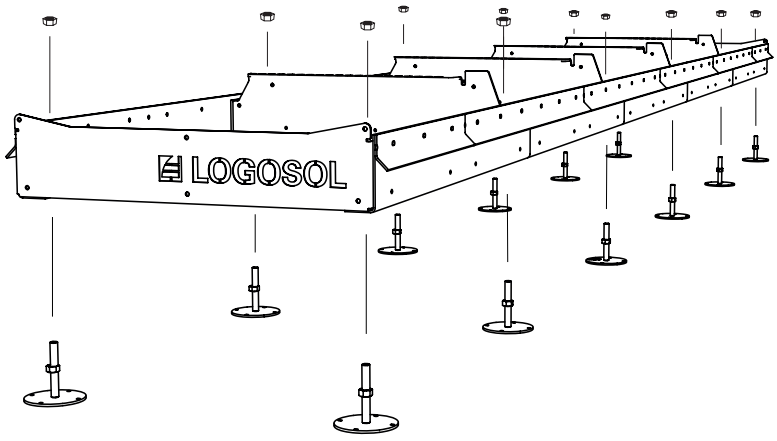
15

Zamontować nóżki w torowisku i zamocować za pomocą przeciwnakrętek.


8400-005-0030


– 12 x


– 12 x M16





Dobra robota!

Teraz kontynuuje się pracę z ustawieniem torowiska

REGULACJA: TOROWISKO

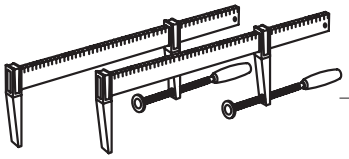
(Narzędzia nie są dostarczane w zestawie z trakiem)



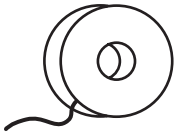
Przed rozpoczęciem pracy należy przeczytać całą instrukcję ustawienia, a następnie podczas montażu postępować krok po kroku zgodnie z nią.



Teraz należy wyregulować torowisko. Celem jest, aby obie strony torowiska były jak najbardziej płaskie. Należy przeczytać instrukcję i być dokładnym.



2 x

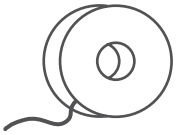


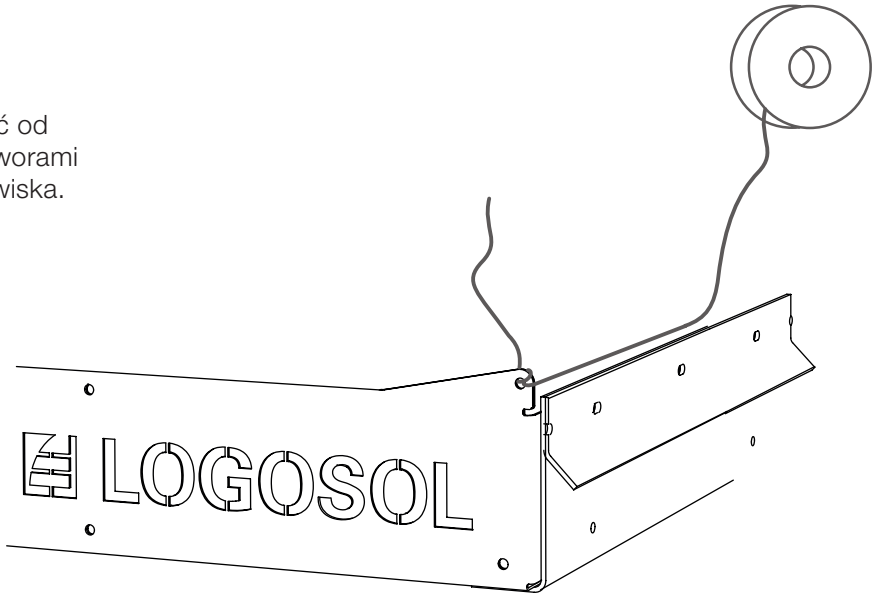
1 x

REGULACJA: TOROWISKO

1

Proces regulacji należy rozpocząć od naprężenia sznurka pomiędzy otworami wyrównującymi na końcach torowiska.





2

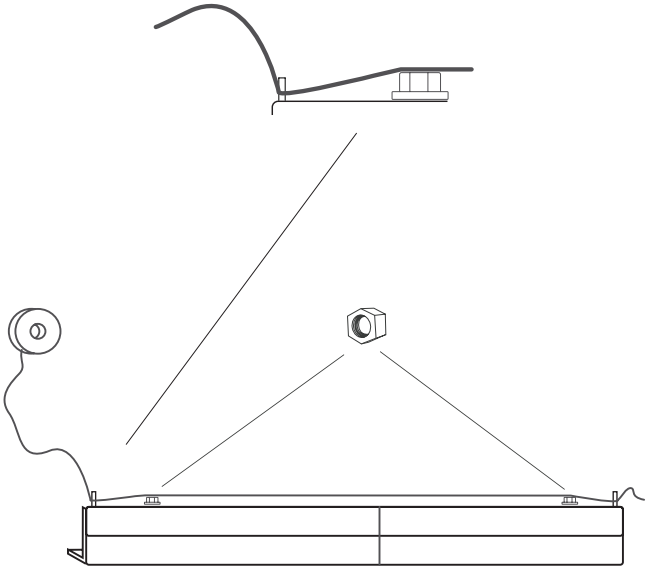
Umieść 2 nakrętki jako element dystansowy pomiędzy sznurkiem a torowiskiem. Należy upewnić się, że nakrętki są umieszczone na końcach torowiska i że unoszą sznurek.



8400-005-0010



– 2 x – M8



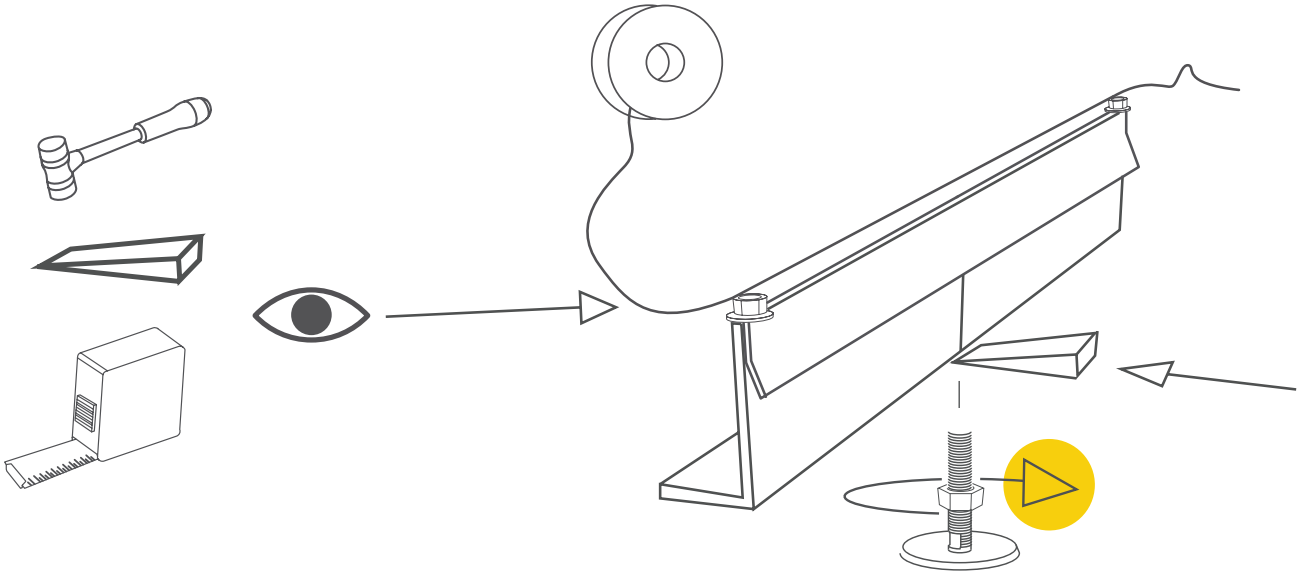
REGULACJA: TOROWISKO

3

Zmierzyć odległość sznurka od torowiska na całej jej długości, aby upewnić się, że wszędzie jest taka sama. Celem jest równomierne uzyskanie odległości na całym odcinku torowiska. W celu wyregulowania prostoliniowości może być przydatne włożenie klinów pod torowisko w miejscach odchylenia prostoliniowości.

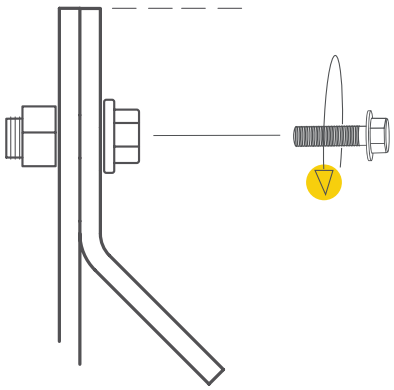
WAŻNE!

Ten krok ma kluczowe znaczenie dla dokładności traka, należy zachować ostrożność i poświęcić dodatkowy czas na ten etap.



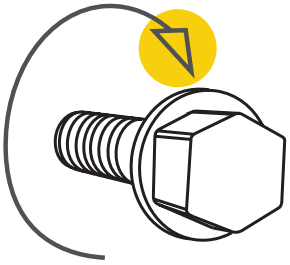
4

Po wypoziomowaniu torowiska sprawdzić, czy wszystkie jej sekcje są wypoziomowane na połączeniach oraz czy wewnętrzne i zewnętrzne płyty torowiska są na tej samej wysokości. Wszystkie miejsca połączeń powinny być wypoziomowane najbardziej jak to możliwe. W razie potrzeby wyregulować i dokręcić połączenia śrubowe.



5

Gdy jeden bok ramy torowiska został wyregulowany na całej długości i wszystkie miejsca połączeń są równe, dokręcić wszystkie śruby po tej stronie ramy. Następnie powtórzyć wszystkie etapy regulacji po przeciwnej stronie ramy torowiska, aby zakończyć proces regulacji. Sznurek i nakrętki należy następnie usunąć.





Dobra robota!

MONTAŻ KOŃCOWY: TOROWISKO

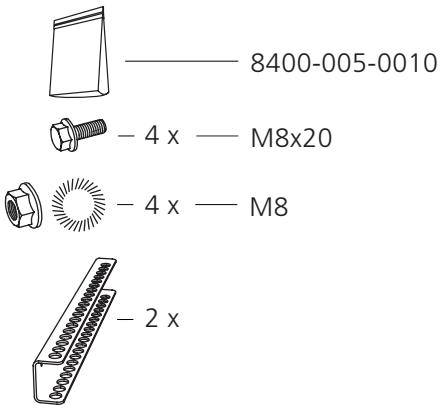


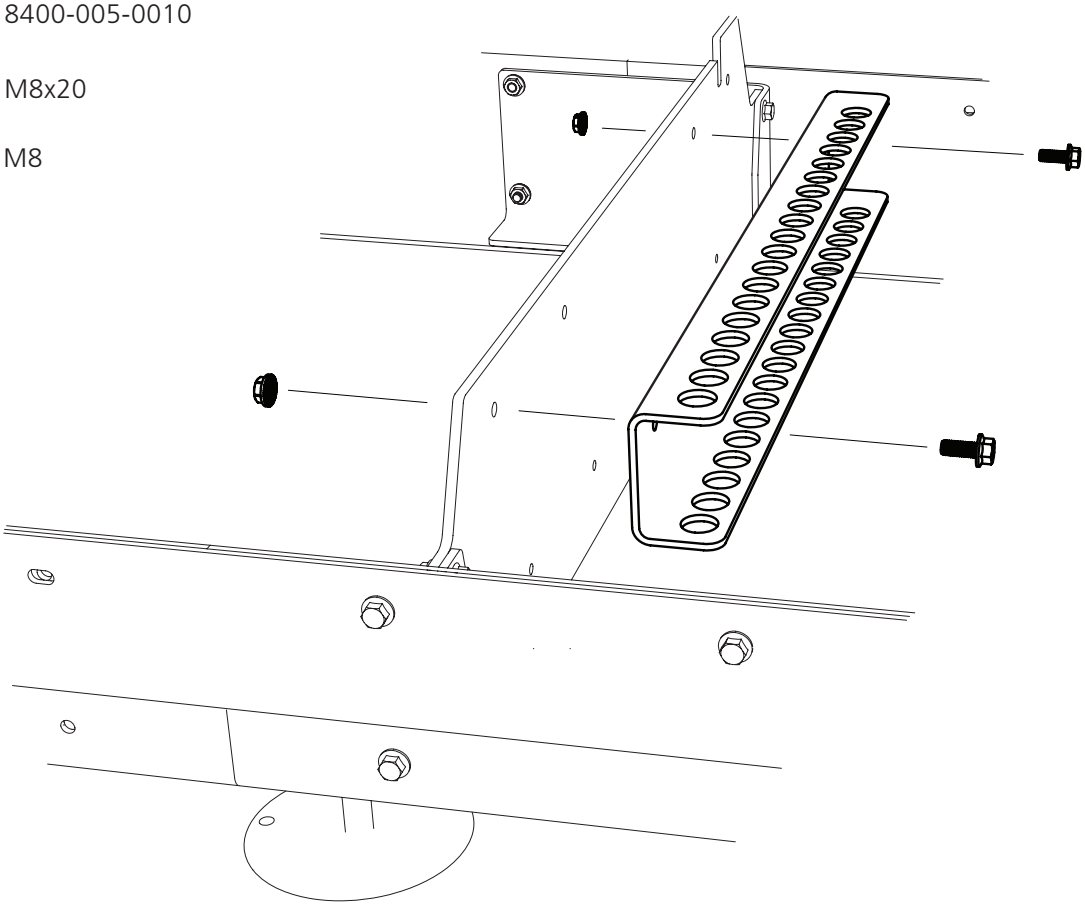
Przed rozpoczęciem montażu należy przeczytać wszystkie instrukcje, a następnie postępować krok po kroku zgodnie z nimi.

Teraz rozpoczną się pozostałe prace montażowe przy torowisku.

1

Zamontować profile napinaczy kłód na łożach.
Zalecamy montaż profilu na łożu 2 i 4.





MONTAŻ KOŃCOWY: TOROWISKO

2

Zainstalować ramię regulujące wspornika kłody w łożu kłody.



8400-005-0010
8400-005-0020
8200-005-0200



– 4 x — M8x25



– 2 x



– 2 x



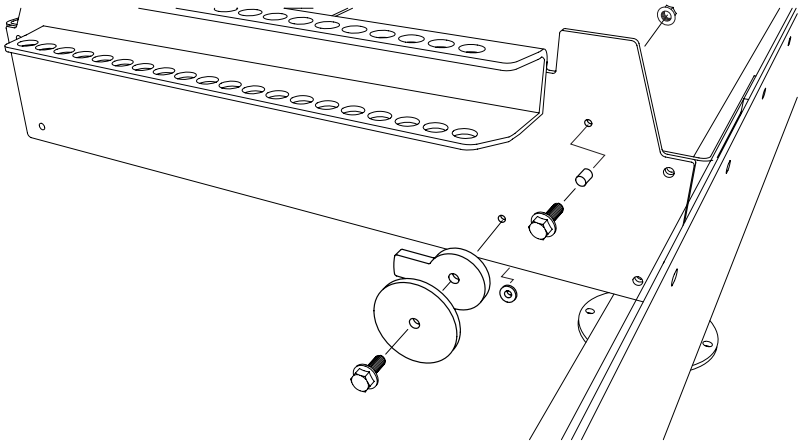
– 2 x — M8



– 2 x — M8x11

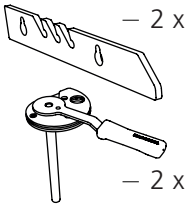


– 2 x — M8



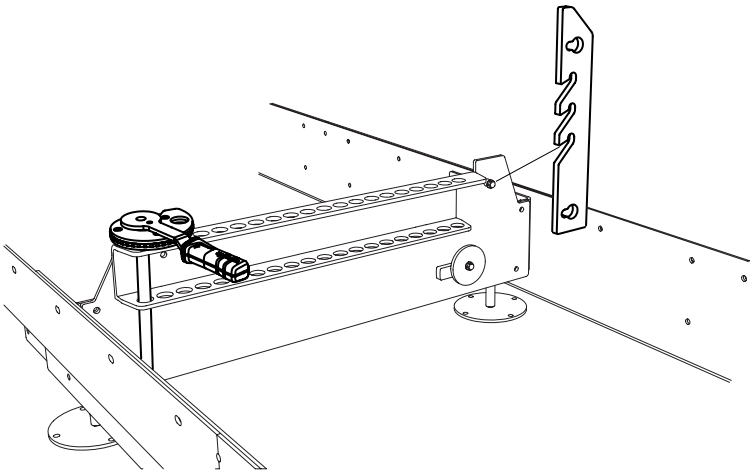
3

Zamontować wspornik kłody w łożu kłody. Następnie powtórzyć czynności montażowe na drugim łożu kłody.



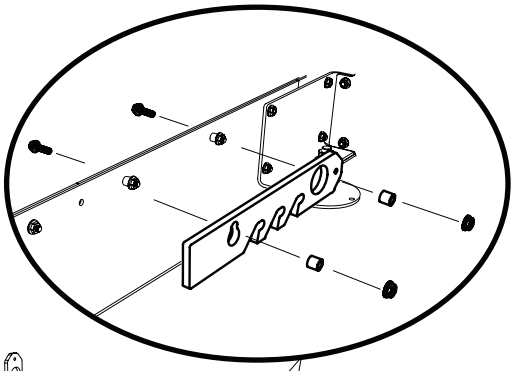
– 2 x

– 2 x



4

Zamontować podkładki do wspornika kłody po bokach torowiska. Dostępne śruby M8x20 wymienia się na M8x30, te 4 szt. M8x20 pozostają.





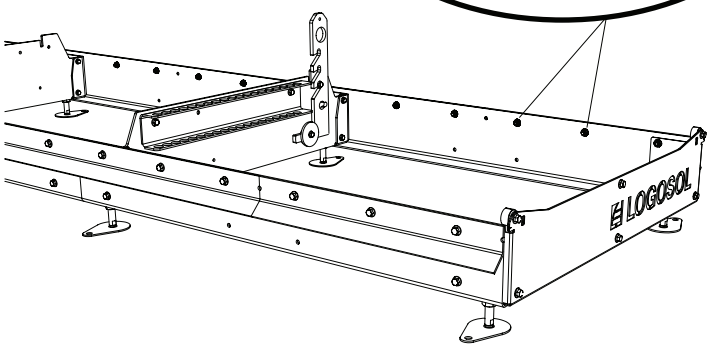
8400-005-0020
8200-005-0200



– 4 x — M8x30



– 4 x — M8x11



Dobra robota!

Teraz należy zamontować głowicę tnącą na torowisku.

