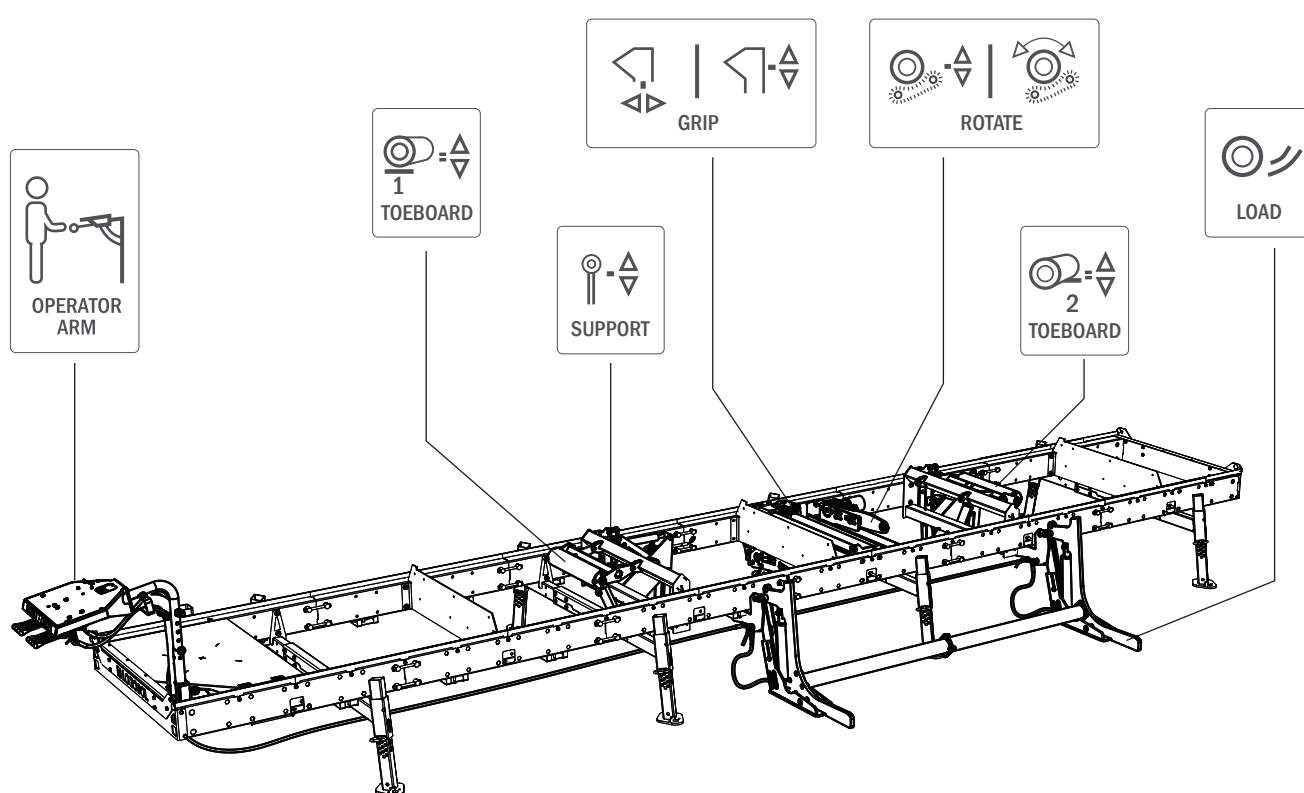


INSTRUKCJA OBSŁUGI

Nr kat. 0458-395-0698

WER. 3



LOGOSOL

B1001 HYDRAULIC

DZIĘKUJEMY ZA WYBRANIE MASZINY LOGOSOL!

Cieszymy się, że okazali nam Państwo zaufanie kupując tę maszynę 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 osiągnięciu jak najlepszych wyników pracy maszyny. Dlatego też zalecamy, aby przed rozpoczęciem użytkowania maszyny 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

Bengt-Olov Byström

Założyciel

Logosol w Härnösand



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



Niniejsza instrukcja zawiera ważne informacje dotyczące bezpieczeństwa.



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

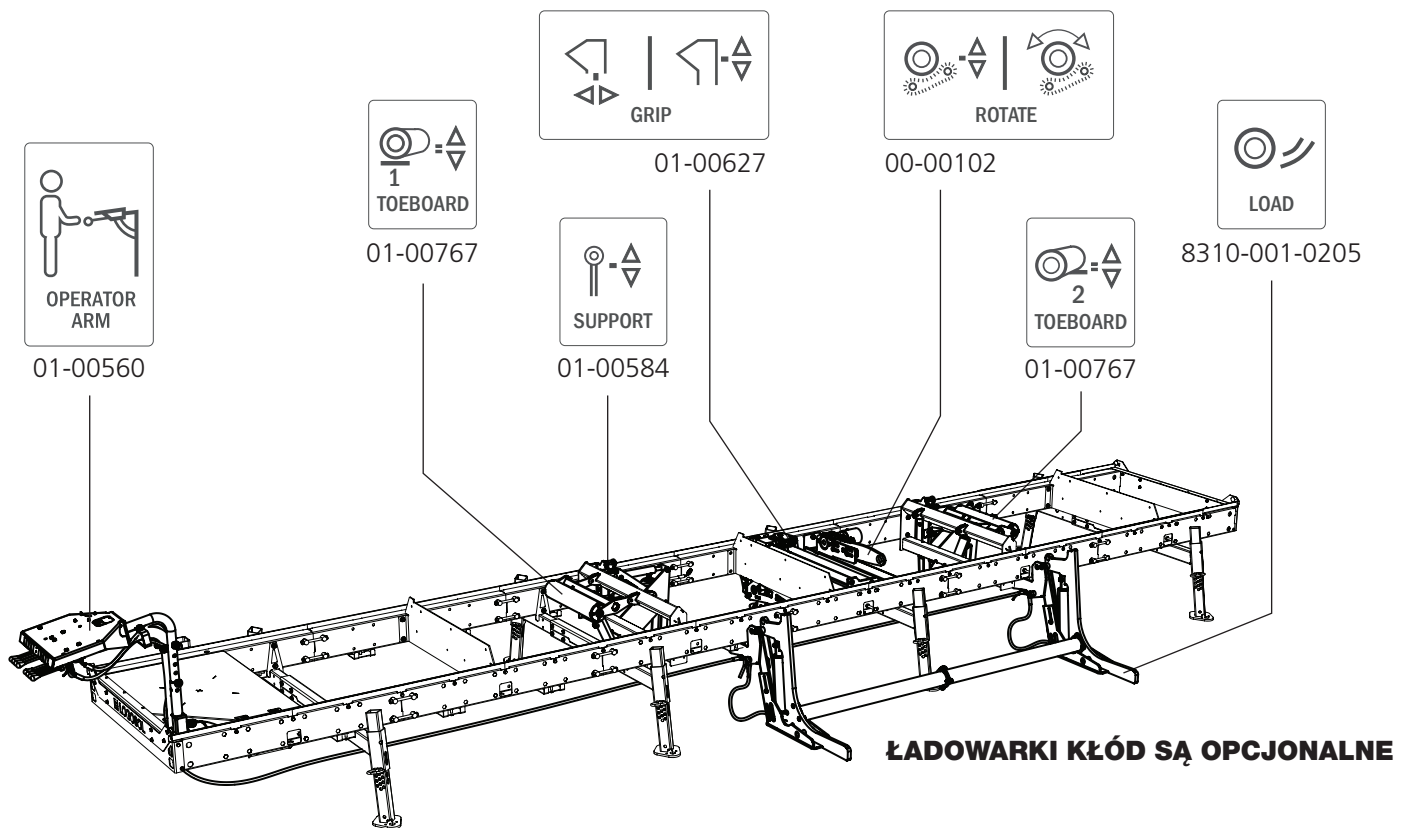
LOGOSOL prowadzi ciągle prace rozwojowe.
Zastrzegamy sobie w związku z tym prawo do zmian
w konstrukcji i wzornictwie naszych produktów.
Dokument: LOGOSOL B1001 Hydraulic Instrukcja obsługi
Instrukcja, nr kat.: 458-395-0690
Tekst: Martin Söderberg, Martin Melin
Ilustracje: Martin Söderberg, Anna Fossane
© 2026 LOGOSOL, Härnösand, Szwecja

SPIS TREŚCI

Opis maszyny	4
Instrukcje bezpieczeństwa	5
Konserwacja	7
Dane techniczne	9
Dostawa: Części składowe	10
Montaż	18
Podłączenie agregatu i podłączenie podwójne zaworu	40
Przewód hydrauliczny	47
Regulacja	49
Przy pierwszym uruchomieniu	50
Użytkowanie	51
Transport	53
Rysunki po rozłożeniu na części	54
Schemat hydrauliczny	65
Diagnostyka usterek	66
Deklaracja zgodności CE	68

OPIS MASZyny

LOGOSOL B1001 HYDRAULIC



INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA

- Przed przystąpieniem do eksploatacji maszyny należy dokładnie przeczytać całą instrukcję. Nieprzestrzeganie instrukcji bezpieczeństwa może spowodować zagrożenie życia.
- Upewnij się, że wszystkie osoby pracujące z maszyną są świadome zagrożeń i zapoznały się z instrukcją obsługi. Instrukcja musi być zawsze dostępna dla osób obsługujących maszynę.
- Osoby niepełnoletnie, poniżej 18 roku życia, nie mogą obsługiwać maszyny.
- Dzieci i zwierzęta nie mogą przebywać w pobliżu pracującej maszyny.
- Osoba obsługująca maszynę musi być sprawna, zdrowa i wypoczęta. Należy uwzględnić regularne przerwy w pracy. Nie należy pracować pod wpływem alkoholu, narkotyków lub leków, które mogą powodować senność lub rozproszenie.
- Praca z maszyną musi być zawsze wykonywana w warunkach dobrej widoczności. Nie należy pracować w ciemności lub przy osłabionym wzroku.
- Należy upewnić się, że w zasięgu głosu są inne osoby, na wypadek gdyby potrzebna była pomoc.
- Przy montażu dodatkowego wyposażenia należy używać wyłącznie produktów wyprodukowanych przez firmę LOGOSOL lub specjalnie zatwierdzonych do tego celu. Inne wyposażenie może powodować ryzyko wypadku i nie wolno go używać. Firma LOGOSOL nie ponosi żadnej odpowiedzialności za obrażenia ciała lub szkody materialne powstałe podczas pracy traka z niezatwierdzonymi elementami dodatkowymi.
- Zawsze należy stosować środki ochrony osobistej: Odpowiednim ubraniem jest na przykład obcisły kombinezon. Nigdy nie należy pracować w luźnym ubraniu, płaszczu itp.
- Należy nosić buty ze stalowymi noskami i podeszwami z odpowiednim bieżnikiem, który zapewni dobrą przyczepność. Nie należy nosić szalika, krawata, biżuterii lub podobnych przedmiotów, które mogą się zaplątać w urządzenie.
- Należy nosić grube rękawice ochronne. Ryzyko ran ciętych podczas obsługi wyposażenia.

WYJAŚNIENIA SYMBOLI



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



PRZYPOMNIENIE. Po tym symbolu następuje wezwanie do podjęcia działania. Należy zwrócić szczególną uwagę, gdy ten symbol pojawia się w tekście instrukcji.



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 ran ciętych podczas obsługi brzeszczotów taśmowych. Po zakończeniu cięcia brzeszczoty taśmowe oraz części silnika mogą być gorące.



Zawsze należy nosić zatwierdzone ochronniki słuchu podczas pracy przy maszynie. Słuch może zostać uszkodzony już po krótkim czasie przebywania w hałasie o wysokiej częstotliwości. 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 z maszyną lub przy obsłudze 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, długie włosy przed rozpoczęciem pracy przy maszynie.

INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA

Bezpieczna odległość



Ostrzeżenie! Ryzyko pożaru. Olej hydrauliczny jest łatwopalny, nie należy wykonywać prac o podwyższonej temperaturze w pobliżu elementów i urządzeń hydraulicznych.



Ostrzeżenie! Nie należy przekraczać maksymalnych ciężarów określonych dla danego urządzenia. Nadmierne obciążenie może prowadzić do nagłych awarii, a w konsekwencji do zagrożenia w miejscu pracy.



Ostrzeżenie! Ryzyko przygniecenia. Nie wolno przebywać w obszarze roboczym, gdy siłowniki hydrauliczne są obciążone.



Ostrzeżenie! Ryzyko ran ciętych. Nigdy nie dotykać przewodów hydraulicznych znajdujących się pod ciśnieniem, olej z przewodu ciśnieniowego może przeniknąć przez skórę i spowodować poważne obrażenia ciała.



Ostrzeżenie! Ryzyko poparzeń. Przed przystąpieniem do pracy z agregatem i przewodami hydraulicznymi należy odczekać, aż sprzęt ostygnie. Podczas pracy z olejem hydraulicznym może dojść do powstania wysokiej temperatury.



Podczas prac montażowych i konserwacyjnych należy ostrożnie obchodzić się z przewodami hydraulicznymi i złączami. Unikaj ostrych zagięć przewodów hydraulicznych. Ostre zagięcia spowodują uszkodzenie przewodów i zwiększą ryzyko wystąpienia awarii.



Nie wolno podnosić ani obsługiwać urządzeń hydraulicznych podłączonych do przewodów lub złączy.



Podczas pracy ze sprzętem należy zawsze używać oleju hydraulicznego zalecanego przez firmę Logosol.



Zawsze wycieraj rozlany olej hydrauliczny z produktu i miejsca pracy. Resztki oleju hydraulicznego stwarzają zagrożenie poślizgnięcia się dla użytkowników.



Podczas pracy z maszyną należy zawsze używać pod sprzętem absorbujących ścierek.

Przed każdą zmianą:

Sprawdź przewody hydrauliczne, złącza i kable pod kątem widocznych uszkodzeń.



Ostrzeżenie! Nie należy przekraczać maksymalnych ciężarów określonych dla sprzętu. Nadmierne obciążenie może prowadzić do nagłych awarii, a w konsekwencji do zagrożenia w miejscu pracy.

Przed uruchomieniem maszyny należy zawsze sprawdzić, czy w zbiorniku znajduje się wymagana ilość oleju hydraulicznego.

Podczas pracy



Trak podczas pracy nie może się przechylać. Ryzyko przewrócenia!

- Miejsce pracy musi być wolne od narzędzi, kawałków drewna, wiórów i innych rzeczy, o które możesz się przewrócić.



W przypadku wystąpienia jakiegokolwiek usterki, przed usunięciem problemu, należy natychmiast przerwać pracę i wyłączyć maszynę. Zawsze trzeba o tym pamiętać. Większość wypadków z udziałem niebezpiecznych maszyn ma miejsce, gdy coś działa nie tak i operator musi to naprawić w trakcie pracy. Przerwa w eksploatacji rzadko jest widoczna w efekcie końcowym.

KONSERWACJA

CZYSZCZENIE MASZyny

Trak taśmowy należy czyścić na koniec każdej zmiany. Zamiataj trociny i pył z drewna wokół elementów oraz na i wokół szyn.

PRZY KAŻDYM URUCHOMIENIU

Sprawdź pierścienie zgarniające:

Sprawdź, czy w pierścieniach zgarniających nie gromadzą się zanieczyszczenia i wióry.

Sprawdź, czy nie ma wycieku oleju:

Sprawdź wszystkie połączenia pod kątem wycieków oleju

Sprawdź poziom oleju:

Przed rozpoczęciem każdej zmiany sprawdzaj poziom oleju w zbiorniku oleju hydraulicznego. Przestrzegaj harmonogramu konserwacji silnika podanego w jego podręczniku.

Sprawdzenie zabezpieczeń:

Przed każdą zmianą sprawdź działanie następujących funkcji bezpieczeństwa: Sprawdź, czy dźwignie zaworu powracają po zwolnieniu uchwytu.

Sprawdź połączenia śrubowe:

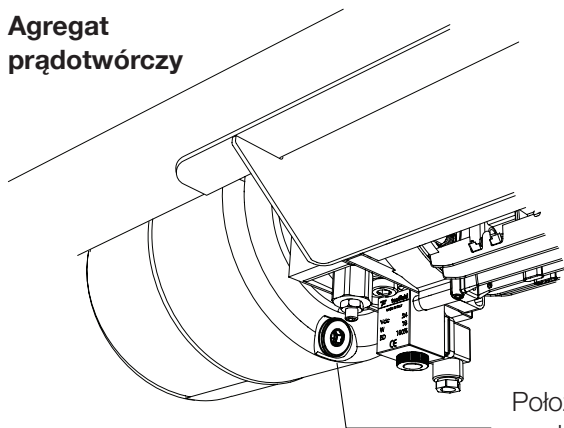
Sprawdź, czy na maszynie nie ma obluźwanych połączeń śrubowych.

WYMIANA OLEJU

Pierwszy raz wymień olej po około 30 godzinach pracy. W normalnych warunkach użytkowania, druga zmiana oleju musi być dokonana dopiero po ok. 4-500 godzinach pracy. Olej hydrauliczny: (ISO VG 32).

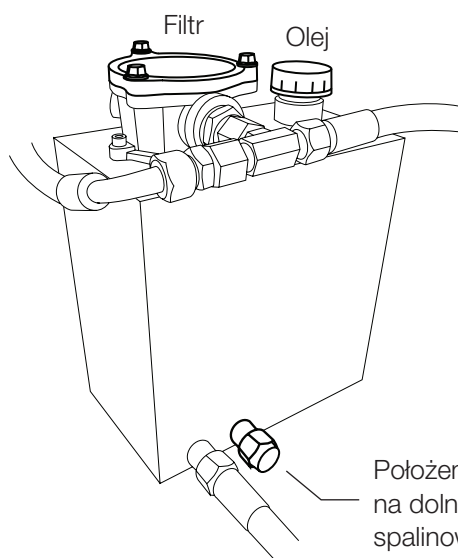
W przypadku zastosowania agregatu spalinowego, filtr oleju hydraulicznego należy wymienić po 300 godzinach pracy, patrz instrukcja agregatu hydraulicznego.

Agregat prądowórczy



Położenie korka oleju na dolnej stronie agregatu elektrohydraulicznego.

Agregat spalinowy



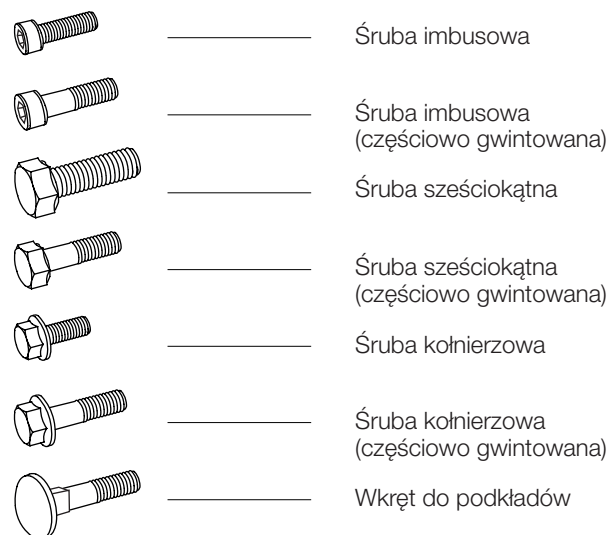
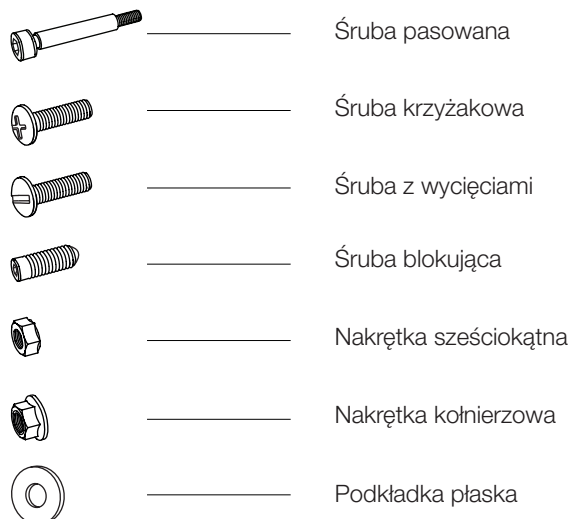
Położenie korka oleju na dolnej stronie spalinowego agregatu hydraulicznego.

DANE TECHNICZNE

LOGOSOL HYDRAULIC B1001/B751	
01-00684 ŁĄCZNIK POPRZECZNY HD	
Liczba	2 szt.
Funkcja	Wytrzymała konstrukcja rurowa, na której opiera się kłoda, z możliwością połączenia funkcji podpory i wsparcia kłody.
01-00556 WSPORNIK KŁODY (TOE BOARD)	
Długość wspornika	70 mm
Średnica rolki	100 mm
Liczba	2 szt.
Funkcja	Aby zwiększyć średnicę górną niezależnie od tego, jak ukierunkujesz kłodę. Ułatwia przesuwanie kłody w kierunku wzdłużnym, jeśli oba są uruchomione.
01-00627 ZACISK KŁODY	
Podwójne prowadnice poziome, profil 2 x 40 mm	
Długość skoku pionowego	300 mm
Minimalna szerokość mocowania	20 mm
Maksymalna szerokość mocowania	700 mm
Łożysko	Podwójne tuleje i uszczelnienia przeciwpływowe dla wszystkich ruchów liniowych uchwytu kłody.
Manewrowanie	Siłownik hydrauliczny dwustronnego działania o skoku 300 mm, połączony z drążkiem 40 mm do ruchu pionowego. Siłownik hydrauliczny dwustronnego działania o skoku 200 mm, połączony z ciągnem do ruchu poziomego.
01-00584 WSPARCIE KŁODY	
Skok pionowy	305 mm
Siłownik	150 mm
Liczba	2 szt.
Średnica wspornika	40 mm
Łożysko	Podwójne zestawy tulei i uszczelnień przeciwpływowych na każdym wsporniku kłody.
Manewrowanie	Siłownik hydrauliczny dwustronnego działania o skoku 150 mm, połączony z ciągnem.
00-00102 ROTATOR KŁODY	
Manewrowanie	Wytrzymały siłownik hydrauliczny do podnoszenia/opuszczania. Silnik hydrauliczny do napędu łańcucha. Silnik hydrauliczny do napędu łańcucha.
00-00604 ŁADOWARKA DO KŁÓD	
Udźwig	2 000 kg
Maksymalna średnica kłody	1 000 mm
Minimalna długość kłody	2 100 mm
MODUŁ ZASILANIA	
Agregat prądotwórczy	3 kW, 400 V CEE 16A, Zbiornik hydrauliczny 4 l, Maks. ciśnienie 175bar Maks. przepływ 9 l/min. Jest kompatybilny z platformą roboczą 01-00770
Agregat spalinowy	Honda GX200 6 KM, Zbiornik hydrauliczny 5 l, Maks. ciśnienie 175bar Maks. przepływ 12 l/min. Nie jest kompatybilny z platformą roboczą 01-00770
Objętość oleju	Przybliżona ilość oleju w układzie przy włączonych wszystkich funkcjach około 10 litrów.
01-00560 PANEL STEROWANIA	
Zawory sterowane ręcznie	7+1 funkcja (ładowarki kłód są opcją)
Manewrowanie	Można podnosić, opuszczać i obracać dla uzyskania lepszej widoczności. Można zablokować na czas transportu.
	Platforma robocza [680 x 950 mm] chroniąca jednostkę napędową.

ŚRUBA/NAKRĘTKA

Definicja elementów mocujących.



DODATKOWE SYMBOLE

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



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



Symbol opisuje kierunek cięcia i jest wielokrotnie powtarzany podczas montażu.



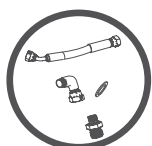
Symbol opisuje zalecany punkt podnoszenia w przypadku podnoszenia ciężkich elementów.



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



Dokręć połączenie ręką.



Symbol plus liczba dotyczy opakowań z przewodami i króćcami.

DOSTAWA: CZĘŚCI SKŁADOWE

Dostawa układu hydraulicznego podzielona jest na kilka różnych paczek. Elementy poszczególnych funkcji są zapakowane w sposób przedstawiony poniżej. Przed rozpoczęciem montażu należy uporządkować elementy zgodnie z ich funkcjami.