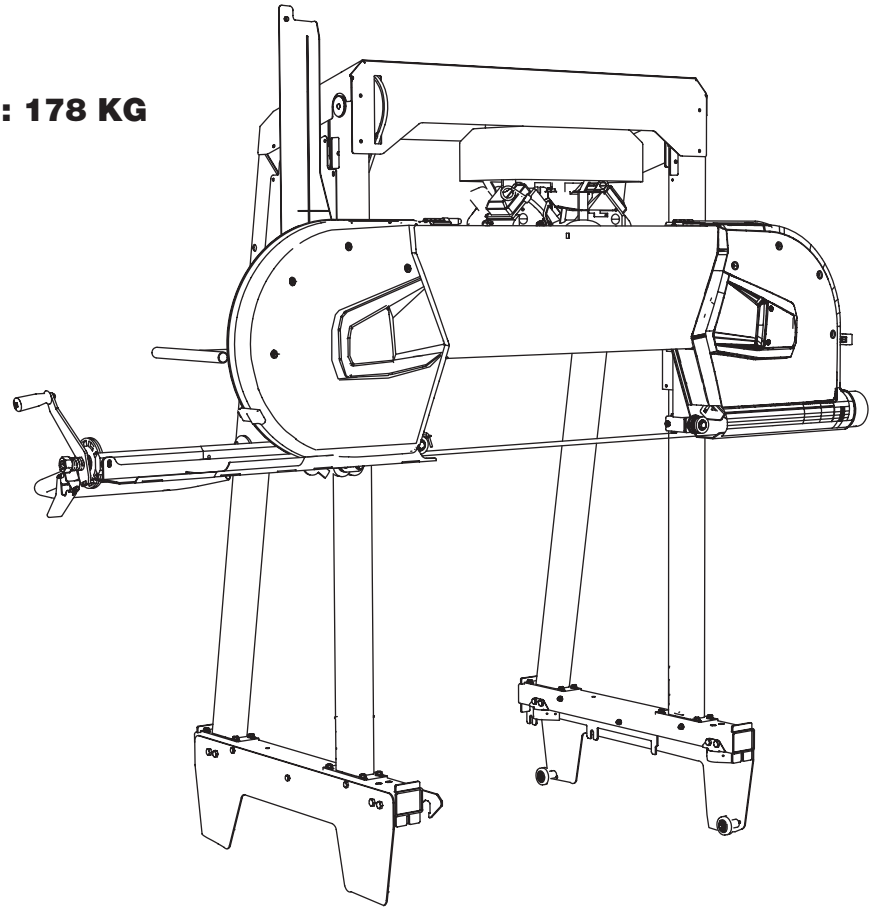
GŁOWICA TNĄCA

Głowica tnąca dostarczana jest częściowo zmontowana. Koła antypoślizgowe torowiska powinny być zamontowane natychmiast po umieszczeniu głowicy tnącej na torowisku. Po zamontowaniu kół antypoślizgowych należy ostatecznie zmontować urządzenie i wyregulować ją zgodnie z kolejnością regulacji podaną w instrukcji, aby zapewnić prawidłowe działanie traka.

WAŻNE!

W celu zapewnienia prawidłowego działania traka należy przed uruchomieniem wyregulować głowicę tnącą, aby zapewnić zadowalający efekt cięcia. Należy dokładnie przestrzegać kolejności ustawiania! Niektóre kroki regulacji wpływają na inne ustawienia maszyny.

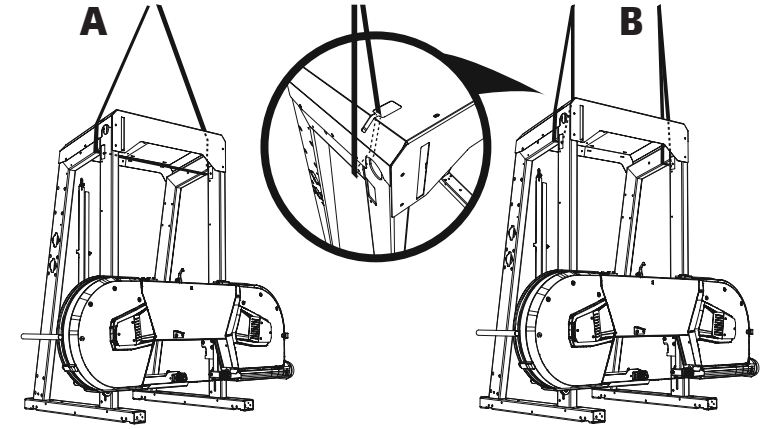
MASA GŁOWICY TNĄCEJ: 178 KG

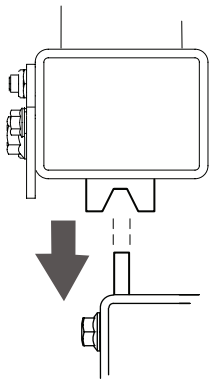


GŁOWICA TNĄCA

ZAMONTOWAĆ GŁOWICĘ TNĄCĄ NA TOROWISKU

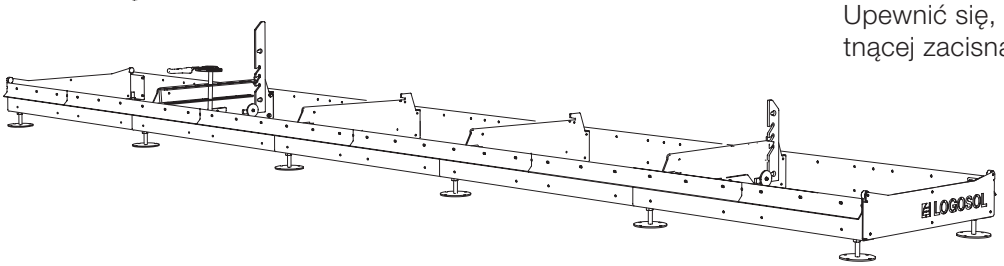
Podnieść głowicę tnącą i umieścić na torowisku. Całkowita masa głowicy tnącej to 178 kg. Użyć zatwierdzonych do tego celu pasów i przymocować je do punktów podnoszenia, zgodnie z ilustracją A lub B. Podnieść głowicę za pomocą odpowiedniego urządzenia do podnoszenia.





Ważne!

Upewnić się, że sanie głowicy tnącej zacisną się na torowisku.

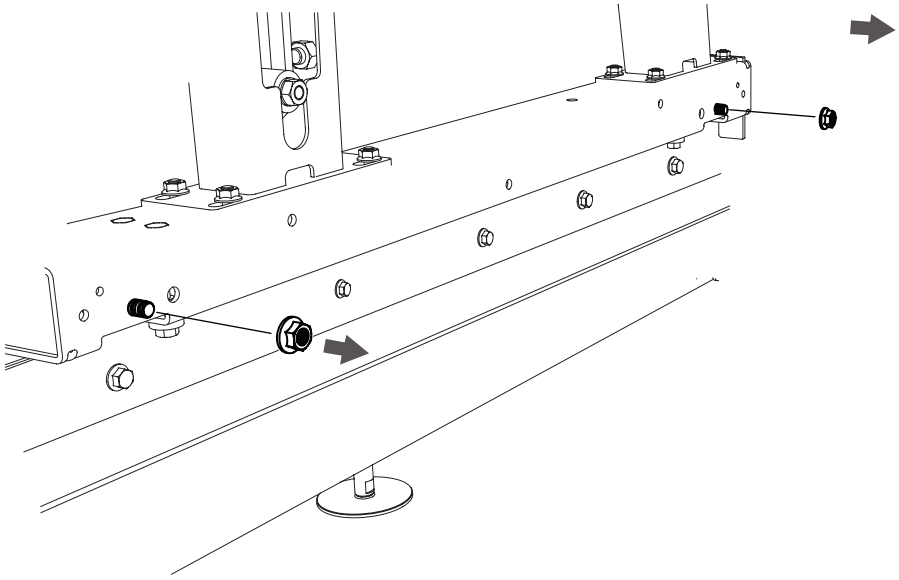


Niebezpieczeństwo! Ryzyko przechylenia. Krytyczny etap montażu.

Po zamontowaniu głowicy tnącej na torowisku do ramy głowicy tnącej należy zamocować koła przeciwwywrotne.

1

W pierwszej kolejności odkręcić nakrętki kołnierzowe po wewnętrznej stronie podstawy sań. Pozostawić śruby na miejscu. Będą potrzebne na dalszym etapie montażu.



GŁOWICA TNĄCA

2

Zamontować koła i tuleje dystansowe na płycie antypoślizgowej. Następnie powtórzyć czynności montażowe na drugiej płycie antypoślizgowej.



8400-005-0030



— 2 x — M6



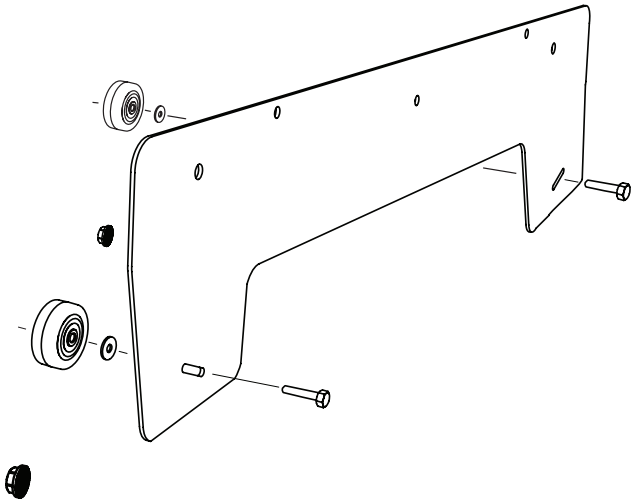
— 2 x — M6x35



— 2 x — M6



— 2 x

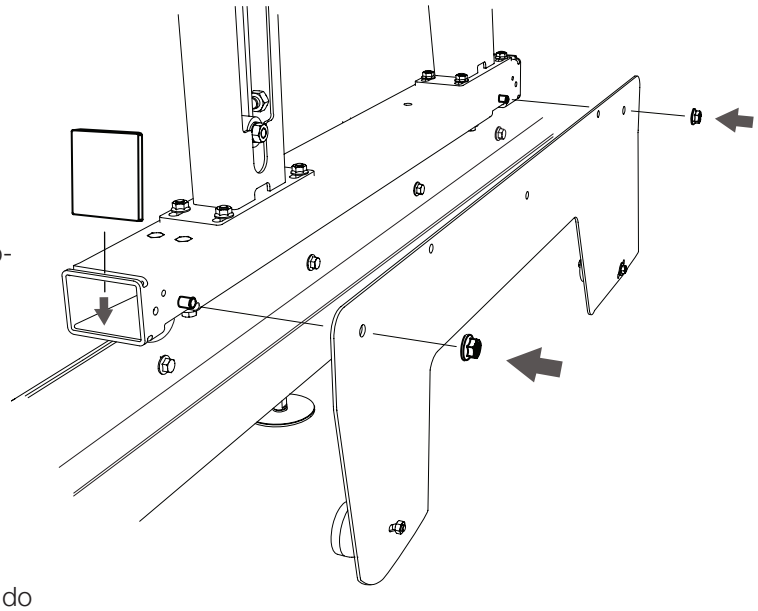


3

Zamontować płytę antypoślizgową na podstawie sań. Użyć istniejących nakrętek z kroku 1. Następnie powtórzyć czynności montażowe po drugiej stronie urządzenia.
Zamontować zgarniacz.

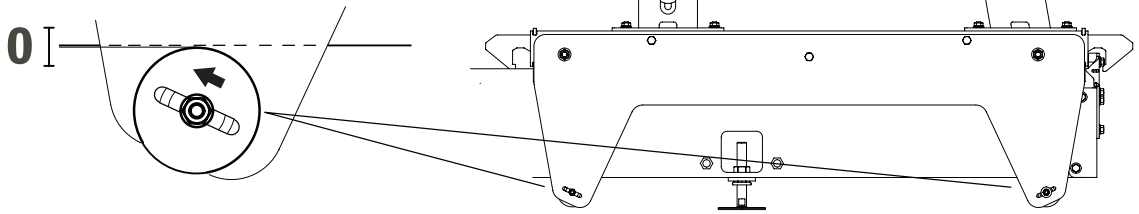


— 4 x — 03-01982

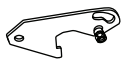


4

Dociągnąć koła przeciwwywrotne przesuwając je do góry w torze skośnym. Przesunąć je do góry, tak aby ściśle przylegały do dolnej części rury. Następnie powtórzyć regulację po drugiej stronie urządzenia.



5



2st — 03-01880

LOGOSOL

MONTAŻ KOŃCOWY GŁOWICY TNĄCEJ

Przy dostawie traka głowica tnąca jest zmontowana z wyjątkiem silnika i uchwytu z korbą. Należy postępować zgodnie z poniższymi instrukcjami, aby zakończyć montaż traka przed uruchomieniem. Montaż rozpoczyna się od korby, a kończy na podłączeniu linki gazowej i zamontowaniu silnika traka. Należy postępować zgodnie z instrukcją montażu i zwracać szczególną uwagę na prace instalacyjne.



Przeczytaj całą instrukcję ustawień przed rozpoczęciem konfiguracji, a następnie postępuj zgodnie z instrukcjami krok po kroku podczas wykonywania ustawień.

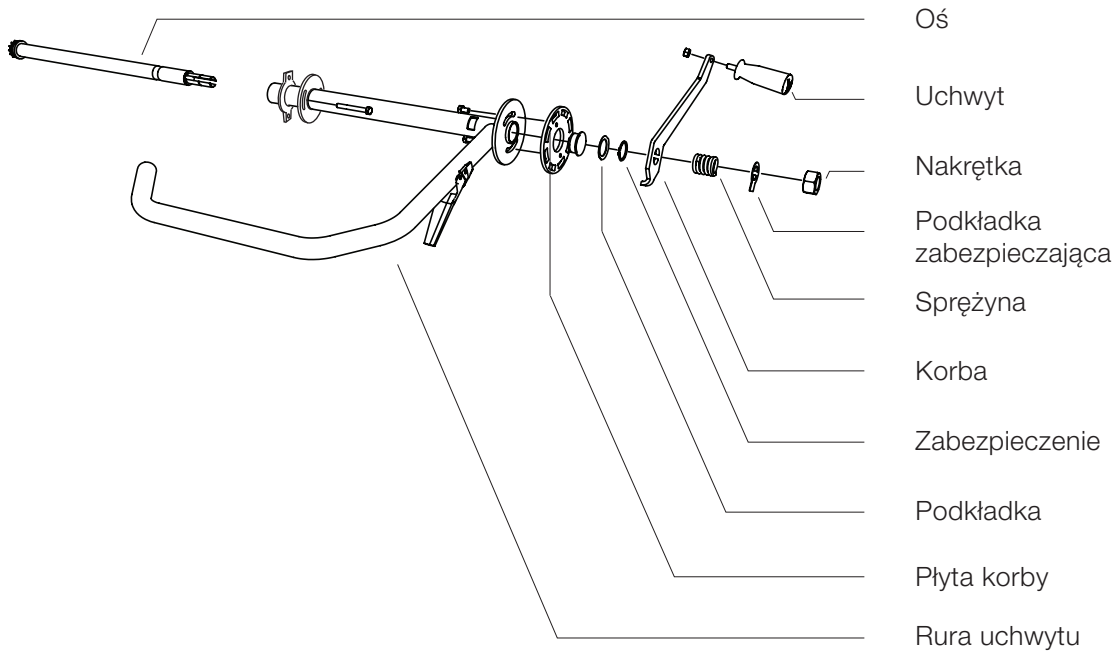


Krok po kroku – kolejność montażu



Dobra robota!

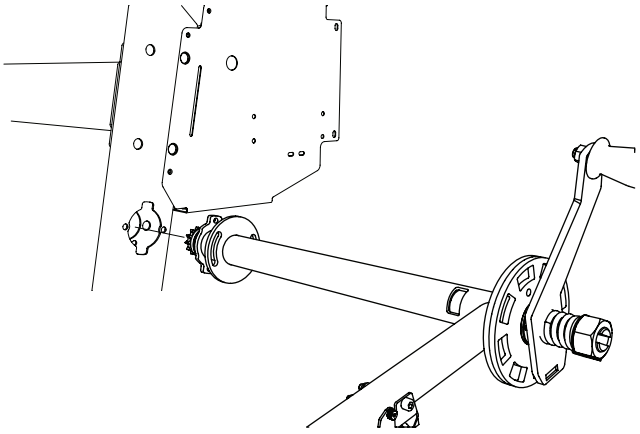
Korba kompletna



MONTAŻ KOŃCOWY GŁOWICY TNĄCEJ

1

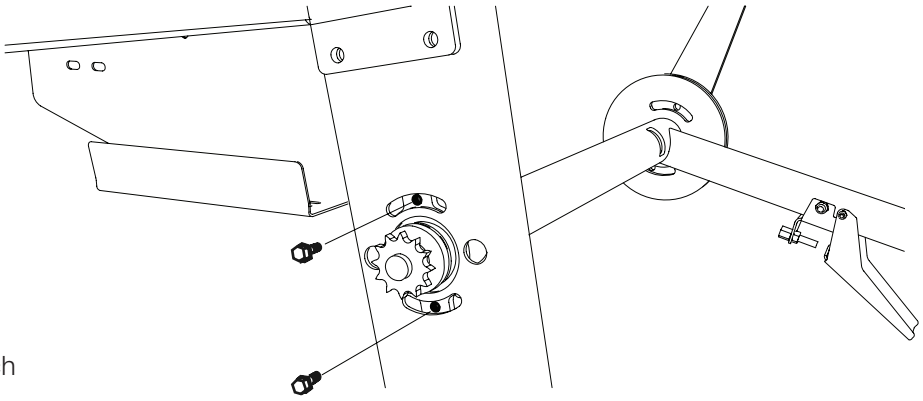
Wsunąć uchwyt w nogę sań głowicy tnącej



2

Zamocować uchwyt za pomocą wstępnie zamontowanych krótkich śrub mocujących.

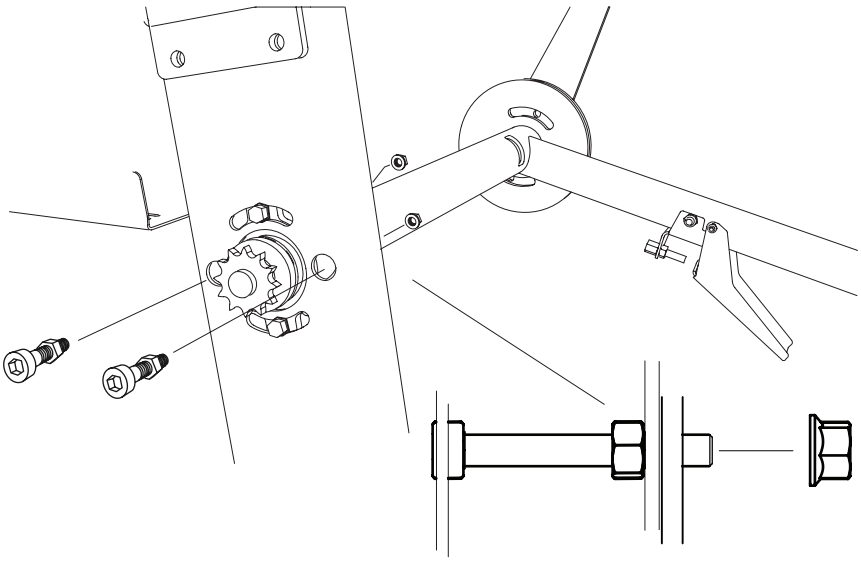
 — 2 x ——— M8x16

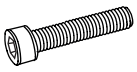


3

Zamocować uchwyt za pomocą długich śrub mocujących. Należy pamiętać, że nakrętki wewnętrzne muszą być ustawione tak, aby łepek imbusowy śruby zrównał się z zewnętrzną powierzchnią nogi.

Do tej czynności montażowej należy użyć wstępnie zamontowanych śrub.