01-00771-neu



99-00771-Box



04-00539



04-00441



00-00102-div



04-00442



04-00440



04-00477



04-00478



01-00766



01-00474



01-00771-skp

01-00584-skp

01-00767-skp

01-00627-skp

00-00102-skp

01-00766-skp



01-00771-div

01-00627-div

01-00584-div

01-00767-div

Moc:



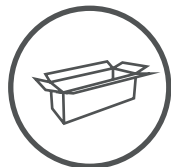
01-00718 Petrol



04-00574



01-00771-1001



**Optional
8310-001-0205**



8310-302-0205

01-00663-skp

01-00663-div



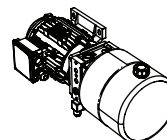
01-00624-Neu

230v

01-00702

400v

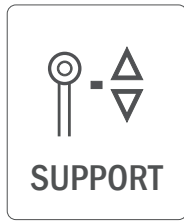
01-00703



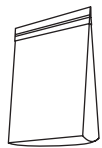
01-00770



**01-00617
Operator-arm**



01-00771-neu
01-00584



01-00584-skp

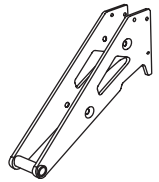
- 2 x – M8x75
- 6x – M10x110
- 2x – M10x130
- 1x – M10x90
- 4 x – M8x16
- 12 x – M8x20
- 8 x – M10x50
- 4 x – M10x20
- 6 x – M12x25
- 2 x – M8
- 17 x – M10
- 12 x – M8
- 8 x – M8



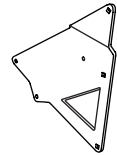
01-00584-div

- 4x – 03-02814
- 3x – 03-02820 (61mm)
- 6x – 03-02822 (83mm)
- 4x – 03-02830
- 4x – 03-02834 (23,5mm)
- 4x – 03-02839
- 4x – 03-02842 (29,5mm)
- 2x – 03-02843 (100mm)
- 1x – 03-02971 (59,5mm)
- 2x – 03-03293
- 4x – (8,5x12x11)

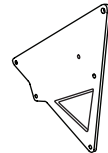
02-00445 — 2 x



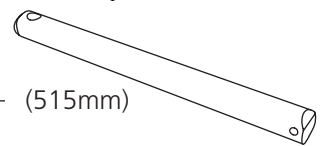
03-02815 — 2 x



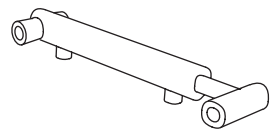
03-02816 — 2 x



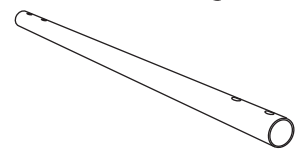
03-02838 — 2 x



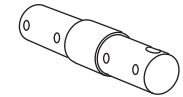
04-00488 — 1 x



03-03036 — 2 x



03-03038 — 3 x



04-00539

04-00538

04-00537

4x (1/4)

4 x (1/4- 1/4)

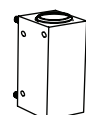
2x (1/4- 1/4)



01-00769

99-00771-Box

2 x



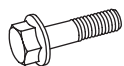


GRIP

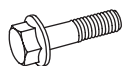
01-00771-neu 01-00627



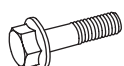
8 x – M12x100



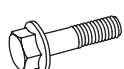
1 x – M10x100



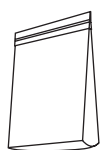
2 x – M10x110



2 x – M10x140



1 x – M16x100



01-00627-skp



5 x – M12x30



8 x – M12



1 x – M16



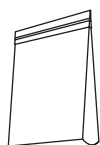
5 x – M10



10 x – M12



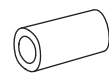
2 x – M8



01-00627-div



2x – 03-02868 (105mm)



3x – 03-02878 (77mm)



2x – 03-02879 (35mm)

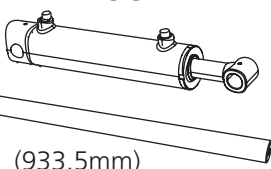


01-00771-1001

04-00365

03-02730

2 x

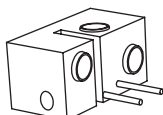


(933,5mm)



99-00771-Box

01-00628



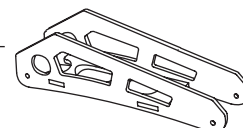
02-00468



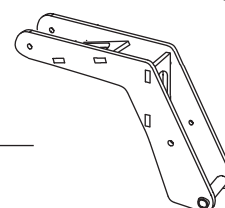
03-02925



02-00447



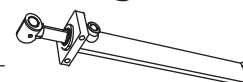
02-00448



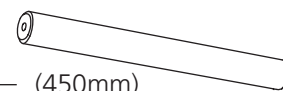
02-00469



02-00460



03-02871



(450mm)



1x 04-00535



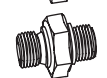
1x 04-00536



04-00442



2x (1/4- 3/8)



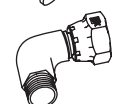
2x (1/4- 1/4)



2x (1/4)



2x (3/8)



2x (1/4- 1/4)



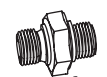
1x 04-00532



1x 04-00531



04-00441



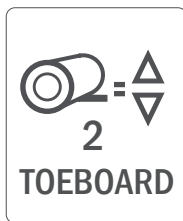
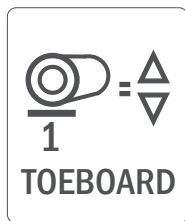
4x (1/4- 1/4)



4x (1/4)

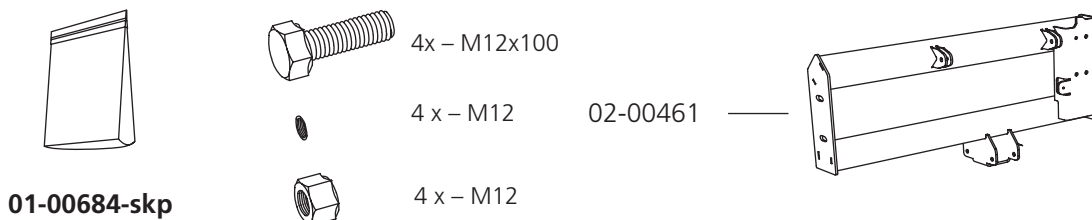
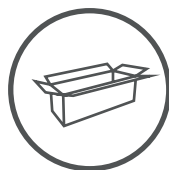
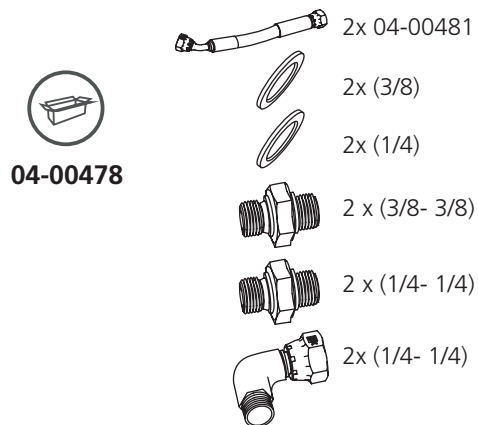
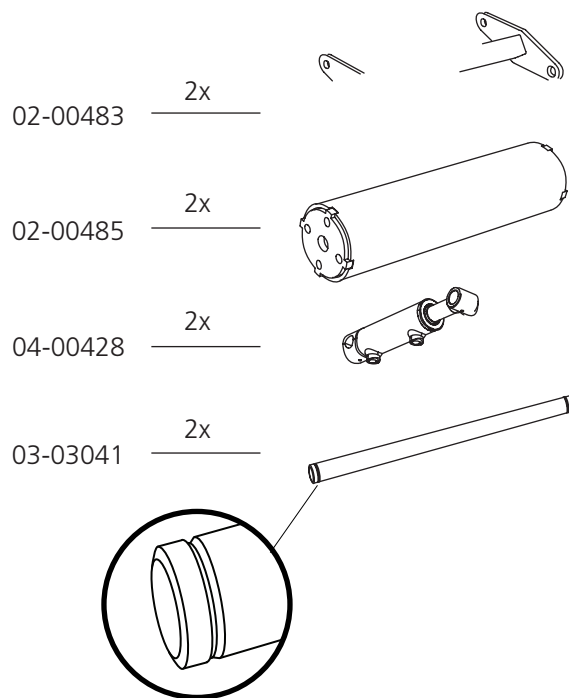
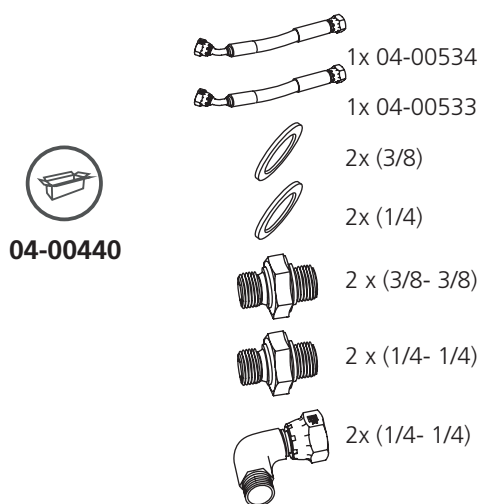
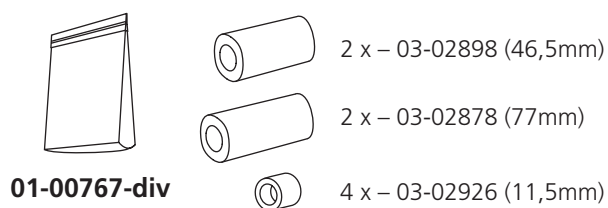
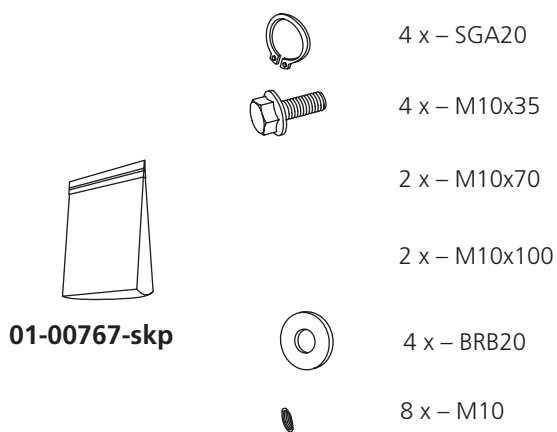


2x (1/4- 1/4)



01-00771-neu

01-00767





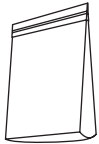
01-00771-neu 01-00560



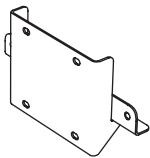
OPERATOR
ARM



01-00624-Neu



01-00624-skp
SKP powerpack



- 4 x - M10x25
- 4 x - M10
- 2x - M12x100
- 4 x - M12
- 4 x - M4
- 4 x - M4
- 02-00462

2x 04-00530

2x (1/4- 1/4)

2x (1/4- 3/8)

2x (1/4)

2x (3/8)



04-00439



01-00718

03-03154

03-03181

04-00547



01-00718-skp

- 3x - M12x100
- 6 x - M12
- 1 x - M8x20
- 1 x - M8



04-00574

- 2x 04-00575
- 4x (1/4- 3/8)
- 2x (3/8)



01-00617

02-00465

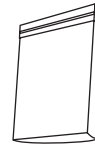
02-00487

02-00449

03-02857

04-00521

2x



01-00617-skp
SKP operation arm

- 2 x - M8x20
- 1x - M12x100
- 2 x - M12
- 4 x - M6x16
- 4 x - M6



01-00766

04-00420 2 x

03-03106 2 x

03-02957 10 x

04-00528 1 x

04-00591 2 x

080-828-021-0070 1 x

- 04-00526 8 x
- 8 x
- 8 x
- 8 x



04-00444

- 1 x 04-00482
- 1 x 04-00483
- 4 x (1/4- 3/8)
- 4 x (3/8)



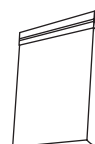
01-00766-skp

- 6 x - M8x14
- 6 x - M12
- 2 x - M12x90
- 2 x - M12x25
- 10 x - M10x80
- 10 x - M10



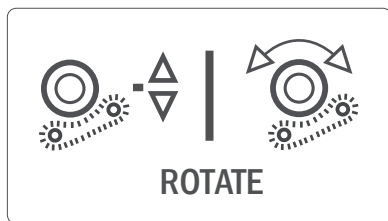
01-00770

02-00458

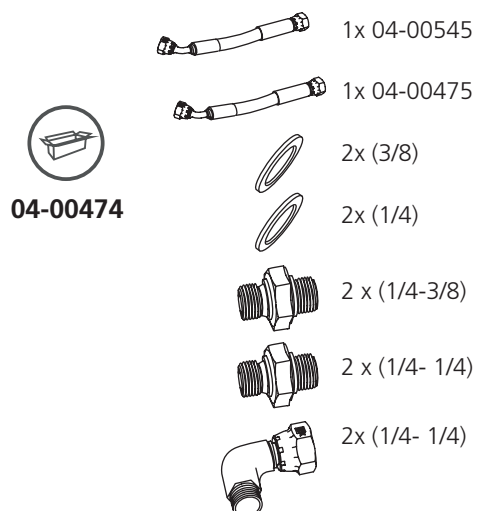
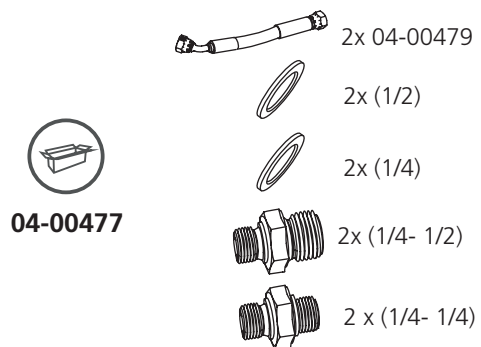
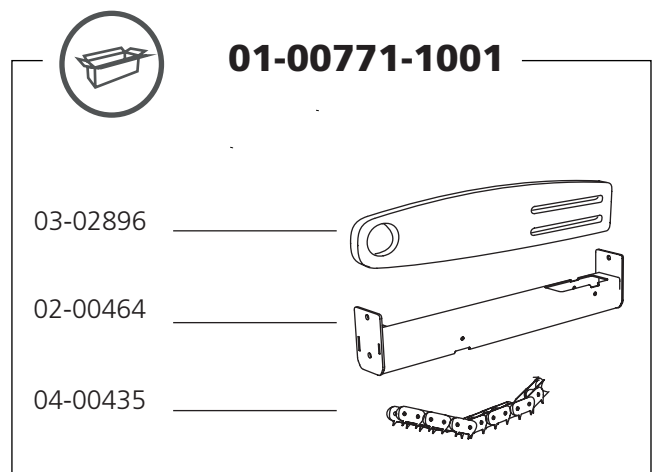
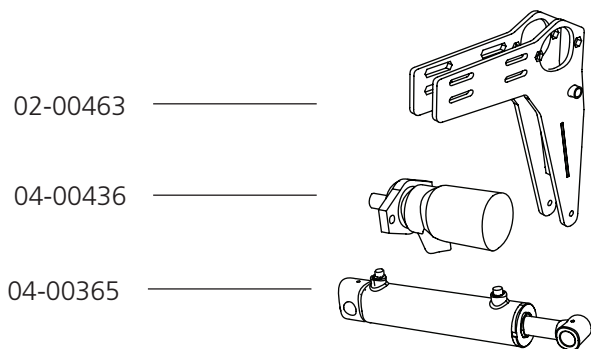
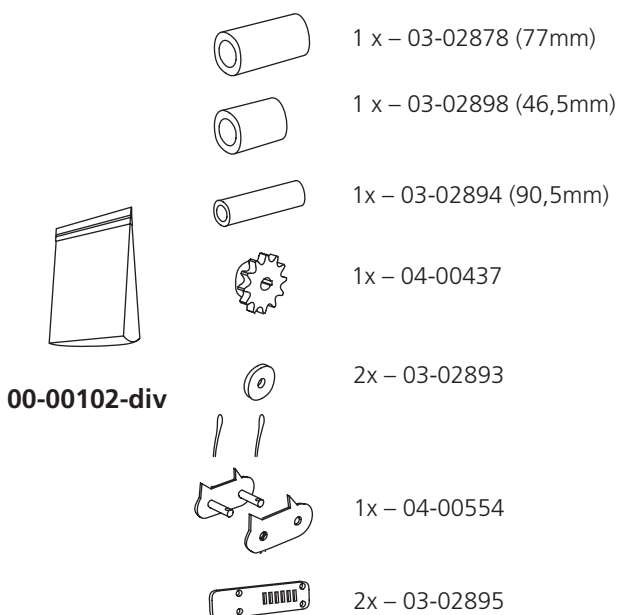
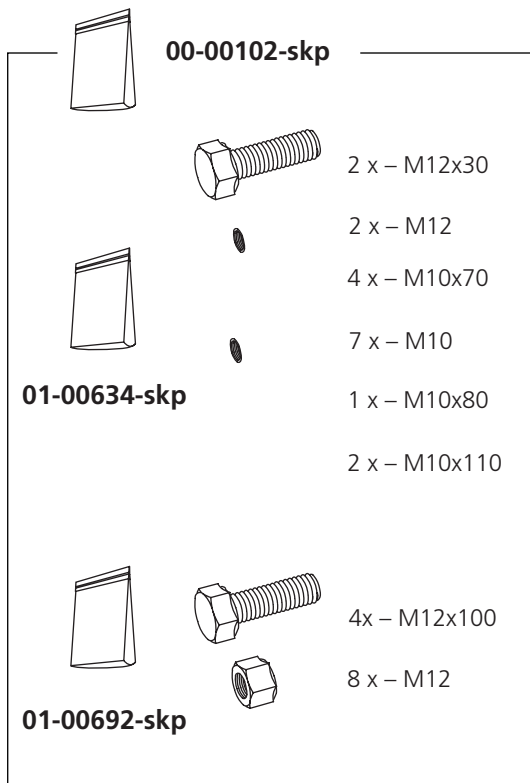


01-00770-skp

- 1 x
- 4 x - M12x100
- 8 x - M12
- 3 x - M6x12
- 3 x - M6



01-00771-neu 00-00102



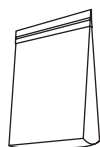


LOAD

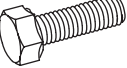
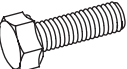
8310-001-0205

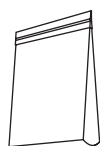


8310-302-0205

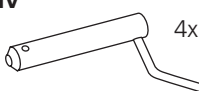


01-00663-skp

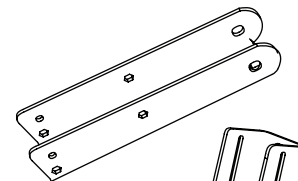
-  8 x – M10x20
-  4x – M12x100
-  2x – M12x110
-  2x – M12x130
-  4x – M10x25
-  8x – M10x30
-  2x – M12x55
-  4 x – M8x40
-  8 x – M12
-  20 x – M10
-  6 x – M12
-  4 x – M8
-  8 x – BRB10
-  4 x – BRB12



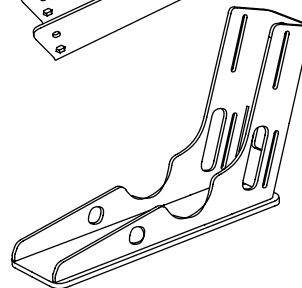
01-00663-div

-  2x – 03-03094 (97mm)
-  2x – 03-03105 (78mm)
-  2x – 03-03102 (21,8mm)
-  4x – 04-00553

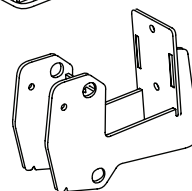
03-02902 — 2 x



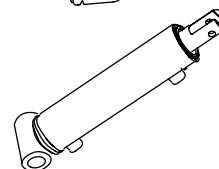
02-00481 — 2 x



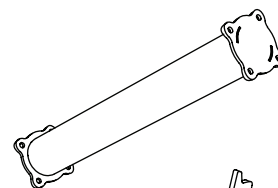
02-00472 — 2 x



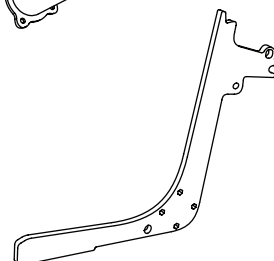
04-00552 — 2 x



02-00482 — 2 x



02-00470 — 2 x



03-03001 — 2 x



04-00468



2x 04-00592



16x (1/4)



16 x (1/4- 1/4)



4x 04-00470



2x 04-00471



2x 04-00472

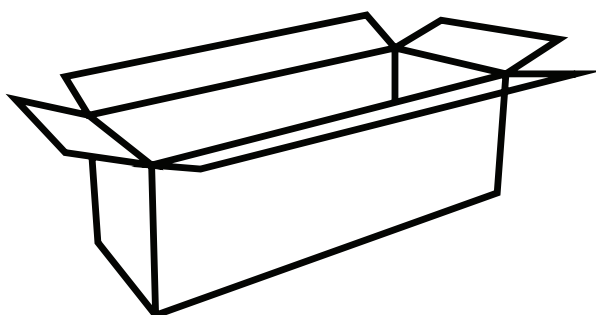


Zaczynamy!

Zalecamy ułożenie wszystkich elementów złącznych na podkładce lub podobnym podłożu, aby ułatwić wyszukiwanie śrub.



Symbol: Montaż



MONTAŻ

Aby zapewnić możliwość zamontowania wszystkich funkcji na szynie, ważne jest ich rozmieszczenie. Zaczynamy od połączeń na rurach szyny, a następnie liczymy otwory z odpowiednich połączeń, aby znaleźć prawidłowe położenie.

Przy montażu zakłada się, że szyny pily mają przedłużenie. Jeżeli montowane jest drugie przedłużenie, należy je zamontować na drugim końcu szyn.



Aby można było zainstalować nowe funkcje w szynie, należy zwolnić istniejące łączniki poprzeczne, aby ułatwić instalację nowych funkcji.



Symbol opisuje kierunek cięcia i jest wielokrotnie powtarzany podczas montażu.

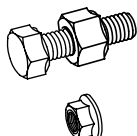


Gdy ten symbol pojawi się podczas prac montażowych, części muszą zostać nasmarowane przed montażem. Należy nasmarować odpowiednie części smarem uniwersalnym.



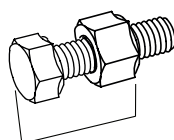
01-00627

03-01976

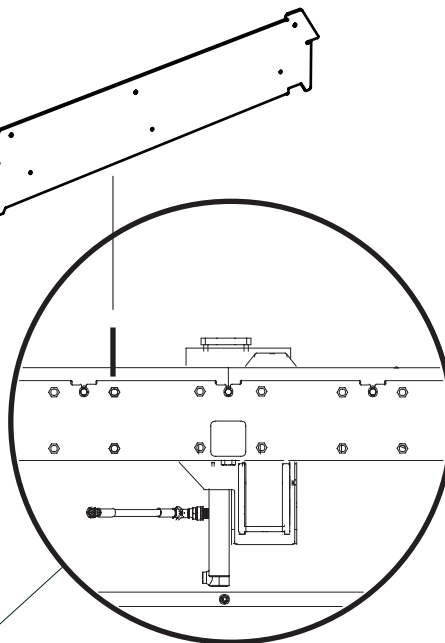


4 x – M12x100 +M12

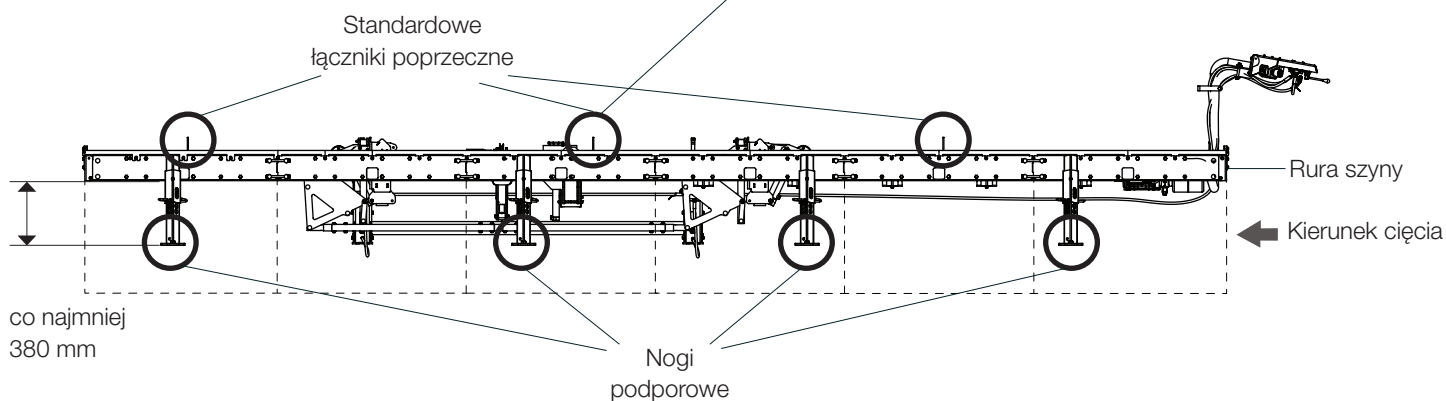
4 x – M12



78,5mm



Sugestia dotycząca rozmieszczenia nóg podporowych i standardowych łączników poprzecznych podczas montażu układu hydraulicznego:





01-00767



ROZMIESZCZENIE

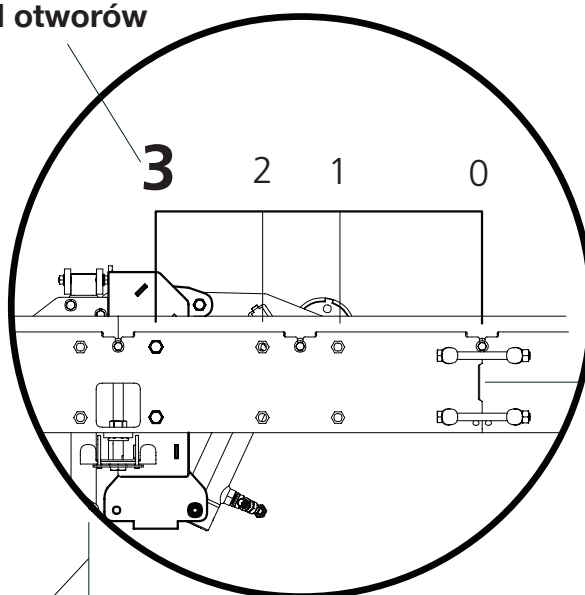
Aby rozpocząć montaż, potrzebne są części z paczki **01-00767**.

Rozmieszczenie 01-00767

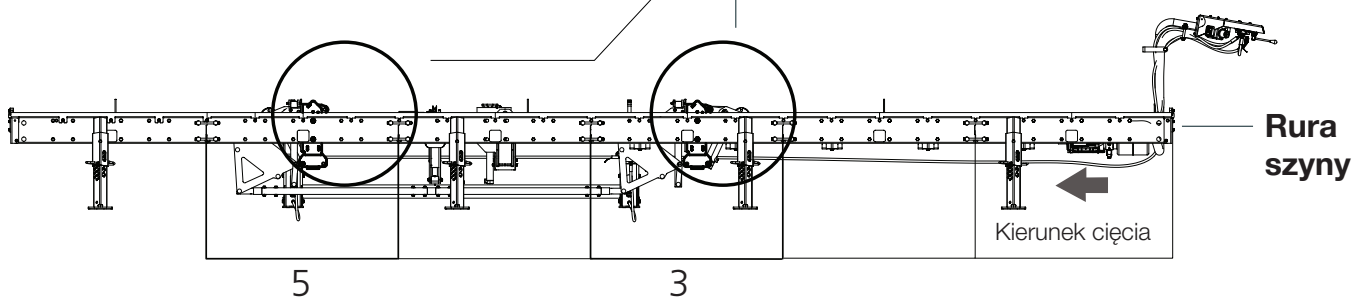
Rozmieszczenie łączników poprzecznych należy przeprowadzić na rurach oznaczonych cyframi **3** i **5** patrząc w kierunku cięcia. Łączniki umieszcza się następnie zgodnie układem otworów 3 licząc od połączenia na rurze w kierunku cięcia.

Licząc układy otworów od złącza rur, łączniki poprzeczne powinny być umieszczone na trzecim układzie otworów od każdego połączenia rurowego.