 — 2 x ——— M8x60

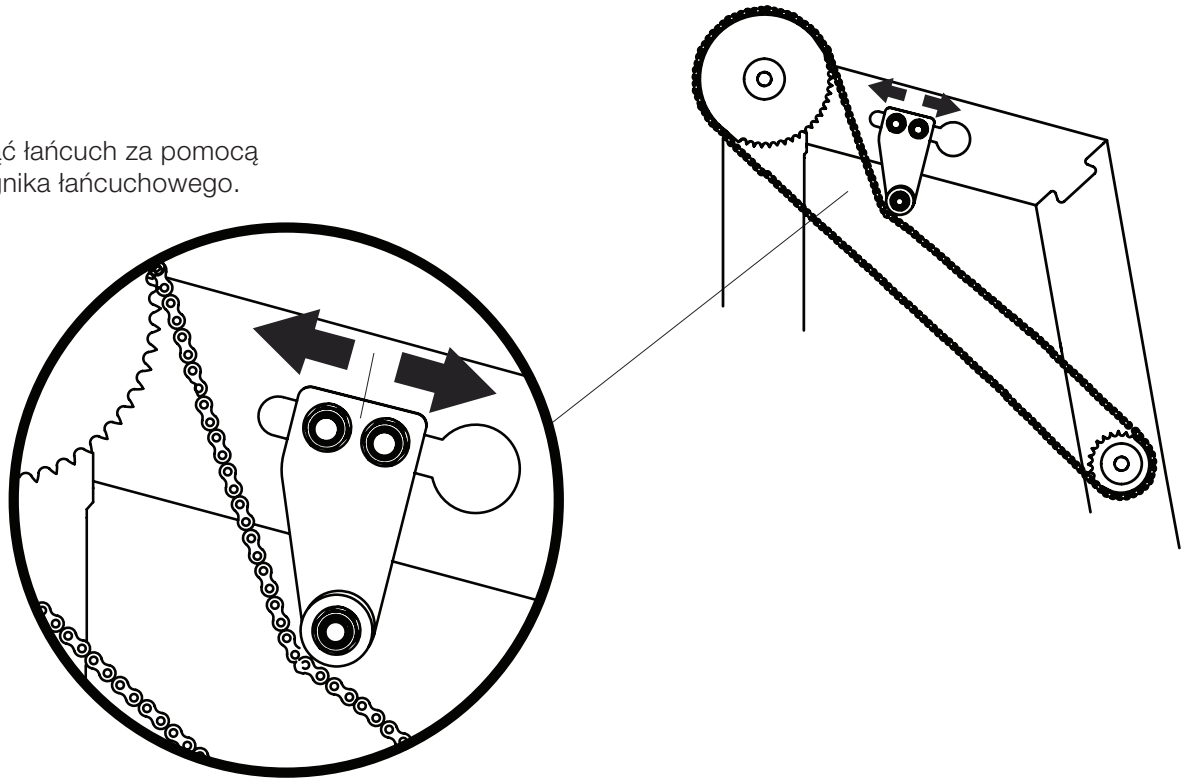
 — 2 x ——— M8

 — 2 x ——— M8

MONTAŻ KOŃCOWY GŁOWICY TNĄCEJ

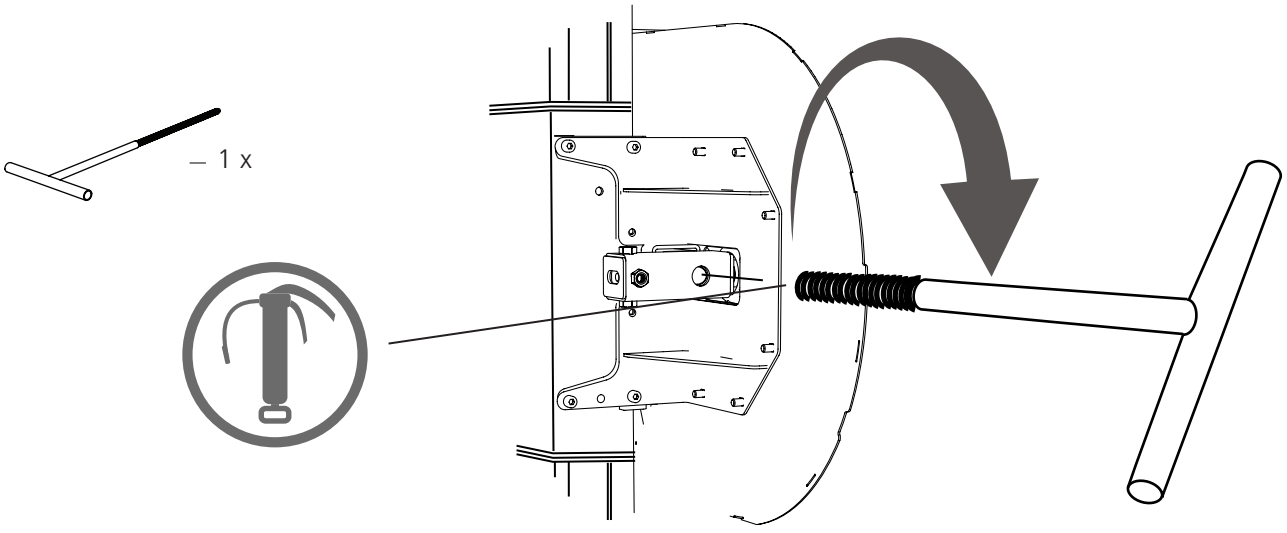
4

Napiąć łańcuch za pomocą wciągnika łańcuchowego.



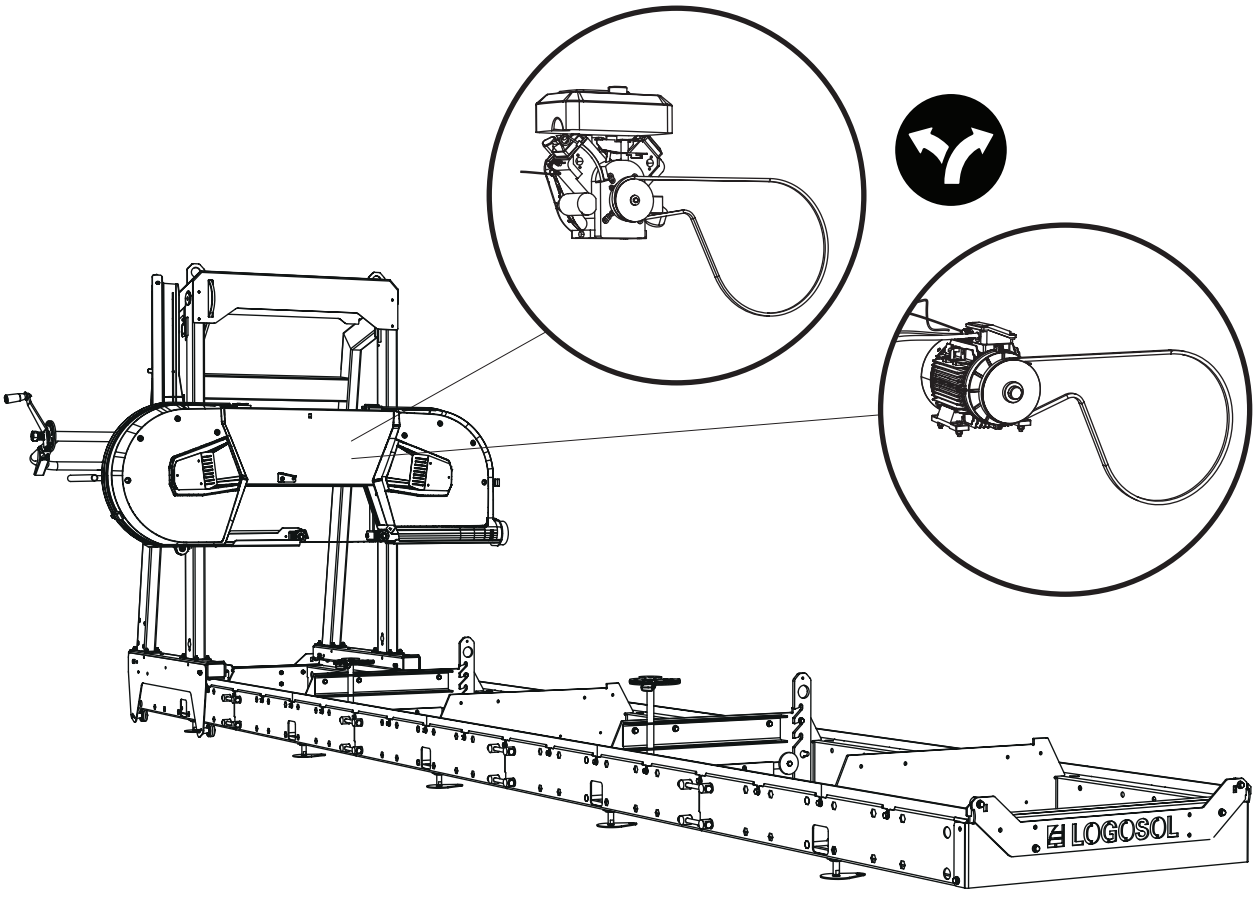
5

Zamontować korbę. Obficie nasmarować gwinty korby.



MONTAŻ SILNIKA:
PATRZ ODDZIELNY PODRĘCZNIK UŻYTKOWNIKA

Czas teraz na montaż silnika. Instrukcja montażu silnika znajduje się w osobnym załączniku, patrz podręcznik użytkownika konkretnego silnika. Po zakończeniu montażu przejść do następnej strony tego podręcznika pod nagłówkiem Kolejność regulacji, aby zakończyć czynności regulacyjne przed uruchomieniem maszyny.



KOLEJNOŚĆ REGULACJI



Przeczytaj całą instrukcję ustawień przed rozpoczęciem konfiguracji, a następnie postępuj zgodnie z instrukcjami krok po kroku podczas wykonywania ustawień.

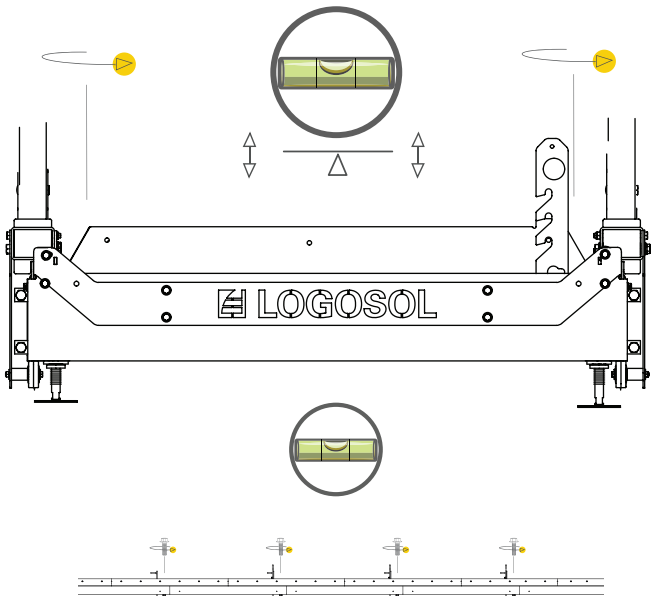


WAŻNE!

W celu zapewnienia prawidłowego działania traka należy przed uruchomieniem wyregulować głowicę tnącą, aby zapewnić zadowalający efekt cięcia. Należy dokładnie przestrzegać kolejności ustawiania! Niektóre kroki regulacji wpływają na inne ustawienia maszyny. Dlatego ważne jest, aby postępować zgodnie z poniższą kolejnością.

1. Wypoziomować ramę torowiska
2. Wyregulować koła napędowe brzeszczotu
3. Położenie wzdłużne brzeszczotu / Wyregulować położenie wzdłużne brzeszczotu
4. Ustawić równoległość pomiędzy brzeszczotem taśmowym a łącznikami poprzecznymi
5. Wyregulować w poziomie regulowaną prowadnicę brzeszczotu
6. Ustawić równoległość pomiędzy brzeszczotem taśmowym a torowiskiem
7. Naprężyć linkę przepustnicy

KOLEJNOŚĆ REGULACJI



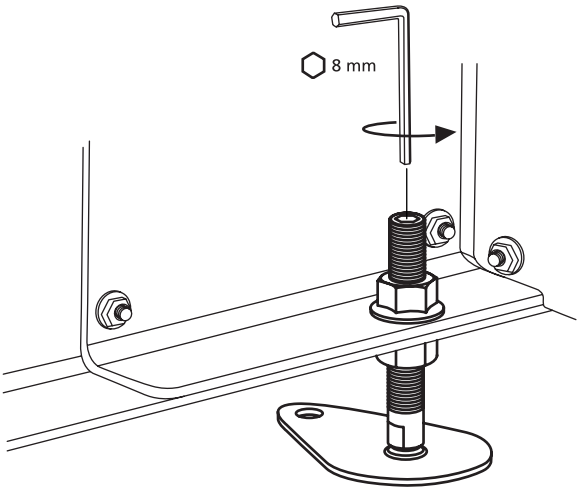
1

WYPOZIOMOWAĆ RAMĘ TOROWISKA

Aby zapewnić dobrą jakość cięcia, rama torowiska musi być bardzo dokładnie wypoziomowana. Wcześniej rama torowiska została wypoziomowana wzdłuż dłuższych boków. Teraz należy ją wypoziomować wzdłuż boków krótszych. Umieścić poziomicę na łączniku poprzecznym i regulować nóżki poziomujące, aż do wypoziomowania. Powtórzyć tę procedurę dla wszystkich łączników poprzecznych, aż do wypoziomowania torowiska na całej długości ramy.

REGULACJA NÓŻEK POZIOMUJĄCYCH

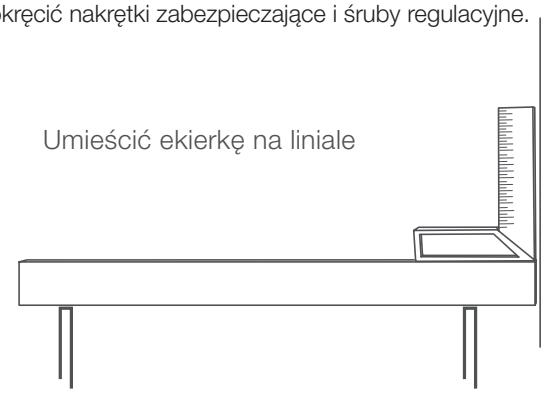
Wyregulować nóżki poziomujące przy użyciu klucza imbusowego wkładanego od góry. Po wykonaniu regulacji zabezpieczyć położenie nóżek, dokręcając przeciwnakrętkę po wewnętrznej stronie ramy torowiska.

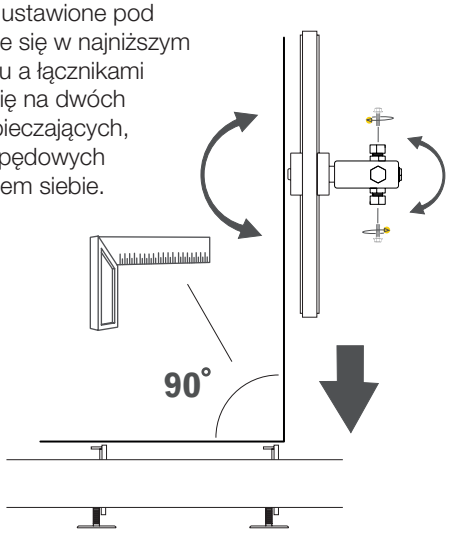


2

WYREGULOWAĆ KOŁA NAPĘDOWE BRZESZCZOTU

Należy wyregulować kąt kół napędowych brzeszczotu w taki sposób, aby były ustawione pod kątem prostym względem łączników poprzecznych. Gdy głowica tnąca znajduje się w najniższym położeniu, sprawdzić prostopadłość pomiędzy kołami napędowymi brzeszczotu a łącznikami poprzecznymi. Dobrą metodą jest umieszczenie ekierki na liniale opierającym się na dwóch łącznikach poprzecznych. Wyregulować poprzez poluzowanie nakrętek zabezpieczających, a następnie obrócenie śrub regulacyjnych w górnej części mocowań osi kół napędowych brzeszczotu, aż koła i łączniki poprzeczne będą ustawione prostopadle względem siebie. Dokręcić nakrętki zabezpieczające i śruby regulacyjne.





KOLEJNOŚĆ REGULACJI

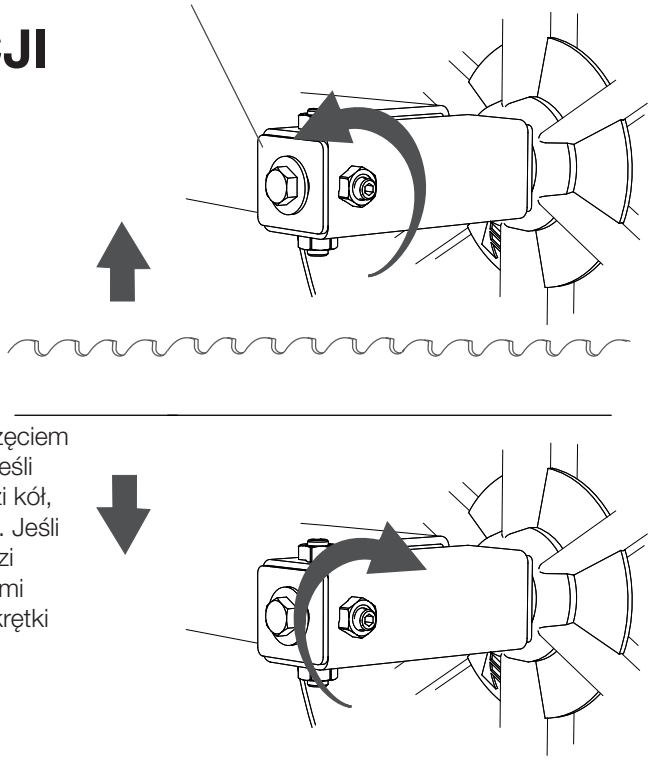
3

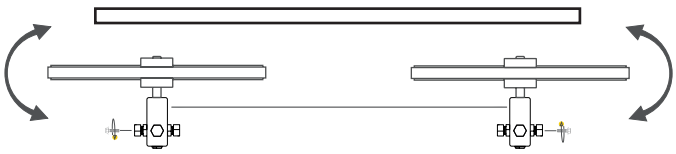
POŁOŻENIE WZDŁUŻNE BRZESZCZOTU

Położenie wzdłużne brzeszczotu jest regulowane za pomocą śrub regulacyjnych umieszczonych w płaszczyźnie poziomej, tzn. śrub znajdujących się po zewnętrznej stronie mocowań osi kół. Przed rozpoczęciem regulacji należy poluzować nakrętkę zabezpieczającą. Jeśli brzeszczot porusza się w stronę zewnętrznych krawędzi kół, obrócić śrubę regulacyjną w prawo, aby to skorygować. Jeśli brzeszczot porusza się w stronę wewnętrznych krawędzi kół, obrócić śrubę regulacyjną w lewo. Regulować małymi krokami. Po wykonaniu regulacji dokręcić wszystkie nakrętki zabezpieczające i śruby regulacyjne.

WSKAZÓWKA! Przed wyregulowaniem brzeszczotu konieczne może być nieznaczne poluzowanie śrub regulacyjnych w górnej części mocowań osi kół.

Poluzować nakrętkę zabezpieczającą



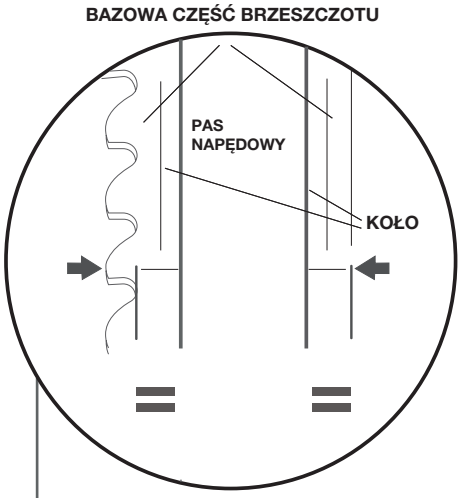


POŁOŻENIE WZDŁUŻNE BRZESZCZOTU

Położenie wzdłużne brzeszczotu jest niezwykle ważne dla uzyskania wysokiej jakości cięcia. Aby zapewnić najwyższą jakość cięcia, zalecamy takie ustawienie aby bazowa część brzeszczotu znajdowała się w centralnej części koła napędu brzeszczotu.

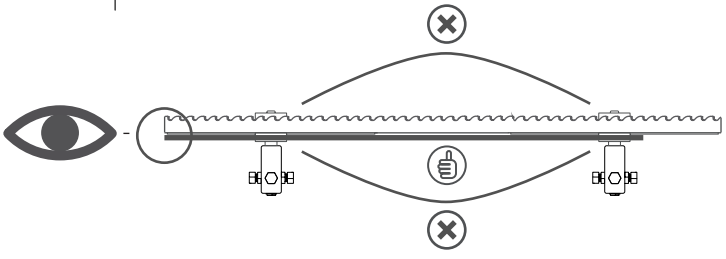
W pierwszej kolejności należy zainstalować brzeszczot, tak aby odległość między krawędziami brzeszczotu po obu stronach pasa napędowego a bazową częścią brzeszczotu była taka sama z obu stron. Następnie należy naprężyć brzeszczot. Obrócić koła ręcznie i sprawdzić, czy położenie wzdłużne brzeszczotu nie zmieniło się. Wykonać co najmniej trzy pełne obroty kołami. Jeśli brzeszczot porusza się w stronę zewnętrznych lub wewnętrznych krawędzi kół, należy wykonać regulację opisaną w następnej części. Jeśli brzeszczot leży prosto na obu kołach, sprawdzić czy porusza się w linii prostej. Sprawdzić to, patrząc wzdłuż tylnej krawędzi brzeszczotu na górnej części kół.

Jeśli brzeszczot porusza się w linii prostej na obu kołach, zamknąć osłonę brzeszczotu i uruchomić trak taśmowy. Otworzyć przepustnicę, aby zwiększyć prędkość obrotową kół, a następnie zwolnić przepustnicę. Otworzyć osłonę brzeszczotu i sprawdzić, czy jego położenie wzdłużne nie zmieniło się. Jeśli położenie nie zmieniło się, regulacja przebiegła prawidłowo.





Bazowa część brzeszczotu to część, która mierzona jest od dolnej podstawy zębów do tylnej części brzeszczotu.



Jeśli ostrze zakrzywia się w kierunku przecierania, ostrze jest ustawione zbyt daleko do przodu na kołach. Jeśli zakrzywia się w przeciwnym kierunku, pozycja brzeszczotu jest zbyt daleko wstecz.

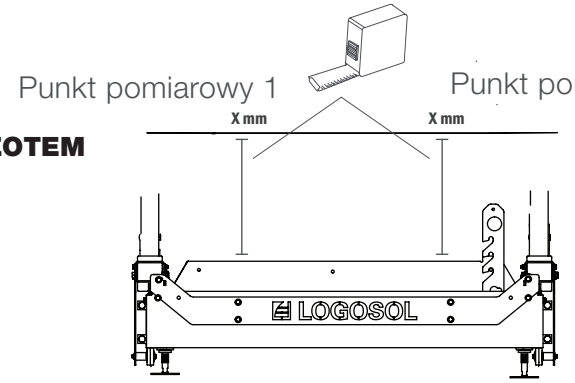
KOLEJNOŚĆ REGULACJI

4

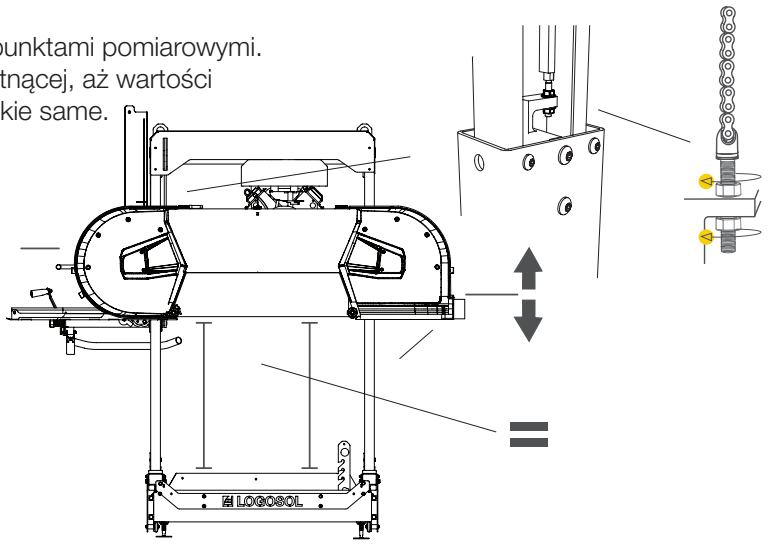
USTAWIĆ RÓWNOLEGŁOŚĆ POMIĘDZY BRZESZCZOTEM TAŚMOWYM A ŁĄCZNIKAMI POPRZECZNYMI

Aby zapewnić dobre działanie traka, brzeszczot taśmowy musi być ustawiony równolegle do łączników poprzecznych. Zmierzyć odległość w pionie pomiędzy brzeszczotem a łącznikiem poprzecznym. Zapisać zmierzone wartości.

Podczas wykonywania tej regulacji należy zdemontować rolki prowadzące brzeszczotu.



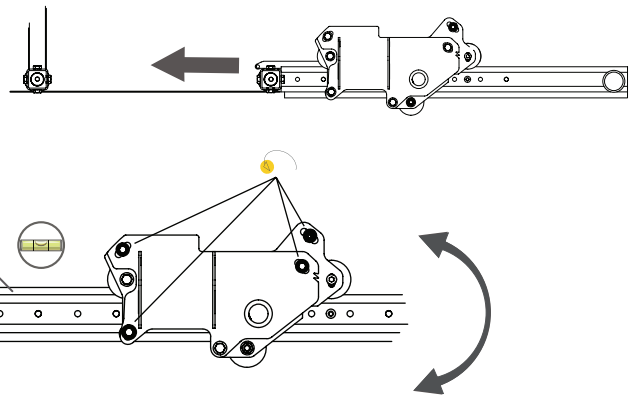
Skorygować różnicę wymiaru między punktami pomiarowymi. Obracać śruby regulacyjne na głowicy tnącej, aż wartości w obu punktach pomiarowych będą takie same.

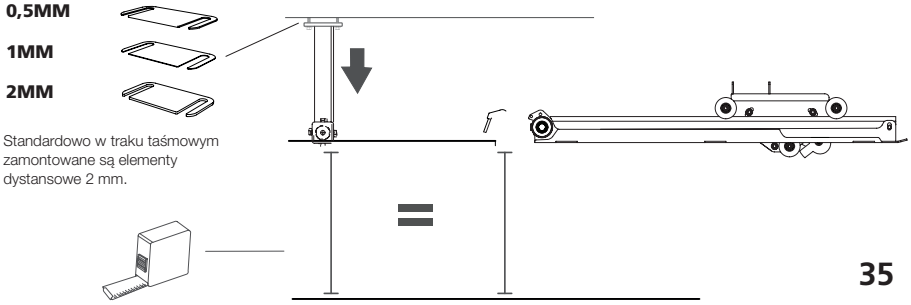


5

WYREGULOWAĆ W POZIOMIE REGULOWANĄ PROWADNICĘ BRZESZCZOTU

Aby zapewnić proste cięcia we wszystkich położeniach, należy wyregulować regulowaną prowadnicę brzeszczotu z osłoną. Zamontować rolki prowadzące brzeszczotu. Następnie ustawić prowadnicę brzeszczotu z osłoną w jej najbardziej wewnętrznym położeniu. Ustawić poziomicę na prowadnicy brzeszczotu i wyregulować, obracając uchwyt mimośrodowy, aż do wypoziomowania prowadnicy brzeszczotu z osłoną. Po wypoziomowaniu użyć elementów dystansowych na stałej rolce prowadzącej brzeszczotu, tak aby obie rolki prowadzące były w tej samej odległości od łącznika poprzecznego.



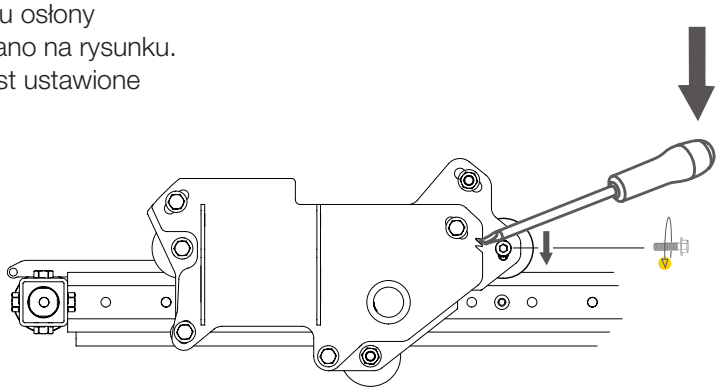


Standardowo w traku taśmowym zamontowane są elementy dystansowe 2 mm.

KOLEJNOŚĆ REGULACJI

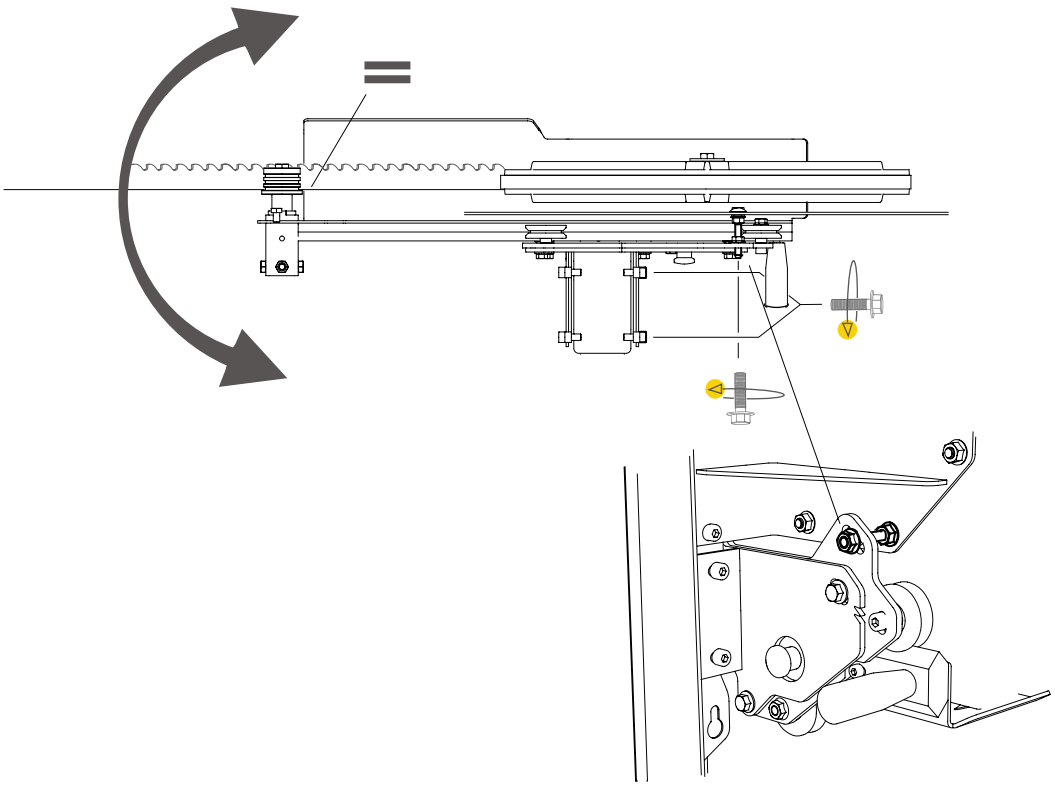
DOKRĘCIĆ RAMIĘ PROWADNICY BRZESZCZOTU

Aby trak taśmowy działał prawidłowo, ramię prowadnicy brzeszczotu musi poruszać się bez luzu w uchwycie osłony brzeszczotu. Poluzować śrubę imbusową uchwytu osłony brzeszczotu i popchnąć kółko do dołu, jak pokazano na rysunku. Upewnić się, że ramię prowadnicy brzeszczotu jest ustawione prosto między kołami i działa płynnie.



USTAWIĆ RÓWNOLEGŁOŚĆ POMIĘDZY RAMIENIEM PROWADNICY BRZESZCZOTU A BRZESZCZOTEM

Aby wyregulować równoległość między ramieniem prowadnicy brzeszczotu a brzeszczotem taśmowym należy poluzować trzy śruby mocujące po zewnętrznej stronie uchwytu osłony brzeszczotu. Następnie wyregulować równoległość za pomocą śruby regulacyjnej na tylnej płytce.

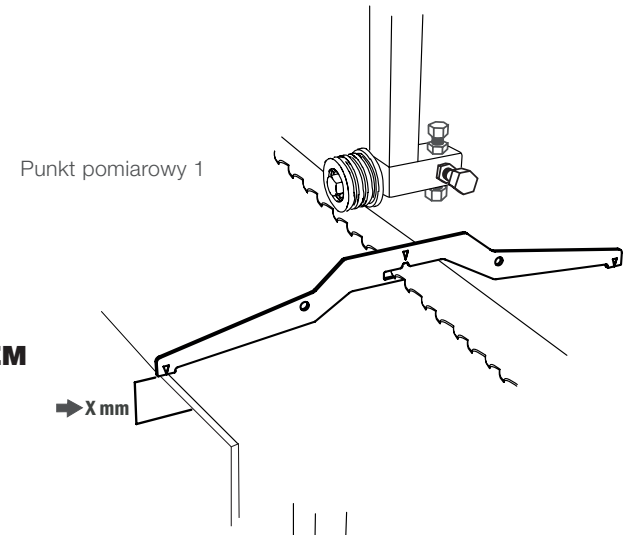


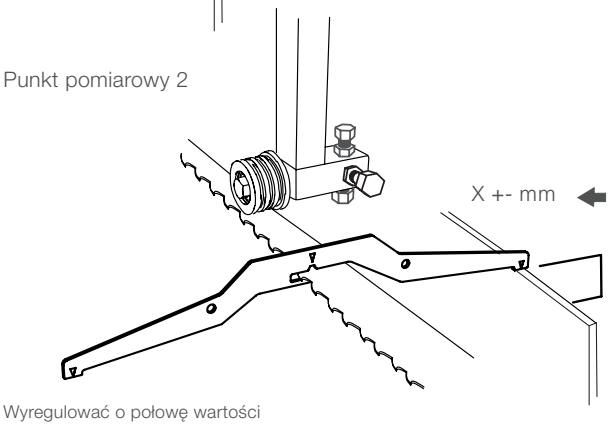
KOLEJNOŚĆ REGULACJI

6

USTAWIĆ RÓWNOLEGŁOŚĆ POMIĘDZY BRZESZCZOTEM TAŚMOWYM A TOROWISKIEM

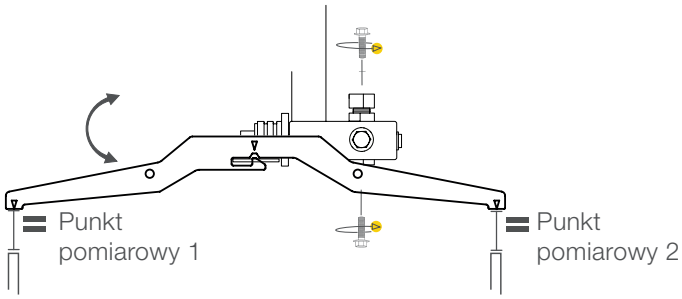
Aby zapewnić dobre działanie traka, brzeszczot taśmowy musi być ustawiony równolegle do torowiska. Umieścić Blade Align na brzeszczocie, jak najbliżej jednej z rolek prowadzących brzeszczotu.
Blade Align powinien opierać się o płaską krawędź brzeszczotu. Należy teraz wykonać pomiar od dolnej przedniej krawędzi Blade Align (punkt pomiarowy 1) pionowo w dół do łącznika poprzecznego.
Zapisać zmierzoną wartość z punktu pomiarowego 1.
Przesunąć głowicę tnącą do przodu i wykonać pomiar od tylnej krawędzi Blade Align w dół do łącznika poprzecznego (punkt pomiarowy 2). Porównać zmierzone wartości.
Pomiary powinny mieć taką samą wartość w punkcie pomiarowym 1 i punkcie pomiarowym 2.





Wyregulować o połowę wartości różnicy w punkcie pomiarowym 2

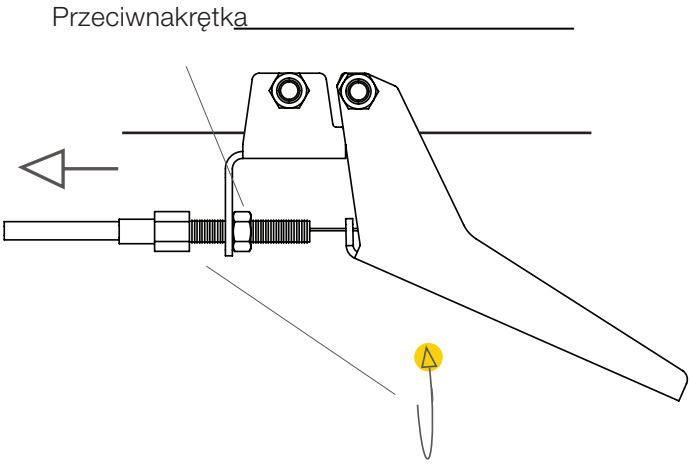
Jeśli wartości pomiarów są różne, obracać śruby regulacyjne prowadnicy brzeszczotu, aż wartości w obu punktach pomiarowych będą takie same. Jedną z metod ułatwiających regulację jest użycie wartości z punktu pomiarowego 1, porównanie jej z wartością z punktu pomiarowego 2, a następnie, poprzez podnoszenie lub opuszczanie prowadnicy brzeszczotu, wyregulowanie o połowę wartości różnicy w punkcie pomiarowym 2. Gdy brzeszczot jest ustawiony równolegle do prowadnic, powtórzyć czynności dla drugiej rolki prowadzącej brzeszczotu.



7

NAPRĘŻANIE LINKI PRZEPUSTNICY

Naprężanie linki przepustnicy można wykonać za pomocą śruby regulacyjnej mocującej osłonę linki. Obracać śrubę regulacyjną, aż naciśnięcie uchwytu przepustnicy do oporu będzie powodowało uzyskanie pełnej mocy przepustnicy w silniku. Następnie zabezpieczyć przeciwnakrętką.



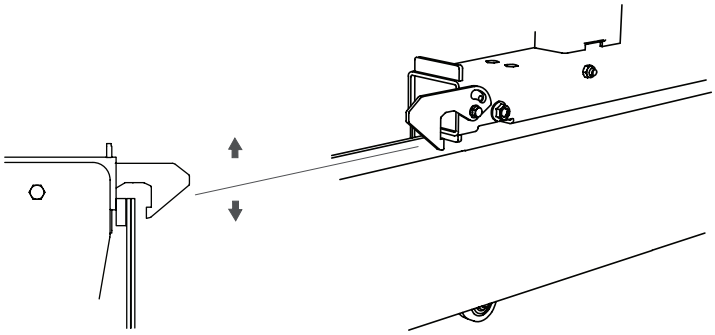
INNE REGULACJE

Przeczytaj całą instrukcję ustawień przed rozpoczęciem konfiguracji, a następnie postępuj zgodnie z instrukcjami krok po kroku podczas wykonywania ustawień.

Poniższe instrukcje są niezwykle ważne dla prawidłowego działania traka taśmowego, jednak regulacje te nie mają wpływu na siebie nawzajem i nie muszą być wykonywane w określonej kolejności.

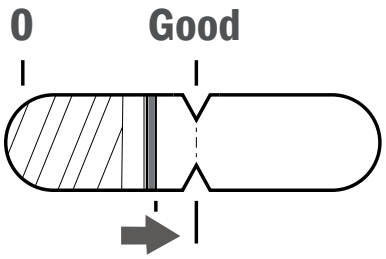
ZGARNIACZE

Sanie głowicy tnącej mają zgarniacze na swoich końcach. Ważne jest, aby regularnie sprawdzać, czy dotykają torowiska.



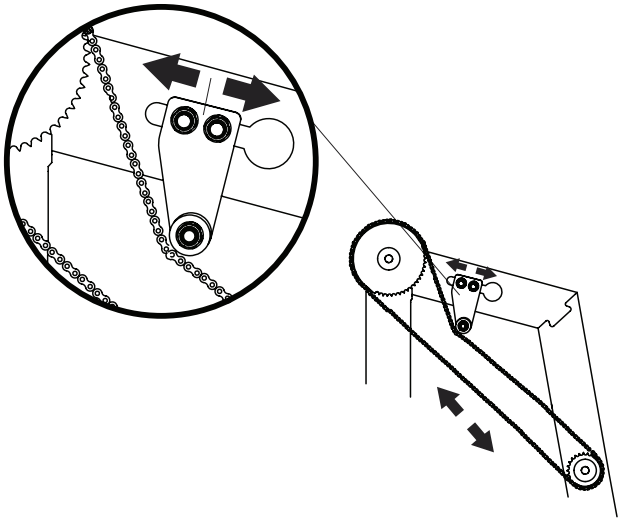
NAPRĘŻENIE BRZESZCZOTU

Naprężyć brzeszczot, obracając uchwyt typu T w prawo. Odczytać skalę naprężenia brzeszczotu znajdującą się wewnątrz osłony kół napędowych brzeszczotu. Naprężać brzeszczot, aż czerwona linia znajdzie się w jednej linii z dwoma „strzałkami" w otworze sprężyny napinającej brzeszczot.