Układ otworów



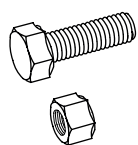
Połączenia rurowe





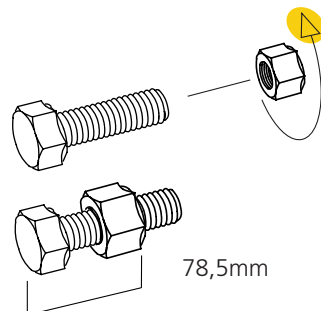
01-00767

1



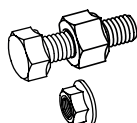
4 x – M12x100

4 x – M12



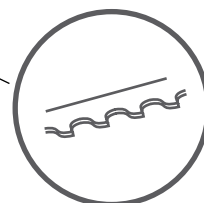
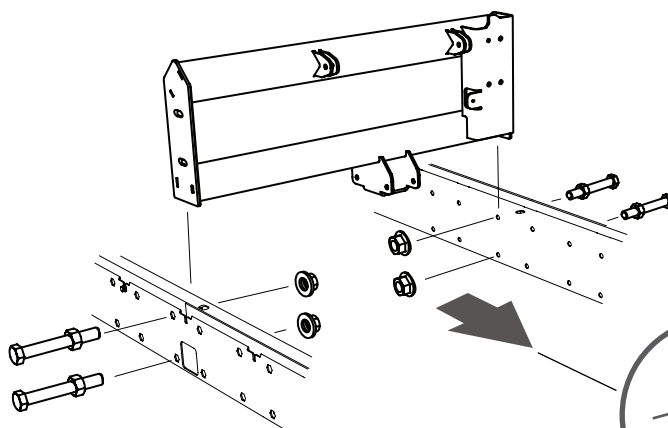
78,5mm

2

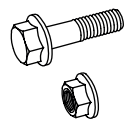


4 x – M12x100 + M12

4 x – M12

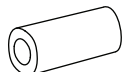


3

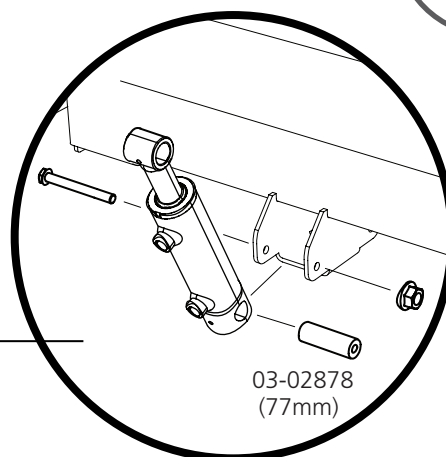


1 x – M10x100

1 x – M10



1 x – 03-02878 (77mm)



03-02878
(77mm)

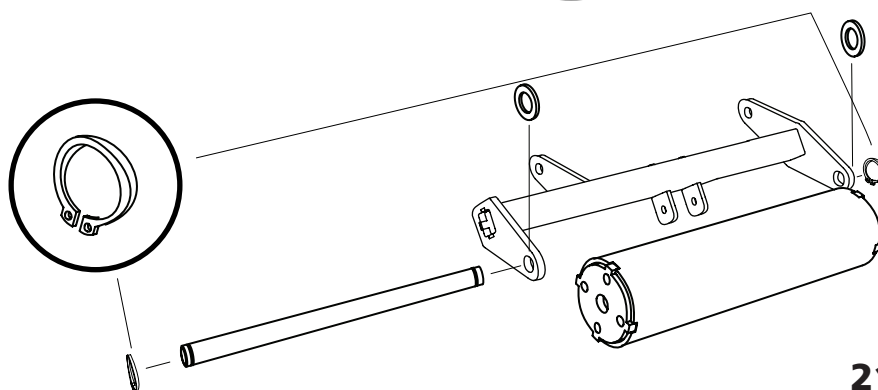
4



2 x – BRB20



2 x – SGA20

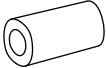


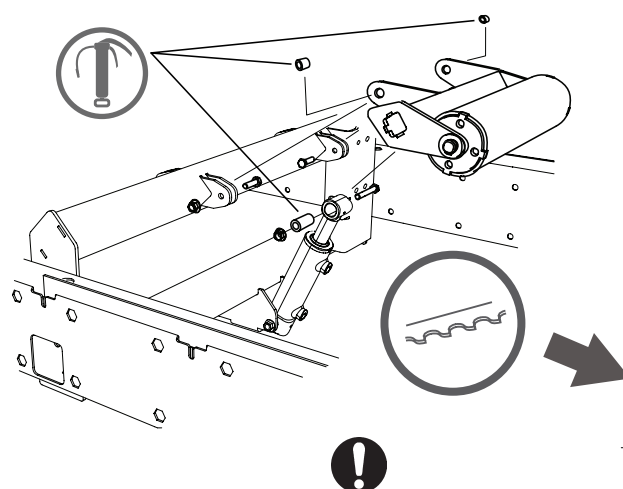
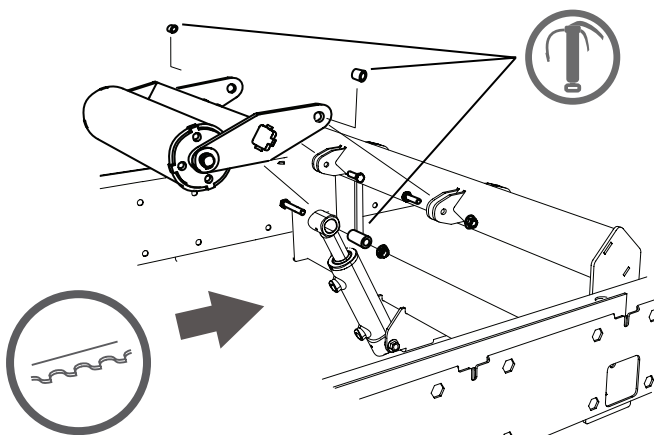


01-00767



Należy pamiętać, że dwa wsporniki kłody powinny być zamontowane po obu stronach odpowiedniego łącznika. Wspornik kłody (1) należy zamontować najbliżej miejsca manewrowania.

-  2x – 03-02926 (11,5mm)
-  2x – M10x35
-  1x – M10x70
-  3x – M10
-  1 x – 03-02898 (46,5mm)



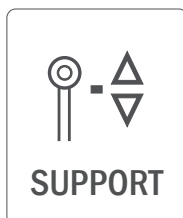
Zalecamy ułożenie wszystkich elementów złącznych na podkładce lub podobnym podłożu, aby ułatwić pracę.

Aby można było zainstalować nowe funkcje w szynie, należy zwolnić istniejące łączniki poprzeczne, aby ułatwić instalację nowych funkcji.

⚠ OSTRZEŻENIE RYZYKO PRZYGNIECENIA! Na tym etapie montażu istnieje ryzyko obrażeń spowodowanych przygnieceniem, podczas montażu należy zachować ostrożność i nosić rękawice robocze.



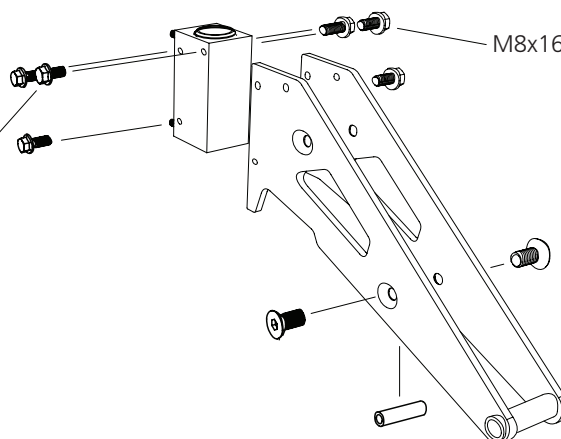
01-00584



-  2 x – M8x16
-  4 x – M8x20
-  2 x – M12x25
-  03-02820 (61mm)

M8x16

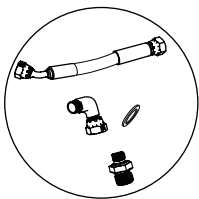
M8x16



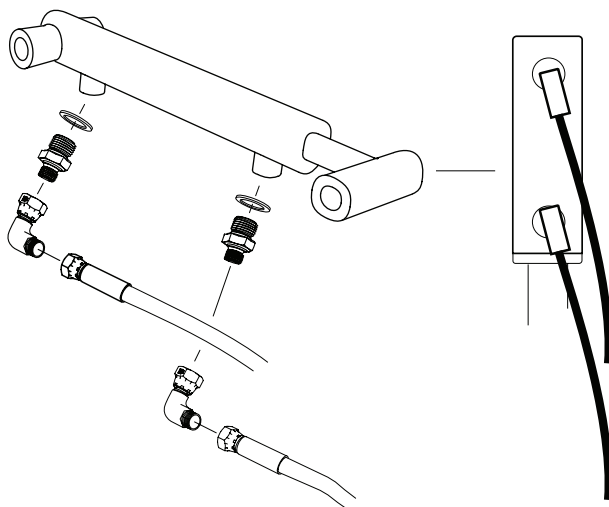


01-00584

2



04-00539



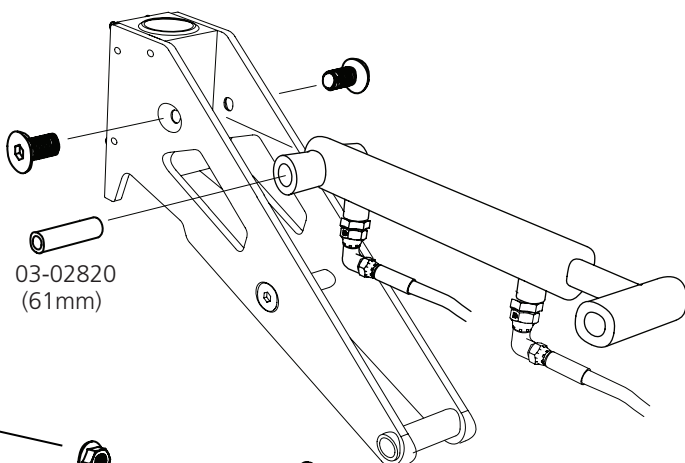
3



2 x – M12x25



1x – 03-02820 (61mm)



03-02820
(61mm)

4



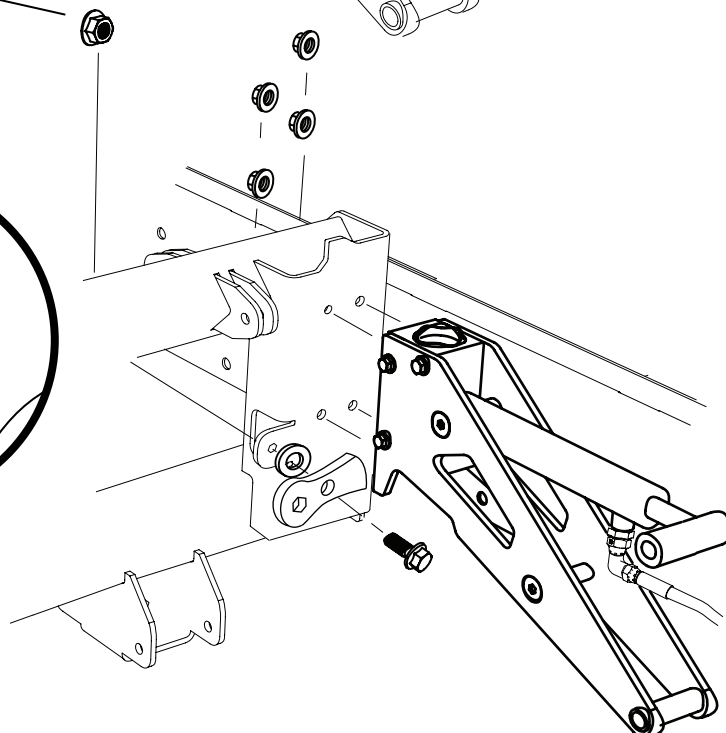
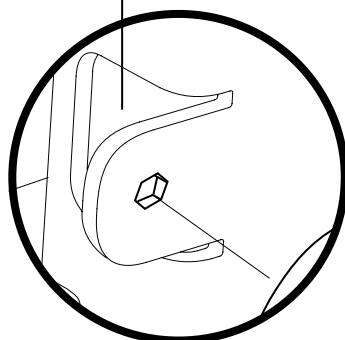
5 x – M8



1 x – M8



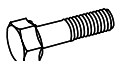
1 x – M8x20





01-00584

5



1 x – M8x75



1 x – M8



2 x – M8



2x – DR-01467

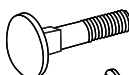


2x – 03-02839

6



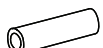
2 x – M10x20



1 x – M10x110



1 x – M10



1x – 03-02822 (83mm)

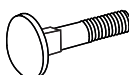


2x – 03-02830

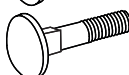


2x – 03-02814

7



1 x – M10x90



1 x – M10x110



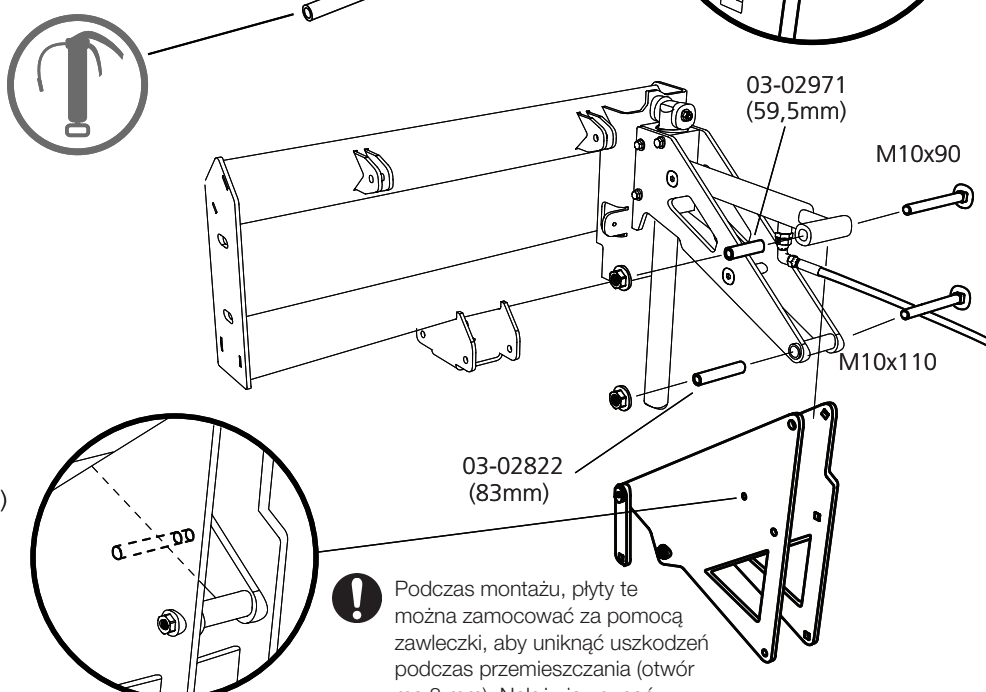
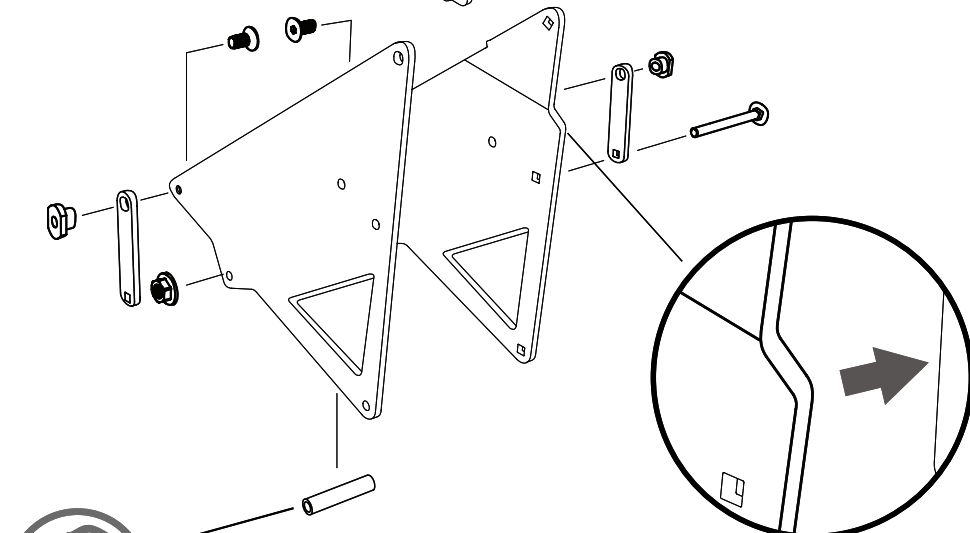
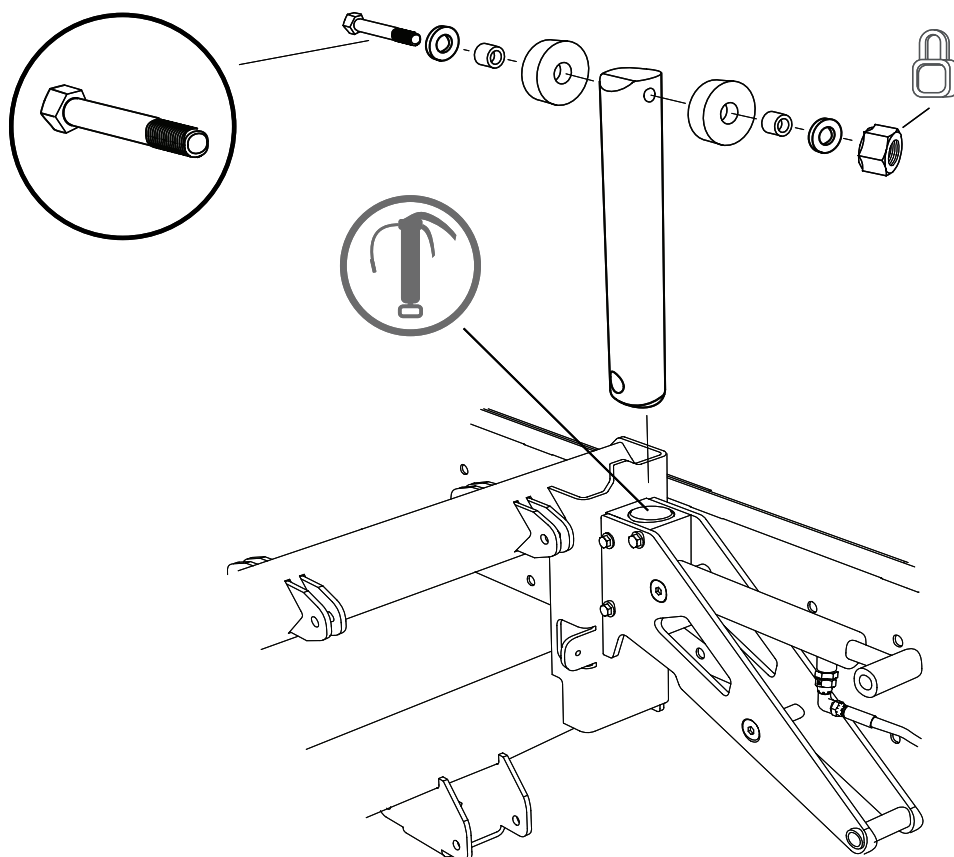
2 x – M10



1x – 03-02971 (59,5mm)



1x – 03-02822 (83mm)

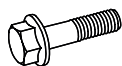


! Podczas montażu, płyty te można zamocować za pomocą zawleczonek, aby uniknąć uszkodzeń podczas przemieszczania (otwór ma 8 mm). Należy ją usunąć przed użytkowaniem.



01-00584

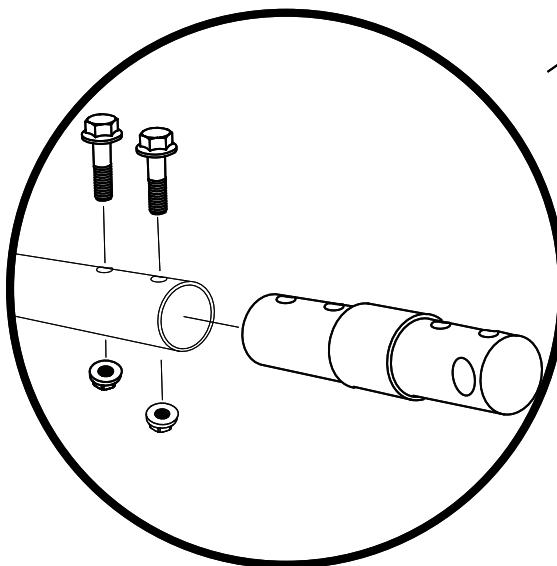
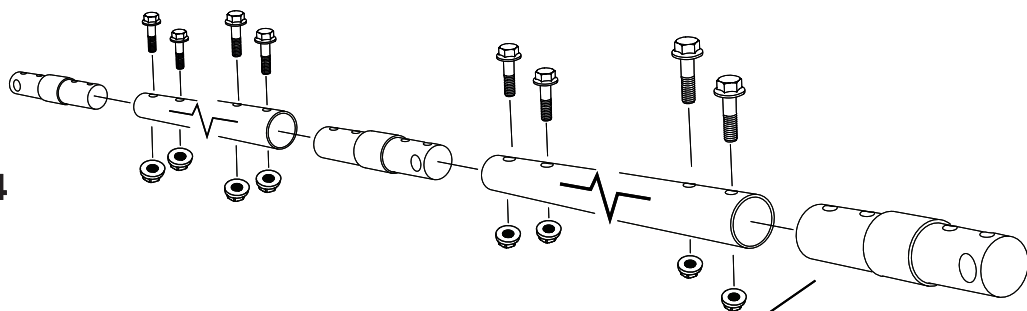
8



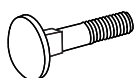
8 x – M10x50



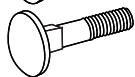
8 x – M10



9



1 x – M10x130



1 x – M10x110



2 x – M10



1x – 03-02843 (100mm)



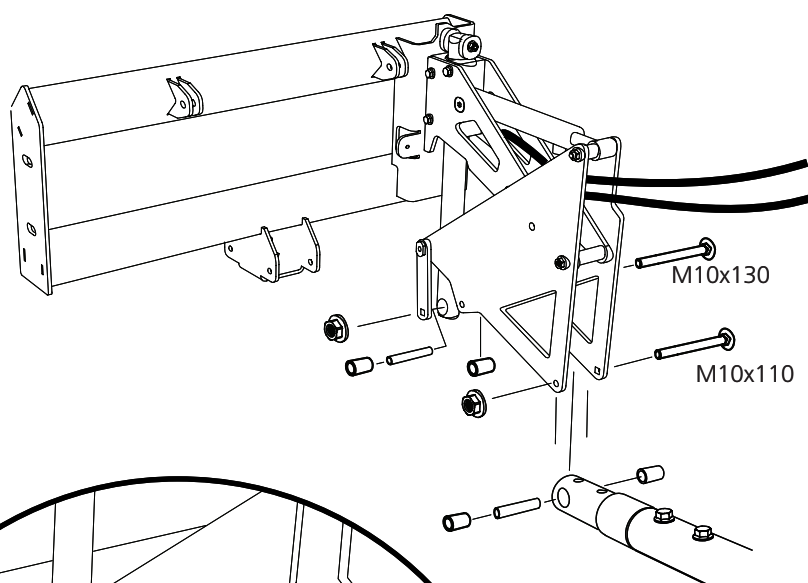
2x – 03-02834 (23,5mm)



2x – 03-02842 (29,5mm)



1x – 03-02822 (83)mm



03-02842
(29,5mm)

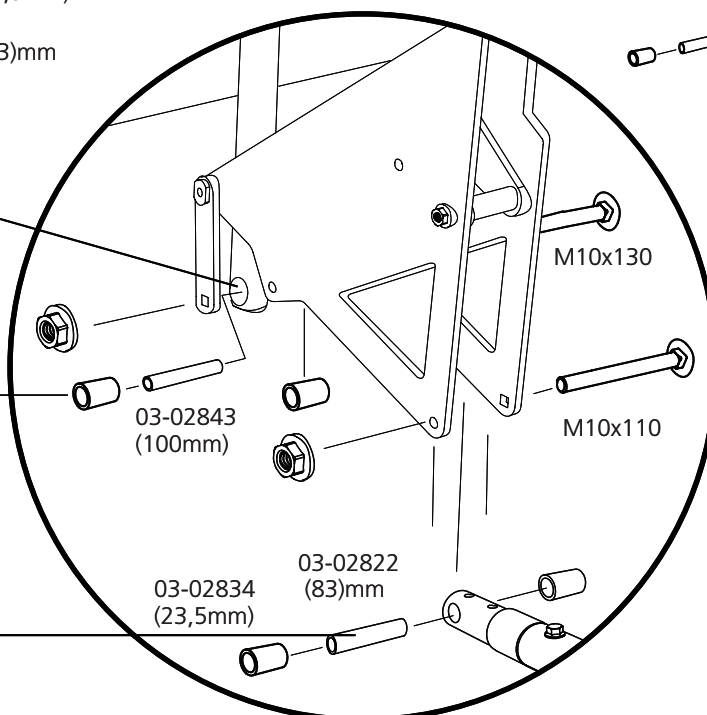
03-02843
(100mm)

03-02834
(23,5mm)

03-02822
(83)mm

M10x130

M10x110





01-00627

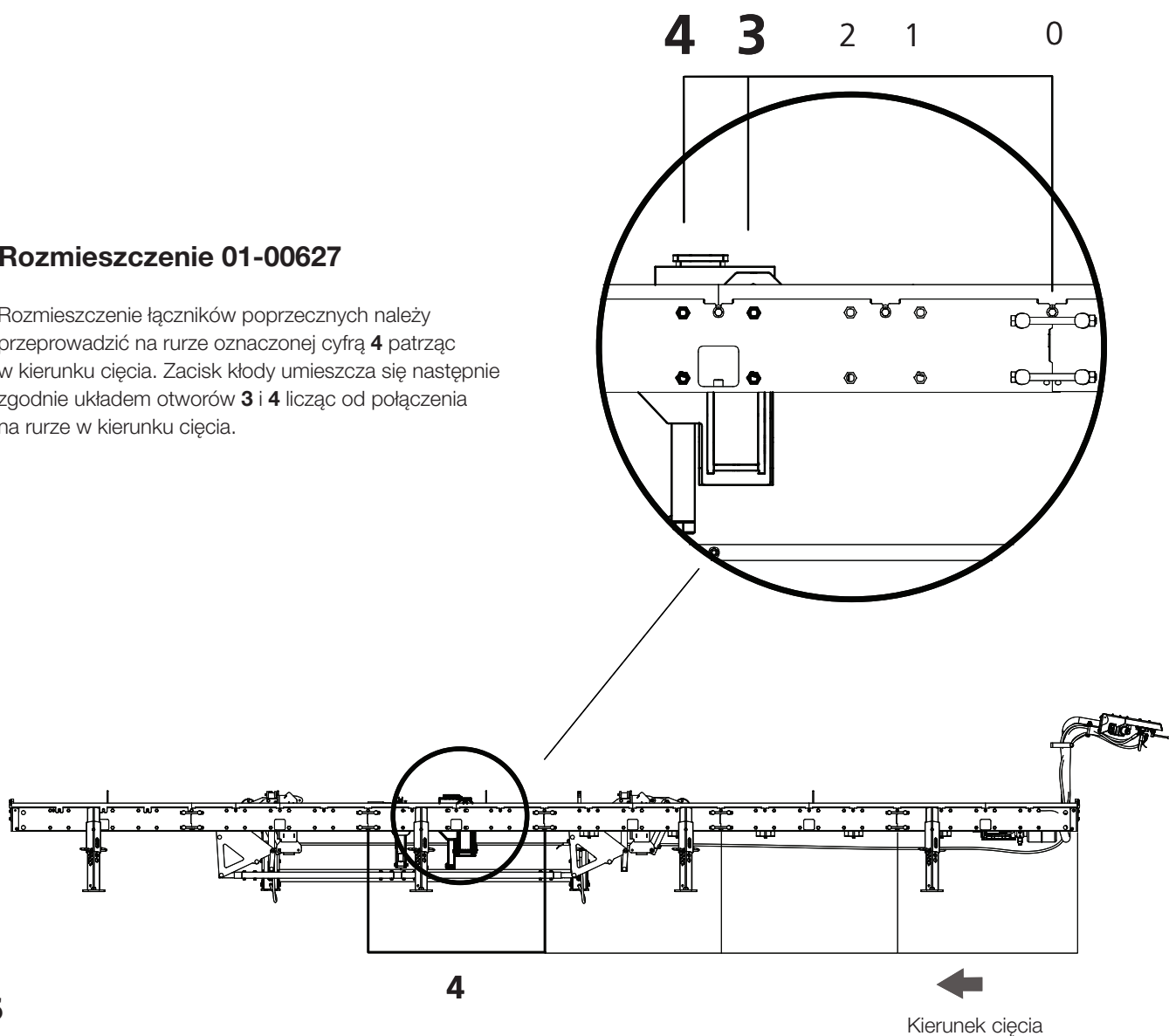


Zalecamy ułożenie wszystkich elementów złącznych na podkładce lub podobnym podłożu, aby ułatwić pracę.