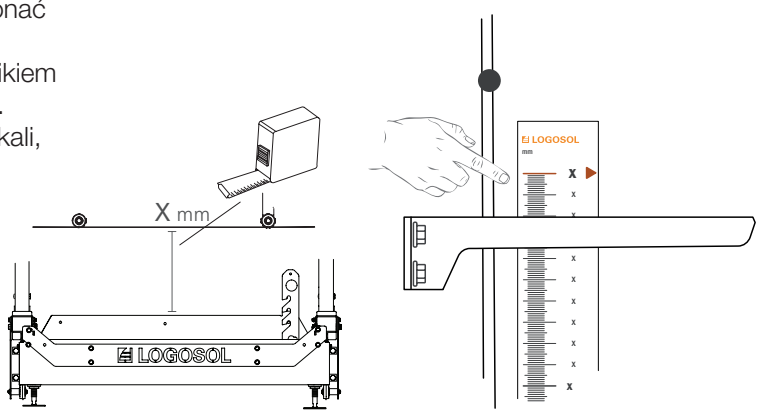
NAPRĘŻENIE ŁAŃCUCHA

Łańcuch korby musi być naprężony, aby zapewnić prawidłowe działanie mechanizmu podnoszącego. W pierwszej kolejności poluzować śrubę mocującą napinacza łańcucha. Następnie przesunąć napinacz łańcucha w stronę łańcucha, aż do uzyskania jego nieznacznego naprężenia. Następnie należy dokręcić śruby.



REGULACJA SKALI

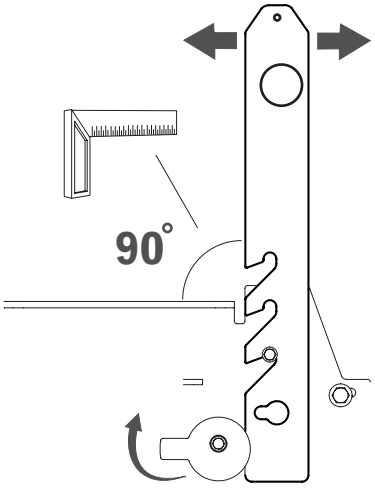
Aby skala wskazywała prawidłowe wartości pomiarów pomiędzy łącznikiem poprzecznym a brzeszczotem należy ją skalibrować. Wykonać następujące czynności: Zmierzyć odległość w poziomie pomiędzy głowicą tnącą a łącznikiem poprzecznym. Zapisać zmierzoną odległość. Zamontować skalę magnetyczną do płytki skali, aby wartość pomiaru wskazywana w górnej części wskaźnika była taka sama, jak wartość zapisana.



INNE REGULACJE

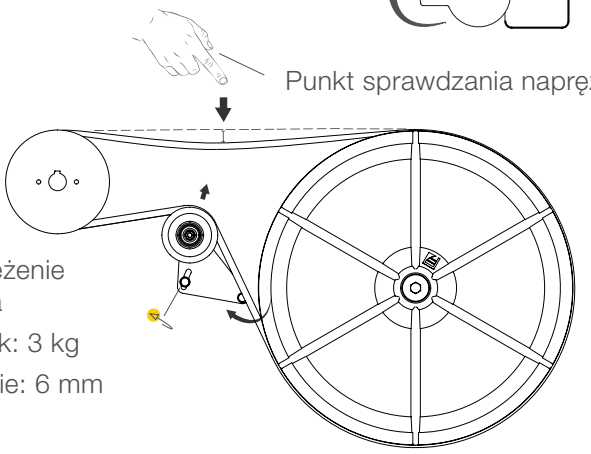
WSPORNIKI KŁODY

Aby trak taśmowy działał prawidłowo, łączniki poprzeczne i wsporniki kłody muszą być ustawione pod kątem prostym względem siebie. Aby wyregulować ich położenie należy obrócić uchwyt regulacyjny znajdujący się w dolnej części wspornika kłody. Sprawdzić kąt za pomocą ekierki.



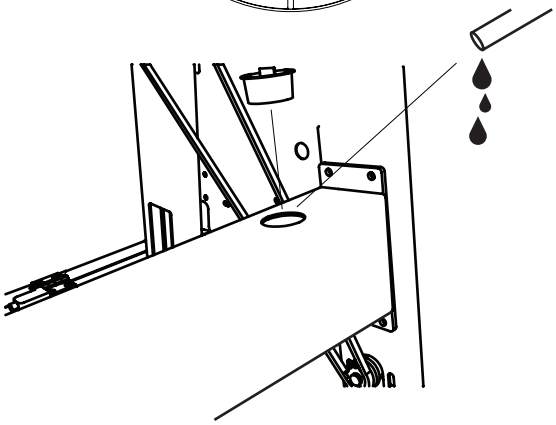
NAPRĘŻENIE PASKA NAPĘDOWEGO

Aby pasek napędowy nie ślizgał się na kole pasowym, musi on być prawidłowo naprężony. Zespół kół napinacza paska można obracać wokół jego dolnych śrub. Ustawić naprężenie paska, aż do uzyskania takich samych wartości w punkcie sprawdzania naprężenia, jak podano poniżej.



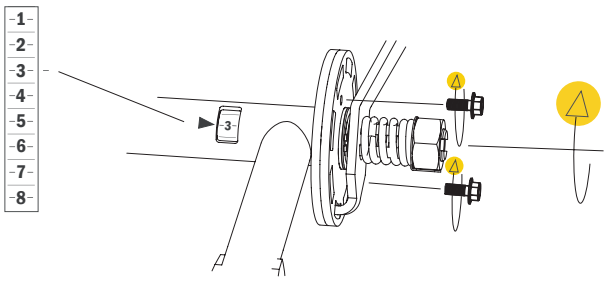
ZBIORNIK WODY

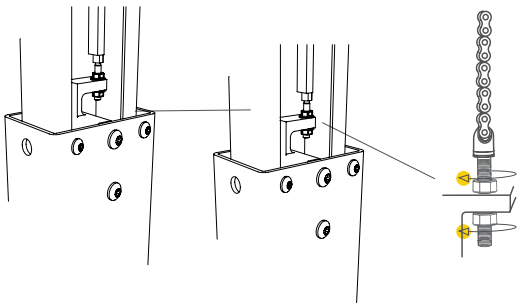
Przed uruchomieniem traka taśmowego należy napełnić zbiornik wody. Zbiornik napełnia się poprzez otwór z tyłu sań głowicy tnącej. Pojemność zbiornika wody to 7,5 litra.



REGULACJA KORBY

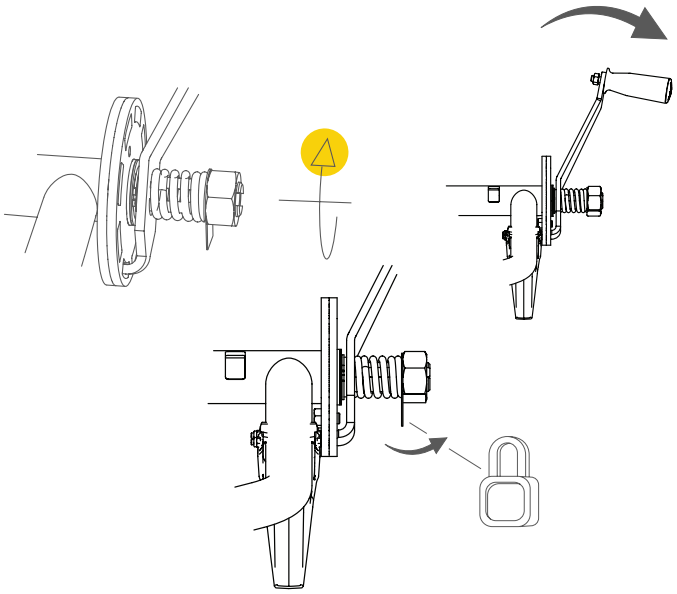
Aby skala na korbie głowicy tnącej działała prawidłowo, musi ona zostać skalibrowana. W tym celu należy opuścić głowicę tnącą do najniższego położenia, a następnie poluzować płytkę regulacyjną korby. Teraz należy podnieść głowicę tnącą, aż wskaźnik w rurze korby znajdzie się w jednej linii z numerem na skali korby. Nie ma znaczenia jaki to numer – ważne, aby był ustawiony w jednej linii ze wskaźnikiem. Następnie należy dokręcić śruby. Zakończyć regulację poprzez dokręcenie śrub regulacyjnych łańcuchów, aż głowica tnąca oprze się na ogranicznikach w nogach sań głowicy. Należy zachować ostrożność podczas regulacji, aby ustawić taką samą odległość po obu stronach oraz aby brzeszczot był ustawiony równolegle do torowiska.





LOGOSOL

INNE REGULACJE

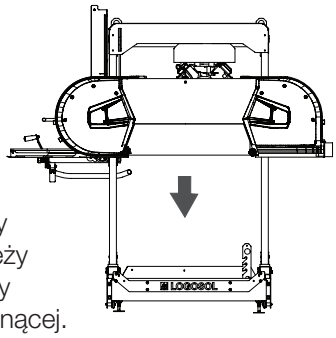


REGULACJA SPRĘŻYNY KORBY

Dokręcić nakrętkę zabezpieczającą w celu napięcia sprężyny, aby uchwyt z łatwością powracał na miejsce i blokował tarczę korby. Gdy uchwyt działa prawidłowo, należy zgiąć podkładkę blokującą, aby zablokować nakrętkę zabezpieczającą.

PRZYGOTOWANIE SILNIKA PRZED URUCHOMIENIEM

Przed pierwszym uruchomieniem traka taśmowego należy napełnić silnik olejem oraz paliwem. Aby ułatwić sobie pracę, należy opuścić głowicę tnącą do najniższego położenia. Szczegółowe informacje dotyczące silnika znajdują się w dołączonym do zestawu podręczniku użytkownika silnika.



Wskazówka:

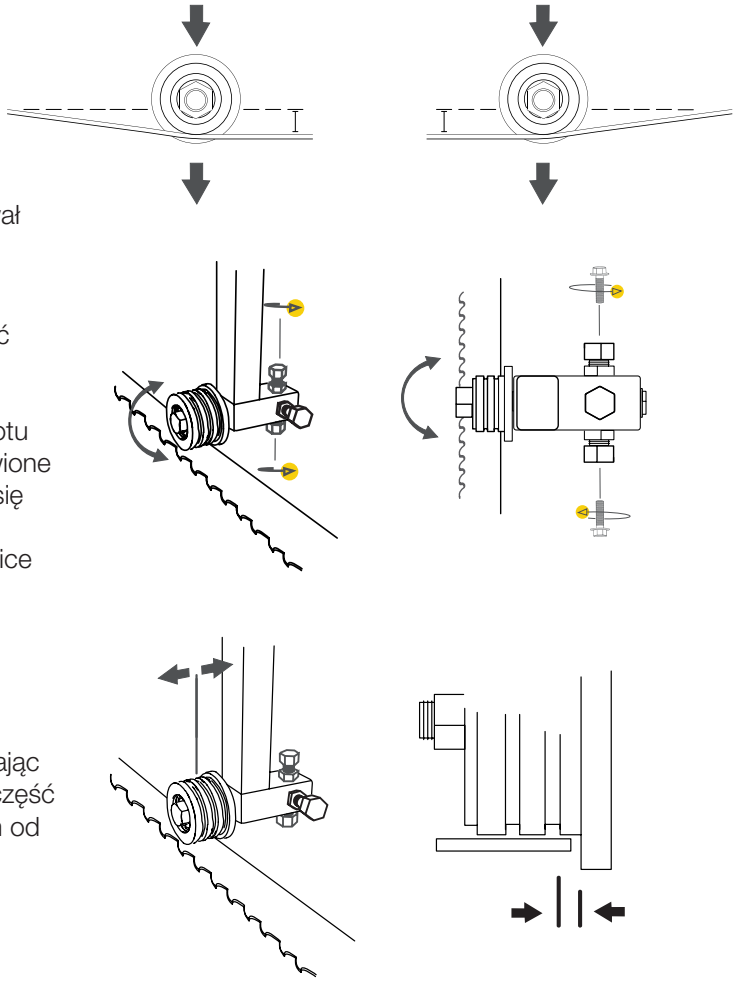
Aby uzyskać łatwiejszy dostęp do silnika, należy wykonywać pracę przy opuszczonej głowicy tnącej.

PROWADNICE BRZESZCZOTU

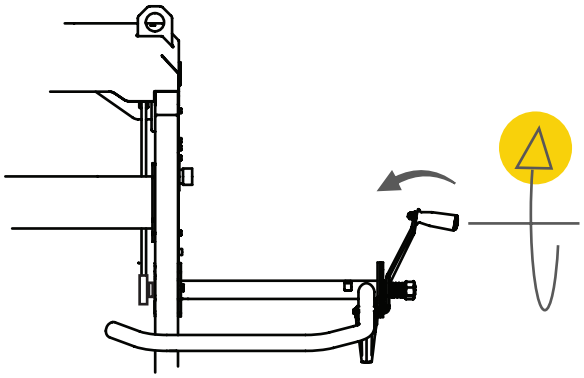
Prowadnice brzeszczotu napinają go, aby znajdował się 3 mm pod kołami napędowymi.

Dzięki prowadnicom brzeszczotu można regulować kąt nachylenia brzeszczotu mierzony w kierunku przecierania. Odbywa się to za pomocą górnych i dolnych śrub regulacyjnych. Prowadnice brzeszczotu należy wyregulować w taki sposób, aby były ustawione równolegle do tylnej części brzeszczotu. Odbywa się to za pomocą zewnętrznych i wewnętrznych śrub regulacyjnych. Niezwykle ważne jest, aby prowadnice brzeszczotu były ustawione równolegle do niego. Należy na to zwrócić szczególną uwagę podczas regulacji.

Prowadnicę brzeszczotu można wyregulować do wewnątrz lub na zewnątrz, pociągając lub popychając jej osie po poluzowaniu śrub regulacyjnych. Tylna część brzeszczotu powinna znajdować się około 3-5 mm od tylnej krawędzi rolki prowadzącej brzeszczotu.

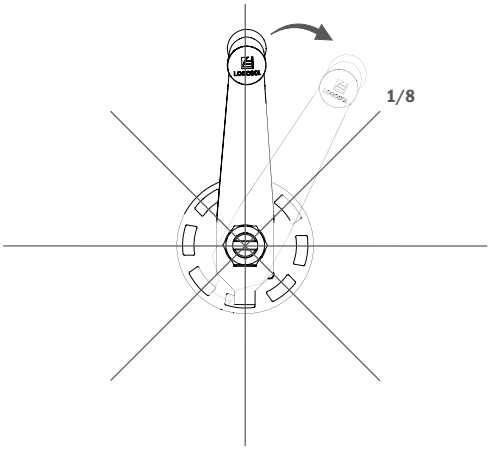


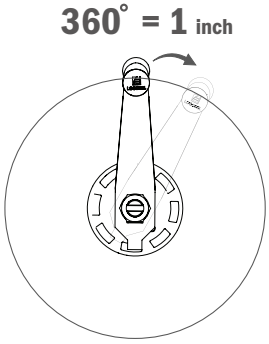
FUNKCJE TRAKA



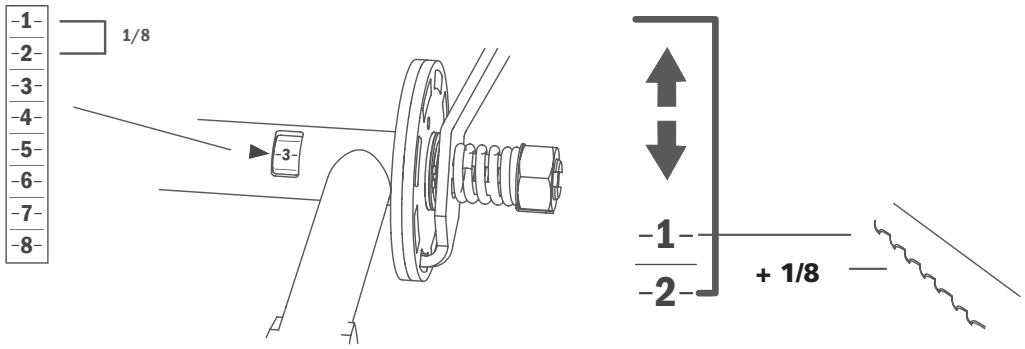
DZIAŁANIE KORBY

Korba służąca do podnoszenia i opuszczania głowicy tnącej jest wyposażona w sprężynę. Aby zwolnić mechanizm blokujący podczas podnoszenia i opuszczania głowicy, należy wcisnąć korbę w kierunku maszyny.





Mechanizm blokujący korbę jest podzielony na osiem kroków na jeden obrót. Każdy krok powoduje przesunięcie głowicy tnącej o 1/8” (0,3 cm), a jeden pełny obrót to 1” (2,5 cm). Jako akcesorium dostępna jest tarcza z podziałem na 16 kroków.



Na osi korby jest otwór, w którym widać liczby na skali. Skala składa się z 8 kroków, z których każdy to ruch głowicy o 1/8” (0,3 cm). **WSKAZÓWKA:** Gdy cięcie deski ma przechodzić powyżej brzeszczotu, należy uwzględnić kompensację rzazu, tzn. 1/8” (0,3 cm). Nigdy nie trzeba uwzględniać kompensacji rzazu dla drewna poniżej brzeszczotu. Ma ono ten sam wymiar, co pokazany na skali bezwzględnej na przedniej nodze sań.

Sposób używania skali na korbie podczas regulacji głębokości cięcia

Przykład 1: Jeśli deska jest cięta do grubości 1” (2,5 cm), a skala korby wskazuje cyfrę „3”, należy w pierwszej kolejności obrócić korbę o pełny obrót i zatrzymać ją na cyfrze „3”. Następnie należy obrócić korbę o jeden skok (1/8” = 0,3 cm) do cyfry „4”.

Przykład 2: Aby wyciąć deskę o grubości 2” (5 cm), zaczynając od cyfry „3” na skali, obrócić korbę o dwa obroty i zatrzymać na cyfrze „2”.

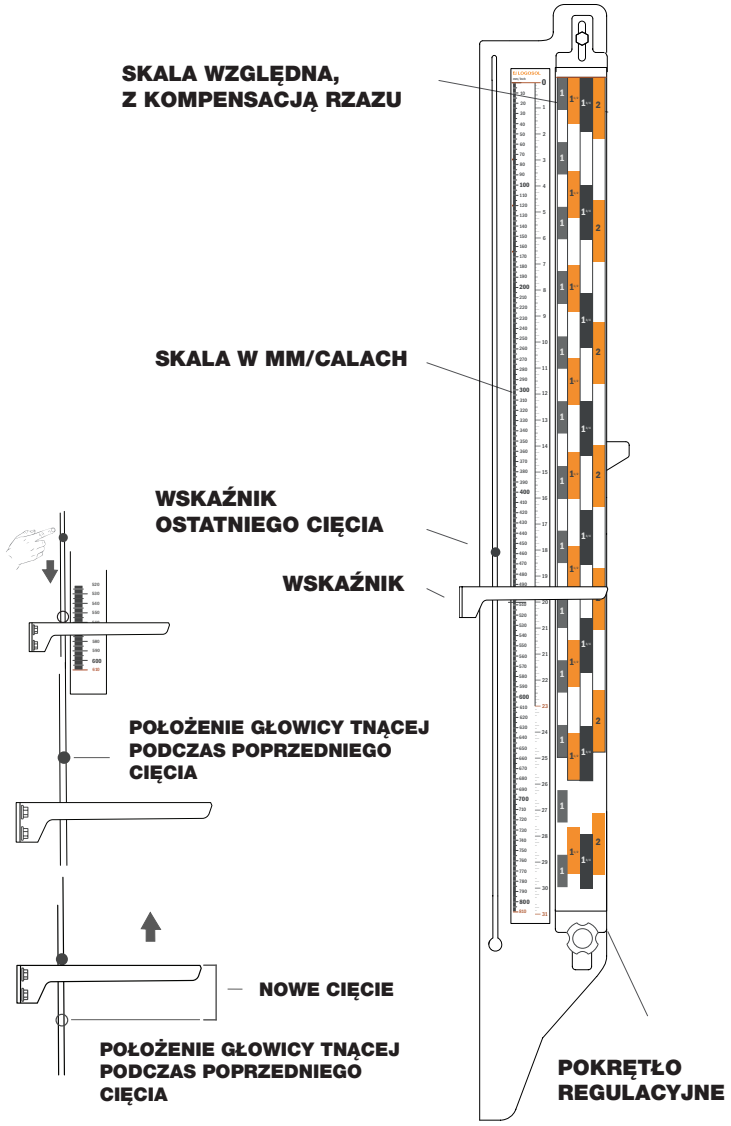
Przykład 3: Aby wyciąć deskę o grubości 3/4” (1,9 cm), zaczynając od cyfry „3” na skali, opuścić głowicę o 6/8 + jeden krok w celu kompensacji rzazu i zatrzymać na cyfrze „2”.