Aby można było zainstalować nowe funkcje w szynie, należy zwolnić istniejące łączniki poprzeczne, aby ułatwić instalację nowych funkcji.

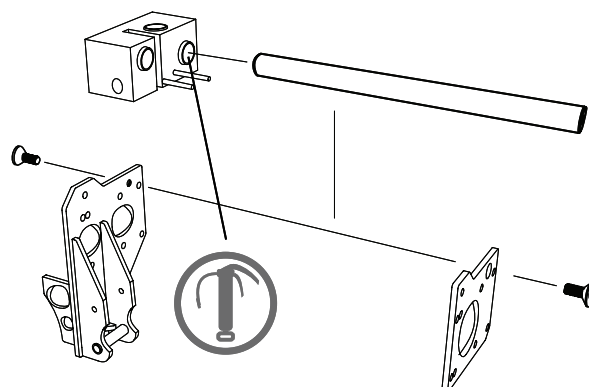
Rozmieszczenie 01-00627

Rozmieszczenie łączników poprzecznych należy przeprowadzić na rurze oznaczonej cyfrą **4** patrząc w kierunku cięcia. Zacisk klody umieszcza się następnie zgodnie układem otworów **3** i **4** licząc od połączenia na rurze w kierunku cięcia.

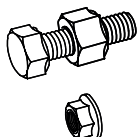
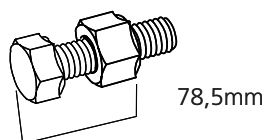


1

2 x – M12x30

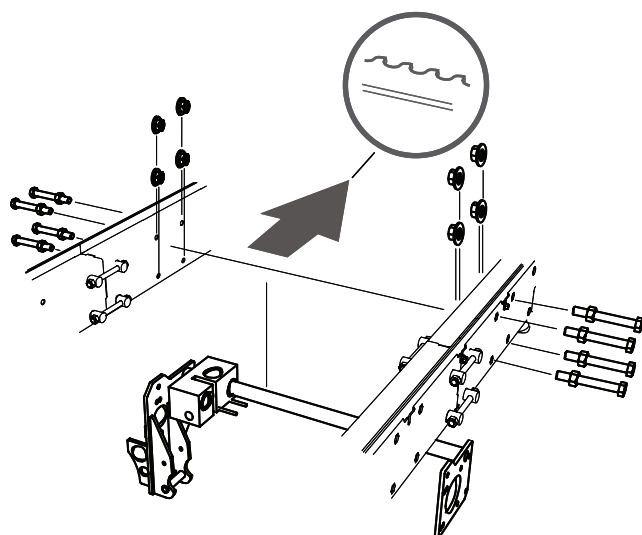


2



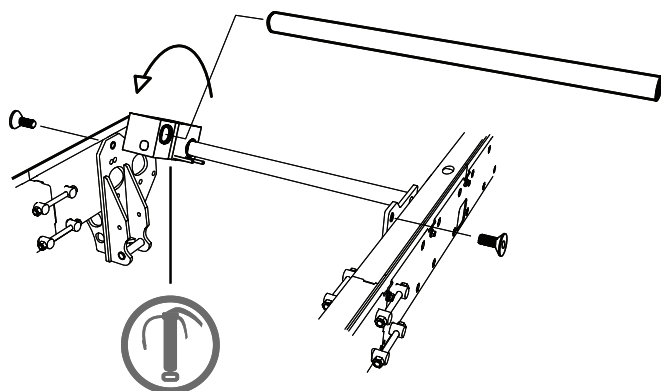
8 x – M12x100 +M12

8 x – M12



3

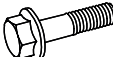
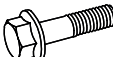
2 x – M12x30

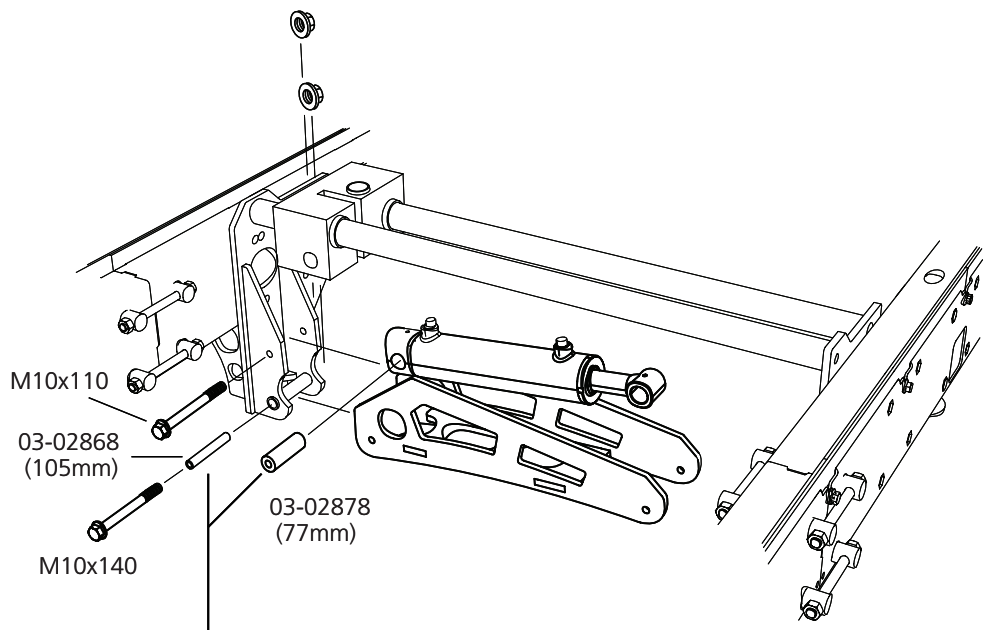




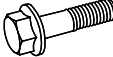
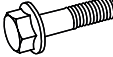
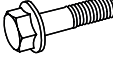
01-00627

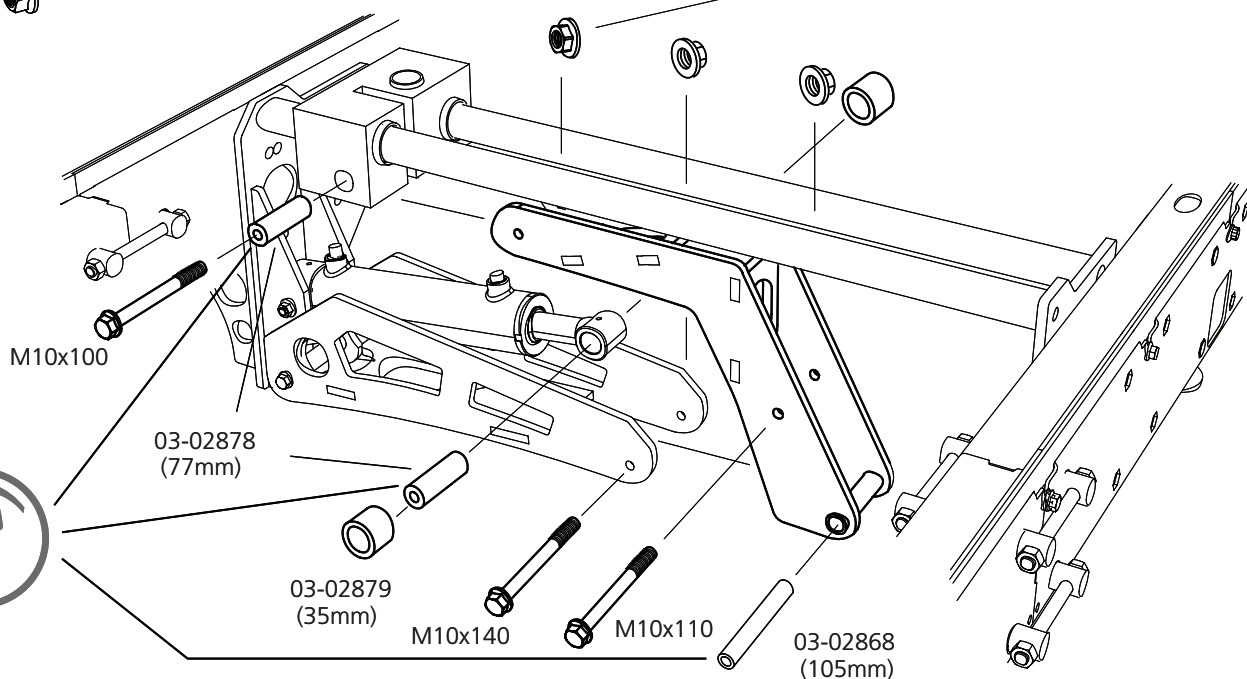
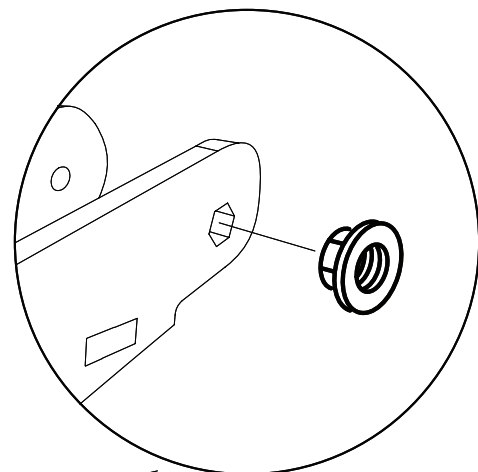
4

-  1 x – M10x110
-  1 x – M10x140
-  2 x – M10
-  1x – 03-02868 (105mm)
-  1x – 03-02878 (77mm)



5

-  1 x – M10x100
-  1 x – M10x110
-  1 x – M10x140
-  3 x – M10
-  2x – 03-02878 (77mm)
-  2x – 03-02879 (35mm)
-  1x – 03-02868 (105mm)



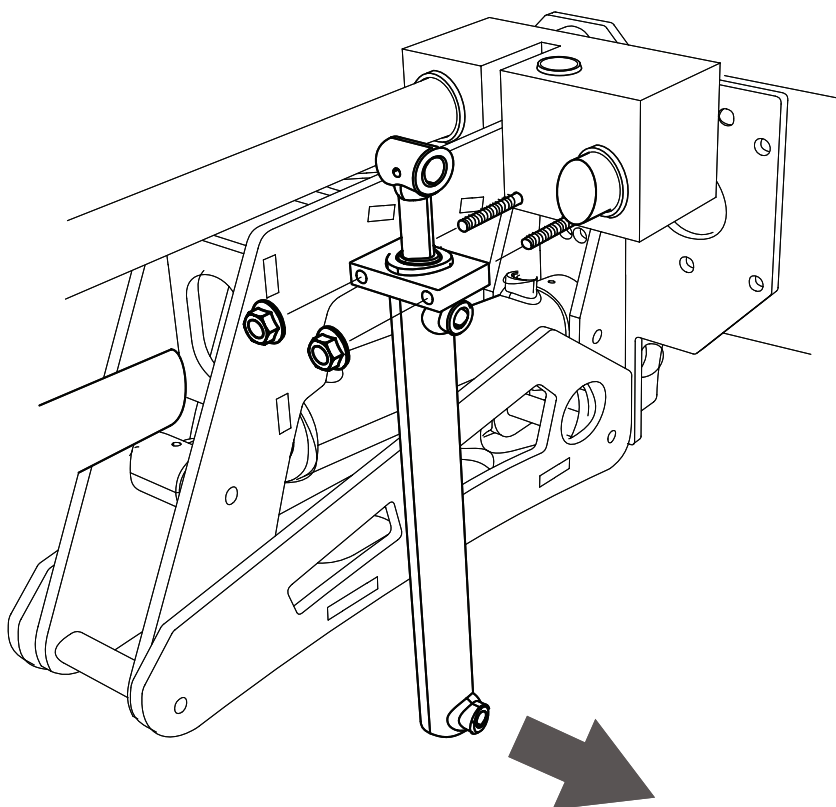


01-00627

6



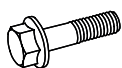
2 x – M8



7



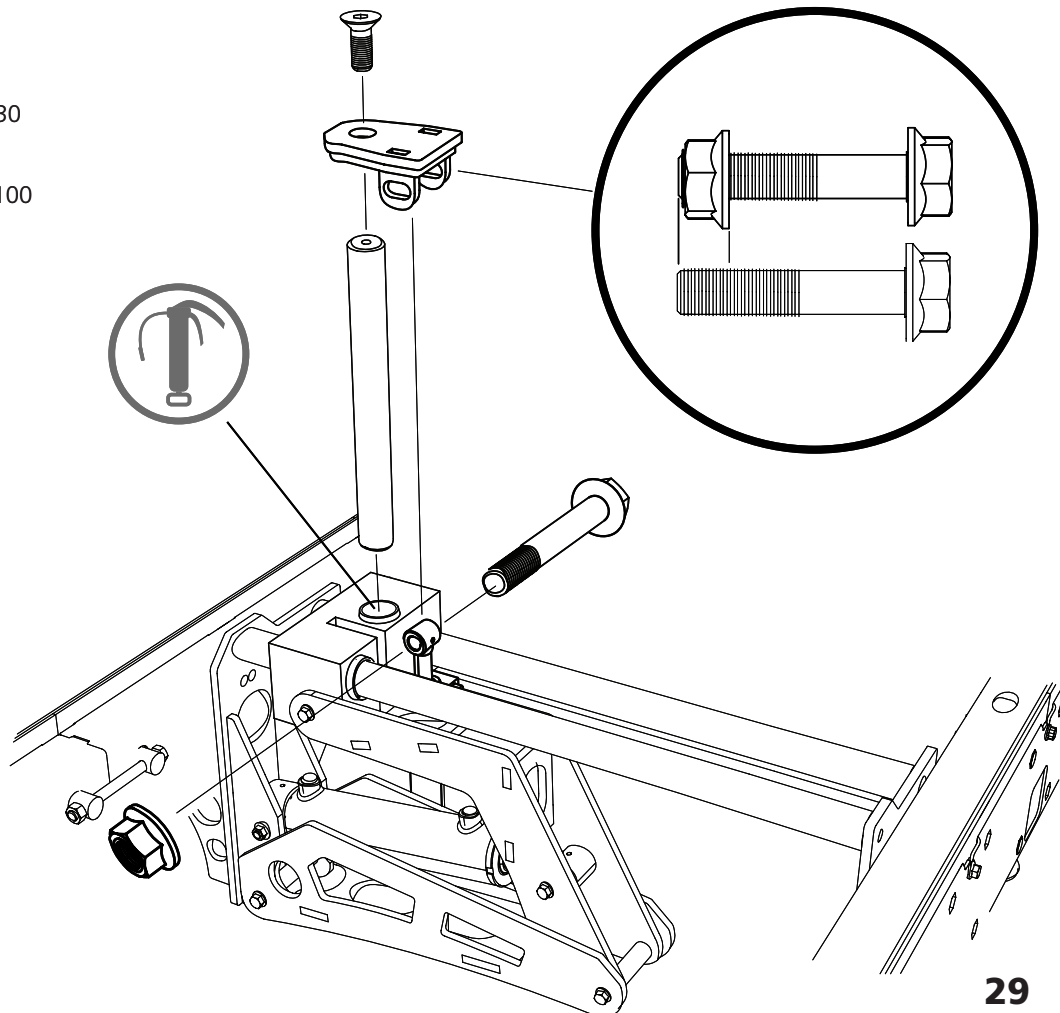
1 x – M12x30



1 x – M16x100

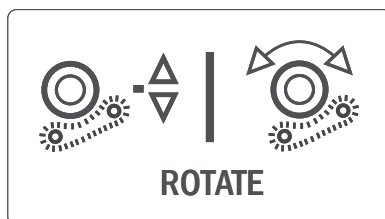


1 x – M16





00-00102

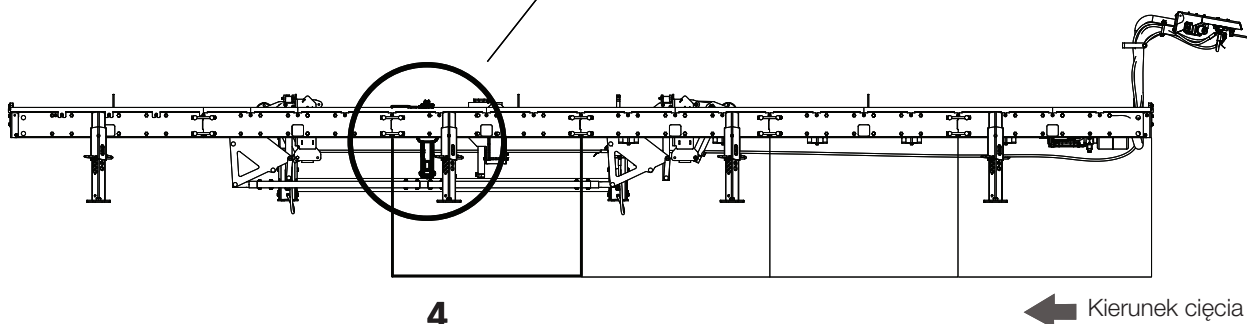
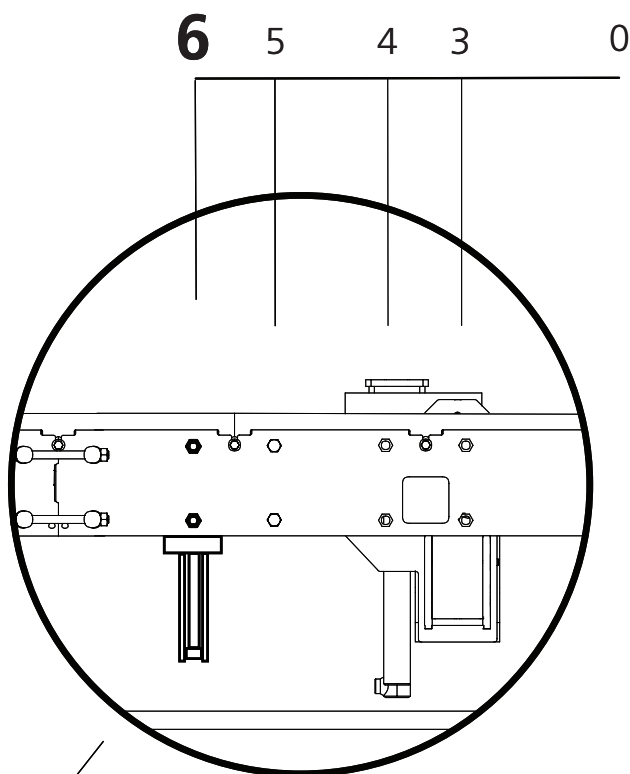


Zalecamy ułożenie wszystkich elementów złącznych na podkładce lub podobnym podłożu, aby ułatwić pracę.

Aby można było zainstalować nowe funkcje w szynie, należy zwolnić istniejące łączniki poprzeczne, aby ułatwić instalację nowych funkcji.

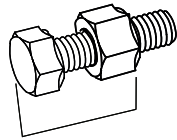
Rozmieszczenie 00-00102

Rozmieszczenie łączników poprzecznych należy przeprowadzić na rurze oznaczonej cyfrą **4** patrząc w kierunku cięcia. Element obracający kłody umieszcza się następnie zgodnie układem otworów **6** licząc od połączenia na rurze w kierunku cięcia.

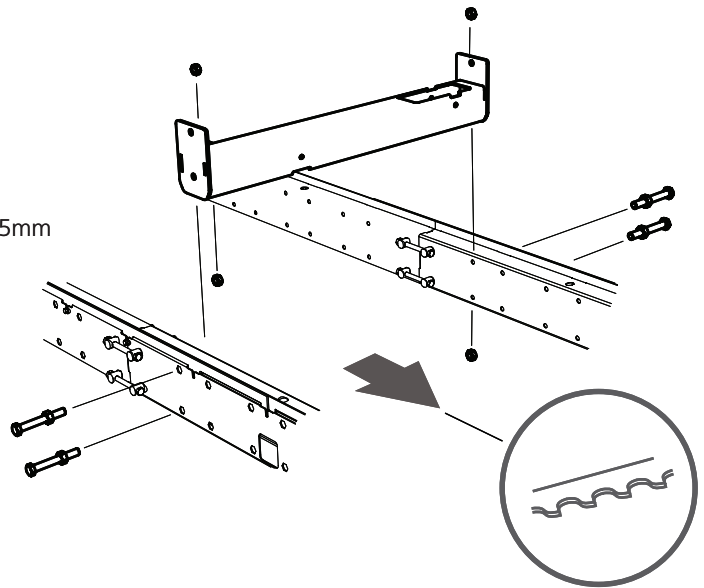




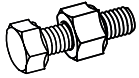
00-00102



78,5mm



1

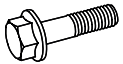


4 x – M12x100 +M12



4 x – M12

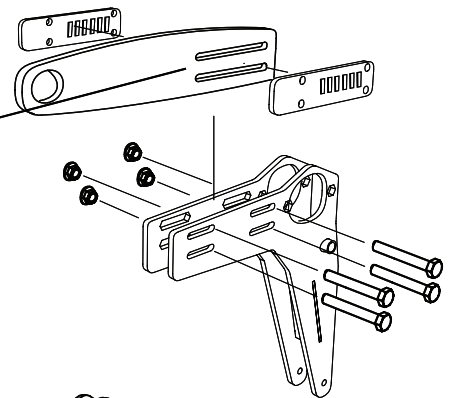
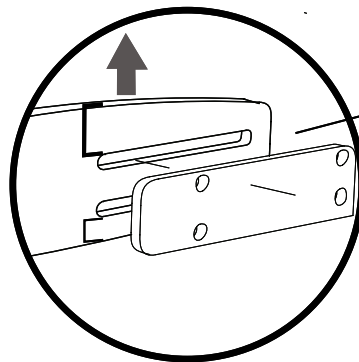
2



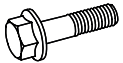
4 x – M10x70



4 x – M10



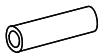
3



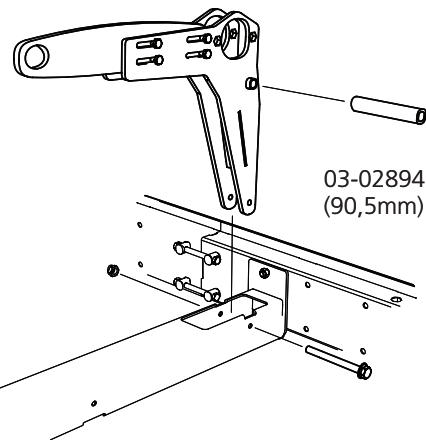
1 x – M10x110



1 x – M10



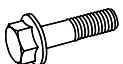
1x – 03-02894 (90,5mm)



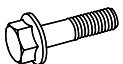
03-02894
(90,5mm)



4



1 x – M10x110



1 x – M10x75



2 x – M10



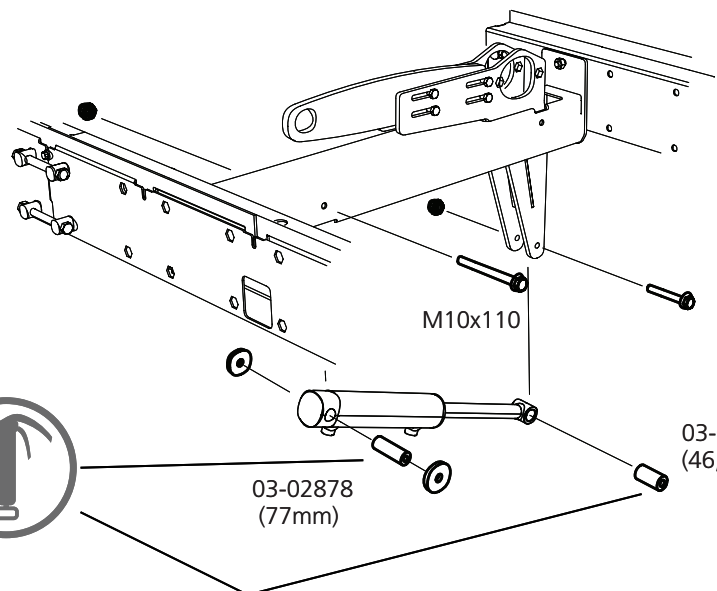
1x – 03-02878 (77mm)



1x – 03-02898 (46,5mm)



2x – 03-02898



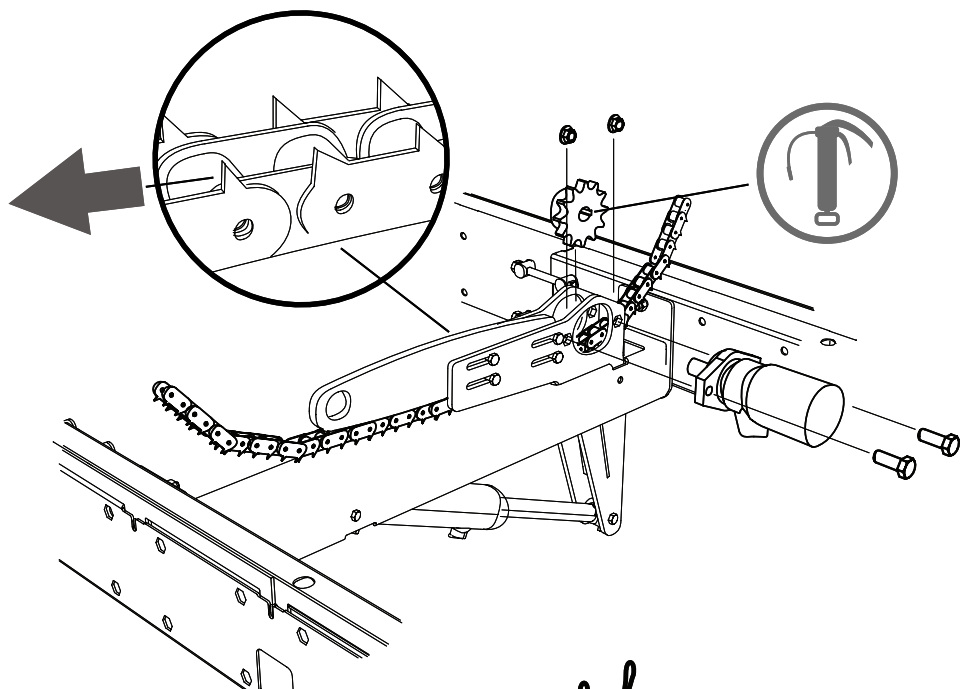
M10x110

03-02878
(77mm)