LOGOSOL

FUNKCJE TRAKA

FUNKCJE SKALI

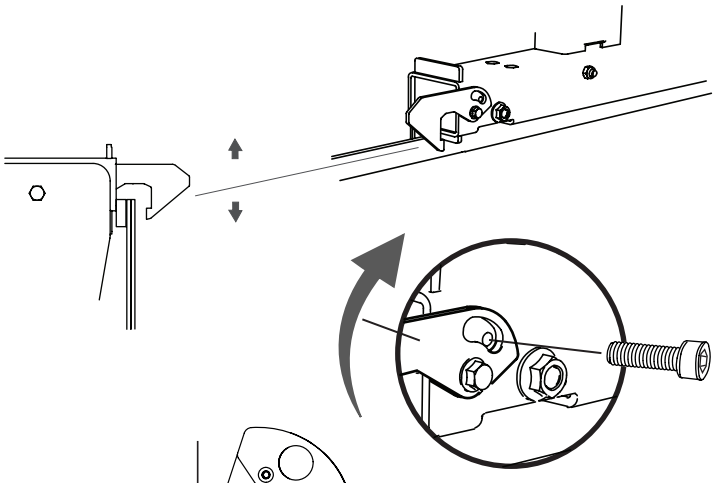
Trak taśmowy ma dwie skale: jedną skalę milimetrową pokazującą odległość pomiędzy łącznikiem poprzecznym a brzeszczotem oraz jedną skalę z kompensacją rzazu, pokazującą różne grubości desek w calach. Skala z kompensacją rzazu jest regulowana za pomocą pokrętła znajdującego się w dolnej części skali. Dodatkową funkcją jest „Wskaźnik ostatniego cięcia" pomagający zapamiętać położenie głowicy tnącej podczas poprzedniego cięcia.



WSKAŹNIK OSTATNIEGO CIĘCIA

Aby użyć funkcji ostatniego cięcia, przed rozpoczęciem piłowania należy popchnąć wskaźnik w dół, aż oprze się o wskaźnik skali. Wskaźnik ostatniego cięcia pozostaje w tym położeniu w celu powrotu głowicy tnącej do następnego cięcia po jej podniesieniu. Następnie, po opuszczeniu głowicy do następnego cięcia, wskaźnik ostatniego cięcia jest punktem odniesienia pokazującym położenie głowicy podczas poprzedniego cięcia.

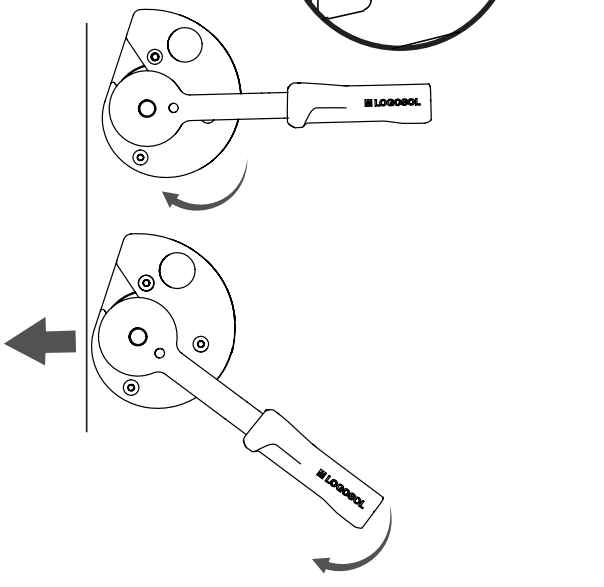
Trak taśmowy jest wyposażony w dwa zaczepy blokujące sanie głowicy tnącej, gdy dotrze on do jednego z końców torowiska. Aby zwolnić blokadę postojową, przed przesunięciem sań głowicy tnącej należy podnieść zaczepy stopą. Blokadę można otworzyć na końcu torowiska, tak aby zablokowanie nie następowało automatycznie. W tym celu należy wykręcić śrubę, która ogranicza ruch blokady.



ZACISKI KŁODY

Trak taśmowy jest wyposażony w dwa zaciski kłody pozwalające zablokować kłodę w urządzeniu. Zacisk kłody to obrotowe urządzenie zaciskające.

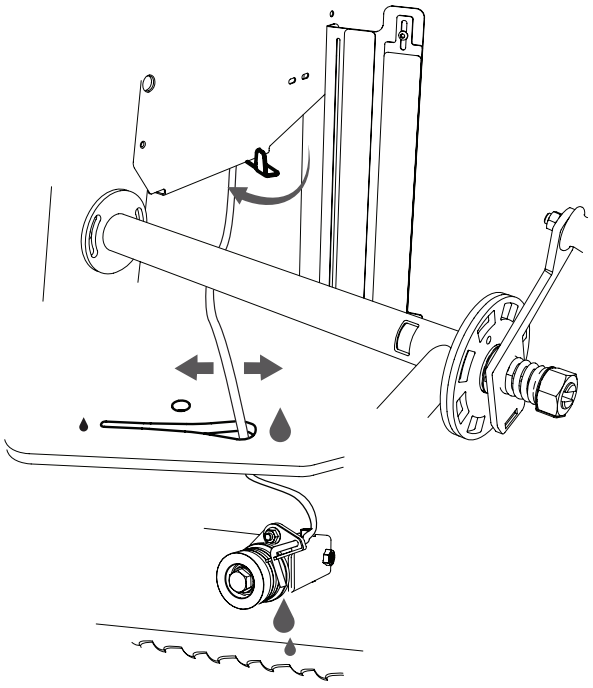
W pierwszej kolejności należy ustawić płytkę obrotową w taki sposób, aby opierała się o kłodę. Odbywa się to poprzez obrócenie płytki obrotowej w prawo. Następnie, aby zablokować kłodę, należy obrócić uchwyt na zacisku w prawo, jak pokazano na rysunku. Aby zredukować naprężenie należy wykonać czynności w odwrotnej kolejności. Płytkę oraz uchwyt należy wtedy obrócić w lewo.



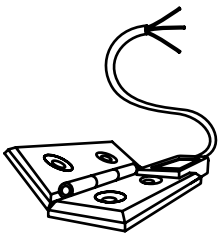
FUNKCJE TRAKA

CHŁODZENIE WODĄ

Funkcja chłodzenia brzeszczotu wodą jest sterowana przy użyciu dźwigni umieszczonej na płytce bocznej po stronie operatora. W położeniu wyjściowym dźwignia jest ustawiona pod kątem prostym względem płytki bocznej. Aby uruchomić przepływ wody należy pociągnąć dźwignię do tyłu. Przepływ wody jest sterowany poprzez poruszanie przewodem w wycięciu zwężającym we wsporniku silnika.

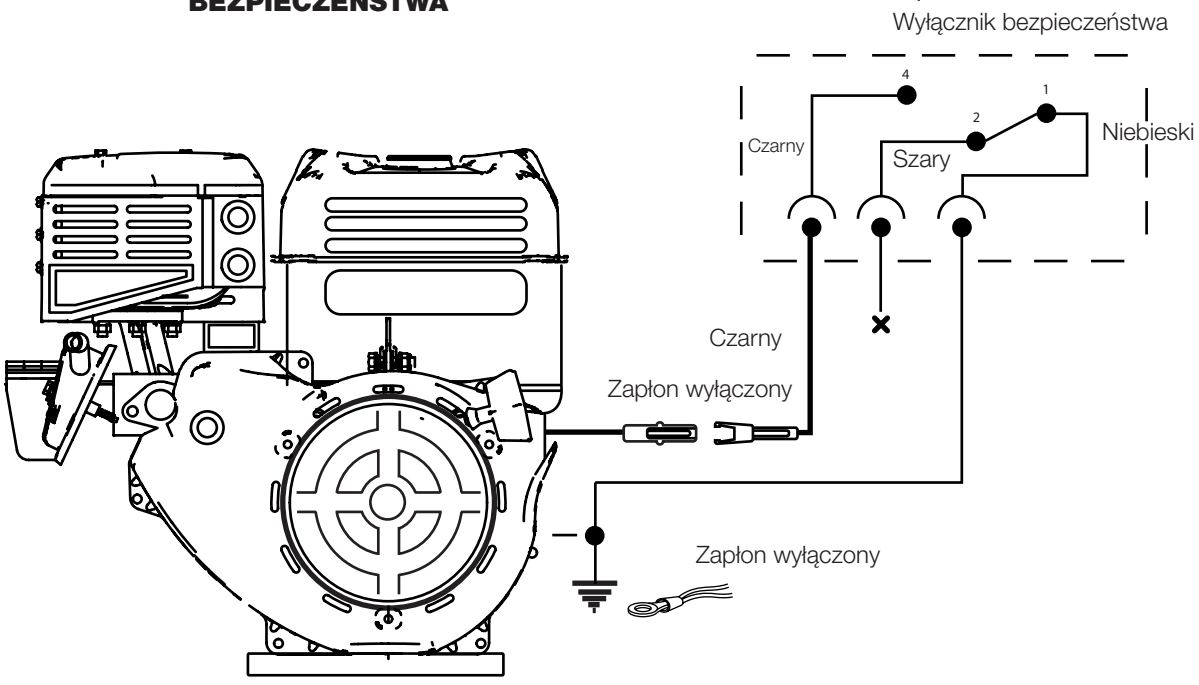


SCHEMAT ELEKTRYCZNY



Elesa CFSQ,
60-SH-6-FAS-2

SCHEMAT POŁĄCZEŃ WYŁĄCZNIKA BEZPIECZEŃSTWA



UŻYTKOWANIE

UŻYTKOWANIE

OSTRZEŻENIE! Narzędzia tnące: Podczas obsługi maszyny należy zawsze stać za saniami głowicy tnącej i trzymać obie dłonie na uchwycie operatora. Nie wolno stawać przed saniami głowicy tnącej lub brzeszczotem taśmowym. Nigdy nie ciągnąć sań z powrotem przez rzaz.

OSTRZEŻENIE! Ryzyko obrażeń spowodowanych przygnieceniem. Obracające się części: Nawet niewielka siła wywierana na mechanizm zwalniający głowicy tnącej może spowodować niekontrolowane opadnięcie głowicy i szybki obrót korby, co może prowadzić do poważnych obrażeń.

OSTRZEŻENIE! Nie wolno modyfikować tego urządzenia w sposób, w wyniku którego będzie ono odbiegało od oryginalnej konstrukcji. Nie wolno używać urządzenia, jeśli zostało zmodyfikowane. Nie używać akcesoriów innych niż opisane w niniejszym podręczniku użytkownika.

OSTRZEŻENIE! Pęknięty brzeszczot taśmowy może wylecieć z dużą prędkością przez wylot trocin.

Podczas obsługi urządzenia należy upewnić się, że nikt nie stoi po stronie traka, gdzie znajduje się wylot trocin. Jeśli brzeszczot jest nieprawidłowo zamontowany lub konserwowany, wzrasta ryzyko jego pęknięcia.

Brzeszczoty taśmowe oraz elementy z tworzywa sztucznego traka są odporne na zimno do temperatury -25°C. Nie obsługiwać traka taśmowego w temperaturach poniżej -25°C.

Upewnić się, że urządzenie jest prawidłowo zmontowane oraz konserwowane zgodnie z instrukcjami zawartymi w niniejszym podręczniku użytkownika.

Nigdy nie pracować przy urządzeniu w pojedynkę. Upewnić się, że w zasięgu głosu znajdują się inne osoby dorosłe, na wypadek gdyby trzeba było wezwać pomoc.

Nigdy nie stawać pomiędzy stosem kłód a trakiem taśmowym. Podczas przemieszczania kłód zawsze stać obok stosu. Nigdy nie stawać w miejscu, gdzie istnieje ryzyko uderzenia toczącą się kłodą.

OSTRZEŻENIE! Zagrożenie ze strony wyrzucanych w powietrze fragmentów zabrudzonych kłód.

Przed rozpoczęciem cięcia należy zawsze sprawdzić, czy w korze kłód nie ma zaklinowanych przedmiotów.

Załadować i obrócić kłody z zachowaniem ostrożności. Trak ma zalecaną maksymalną masę kłód 1500 kg, ale nawet mniejsze kłody mogą uszkodzić trak, jeśli nie będą prawidłowo obsługiwane.

Obszar niebezpieczny urządzenia:

Minimalną odległość bezpieczeństwa wokół traka taśmowego przedstawiono na rysunku 1, patrz następna strona. Należy zauważyć, że odległość bezpieczeństwa po lewej stronie traka taśmowego wynosi 15 m ze względu na ryzyko wyrzucenia fragmentów brzeszczotu przez wylot trocin w przypadku pęknięcia brzeszczotu. W przypadku pozostałych stron traka taśmowego odległość bezpieczeństwa wynosi 5 m. [*Rysunek 1*]

OSTRZEŻENIE! Trzymać dłonie, kończyny i inne części ciała z dala od brzeszczotu taśmowego, przewodów oraz innych poruszających się części.

OSTRZEŻENIE! Ryzyko przygniecenia przez sanie głowicy tnącej.

Należy zawsze używać blokady postojowej podczas pracy z saniami głowicy tnącej.

OSTRZEŻENIE! Ryzyko potknięcia o ramę torowiska i łączniki poprzeczne.

Nigdy nie skracać drogi przez torowisko. Zawiesić przewody elektryczne wysoko w górze i w taki sposób, aby nie zostały uszkodzone lub aby nie stwarzały niebezpieczeństwa potknięcia się.

OSTRZEŻENIE! Nigdy nie włączać silnika spalinowego w zamkniętych pomieszczeniach. Zapewnić dobrą wentylację. Spaliny zawierają szkodliwe związki stwarzające zagrożenie dla zdrowia i życia.

OSTRZEŻENIE! Ryzyko przygniecenia pomiędzy trakiem a poruszającą się kłodą.

Stos kłód powinien być zawsze zabezpieczony odpowiednimi pasami owiniętymi wokół kłód (patrz rozdział Instrukcje robocze).

Nie wolno chodzić po ramie torowiska lub łącznikach poprzecznych.

UŻYTKOWANIE

Twarde gałęzie mogą powodować odchylenia w przetartym materiale.

PRZED KAŻDYM URUCHOMIENIEM URZĄDZENIA:

Upewnić się, że:

- operator ma na sobie zalecane środki ochrony indywidualnej
- prawidłowo wykonano zalecane procedury konserwacji
- brzeszczot taśmowy nie porusza się, gdy silnik pracuje na biegu jałowym
- urządzenie stoi bezpiecznie na utwardzonym podłożu, a części torowiska są podpierane na całej ich długości
- prawidłowo zamontowane ograniczniki torowiska oraz koła przeciwwywrotne sań głowicy tnącej
- wszystkie elementy traka taśmowego są prawidłowo i bezpiecznie zamontowane, a także są w dobrym stanie
- wszystkie urządzenia zabezpieczające traka taśmowego są prawidłowo i bezpiecznie zamontowane, a także są w dobrym stanie
- brzeszczot taśmowy jest prawidłowo zamontowany, może obracać się swobodnie i obraca się w prawidłowym kierunku.

Przed każdym cięciem:

Upewnić się, że:

- w obszarze niebezpiecznym urządzenia nie znajdują się żadne zwierzęta ani osoby, za wyjątkiem operatora
- w obszarze pracy nie ma przedmiotów mogących spowodować zagrożenie potknięciem lub rozproszenia uwagi operatora
- brzeszczot taśmowy nie dotyka wsporników ani zacisków kłody
- torowisko nie jest zanieczyszczone
- kłoda jest bezpiecznie zamocowana
- regulowana osłona brzeszczotu została prawidłowo dostosowana do maksymalnej szerokości kłody.

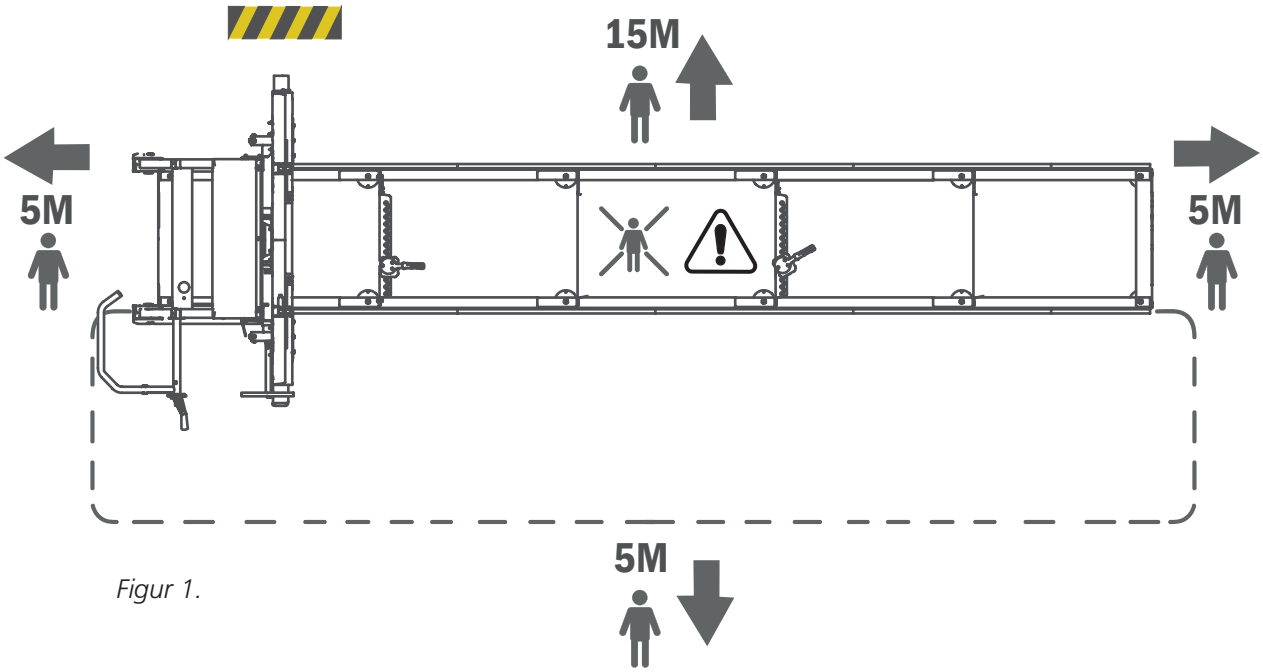
Podczas obsługiwania urządzenia:

OSTRZEŻENIE! Ryzyko obrażeń spowodowanych poparzeniami. Silnik i jego tłumik bardzo silnie nagrzewają się podczas pracy i pozostają gorące przez pewien czas po wyłączeniu. Dotyczy to również silnika pracującego na biegu jałowym.

OSTRZEŻENIE! Ryzyko pożaru! Benzyna i opary benzyny są niezwykle łatwopalne. Należy unikać zagrożeń związanych z pożarem, eksplozją i wdychaniem oparów.

Przed uzupełnieniem paliwa należy wyłączyć silnik i odczekać co najmniej 10 minut w celu jego ostygnięcia.

Opuszczając stanowisko pracy nawet na chwilę (np. aby przenieść pocięte drewno lub wykonać prace konserwacyjne), należy zawsze wyłączać silnik.



Figur 1.

UŻYTKOWANIE

PRZECHOWYWANIE

Jeśli trak taśmowy nie jest używany (nawet przez krótki okres), należy wymontować z urządzenia brzeszczot taśmowy i przechowywać go w miejscu niedostępnym dla dzieci i innych osób.

Przechowywanie przez dłuższy okres:
- zbiornik paliwa i zbiornik płynu chłodzącego należy opróżnić,
- brzeszczoty taśmowe wyjąć z urządzenia,
- zamknąć zawór paliwowy,
- zablokować sanie głowicy tnącej.

Przechowywać trak taśmowy w miejscu niedostępnym dla dzieci i innych osób, najlepiej w zamkniętym miejscu.

Każdorazowo po zakończeniu pracy zmniejszyć naprężenie brzeszczotu, aby zredukować jego zużycie.

KONSERWACJA

OSTRZEŻENIE! Ryzyko odniesienia poważnych obrażeń.

Przed wykonaniem jakichkolwiek czynności serwisowych oraz konserwacyjnych przy urządzeniu: ustawić kluczyk zapłonu w położeniu OFF (wyłączonym) i zamknąć zawór paliwowy.

OSTRZEŻENIE! Ryzyko poparzeń. Silnik i jego tłumik bardzo silnie nagrzewają się podczas pracy i pozostają gorące przez pewien czas po wyłączeniu.

Przed wykonaniem jakichkolwiek prac serwisowych lub konserwacyjnych przy urządzeniu poczekać na ostygnięcie silnika i jego tłumika.

PRZEMIESZCZANIE TRAKA

OSTRZEŻENIE! Ryzyko obrażeń spowodowanych przygnieceniem.

Podczas podnoszenia i przemieszczania elementów urządzenia upewnić się, że w odległości 5 m od urządzenia nie ma żadnych osób ani zwierząt. Zabezpieczyć urządzenie podczas transportu.

Nie wolno razem podnosić ani transportować sań głowicy tnącej i torowiska/łoża. Muszą one być transportowane osobno jako dwie części.

Podnoszenie sań głowicy tnącej: Rozłączyć kółka przeciwwywrotne sań (po jednym z każdej strony) i podnieść sanie za pomocą odpowiedniego sprzętu przymocowanego do zaczepów do podnoszenia umieszczonych w górnej części sań. Masa, patrz Dane techniczne.

Podnoszenie torowiska: Użyć ręcznego wózka do palet lub wózka widłowego i podnosić od spodu za ramę torowiska. Przed podniesieniem umieścić ochronną warstwę drewna na zębach wideł. Upewnić się, że części torowiska są dobrze wyważone i zabezpieczyć całość na zębach wideł przed przetransportowaniem. Masa, patrz Dane techniczne.

UZUPEŁNIANIE PALIWA

OSTRZEŻENIE! Ryzyko obrażeń spowodowanych poparzeniami. Benzyna to niezwykle łatwopalna ciecz.

Przed uzupełnieniem paliwa w silniku urządzenia należy odczekać, aż silnik ostygnie. Ustawić kluczyk zapłonu w położeniu OFF (wyłączonym) i zamknąć zawór paliwowy.

Uzupełnianie paliwa: Przed uzupełnieniem paliwa opuścić głowicę tnącą do najniższego położenia i ustawić sanie głowicy tnącej w położeniu zablokowanym na jednym z końców torowiska. Używać lejka i starać się uniknąć rozlania.

ODPROWADZANIE TROCIN

Jeśli trak jest używany na zewnątrz, może być obsługiwany bez użycia odciągu do trocin.

Należy regularnie usuwać trociny zbierające się wokół urządzenia, np. za pomocą łopaty. W przypadku podłączenia odciągu do trocin wymagana jest przepustowość co najmniej 800 m^3/h.

Odciąg: W przypadku podłączenia do traka odciągu, musi on mieć przewód spiralny z możliwością uziemienia.

URUCHOMIENIE I ZATRZYMANIE

URUCHOMIENIE

1. Otworzyć zawór paliwowy, przestawiając dźwignię sterowania zaworem paliwowym w prawo do położenia „ON” (włączonego).
2. Aby uruchomić nierozgrzany silnik, przestawić dźwignię ssania do położenia zamknięcia (dźwignia sterująca jest w położeniu lewym). Aby uruchomić rozgrzany silnik, przestawić dźwignię ssania do położenia otwarcia (dźwignia sterująca jest w położeniu prawym).
3. Obrócić kluczyk zapłonu do położenia „ON” (włączonego).
4. Delikatnie pociągnąć dźwignię rozrusznika, aż do wyczucia nieznacznego oporu, a następnie mocno pociągnąć. Delikatnie ustawić dźwignię rozrusznika w pierwotnym położeniu.
5. Zwiększyć obroty, ściskając dźwignię przepustnicy do jej położenia końcowego. Silnik pracuje z prędkością roboczą, a brzeszczot taśmowy zaczyna się obracać.
6. Jeśli ssanie jest w położeniu zamkniętym, stopniowo przestawiać jego dźwignię sterującą w stronę położenia otwarcia w miarę nagrzewania się silnika.

ZATRZYMANIE

Brzeszczot taśmowy zatrzymuje się poprzez zwolnienie dźwigni przepustnicy na uchwycie operatora. Brzeszczot taśmowy następnie zwalnia i zatrzymuje się, a silnik przechodzi na obroty jałowe. Następnie należy wyłączyć silnik, ustawiając kluczyk zapłonu w położeniu „OFF” (wyłączonym) i zamykając zawór paliwowy.

INSTRUKCJE ROBOCZE

UKŁADANIE KŁÓD

Nie układać kłód do wysokości powyżej 1 m.

Mokre, zapiaszczone, zabłocone lub zanieczyszczone kłody znacznie skracają żywotność brzeszczotu taśmowego i zwiększają ryzyko jego pęknięcia. Należy unikać przeciągania kłód po ziemi i starać się utrzymywać kłody w jak najlepszej czystości.

Zaleca się również układanie różnych rodzajów drewna w osobne stosy.

STÓŁ ZAŁADOWCZY

Kłody można ładować z obu stron traka taśmowego. Jeśli stos kłód jest umieszczony po stronie operatora, należy go zabezpieczyć przed każdym cięciem.

Zbudować stół załadowczy o tej samej wysokości co łączniki poprzeczne traka taśmowego. Jeśli stół załadowczy znajduje się po lewej stronie traka taśmowego, powinien kończyć się 10 cm od urządzenia. Jeśli stół załadowczy znajduje się po stronie operatora, powinien kończyć się około 1 m od traka taśmowego, a pomiędzy stołem a urządzeniem należy zastosować demontowaną rampę załadowczą. Upewnić się, że w tylnej części stołu załadowczego umieszczone są duże kliny, aby kłody się z niego nie staczały.

Sprawdzić, czy kłody najbliżej traka taśmowego są zabezpieczone wytrzymałymi pasami, aby nie stoczyły się w stronę traka podczas jego działania. [*Patrz Rysunek 2*]

ŁADOWANIE KŁÓD

OSTRZEŻENIE! Ryzyko obrażeń spowodowanych przygnieceniem pomiędzy kłodą a trakiem taśmowym.

Należy zawsze stać obok stołu załadowczego podczas ładowania kłód. [*Patrz Rysunek 3, obszar A*]

Unikać stawania pomiędzy stołem załadowczym/stosem kłód a trakiem taśmowym. Stos kłód musi być zawsze zabezpieczony odpowiednimi pasami, gdy operator znajduje się w obszarze B [*patrz Rysunek 3*].

Kłody należy przetaczać ze stołu załadowczego. Nie należy ich upuszczać na trak taśmowy.

Podczas ładowania kłody:
1. Ustawić sanie głowicy tnącej w skrajnie tylnym położeniu na torowisku (położenie „wyjściowe”).

2. Podczas ładowania kłody po stronie operatora podnieść wsporniki kłody do najwyższego położenia. Podczas ładowania kłody po lewej stronie traka taśmowego wsporniki kłody należy przełożyć na przeciwną stronę łoża (po stronie operatora). Następnie należy zamontować je w najwyższym położeniu. Gdy kłoda leży stabilnie na łożu, zamontować wsporniki kłody po lewej stronie urządzenia.

3. W przypadku stosowania demontowanej rampy załadowczej, powinna być ona zbudowana i ustawiona w taki sposób, aby pomiędzy stołem załadowczym a trakiem taśmowym nie było żadnego odstępu.

4. Odczepić pasy mocujące przednią część stosu kłód.

5. Załadować kłodę, przytaczając ją.

6. Zabezpieczyć przednią część stosu kłód pasami.

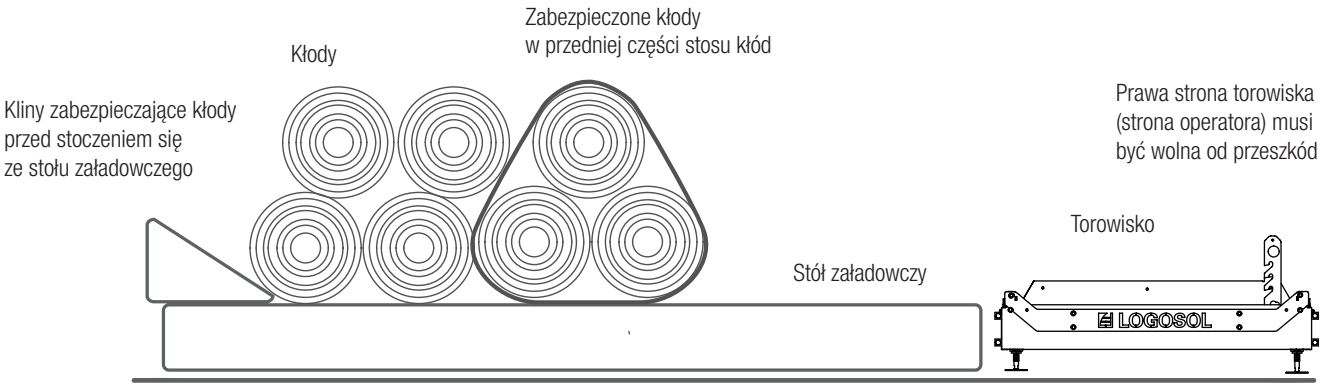
7. Ostrożnie przytoczyć kłodę, aż spocznie na ogranicznikach kłód. Użyć obracaka do kłód. Wyśrodkować kłodę prostopadle nad poprzecznymi łącznikami łoża.

8. Wyregulować wsporniki kłody w taki sposób, aby podpierały kłodę, jednak nie stykały się z brzeszczotem taśmowym podczas cięcia. Zablokować wsporniki kłody w wybranym położeniu.

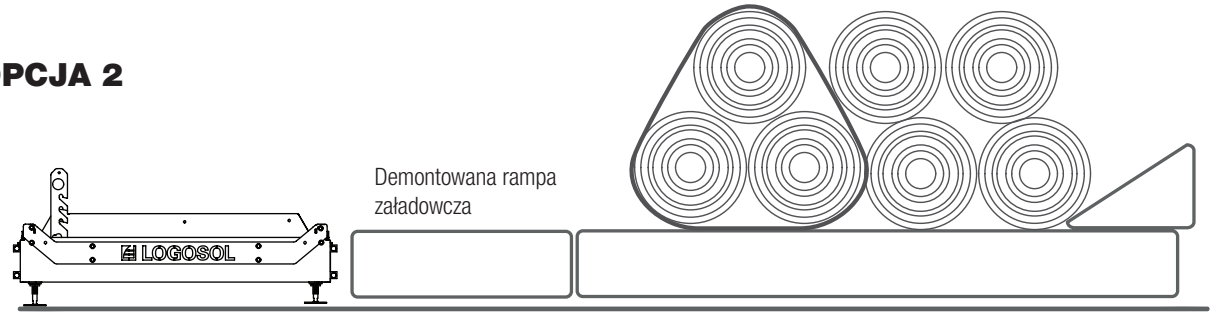
9. Odpowiednio ustawić zaciski kłody, aby znalazły się w tym samym położeniu co wsporniki kłody, jednak po jej przeciwnej stronie. Wyregulować wysokość zacisków, aby zabezpieczyć kłodę. Upewnić się, że zaciski kłody nie będą stykały się z brzeszczotem taśmowym podczas cięcia.

INSTRUKCJE ROBOCZE

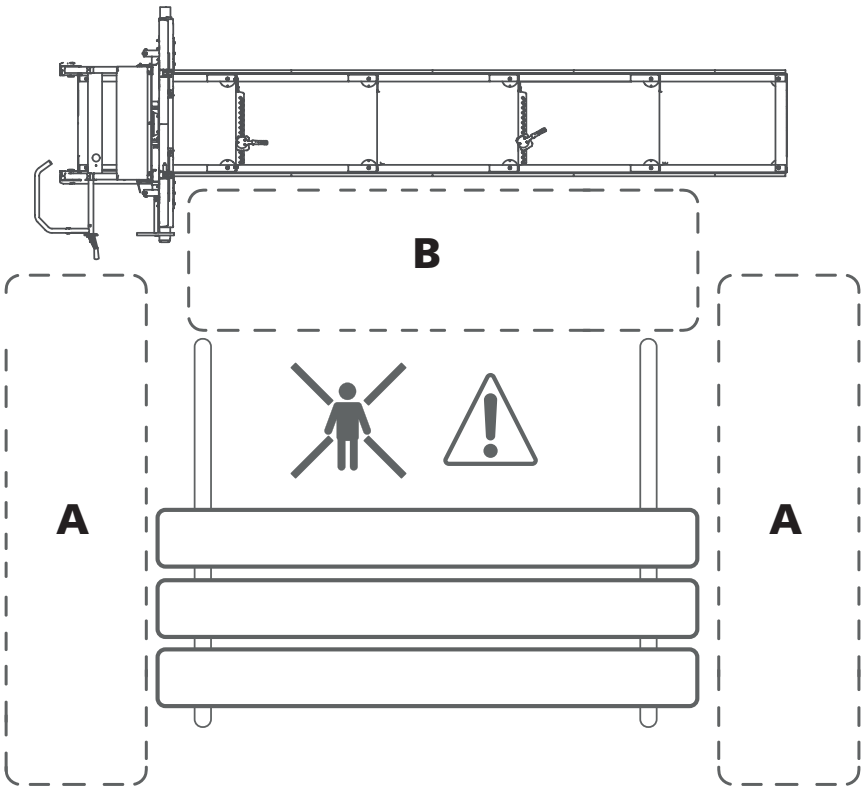
OPCJA 1



OPCJA 2



Rysunek 2



Rysunek 3

INSTRUKCJE ROBOCZE

REGULACJA CIĘCIA

Położenie głowicy tnącej może być regulowane krokowo w celu ustawienia głębokości cięcia. Trak taśmowy B751 PRO jest wyposażony w standardowe skale 1” (2,5 cm), 1 1/2” (3,8 cm), 1 3/4” (4,4 cm) i 2” (5 cm) z kompensacją rzazu. Głębokość cięcia jest regulowana za pomocą korby na głowicy tnącej. Opuszczać głowicę w dół, aż znacznik żądanej wartości wyrówna się ze wskaźnikiem.

CIĘCIE

OSTRZEŻENIE! Narzędzia tnące:

Podczas obsługi maszyny należy zawsze stać za saniami głowicy tnącej i trzymać obie dłonie na uchwycie operatora. Nie wolno stawać przed saniami lub brzeszczotem. Nigdy nie ciągnąć sań z powrotem przez rzaz.

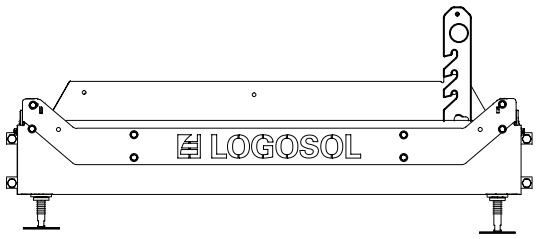
OSTRZEŻENIE! Należy przeczytać wszystkie instrukcje dotyczące bezpieczeństwa opisane w rozdziale *Instrukcje dotyczące bezpieczeństwa* w sekcji *Przed każdym cięciem* i ich przestrzegać.

1. Przed uruchomieniem traka wykonać wszystkie kontrole bezpieczeństwa opisane w rozdziale *Instrukcje dotyczące bezpieczeństwa* w sekcji *Przed każdym uruchomieniem urządzenia*.

2. Podnieść wsporniki kłody, aby je odblokować, a następnie umieścić je na żądanej wysokości i zablokować w miejscu.

OSTRZEŻENIE! Ryzyko przycięcia.

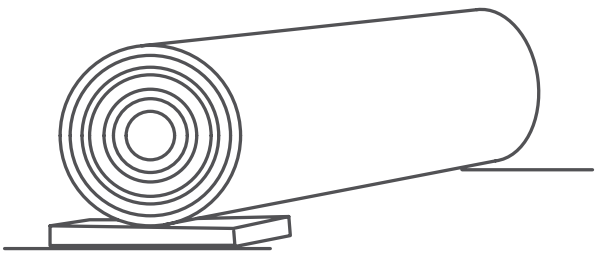
Podczas opuszczania wsporników kłody należy uważać na palce. Upewnić się, że wsporniki kłody są prawidłowo i bezpiecznie zamocowane w wycięciach regulacyjnych.



3. Podczas przetaczania kłody na łoże należy używać dostępnego jako akcesorium obracaka. Wyśrodkować kłodę na łożu i docisnąć ją do wsporników kłody. Sprawdzić położenie kłody na łożu. Aby móc wykonać cięcie przez całą długość kłody, nie może ona wystawać poza ostatni łącznik poprzeczny.

4. Obrócić kłodę do położenia, w którym cięcie będzie najbardziej skuteczne.

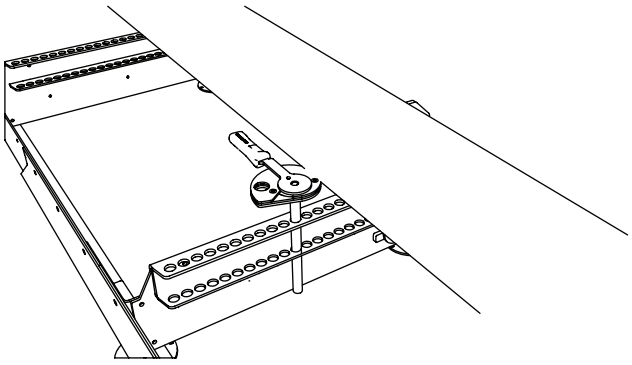
5. Jeśli średnica kłody zmniejsza się z jednego końca do drugiego, aby otrzymać najlepsze wyniki cięcia, należy dokonać kompensacji. Cięcie powinno zawsze biec równolegle do osi kłody. Należy umieścić podkładkę pomiędzy łącznikiem poprzecznym łoża a węższym końcem kłody.



Podkładka umieszczona pod węższym końcem kłody.

INSTRUKCJE ROBOCZE

6. Unieruchomić kłodę za pomocą zacisków kłody. Wyregulować wysokość zacisków kłody. Upewnić się, że nie będą stykać się z brzeszczotem taśmowym podczas cięcia.



Zacisk kłody. Zaleca się używanie dwóch zacisków kłody.

7. Ustawić wysokość głowicy tnącej dla cięcia, obracając korbę regulacji głębokości cięcia. Obracanie korby w prawo powoduje podniesienie głowicy tnącej, a obracanie w lewo jej opuszczenie.

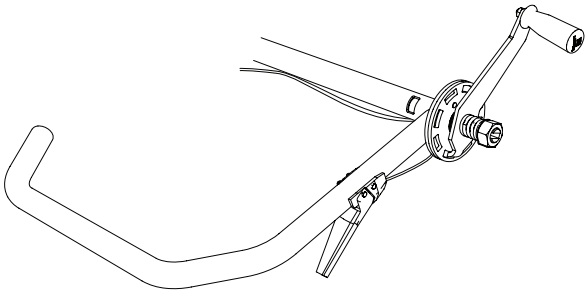
8. Upewnić się, że brzeszczot nie będzie stykać się ze wspornikami oraz zaciskami kłody.