03-02898
(46,5mm)



00-00102



5



2 x – M12x30



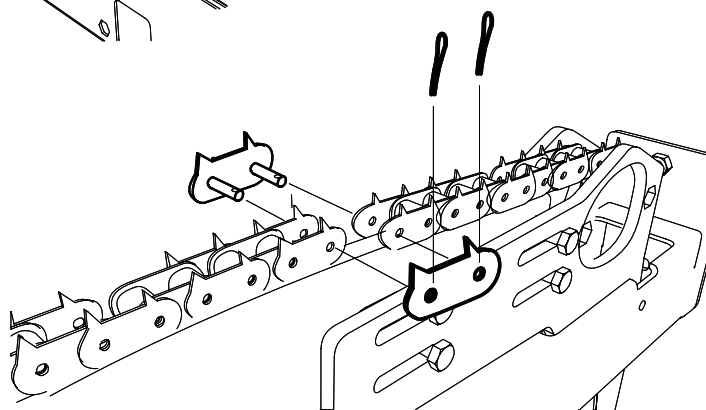
2 x – M12



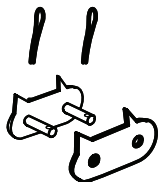
1x – 04-00437



04-00550 B751pro
04-00435



6

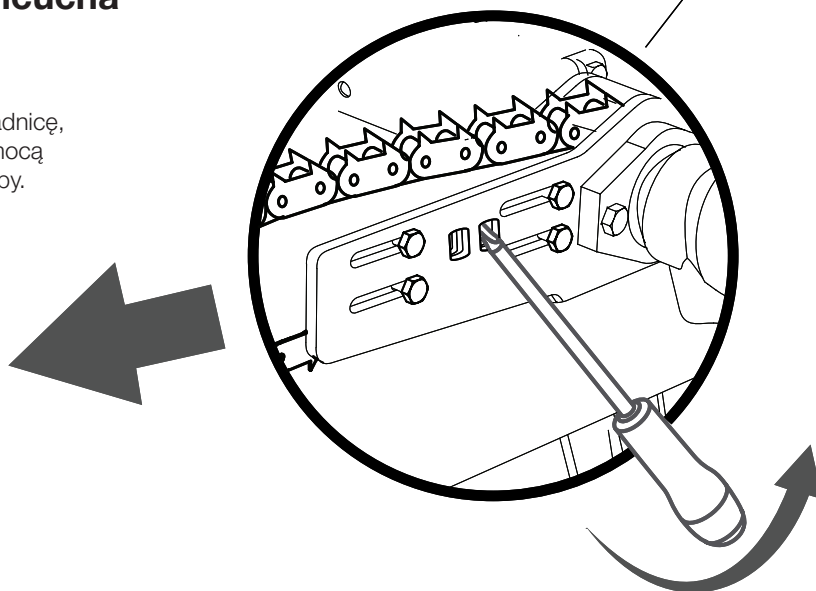
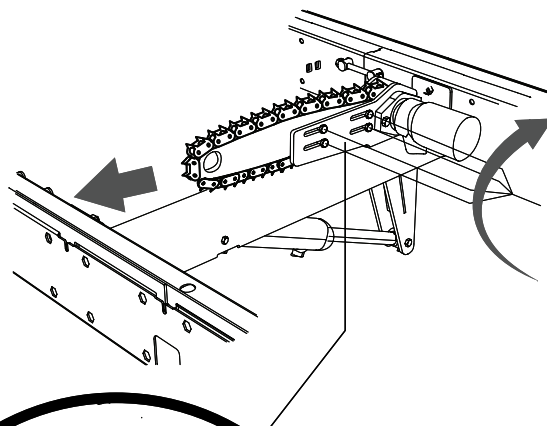


1x - 04-00554

7

Regulacja napięcia łańcucha

Wyreguluj napięcie łańcucha poprzez poluzowanie śrub mocujących prowadnicę, a następnie naciągnij łańcuch za pomocą dłuta lub łomu. Dokręć następnie śruby.





8310-001-0205



LOAD

Rozmieszczenie 8310-001-0205

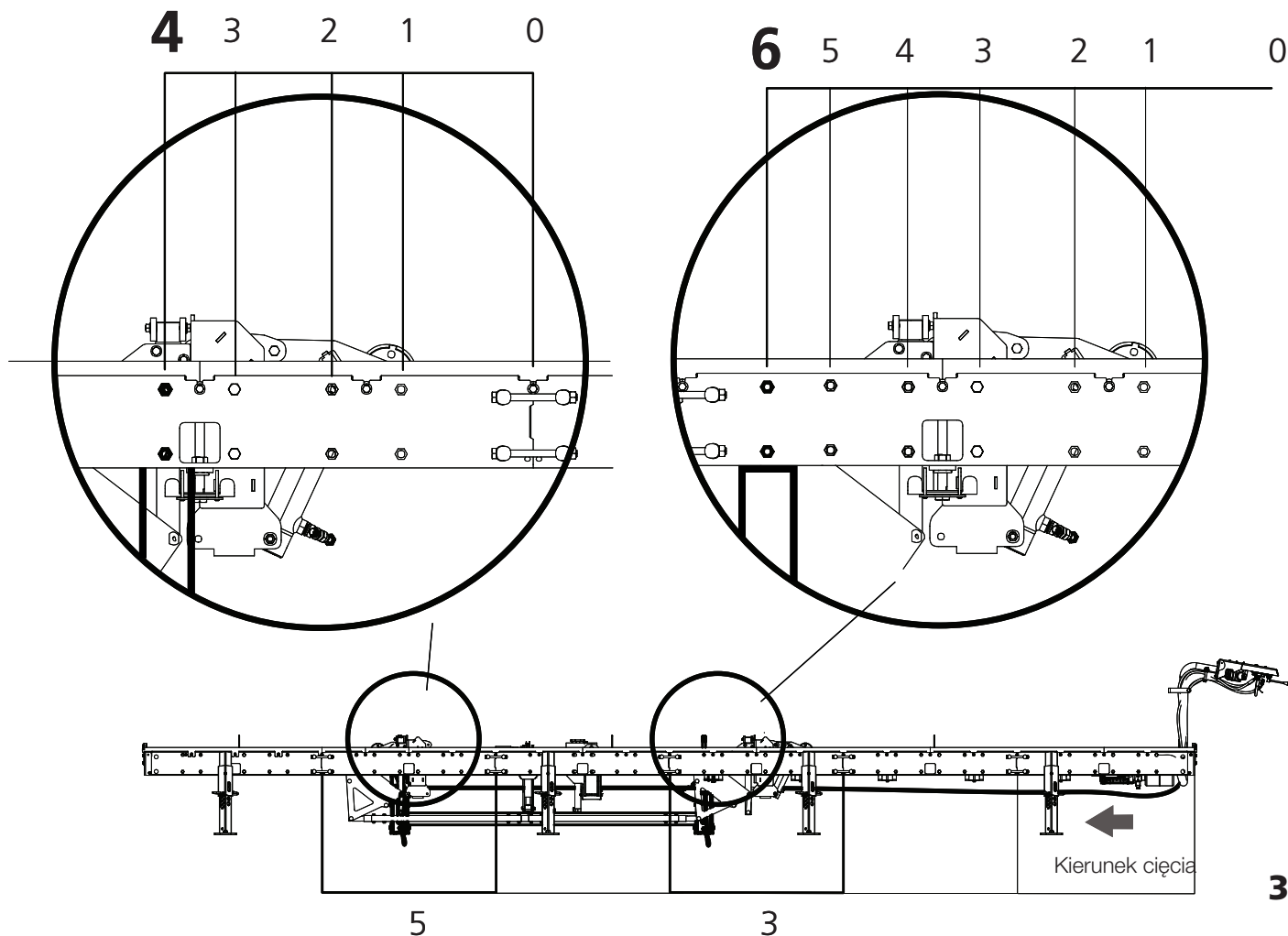
Rozmieszczenie ładowarek kłód należy przeprowadzić na rurach oznaczonych cyframi 3 i 5 patrząc w kierunku cięcia.

Należy liczyć układy otworów od złącza rur.



Zalecamy ułożenie wszystkich elementów złącznych na podkładce lub podobnym podłożu, aby ułatwić pracę.

Aby można było zainstalować nowe funkcje w szynie, należy zwolnić istniejące łączniki poprzeczne, aby ułatwić instalację nowych funkcji.





8310-001-0205

1



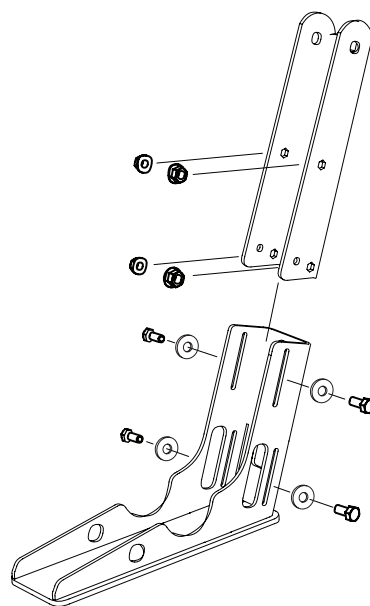
4 x – M10x20



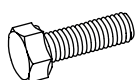
4 x – M10



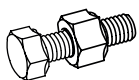
4 x – M10



2



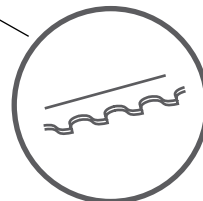
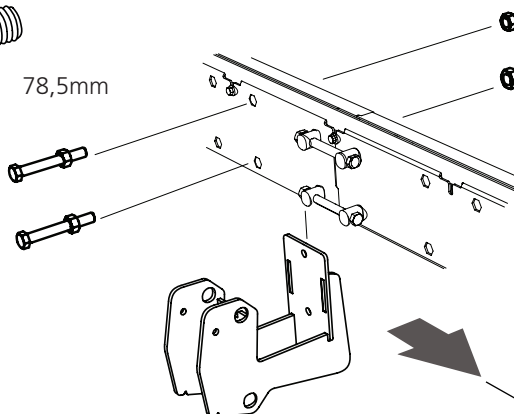
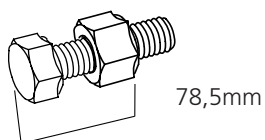
4x – M12x100



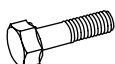
2 x – M12x100 + M12



2 x – M12



3



1 x – M12x130



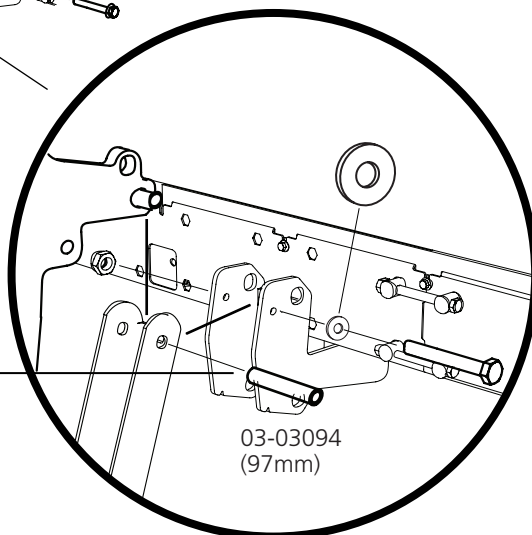
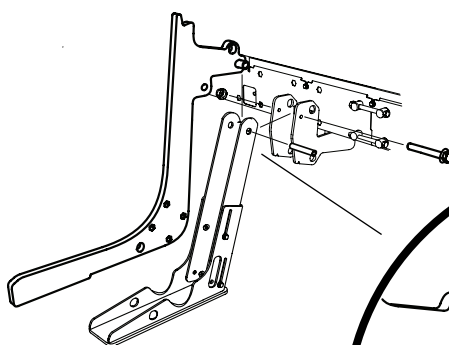
1 x – M12



1 x – M12



1x – 03-03094 (97mm)

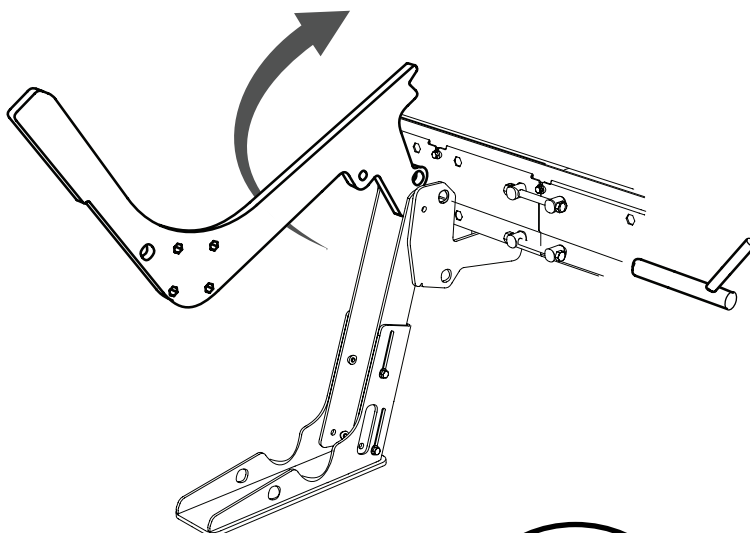


03-03094
(97mm)

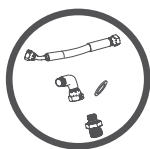


8310-001-0205

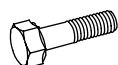
4



5



04-00468



1 x – M12x110



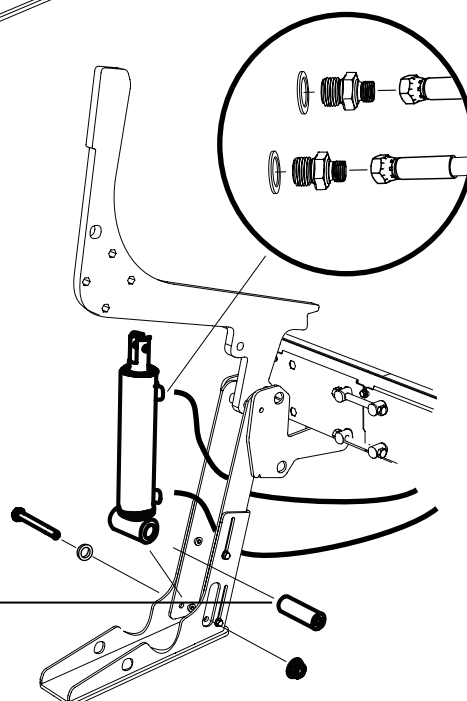
1 x – M12



1 x – M12



1x – 03-03105 (78mm)



6



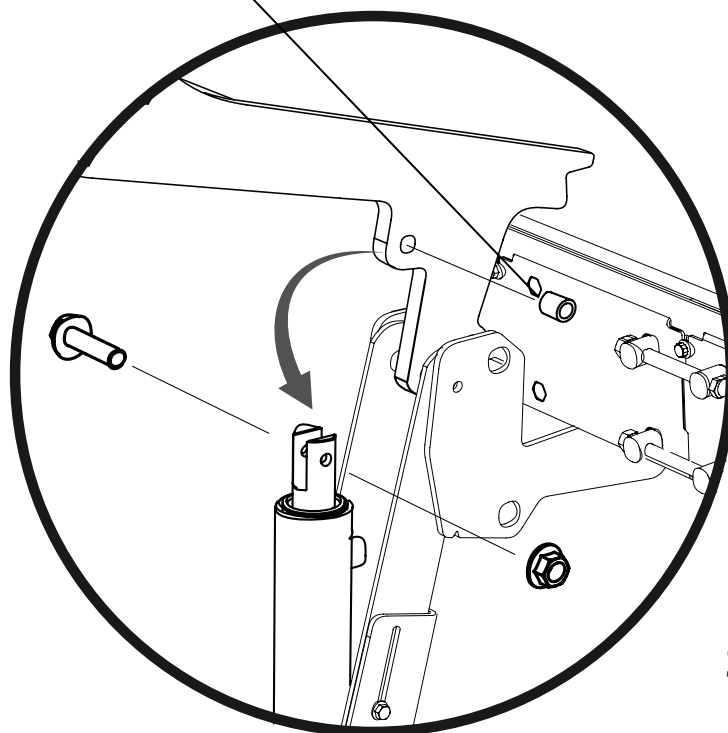
1 x – M12x55



1 x – M12



1x – 03-03102 (21,8mm)





8310-001-0205

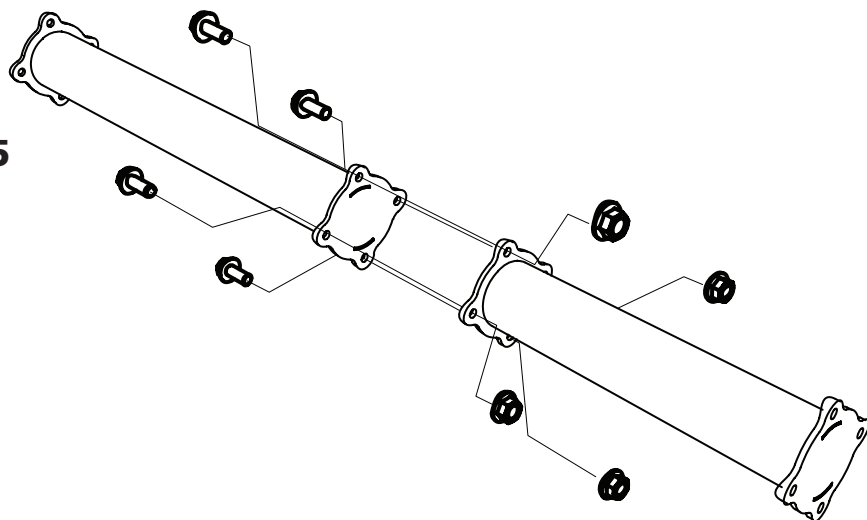
7



4 x – M10x25



4 x – M10



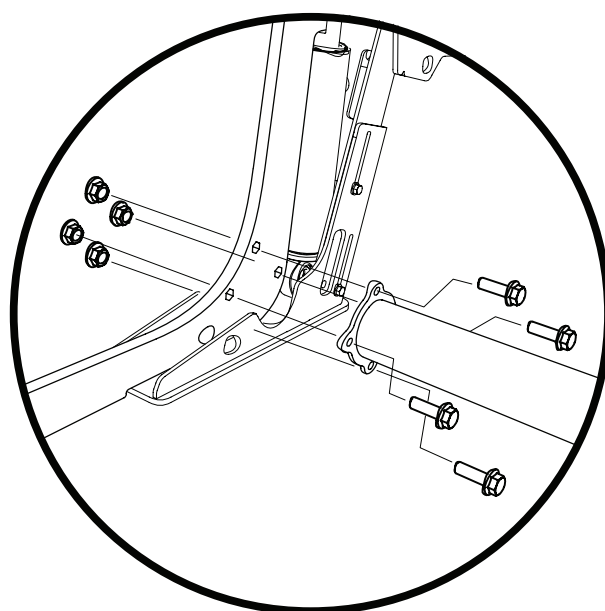
8



4 x – M10x30



4 x – M10



9



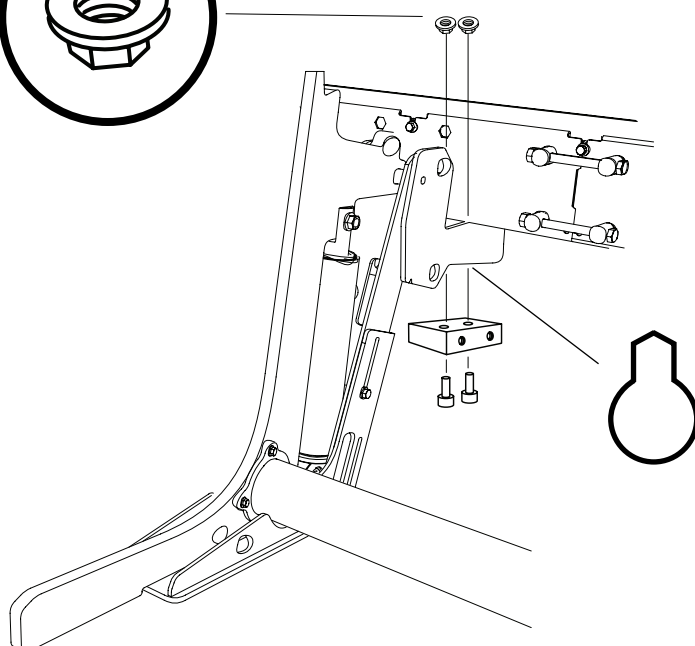
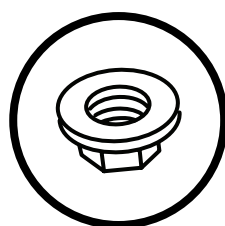
4 x – M8x40



4 x – M8



2 x





01-00560



AGREGAT PRĄDOTWÓRCZY



Aby rozpocząć następny etap, potrzebne są części z paczek. **01-00560**. Zalecamy ułożenie wszystkich elementów złącznych na podkładce lub podobnym podłożu, aby ułatwić wyszukiwanie śrub.

Aby można było zainstalować nowe funkcje w szynie, należy zwolnić istniejące łączniki poprzeczne, aby ułatwić instalację nowych funkcji.

1

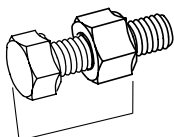


4 x – M10x25



4 x – M10

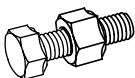
2



78,5mm



2 x – M8x20

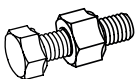


1 x – M12x90 +M12



1 x – M12

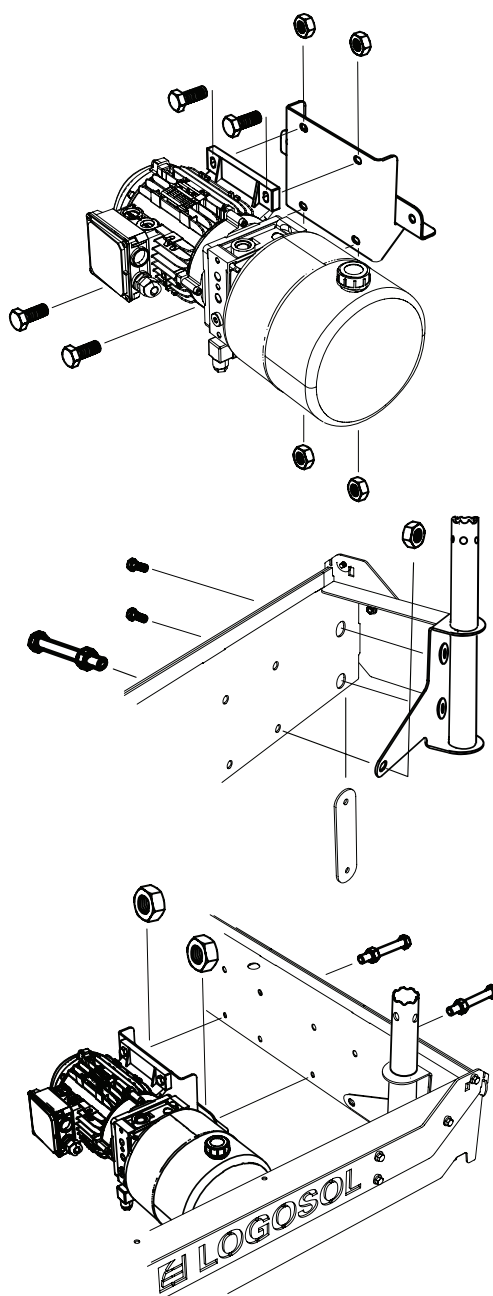
3



2 x – M12x90 +M12



2 x – M12

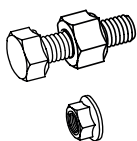
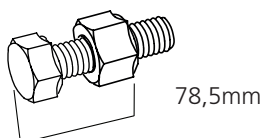




01-00718

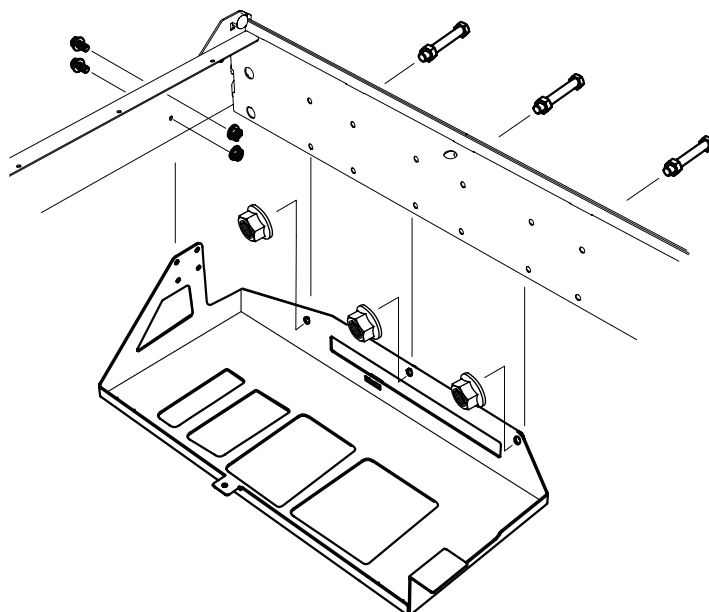
AGREGAT SPALINOWY

1

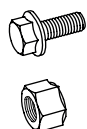


3 x – M12x100 +M12

2 x – M12



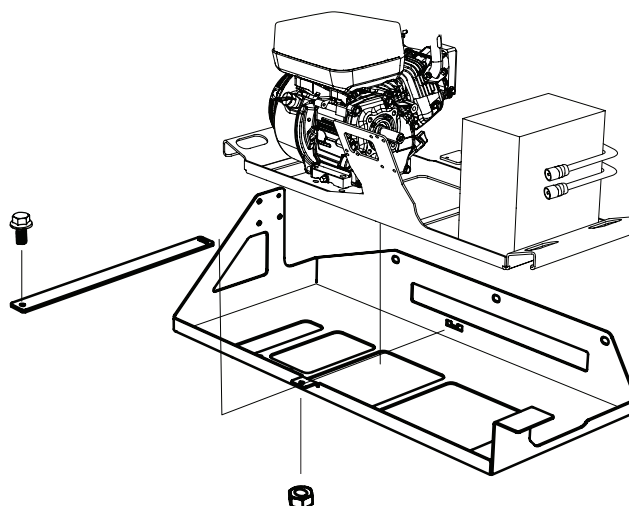
2



1 x – M8x20



1 x – M8



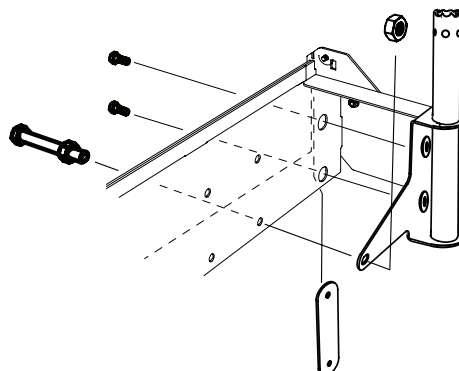
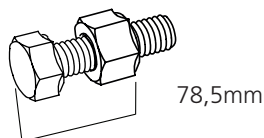
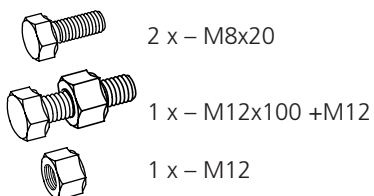