9. Ustawić regulowaną osłonę brzeszczotu, uwzględniając najszerszą część kłody.

10. Otworzyć zawór płynu chłodzącego brzeszczotu, aby płyn kapał na rolkę prowadzącą brzeszczotu/brzeszczot taśmowy.

11. Przed każdym cięciem należy wykonać wszystkie kontrole bezpieczeństwa opisane w rozdziale *Instrukcje dotyczące bezpieczeństwa* w sekcji *Przed każdym cięciem*.

12. Stanąć za uchwytem operatora sań głowicy tnącej i uruchomić silnik. Zwiększyć obroty, ściskając dźwignię przepustnicy do jej położenia końcowego. Silnik pracuje z prędkością roboczą, a koła/brzeszczot taśmowy zaczynają się obracać.



Uchwyt operatora i przepustnica.

13. Trzymając obie dłonie na uchwycie operatora, ostrożnie popchnąć sanie głowicy tnącej do przodu do momentu, gdy brzeszczot zacznie ciąć kłodę. Gdy brzeszczot taśmowy znajdzie się całkowicie w kłodzie, można zwiększyć prędkość przesuwu. Dostosować prędkość przesuwu w taki sposób, aby cięcie było proste i miało równe krawędzie. Zmniejszyć prędkość posuwu podczas przecinania sęków w drewnie lub mniejszą szybkość podczas cięcia dużych oraz twardych kłód. Prędkość posuwu należy zmniejszyć również przy końcu kłody.

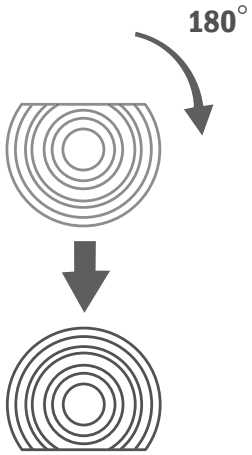
14. Po przecięciu kłody natychmiast zwolnić dźwignię przepustnicy i poczekać na zatrzymanie się brzeszczotu. Wskazówka: Zwolnienie przepustnicy na moment przed wyjściem brzeszczotu na końcu kłody spowoduje jego szybsze zatrzymanie.

15. Zdjąć deskę z kłody.

16. Nieznacznie podnieść głowicę tnącą i ręcznie ustawić sanie głowicy tnącej z powrotem w położeniu początkowym.

17. Ustawić wysokość dla następnego cięcia. Użyć korby oraz skali głębokości cięcia.

18. Obrócić kłodę o 180°, aby świeżo przecięta powierzchnia spoczęła na łożu.

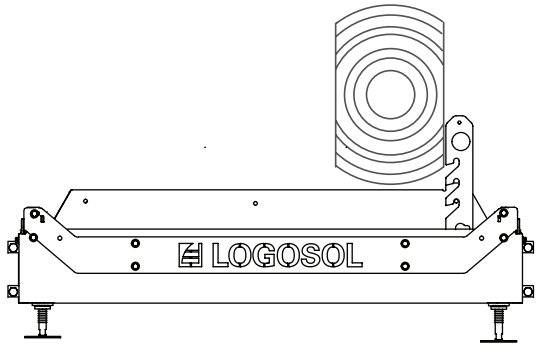


Obrócić kłodę o 180°, aby świeżo przecięta powierzchnia spoczęła na łożu.

Opuścić wsporniki oraz zaciski kłody, aby nie stykały się z brzeszczotem, a następnie zablokować kłodę w miejscu za pomocą zacisków. Ciąć dalej, aż do uzyskania żądanej szerokości ściętego materiału.

INSTRUKCJE ROBOCZE KONSERWACJA

Obrócić kłodę o 90° stopni, aby jedna ze świeżo przeciętych stron oparła się na płasko o wsporniki kłody, a następnie zablokować kłodę za pomocą zacisków. Można teraz wykonać trzecie cięcie, a następnie wyprodukować deski. Może wystąpić konieczność kompensacji zmieniającego się obwodu kłody. Stopniowo opuszczać wsporniki kłody i ciąć ją z korą skierowaną w dół.



Obrócić kłodę o 90° stopni, aby jedna ze świeżo przeciętych stron oparła się na płasko o wsporniki kłody, a następnie zablokować kłodę za pomocą zacisków.

19. Po obróceniu kłody ostatni raz w celu wycięcia ostatnich desek należy obliczyć, gdzie należy wykonać ostatnie cięcie, aby zgadzało się ono z obliczeniami. Należy to sprawdzić poprzez opuszczanie brzeszczotu, aż oprze się o kłodę. Można teraz odczytać skalę bezwzględną, aby określić ilość drewna pod brzeszczotem. Ustawić głowicę tnącą na żądanej wysokości.

WSKAZÓWKA: Najlepszym sposobem jest poczekanie z obróceniem kłody, aż pozostanie materiału zaledwie na jedną deskę 2” (5 cm). Tym sposobem wykonywanie obliczenia nie jest konieczne.

POSTĘPOWANIE Z PRZETARTYM DREWNEM

Przecierając materiał na deski można natychmiast zdejmować deski z kłody lub można pozostawić je w miejscu i przetrzeć większą ilość desek przed ich zdjęciem.

Podczas podnoszenia desek z torowiska należy upewnić się, że sanie głowicy tnącej są w położeniu zablokowanym na jednym z końców torowiska. Następnie należy ułożyć przetarte drewno w odpowiedni stos. Umieścić przekładki pomiędzy warstwami desek, aby przyspieszyć schnięcie.

W niniejszym rozdziale opisano regularne czynności konserwacyjne, które powinien wykonywać operator. Należy koniecznie przestrzegać zalecanych okresów przeglądowych, ponieważ wpływa to na prawidłowe działanie traka taśmowego.

⚠ **OSTRZEŻENIE!** Ryzyko odniesienia poważnych obrażeń:

Przed wykonaniem jakichkolwiek czynności serwisowych oraz konserwacyjnych przy urządzeniu: ustawić kluczyk zapłonu w położeniu OFF (wyłączonym) i zamknąć zawór paliwowy.

⚠ **OSTRZEŻENIE!** Ryzyko ran ciętych:

Zwinięte brzeszczoty taśmowe mogą nieoczekiwanie rozwinąć się ze znaczną siłą. Ze zwiniętymi brzeszczotami należy obchodzić się z najwyższą ostrożnością.

⚠ **OSTRZEŻENIE!** Ryzyko pożaru:

W pobliżu silnika traka taśmowego, zbiorników paliwa, paliwa lub innych palnych materiałów nie wolno palić lub wykonywać jakichkolwiek innych czynności (spawanie, ostrzenie brzeszczotów itd.), mogących prowadzić do powstawania iskier lub płomieni.

W przypadku rozlania paliwa podczas jego uzupełniania należy natychmiast je wytrzeć. Jeśli paliwo dostanie się na ubranie, należy je natychmiast zmienić.

Nie wolno włączać silnika w przypadku wycieku paliwa lub oleju. Przed tankowaniem należy zawsze wyłączyć silnik.

KONSERWACJA

OBCHODZENIE SIĘ Z BRZESZCZOTAMI TAŚMOWYMI

OSTRZEŻENIE! Narzędzia tnące: Nieodpowiednie obchodzenie się z brzeszczotami taśmowymi może prowadzić do obrażeń ciała zagrażających życiu. Brzeszczoty taśmowe są niezwykle ostre.

OSTRZEŻENIE! Ryzyko ran ciętych.

Podczas obchodzenia się z brzeszczotami taśmowymi:

- zawsze nosić rękawice ochronne (klasy 1) wykonane ze skóry
- zawsze nosić dobrze przylegające okulary ochronne lub maskę
- zawsze nosić obuwie ochronne z zabezpieczeniem przed przecięciem, stalowymi noskami oraz antypoślizgowymi podeszwami
- zawsze nosić długie spodnie ochronne
- utrzymywać osoby i zwierzęta w bezpiecznej odległości: co najmniej 5 m

WYMIANA BRZESZCZOTÓW TAŚMOWYCH

Aby zapewnić najwyższą wydajność brzeszczotu, należy go regularnie wymieniać. Brzeszczoty należy wymieniać zazwyczaj po przecięciu 15-30 kłód, jednak zależy to od stopnia czystości kory. Używanie nieostrych brzeszczotów taśmowych powoduje pofalowania lub nieprecyzyjne cięcia, skraca żywotność brzeszczotu oraz zwiększa ryzyko jego pęknięcia. Podczas obchodzenia się z brzeszczotami taśmowymi należy zawsze nosić rękawice ochronne.

Aby wymontować brzeszczot taśmowy:
1. Zmniejszyć naprężenie brzeszczotu, obracając uchwyt typu T w lewo.
2. Otworzyć osłonę kół napędowych brzeszczotu.
3. Zdjąć brzeszczot z kół napędowych.

Aby zamontować nowy brzeszczot taśmowy:
1. Zamontować brzeszczot pod osłonami, a następnie wokół kół napędowych. Upewnić się, że zęby są skierowane w stronę użytkownika.
2. Obrócić brzeszczot taśmowy ręką w kierunku cięcia, aby sprawdzić, czy porusza się on prosto. Patrz rozdział Położenie wzdłużne brzeszczotu na stronie 34.
3. Zamknąć osłony nad kołami napędowymi.
4. Zablokować osłony.

SMAROWANIE CZĘŚCI URZĄDZENIA

Aby utrzymać trak taśmowy w dobrym stanie przez wiele lat i cieszyć się bezawaryjną pracą, ważne jest smarowanie elementów traka, jak opisano poniżej. Smarowanie należy przeprowadzić:

- Natychmiast po montażu, przed rozpoczęciem użytkowania traka.
- Co 50 godzin pracy, ale przynajmniej raz w roku.

Smary, które należy stosować w traku to:

- Super Flo nr kat. 9999-000-5115
- Olej uniwersalny nr kat. 9999-000-5105
- Silikon nr kat. 9999-000-5110
- Smar ISO-L-XCCIB2

Sekcje rurowe torowiska/ramy traka
Smar: Olej uniwersalny

Włożyć dyszę sprayu do wszystkich otworów i rozpylić we wnętrzu sekcji rurowych, aby zabezpieczyć przed korozją.

Górne odcinki torowiska/ramy traka, po których poruszają się sanie głowicy tnącej
Smar: Olej uniwersalny

Uchwyt typu T regulacji naprężenia brzeszczotu
Smar: Smar lub Super Flo

Odkręcić uchwyt w kształcie litery T i obficie nasmarować jego gwinty.

Łańcuchy podnoszące i przekładnia łańcuchowa głowicy tnącej
Smar: Super Flo

Nasmarować cały łańcuch.

Oś wciągarki
Smar: Super Flo

Nasmarować z zewnątrz po obu stronach.

Linka przepustnicy i dźwignia
Smar: Super Flo

Nasmarować złącze uchwytu i spryskać olejem linkę na jej końcach. Jeśli linka trudno się porusza, usunąć linkę z osłony i nasmarować całą linkę oraz spryskać olejem osłonę linki.

Nogi sań głowicy tnącej
Smar: Silikon

Nasmarować powierzchnie ślizgowe głowicy tnącej i plastikowe prowadnice.

KONSERWACJA

CZYSZCZENIE TRAKA TAŚMOWEGO
Trak taśmowy należy czyścić po każdej zmianie. Usunąć trociny oraz kawałki drewna z wnętrza osłony kół napędowych brzeszczotu oraz z i wokół torowiska. Przetrzeć powierzchnie lakierowane i części z tworzywa sztucznego silikonem w aerozolu (nr kat. 9999-000-5110). Nasmarować ruchome części smarem Super Flo (nr kat. 9999-000-5115).

ZBIORNIK WODY
Opróżnić pojemnik i przewody z wody, jeśli temperatura spadnie poniżej zera. W temperaturach poniżej 0°C można używać samochodowego płynu do spryskiwaczy. Nigdy nie używać glikolu lub cieczy palnych jako czynników chłodniczych.

WYRÓWNANIE BRZESZCZOTU W POZIOMIE
Przed każdą zmianą sprawdzić, czy brzeszczot jest ułożony równolegle do łoża urządzenia.

SILNIK SPALINOWY
Przed każdą zmianą sprawdzić poziom oleju w silniku. Przestrzegaj harmonogramu konserwacji silnika podanego w jego podręczniku.

ŁAŃCUCHY DO PODNOSZENIA GŁOWIC TNĄCYCH
Sprawdzić, czy na łańcuchach podnoszących głowicę tnącą nie ma śladów zużycia lub uszkodzenia.
Wymienić łańcuchy w razie potrzeby.

SPRAWDZANIE FUNKCJI ZABEZPIECZAJĄCYCH
Przed każdą zmianą sprawdzić działanie następujących funkcji bezpieczeństwa: Sprawdzić, czy dźwignia przepustnicy powraca do położenia neutralnego po jej zwolnieniu, co powoduje przejście silnika do trybu pracy na biegu jałowym. Jeśli nie, nasmarować linkę przepustnicy smarem Super Flo (nr kat. 9999-000-5115). Sprawdzić, czy przełącznik blokady w zawiasie osłony kół napędowych brzeszczotu działa prawidłowo. Kontrolę przeprowadza się wyłączając silnik i otwierając osłonę kół napędowych brzeszczotu, nasłuchując czy przełącznik bezpieczeństwa rozłącza się.

WYPOZIOMOWANIE TOROWISKA
Przed każdą zmianą sprawdzić, czy części torowiska są wypoziomowane, szczególnie zimą, gdy przymrozek może powodować podnoszenie się podłoża.

PASKI KÓŁ NAPĘDOWYCH BRZESZCZOTU
Regularnie sprawdzać stan paska napędowego kół napędowych brzeszczotu oraz paska kół napędowych brzeszczotu. Wymienić zużyte lub uszkodzone części. Regularnie sprawdzać naprężenie pasa napędowego i wyregulować w razie konieczności.

PROWADNICE BRZESZCZOTU
Regularnie sprawdzać stan prowadnic brzeszczotu oraz sprawdzać, czy odległość pomiędzy kołnierzem każdej prowadnicy brzeszczotu a brzeszczotem wynosi 3-5 mm. Wymienić zużyte lub uszkodzone prowadnice brzeszczotu.

OSŁONA KÓŁ NAPĘDOWYCH BRZESZCZOTU
Po godzinie pracy lub po wymianie brzeszczotu taśmowego należy wyczyścić wnętrze osłony kół napędowych brzeszczotu z nagromadzonych trocin oraz kawałków drewna.

BRZESZCZOT TAŚMOWY
Brzeszczot należy wymienić na nowy i ostry po około dwóch godzinach cięcia.

DIAGNOSTYKA PROBLEMÓW

PROBLEM/OBJAW	PRAWDOPODOBNA PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Brzeszczot szybko się tępi	• Zanieczyszczone kłody • Brzeszczot jest zużyty	• Unikać przeciągania kłód po ziemi • Usunąć korę z kłody w miejscu, gdzie będzie wykonywane cięcie • Przyciąć kłody w czworokąt przed pocięciem na deski, aby zminimalizować liczbę cięć w korze • Wymienić brzeszczot na nowy
Faliste cięcia	• Tępy brzeszczot • Zbyt wysoka prędkość posuwu • Zbyt niska prędkość posuwu • Przecinanie częściowo zamarzniętej kłody	• Naostrzyć brzeszczot • Zmniejszyć prędkość posuwu • Zwiększyć prędkość posuwu • Poczekać na całkowite odtajanie kłody lub jej pełne zamarznięcie przed wykonaniem cięcia. **WSKAZÓWKA:** Nie używać niższej prędkości cięcia, gdy brzeszczot wchodzi w kłodę, lecz wykonać cięcie z taką samą prędkością, jaka jest planowana dla reszty danego cięcia.
Podczas cięcia brzeszczot podnosi się lub opada	• Niewystarczające naprężenie brzeszczotu • Zbyt wysoka prędkość posuwu • Brzeszczot jest uszkodzony • Brzeszczot nie jest prawidłowo osadzony na kołach napędowych	• Zwiększyć naprężenie brzeszczotu • Zmniejszyć prędkość posuwu • Wymienić brzeszczot na nowy • Prawidłowo zamontować brzeszczot i wyregulować osadzenie
Brzeszczot pęka	• Brzeszczot jest zużyty • Brzeszczot jest tępy i/lub nieprawidłowo zamontowany • Brzeszczot jest zbyt mocno naprężony • Rolki prowadzące brzeszczotu nie są wyrównane z kołami brzeszczotu • Zużyte paski kół napędowych brzeszczotu, co sprawia, że brzeszczot dotyka bezpośrednio metalu	• Wymienić brzeszczot na nowy • Naostrzyć brzeszczot • Zmniejszyć naprężenie brzeszczotu • Wyregulować prowadnice brzeszczotu • Wymienić paski kół napędowych brzeszczotu na nowe
Nierówna grubość deski	• Łoże urządzenia wygina się z powodu niewystarczającego podparcia	• Podeprzeć torowisko urządzenia zgodnie z instrukcjami w niniejszym podręczniku
Brzeszczot nie jest prawidłowo osadzony na kołach napędowych i zsuwa się z nich	• Koła napędowe brzeszczotu są nieprawidłowo wyregulowane • Zużyte paski kół napędowych brzeszczotu	• Wyregulować koła napędowe brzeszczotu zgodnie z instrukcjami zawartymi w niniejszym podręczniku • Wymienić paski na nowe
Brzeszczot nie tnie	• Brzeszczot jest zamontowany odwrotnie	• Zdemontować brzeszczot, obrócić go na drugą stronę i ponownie zamontować • Gdy trak jest zasilany przez silnik elektryczny, należy sprawdzić, czy silnik obraca się we właściwym kierunku. Jeśli nie: odwrócić fazę silnika elektrycznego.
Brzeszczot nie luzuje się po zmniejszeniu naprężenia za pomocą uchwytu typu T	• Układ regulacji naprężenia brzeszczotu jest zablokowany	• Wepchnąć uchwyt typu T do środka
Głowica tnąca przesuwa się trudno w górę i w dół	• Prowadnice pionowe są zbyt naprężone • Bęben wciągarki do podnoszenia głowicy tnącej jest suchy	• Nasmarować silikonem i, w razie konieczności, nieznacznie poluzować • Nasmarować smarem Super Flo
Głowica tnąca grzechocze podczas opuszczania	• Torowisko nie jest wypoziomowane i powoduje skręcanie się sań głowicy tnącej	• Wypoziomować torowisko zgodnie z instrukcjami zawartymi w niniejszym podręczniku
Brzeszczot przegrzewa się podczas pracy	• Zbiornik wody jest pusty • Zawór wody jest zamknięty	• Uzupełnić poziom wody • Otworzyć zawór wody
Silnik nie uruchamia się	• Kluczyk zapłonu znajduje się w położeniu „OFF" (wyłączonym) • Przełącznik blokady na osłonie brzeszczotu jest rozłączony	• Obrócić kluczyk zapłonu do położenia „ON" (włączonego) • Sprawdzić prawidłowe działanie

Deklaracja zgodności

Zgodnie z dyrektywą 2006/42/WE, załącznik 2A

Logosol AB
Arkivvägen 6
871 53 Härnösand

niniejszym oświadcza, że przenośny trak taśmowy
Logosol B751

jest wyprodukowany zgodnie z:
dyrektywą maszynową 2006/42/WE, dyrektywą
EMC 2014/30/UE

oraz jest wyprodukowany zgodnie z następującymi
normami zharmonizowanymi:
EN ISO 12100:2010, EN 60204-1:2018,
EN 50370-1:2005, EN 50370-2:2003.

Jednostka notyfikowana, 0404, RISE SMP Svensk
Maskinprovning AB, Box 7035, 750 07 Uppsala, Szwecja,
przeprowadziła badanie typu WE zgodnie z art. 12 ust.
3b dyrektywy 2006/42/WE. Numer świadectwa badania
typu WE: 0404/17/2408

Dostarczony trak taśmowy odpowiada temu, który został
zbadany w związku z udzieleniem świadectwa WE urządzenia.

Härnösand, 30.01.2026 r.

Robert Berglund, dyrektor generalny

LOGOSOL

Arkivvägen 6, SE-871 53 Härnösand
+46 (0)611-182 85 | info@logosol.com | www.logosol.com