01-00560

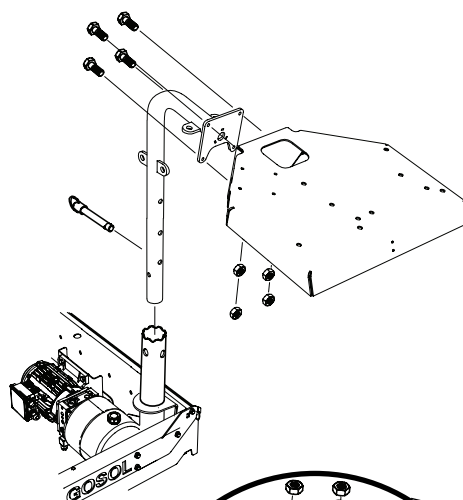
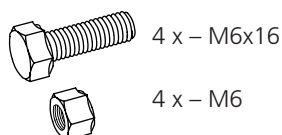


PANEL STEROWANIA

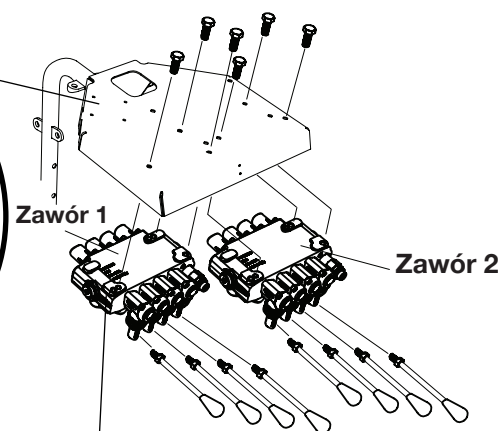
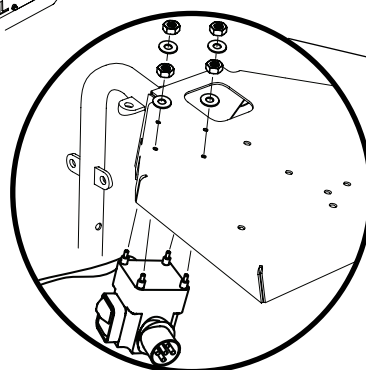
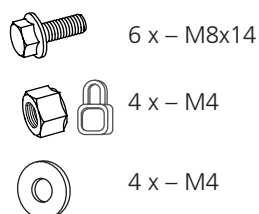
1



2



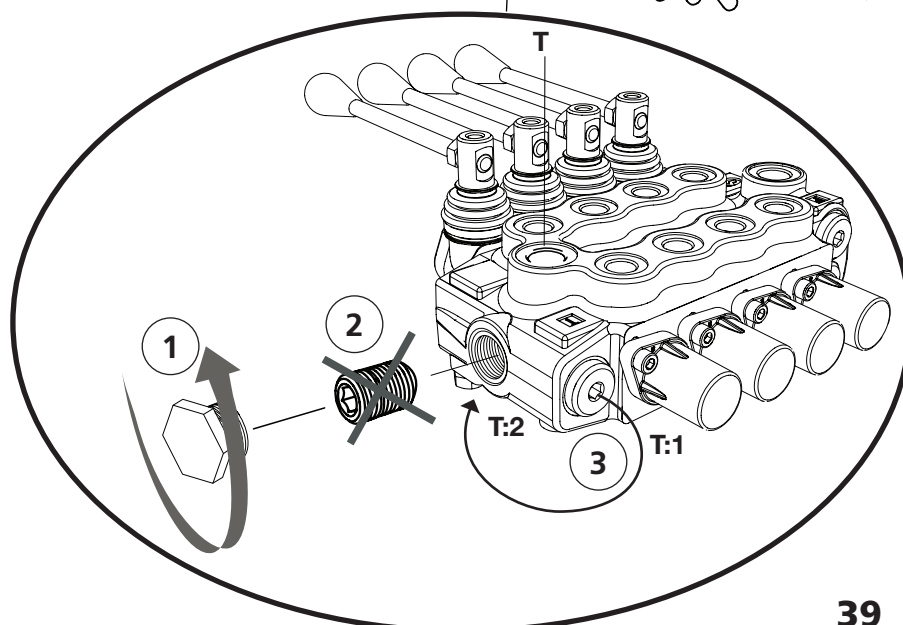
3



Zaślepki w portach

Aby połączyć zawory w parę, stalowa zaślepka w porcie T:2 musi zostać usunięta z zaworu 1. Odkręć stalową zaślepkę (1) i odkręć korek carryover (2), następnie ponownie zamontuj stalową zaślepkę w porcie T:2. Sprawdź, czy wszystkie powierzchnie uszczelniające są czyste przed dokręceniem.

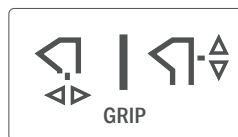
Zdejmij plastikowe osłony lakieru z dźwigni.



PODŁĄCZENIE AGREGATU I PODŁĄCZENIE PODWÓJNE ZAWORU

Usuń plastikową zaślepkę na pompie, zbiorniku i portach roboczych, gdziekolwiek zainstalujesz przewód.

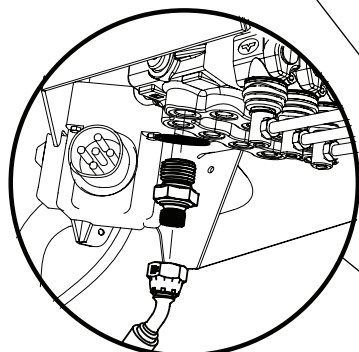
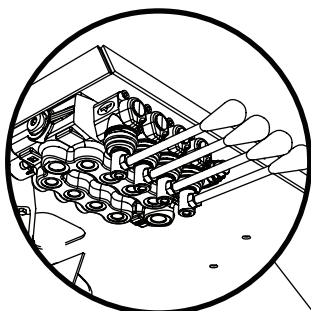
Rozmieszczenie funkcji na zaworze



01-00584

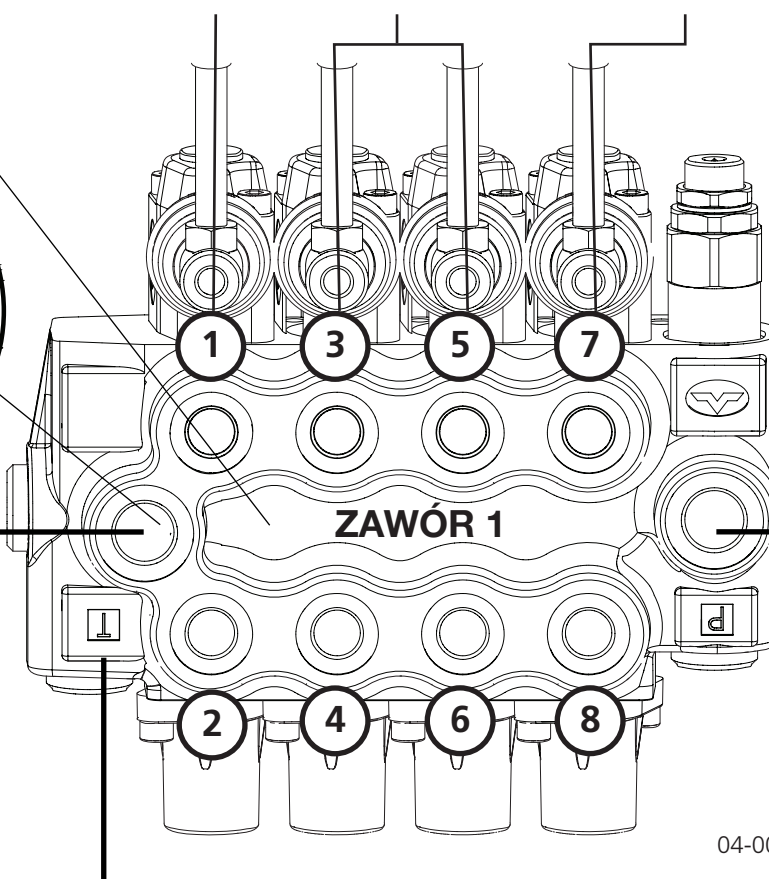
01-00627

01-00556



04-00530 (el)

04-00575 (bensin)



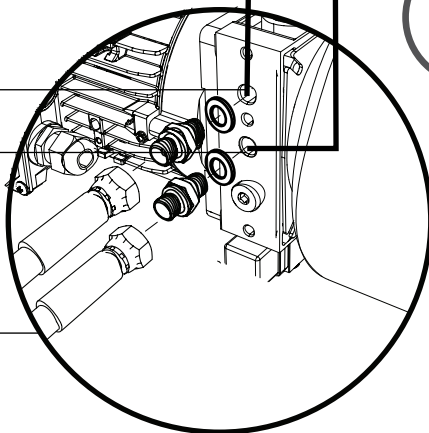
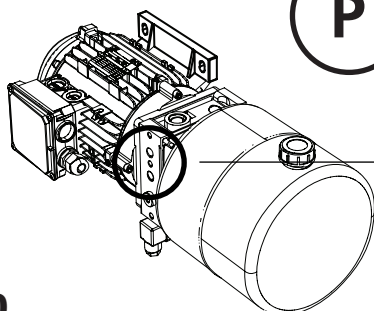
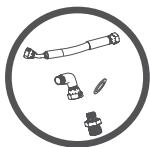
04-00483

04-00482



Agregat prądotwórczy 01-00560

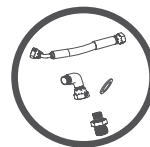
1x - 04-00439 (04-00530 w zestawie)



Podłączenie zaworów w pary

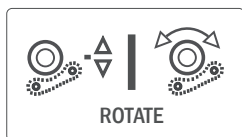
1x - 04-00444

(04-00483,
04-00482 w zestawie)



UWAGA! Jeżeli ładowarka kłód (8310-001-0205) nie jest używana, porty 7 i 8 na zaworze 2 należy zatkać zaślepką stalową 1/4".

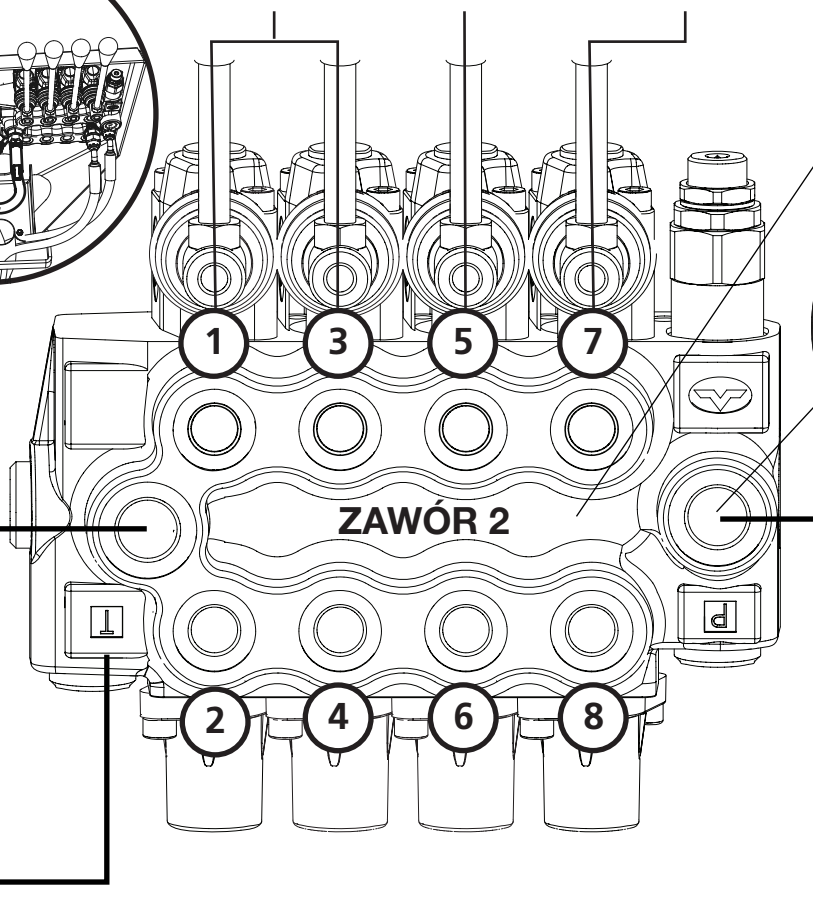
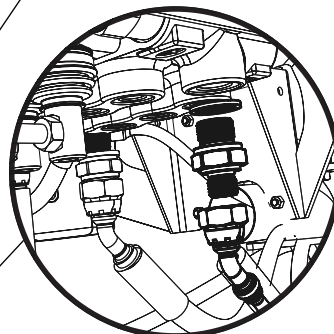
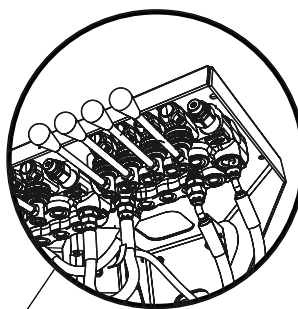
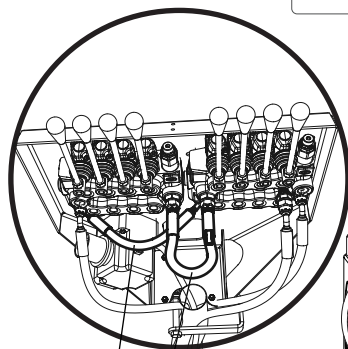
Rozmieszczenie funkcji na zaworze



01-00102

01-00584

8310-001-0205



04-00530 (el)

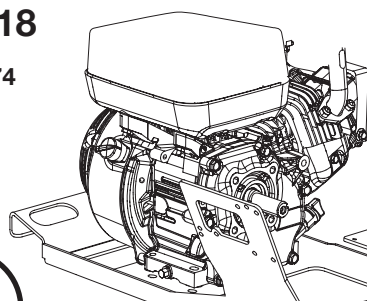
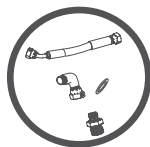
04-00575 (bensin)



Agregat spalinowy 01-00718

1x - 04-00574

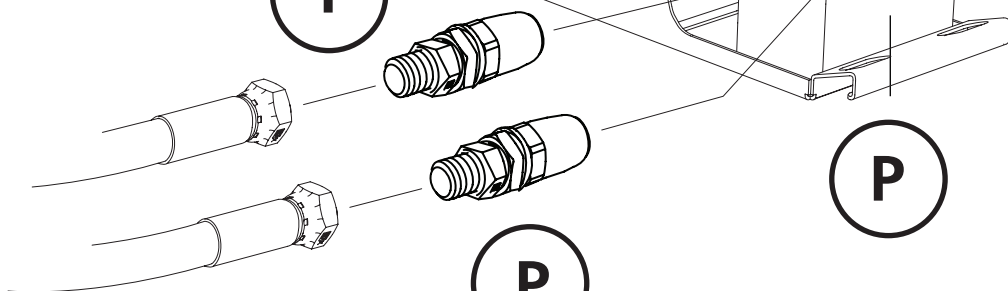
(04-00575
w zestawie)



PODŁĄCZENIE PRZEWODU

Podłączenie T/P agregatu spalinowego

Agregat spalinowy posiada szybkozłącza na P/T, zamontuj szybkozłącza do przewodów pompy i zbiornika i podłącz do agregatu spalinowego. Podłączenie do zaworów jest takie samo dla obu agregatów.



Naklejki

Umieść naklejki funkcji w odpowiednich miejscach na panelu sterowania.



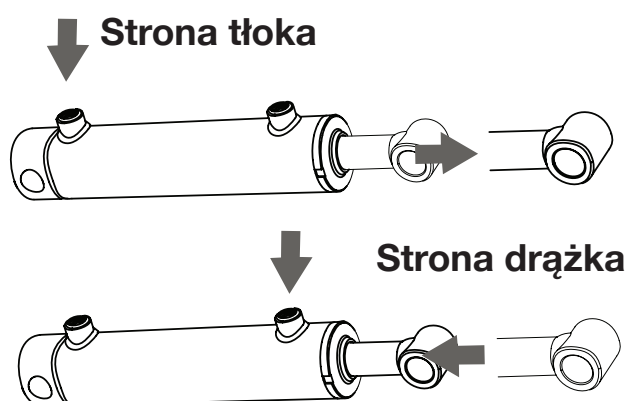
1x – 080-828-021-0070



PAKIET ZAWORÓW

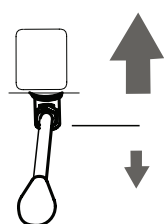
Siłowniki hydrauliczne

W celu ułatwienia podłączenia siłowników hydraulicznych określamy połączenia jako strona tłoka i strona drążka.



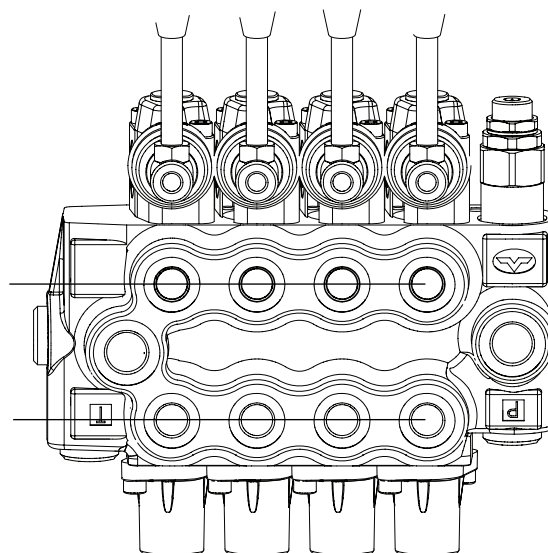
Podłączenie siłownika hydraulicznego

Logosol zaleca, aby przyłącza tłoków z siłowników hydraulicznych były podłączone po stronie tłoka pakietu zaworów.



**Strona
tłoka**

**Strona
drążka**



Podłączenie siłowników hydraulicznych

Zainstaluj przewody na cylindrze hydraulicznym. Zwrócić uwagę na położenie każdego przewodu na siłowniku i zaworze. Przewody podłączone do strony tłokowej siłownika powinny być podłączone do strony tłokowej zaworu. Zwróć uwagę na ilustrację pokazującą, z której strony traka należy poprowadzić przewody dla poszczególnych funkcji.

Następnie wykonaj procedurę na pozostałych funkcjach zgodnie z ich odpowiednimi instrukcjami.

Przed rozpoczęciem pracy przy pierwszym uruchomieniu maszyny należy dwukrotnie sprawdzić, czy wszystkie połączenia są prawidłowo dokręcone.



Ostrzeżenie! Ryzyko ran ciętych. Nigdy nie dotykać przewodów hydraulicznych znajdujących się pod ciśnieniem, olej z przewodu ciśnieniowego może przeniknąć przez skórę i spowodować poważne obrażenia ciała.



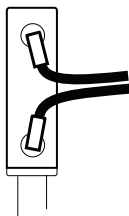
Nie wolno podnosić ani nie obsługiwać urządzeń hydraulicznych podłączonych do przewodów lub złączy.



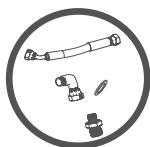
Podczas prac montażowych i konserwacyjnych należy ostrożnie obchodzić się z przewodami hydraulicznymi i złączami. Unikaj ostrych zagięć przewodów hydraulicznych. Ostre zagięcia spowodują uszkodzenie przewodów i zwiększą ryzyko wystąpienia awarii. Sprawdź, czy jest wystarczająca ilość przewodu dla ruchu funkcji.

Kąt podłączenia

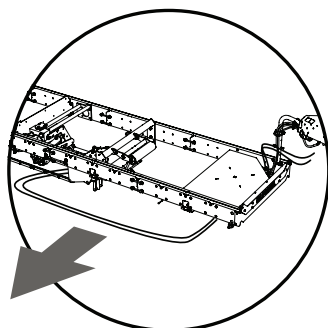
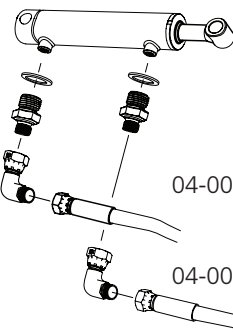
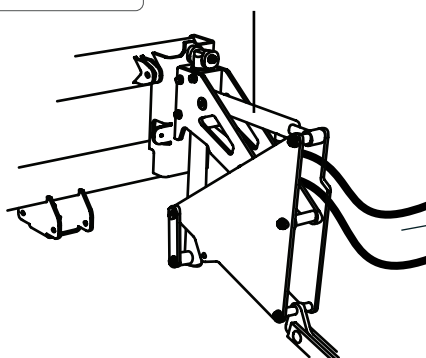
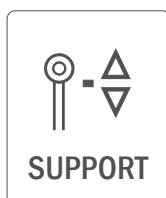
Ilustracja pokazuje kąt podłączenia przewodów dla każdej funkcji w widoku z góry.



01-00584

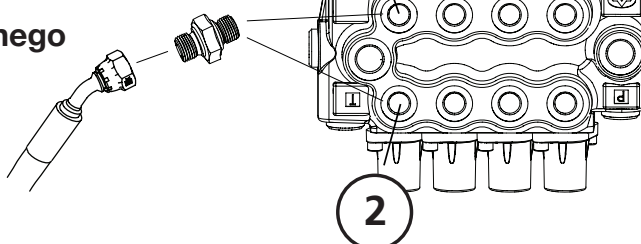


1x - 04-00539



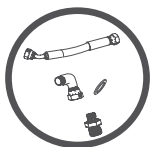
Rozmieszczenie przewodu hydraulicznego

Ilustracja pokazuje, z której strony torowiska należy poprowadzić przewody dla poszczególnych funkcji.





01-00627



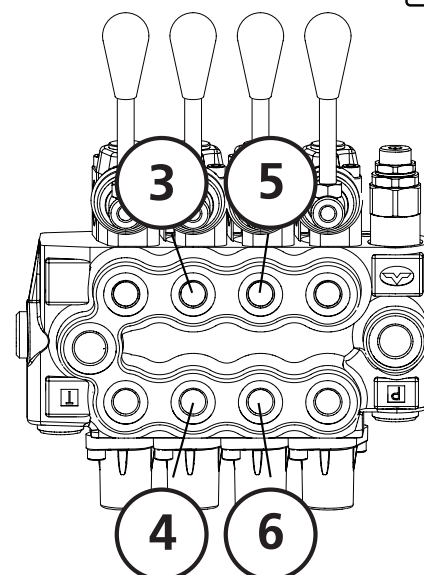
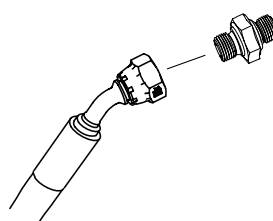
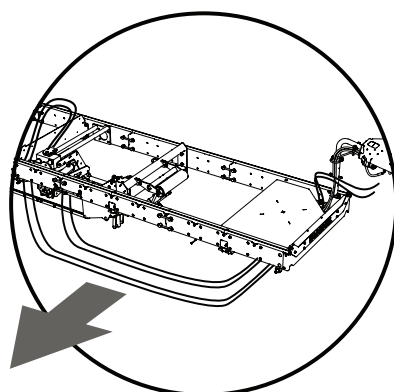
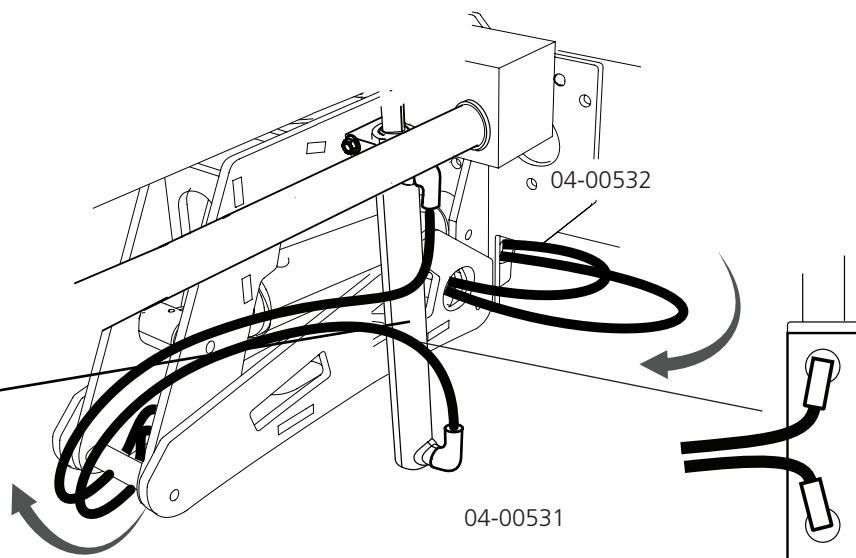
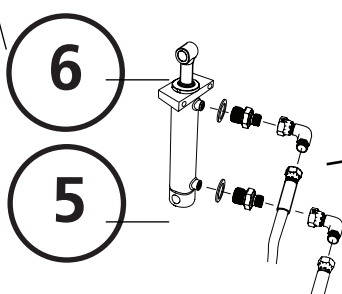
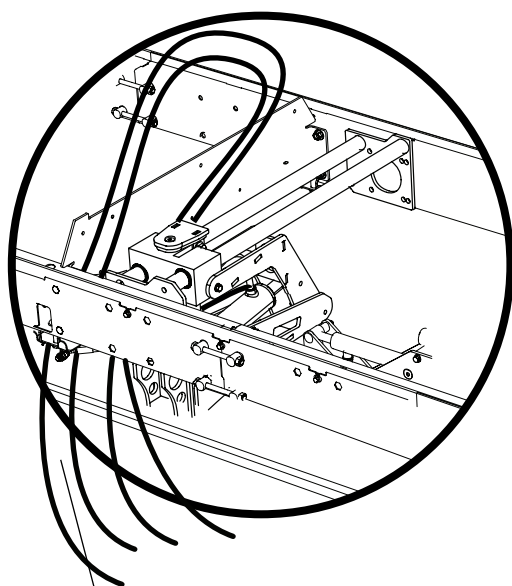
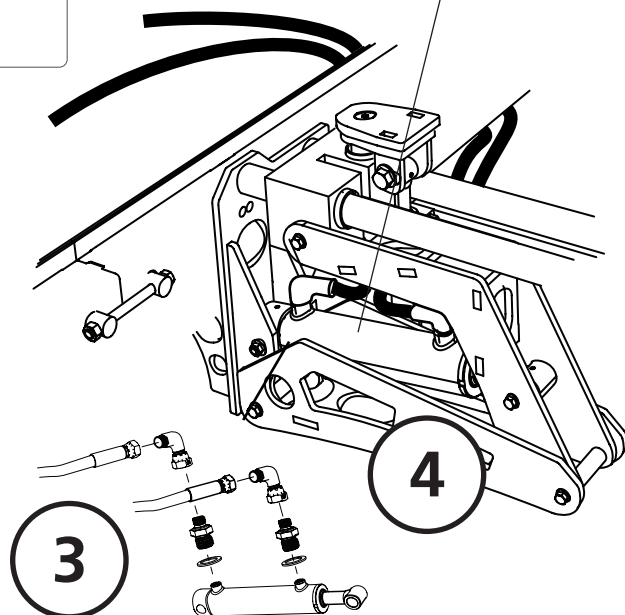
1x - 04-00441

1x - 04-00442



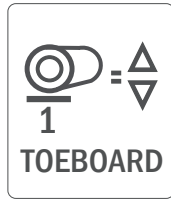
04-00535

04-00536

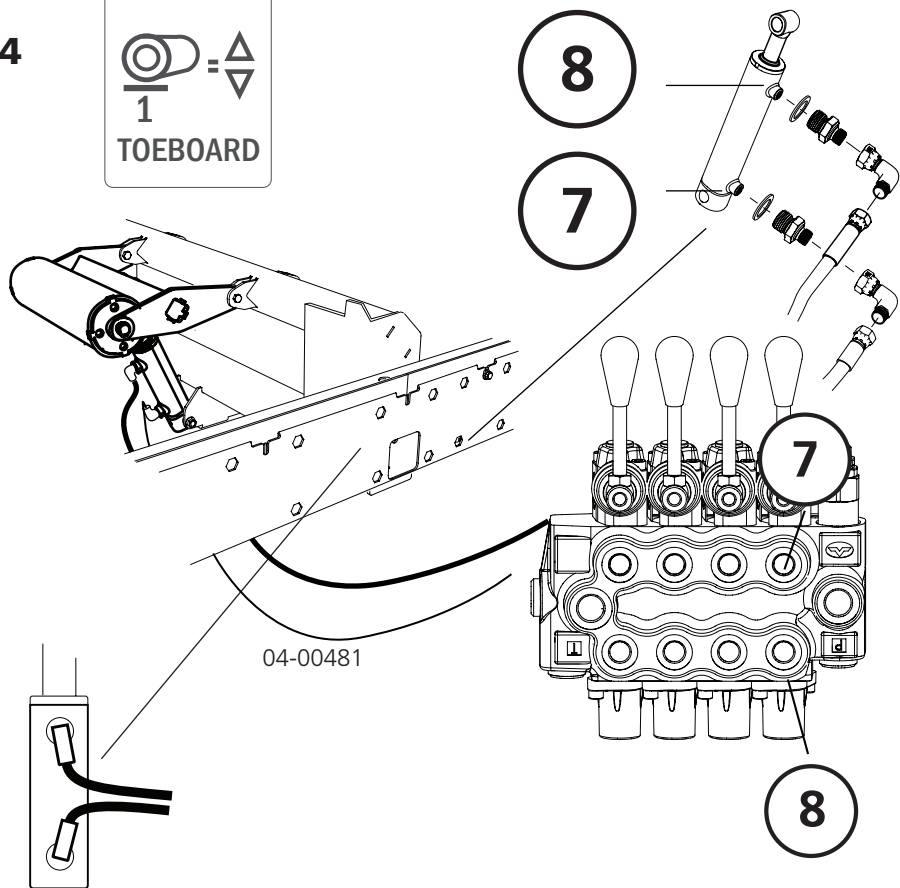
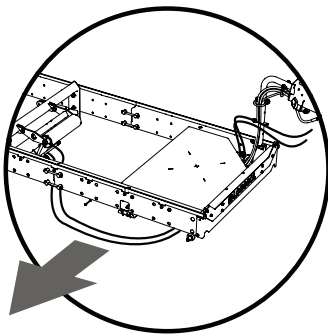




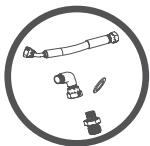
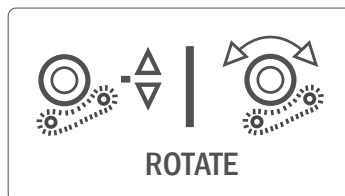
01-00584



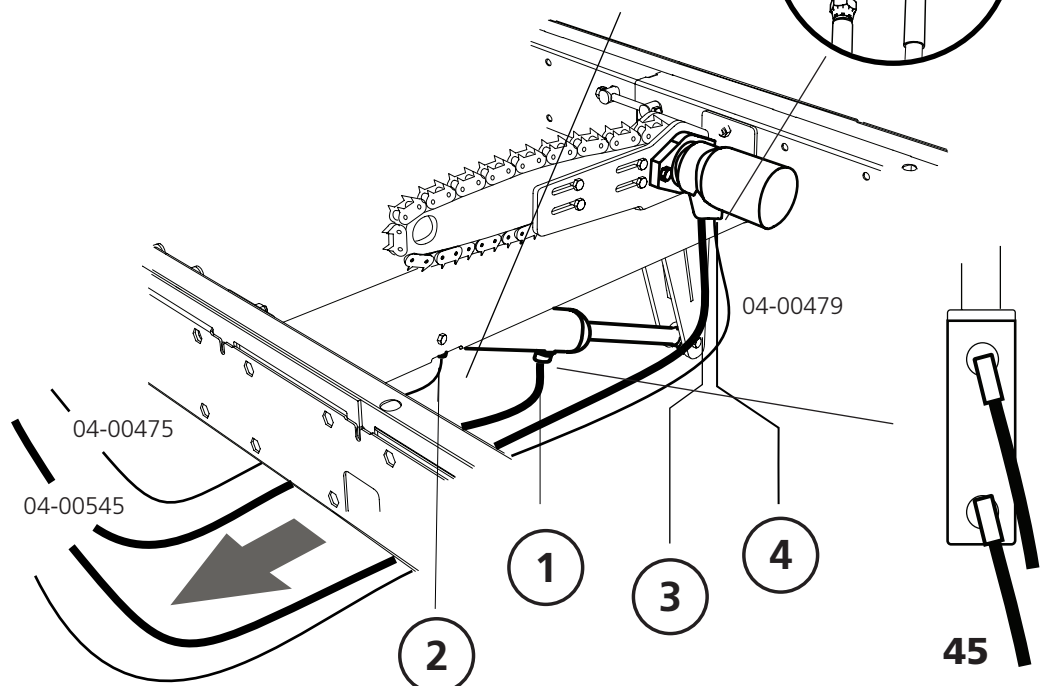
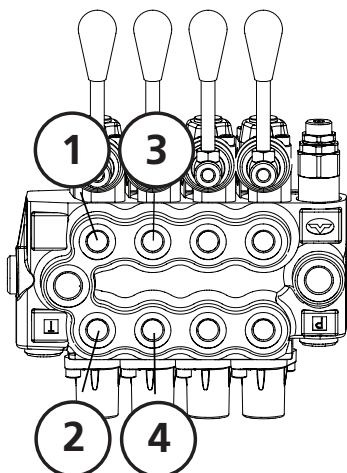
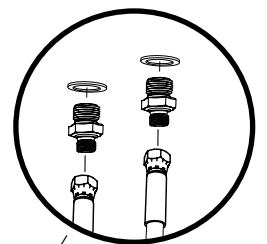
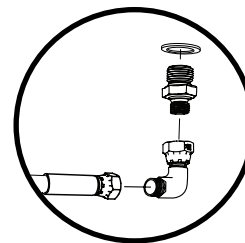
04-00440



01-00102

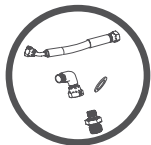
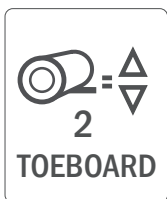


04-00474
04-00477





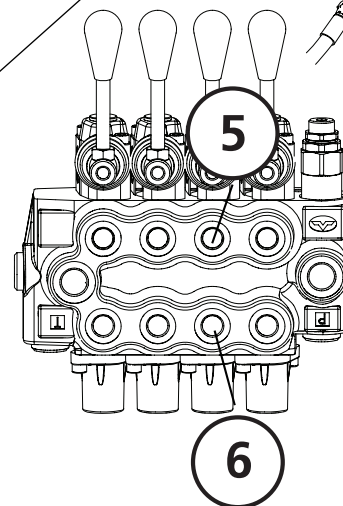
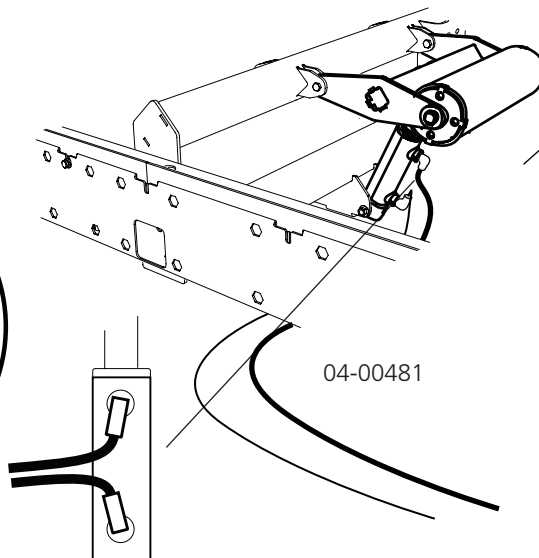
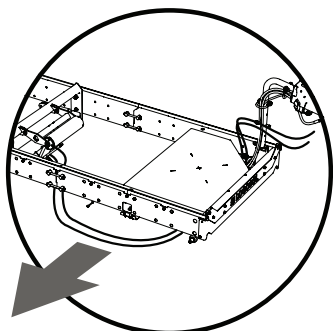
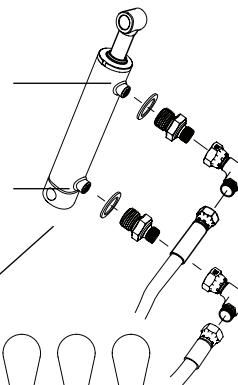
01-00584



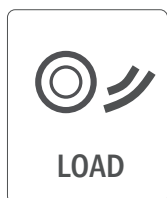
04-00478

6

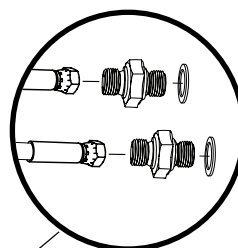
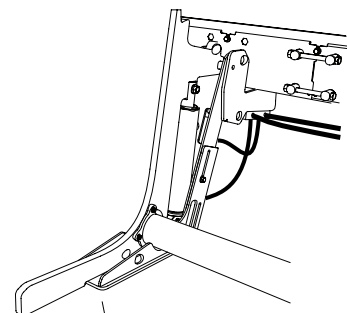
5



01-00604



04-00468

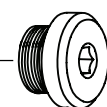
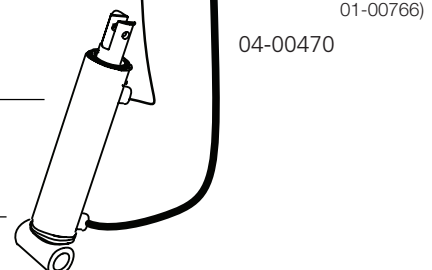
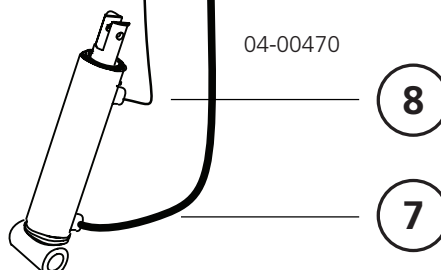
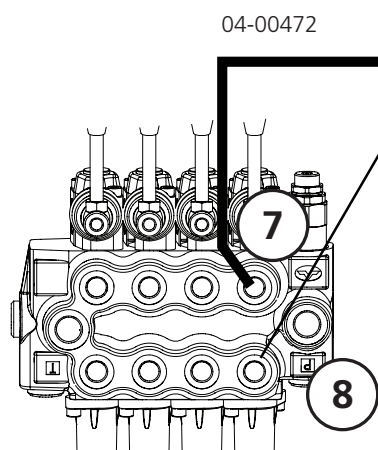


04-00472

04-00471

04-00470

04-00470



2x
(1/4" zaślepka)
(w zestawie
01-00766)

PRZEWÓD HYDRAULICZNY

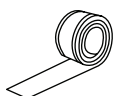
Mocowanie przewodu hydraulicznego

Przewody hydrauliczne powinny być zamocowane pod łóżem kłód na ich drodze między funkcjami a miejscem manewrowania. Zabezpiecz przewody za pomocą dostarczonych taśm napinających. Zachowaj staranność przy naciąganiu przewodów, staraj się zminimalizować zwis przewodów pomiędzy mocowaniami i upewnij się, że nie są one ściśnięte tak, że mocowania powodują zużycie przewodów.

Zawieś i zamocuj nadwyżkę przewodu pod platformą roboczą za pomocą taśm napinających. (uwaga! dotyczy tylko agregatu prądotwórczego). Montaż platformy znajduje się na następnej stronie.

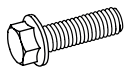
W przypadku agregatów spalinowych przewody są zabezpieczone pasami wzdłuż platformy agregatu.

Zamontuj osłonę kabli na przewodach w części znajdującej się poniżej zaworów.



8 x – 04-00526

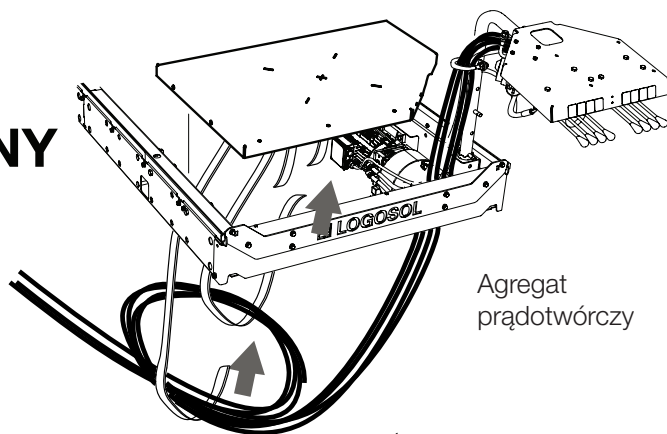
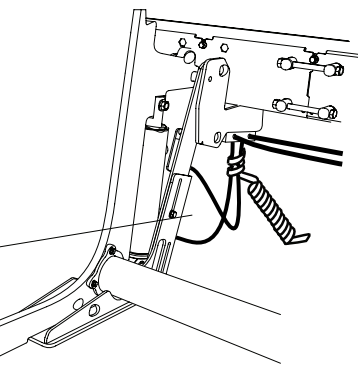
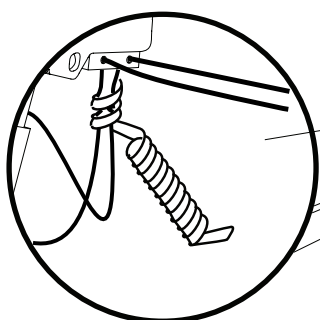
Przewody hydrauliczne powinny być zamocowane pod łóżem kłód na ich drodze między funkcjami a miejscem manewrowania. Używając dostarczonych mocowań, pamiętaj o rozciągnięciu przewodów, aby nie zwisały w dół pomiędzy mocowaniami i upewnij się, że nie są ściśnięte tak, że mocowania powodują zużycie przewodów.



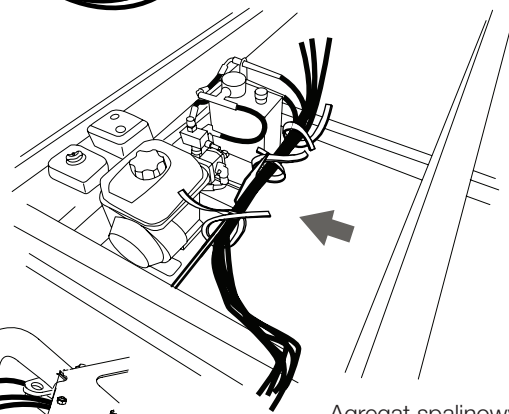
10x – M10x80



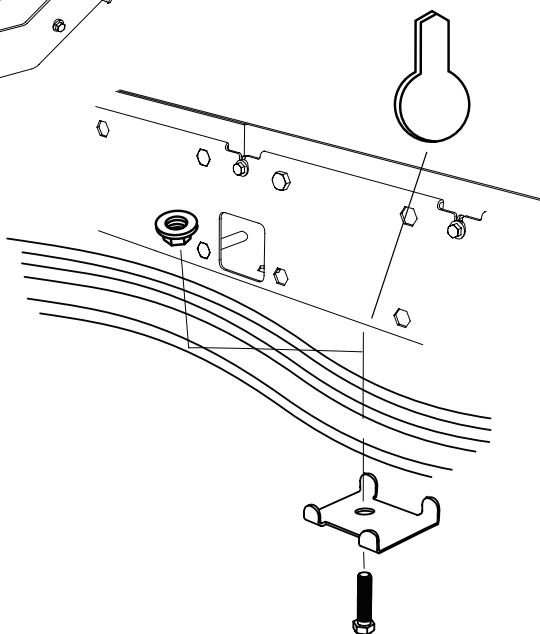
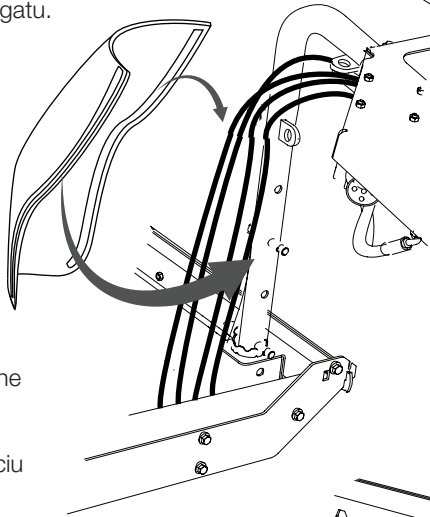
10 x – M10



Agregat prądotwórczy

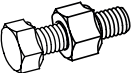


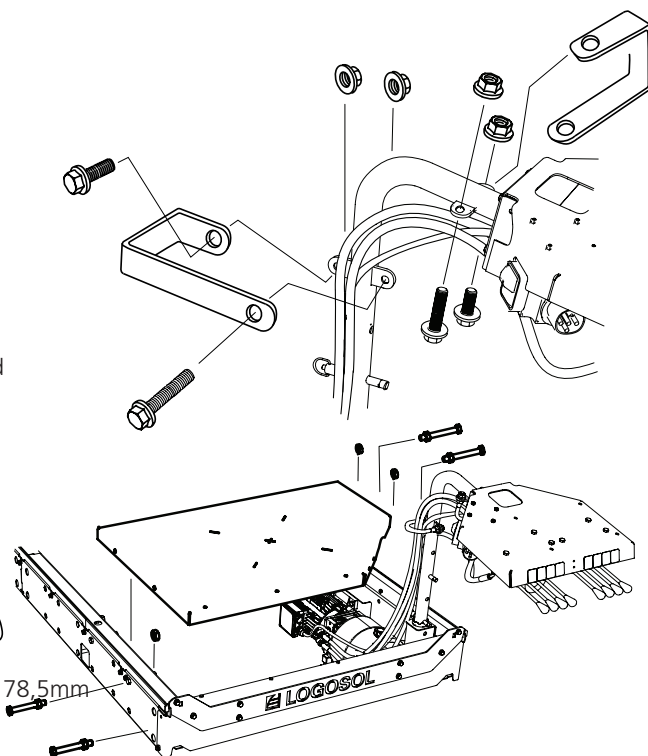
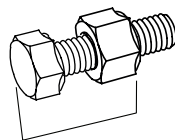
Agregat spalinowy



Miejsce manewrowania

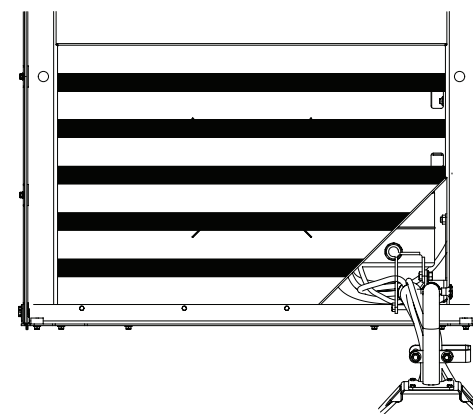
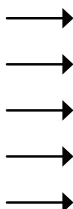
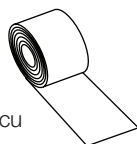
Przewody hydrauliczne należy zabezpieczyć w drodze na miejsce manewrowania. Użyj dostarczonych mocowań, zwracając uwagę na zebranie przewodów w zgrabną wiązkę i upewniając się, że nie są one ściśnięte tak, że mocowania powodują zużycie przewodów. Po zamontowaniu mocowań przewodów elastycznych przystąpić do montażu podłogi nad agregatem hydraulicznym. (Uwaga! Dotyczy tylko agregatu prądotwórczego).

-  2 x – M12x25
-  2 x – M12x90
-  4 x – M2
-  4 x – M12x90 + M12
-  4 x – M12



Taśma chwytana

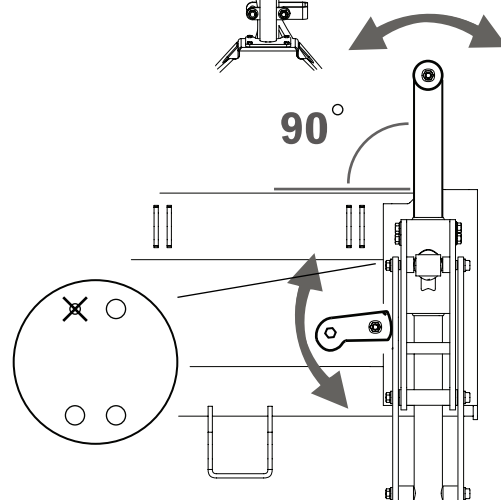
Aby uzyskać dobrą przyczepność w miejscu manewrowania, taśmę chwytaną należy zamontować zgodnie z ilustracją. Przytnij paski i użyj rękawic ochronnych podczas mocowania pasków, aby uniknąć zadrapań.



1 x – 04-00528

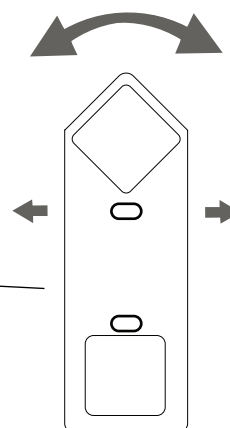
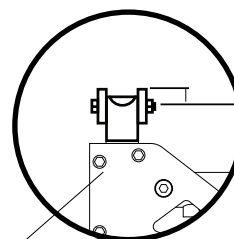
Regulacja wspornika kłody

Kąt nachylenia wsporników kłody jest regulowany. Celem jest ustawienie kąta 90 stopni w stosunku do łącznika poprzecznego. Poluzuj śruby mocujące wsporniki kłód do łącznika. Należy zwrócić uwagę, że górna śruba w kierunku środka szyny powinna być poluzowana tylko bardzo niewiele. Następnie wyreguluj kąt za pomocą pokrętki. Gdy uzyskany kąt wynosi 90 stopni, dokręć śruby mocujące i pokrętkę.

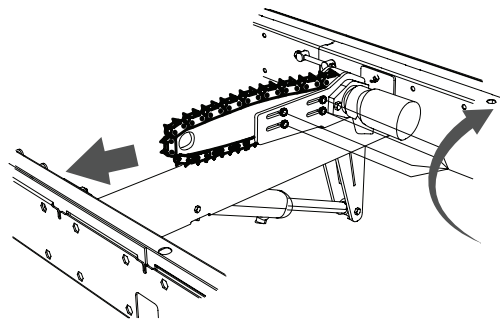


Regulacja łącznika poprzecznego

Jeśli wsporniki kłód po instalacji znajdują się na różnych wysokościach względem siebie, należy wyregulować łączniki poprzeczne kłód. To właśnie długość układu zawieszenia decyduje o wysokości wsporników kłód. Aby wyregulować, należy poluzować połączenia śrubowe łączników poprzecznych kłód i wyregulować te połączenia w podłużnych szczelinach tak, by wsporniki kłód były na tym samym poziomie. Następnie dokręć połączenia śrubowe.

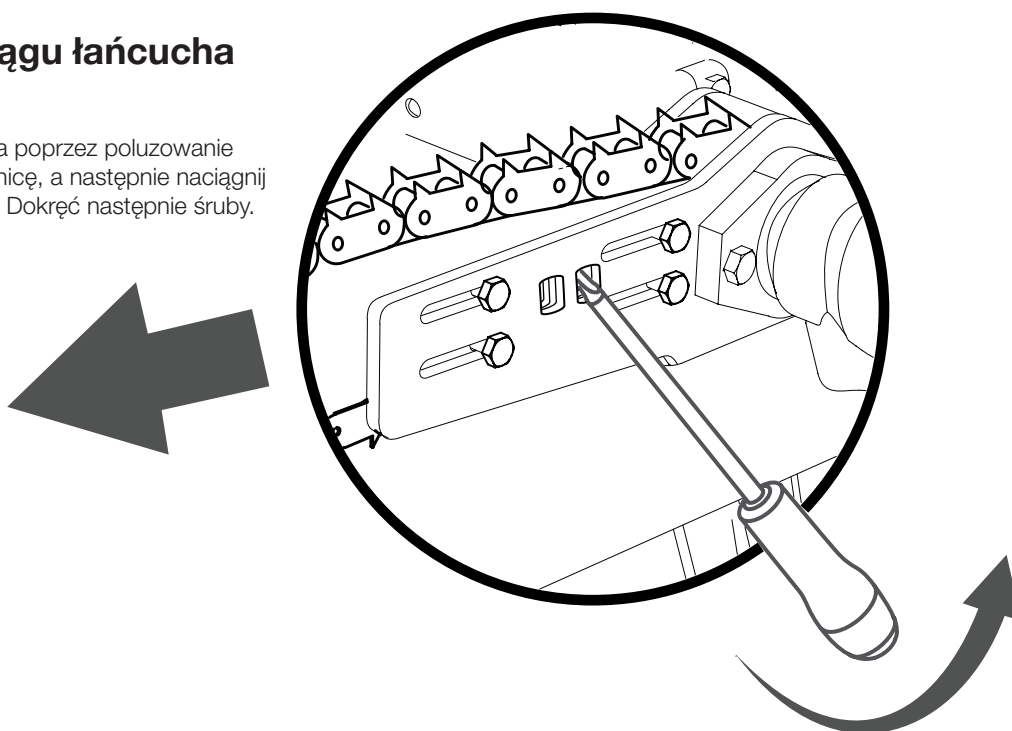


REGULACJA



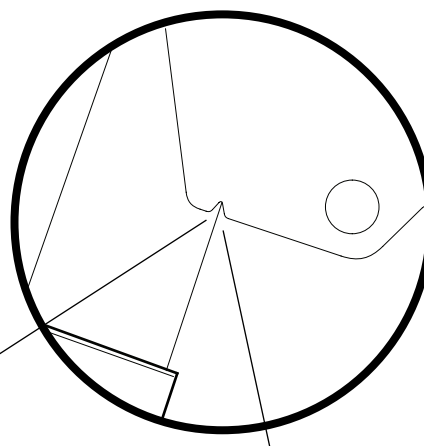
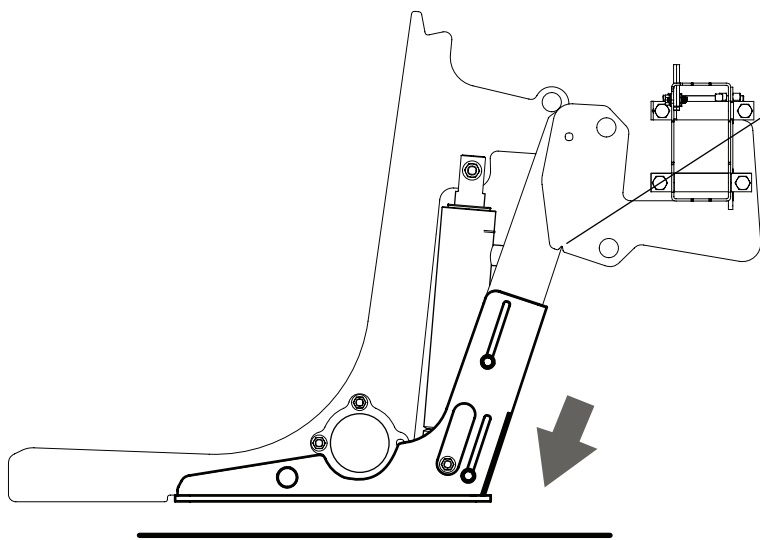
Regulacja napięgu łańcucha

Wyreguluj napięgu łańcucha poprzez poluzowanie śrub mocujących prowadnicę, a następnie naciągnij łańcuch za pomocą łomu. Dokręć następnie śruby.



Regulacja stopy ładowarki do kłód

Aby ładowarka do kłód mogła pracować, stopa musi być tak ustawiona, aby opierała się na podłożu. Poluzuj śruby i opuść stopę w dół, sprawdź kąt nogi względem oznaczenia, następnie zamocuj stopę.



Gdy noga dotyka najgłębszego punktu na oznaczeniu, noga jest pod kątem prostym.

PRZY PIERWSZYM URUCHOMIENIU



Ostrzeżenie! Ryzyko pożaru. Olej hydrauliczny jest łatwopalny, nie należy wykonywać prac o podwyższonej temperaturze w pobliżu elementów i urządzeń hydraulicznych.



Ostrzeżenie! Ryzyko przygniecenia. Nie wolno przebywać w obszarze roboczym, gdy siłowniki hydrauliczne są obciążone.



Ostrzeżenie! Ryzyko ran ciętych. Nigdy nie dotykać przewodów hydraulicznych znajdujących się pod ciśnieniem, olej z przewodu ciśnieniowego może przeniknąć przez skórę i spowodować poważne obrażenia ciała.



Ostrzeżenie! Ryzyko poparzeń. Przed przystąpieniem do pracy z agregatem i przewodami hydraulicznymi należy odczekać, aż sprzęt ostygnie. Podczas pracy z olejem hydraulicznym może dojść do powstania wysokiej temperatury.



Podczas prac montażowych i konserwacyjnych należy ostrożnie obchodzić się z przewodami hydraulicznymi i złączami. Unikaj ostrych zagięć przewodów hydraulicznych. Ostre zagięcia spowodują uszkodzenie przewodów i zwiększą ryzyko wystąpienia awarii. Sprawdź, czy jest wystarczająca ilość przewodu dla ruchu funkcji.



Nie wolno podnosić ani obsługiwać urządzeń hydraulicznych podłączonych do przewodów lub złączy.



Podczas pracy ze sprzętem należy zawsze używać oleju hydraulicznego zalecanego przez firmę Logosol.



Zawsze wycieraj rozlany olej hydrauliczny z produktu i miejsca pracy. Resztki oleju hydraulicznego stwarzają zagrożenie poślizgnięcia się dla użytkowników.



Podczas pracy z maszyną należy zawsze używać pod sprzętem absorbujących ścierek.

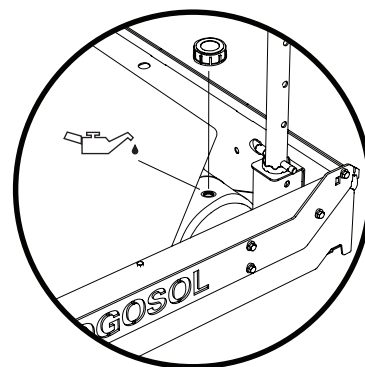
Pierwsze uruchomienie

Po zakończeniu montażu i przeprowadzeniu podłączeń sprawdź, czy wszystkie złącza w maszynie są prawidłowo dokręcone. Następnie wlej olej do zbiornika.

Następnie uruchom pompę hydrauliczną i uruchom jedną funkcję na raz, może to zająć trochę czasu, aby olej wypełnił układ i wydalil powietrze. Umieść ścięgę absorbującą pod przyłączami każdej uruchamianej funkcji. Sprawdź szczelność złączy.

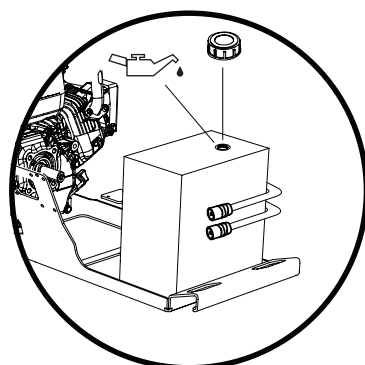
Może być konieczne kilkukrotne napełnianie, zanim w całym układzie pojawi się olej. Dobrym pomysłem jest sprawdzenie poziomu oleju w zbiorniku pomiędzy każdą wykonywaną czynnością. Należy uważać, aby podczas napełniania przewodów hydraulicznych nie uruchomić pustego zbiornika oleju. Jeśli zbiornik jest pusty, w układzie będzie dużo powietrza, a jego wydalenie zajmie więcej czasu niż to konieczne.

Jeśli przy rozruchu nic się nie dzieje z pompą, należy sprawdzić, czy kołnierz pompy nie ma odwróconej fazy.



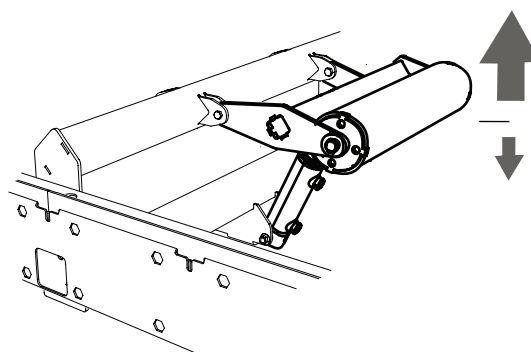
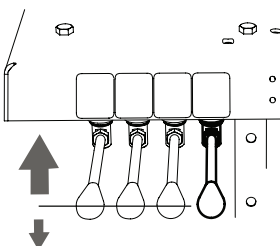
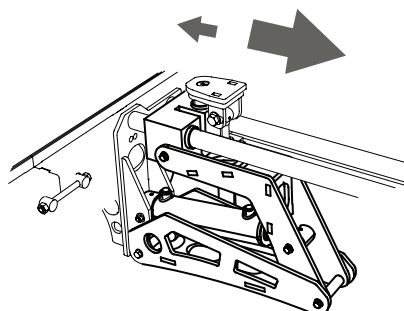
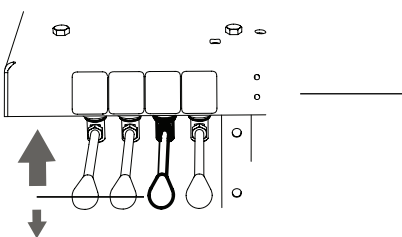
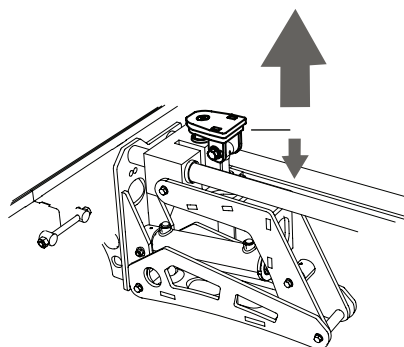
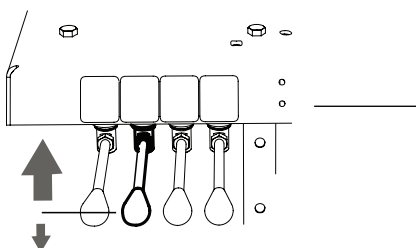
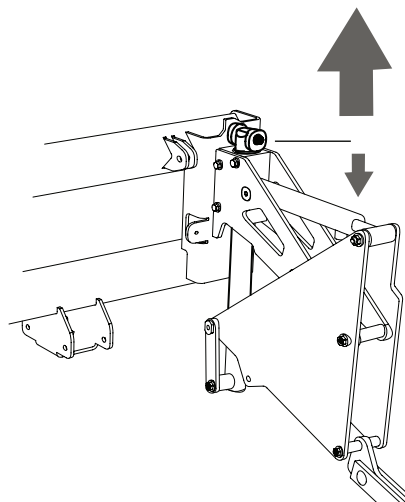
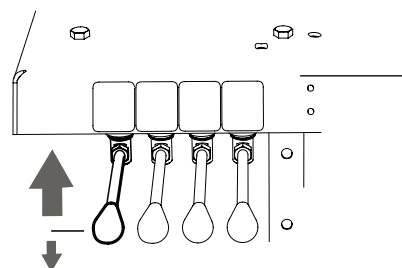
Olej hydrauliczny

Olej hydrauliczny:
(ISO VG 32)

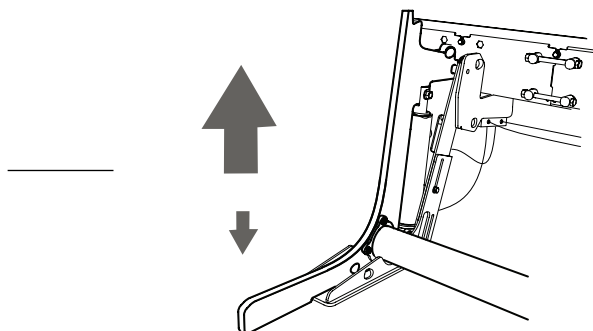
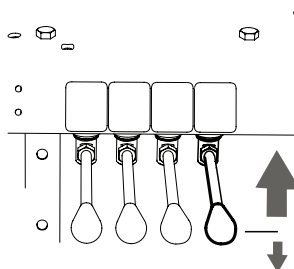
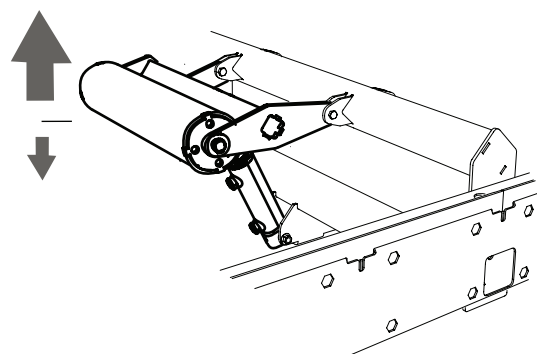
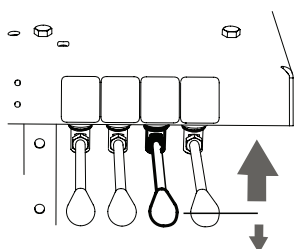
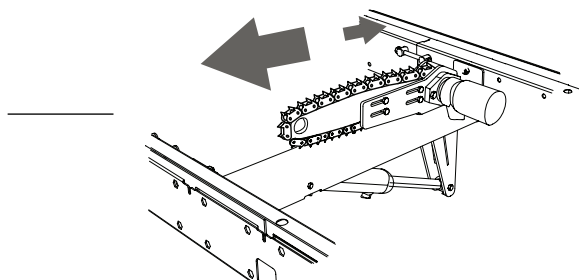
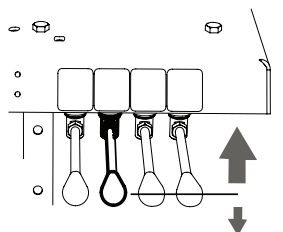
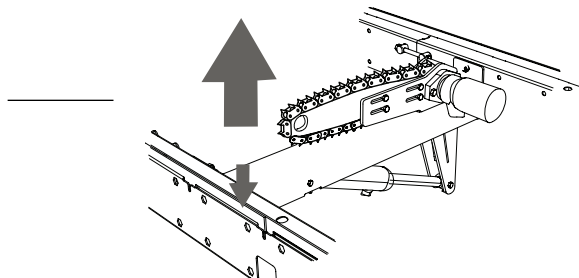
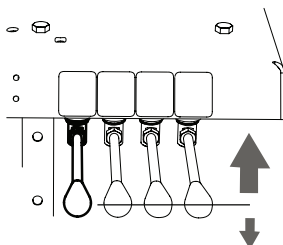
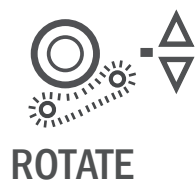


UŻYTKOWANIE

Jeśli funkcje są podłączone zgodnie z opisem, to funkcja będzie taka, jak na ilustracji poniżej.



UŻYTKOWANIE



TRANSPORT

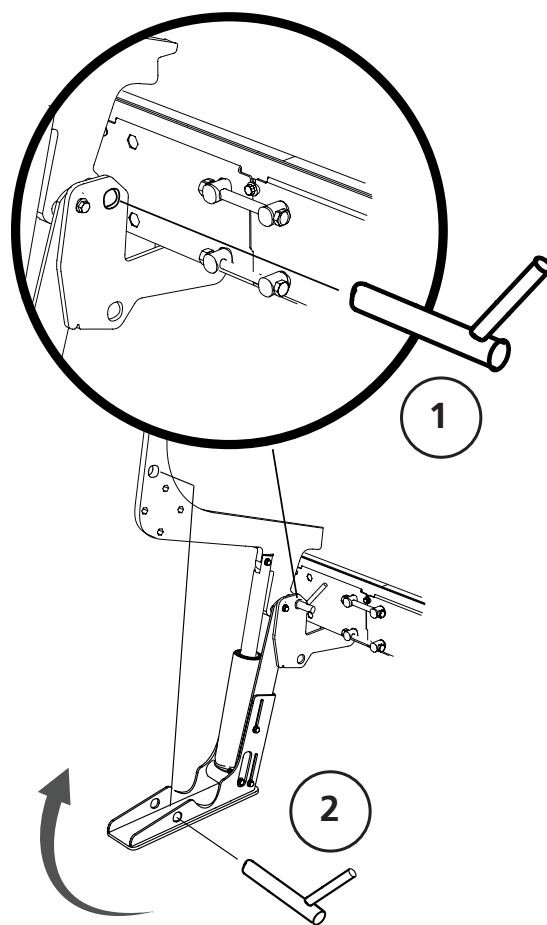
Transport maszyny

Jeżeli maszyna jest wyposażona w zestaw przyczepy i ma być przewożona, należy sprawdzić, czy wszystko na maszynie jest odpowiednio zamocowane. Przed rozpoczęciem transportu następujące funkcje hydrauliczne muszą być ustawione w położeniu transportowym. Przed transportem należy dokładnie sprawdzić, czy nie ma kolizji między funkcjami.

Pozycja transportowa ładowarki kłód

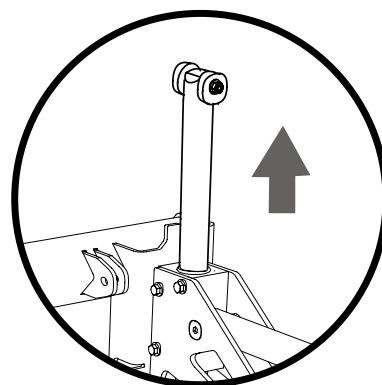
Ładowarki kłód muszą być ustawione w położeniu transportowym, zanim trak będzie mógł być transportowany. Zaczynaj od uruchomienia ładowarek w ich górnej pozycji, wyjmij zawleczkę ramion podnoszących (1). Następnie podnieś stopę ładowarki kłód za pomocą dźwigni hydraulicznej. Następnie zamocuj stopę zawleczką w ramieniu podnoszącym kłody (2). Zwróć uwagę, że stopa musi znajdować się w najwyższym położeniu w rowku regulacyjnym.

! Należy pamiętać, że ramię napinające brzeszczot w głowicy tnącej musi być ustawione tak, aby uchwyt T był równoległy do szyn, aby uniknąć kolizji z ładowarką kłód w pozycji transportowej.



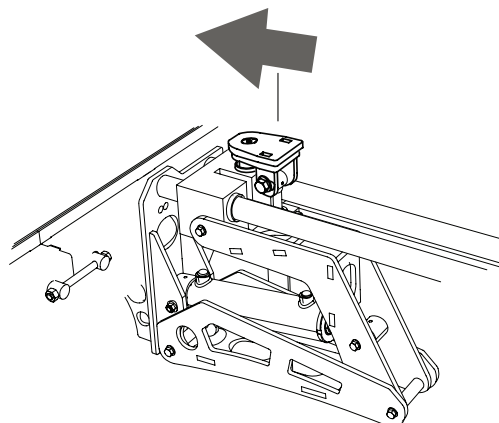
Pozycja transportowa wsporników kłód

Wsporniki kłód muszą podczas transportu znajdować się w najwyższym położeniu, w przeciwnym razie prześwit będzie zbyt mały i maszyna może ulec uszkodzeniu.



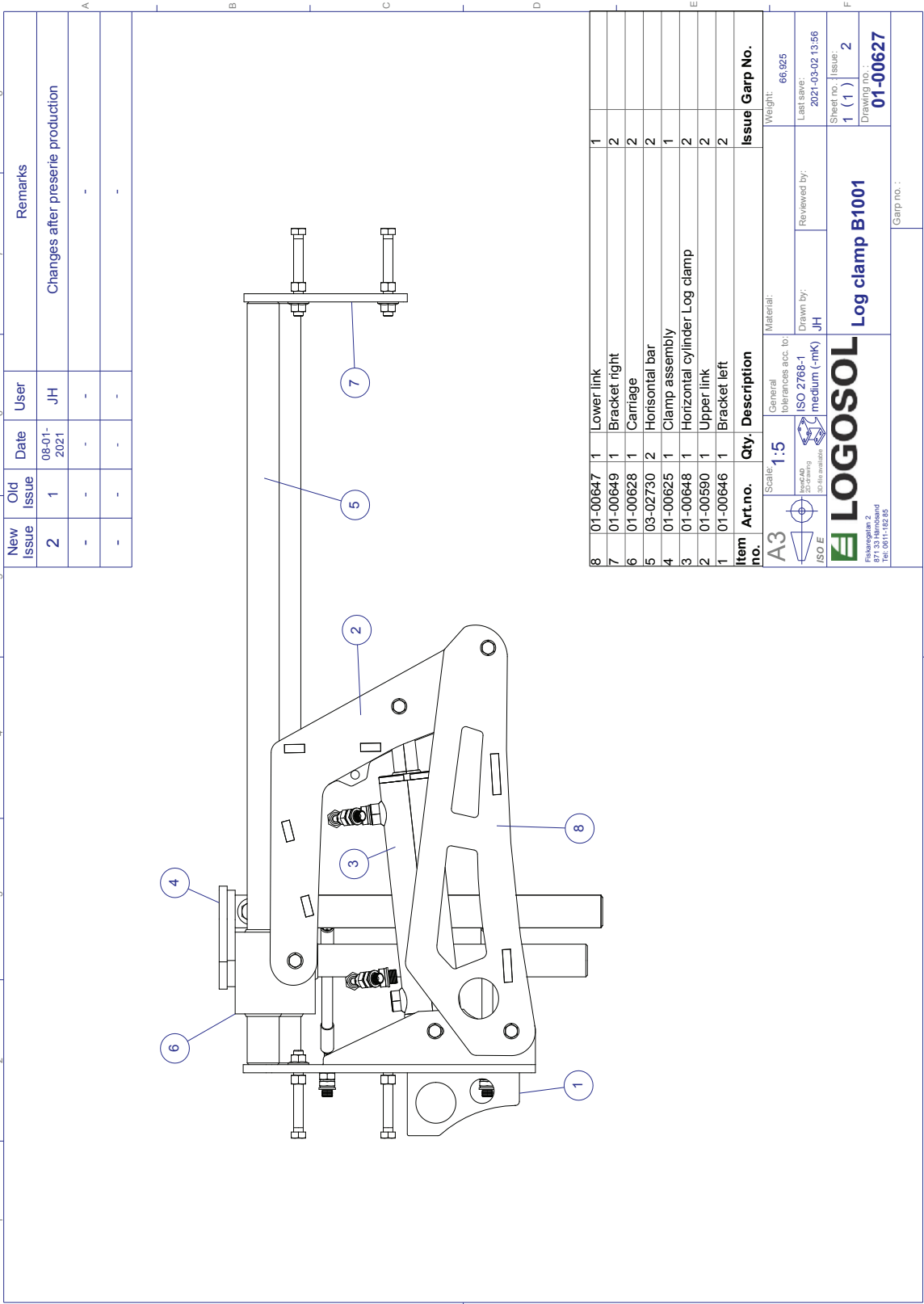
Położenie transportowe zacisku kłody

Zacisk kłody przed transportem musi zostać umieszczony w swoim najbardziej wewnętrznym położeniu, aby zmaksymalizować prześwit.





01-00627



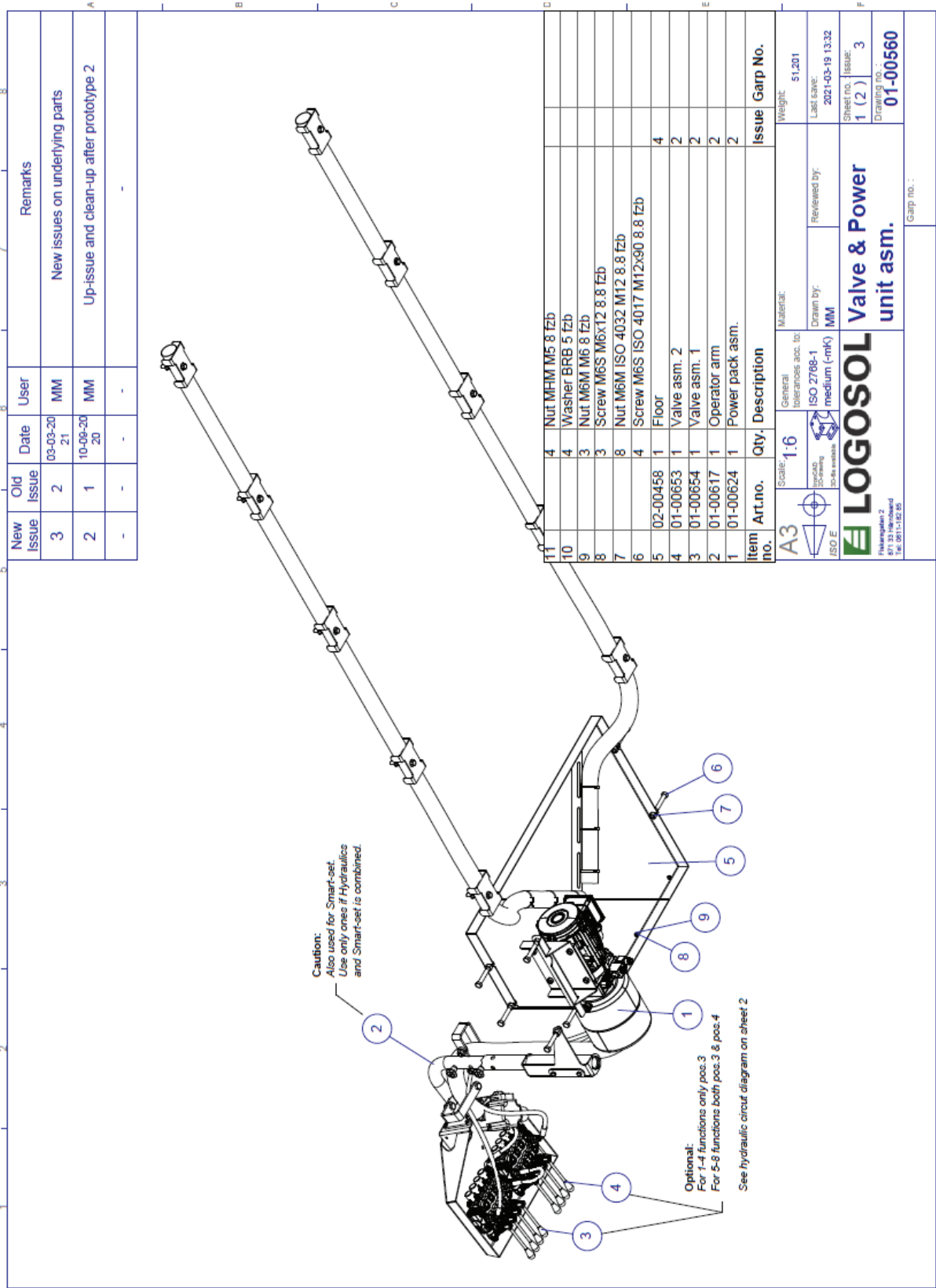
Item no.	Art.no.	Qty.	Description	Issue	Garp No.
8	01-00647	1	Lower link	1	
7	01-00649	1	Bracket right	2	
6	01-00628	1	Carriage	2	
5	03-02730	2	Horizontal bar	2	
4	01-00625	1	Clamp assembly	1	
3	01-00648	1	Horizontal cylinder Log clamp	2	
2	01-00590	1	Upper link	2	
1	01-00646	1	Bracket left	2	

A3		Scale: 1:5	General tolerances acc. to:	Material:	Weight:
ISO E		ISO 2768-1	medium (-mk)	JH	66.925
LOGOSOL		Drawn by:	Reviewed by:	Last save:	
Finnegan 2		JH		2021-03-02 13:56	
Finnegan 2		302 file available		Sheet no.:	
Tel: 0511-182 85				1 (1)	
				Issue:	
				2	
				Drawing no.:	
				01-00627	
				Garp no.:	

This document and its contents are the exclusive property of Logosol AB and may not be copied, reproduced, transmitted or communicated to a third party, or used for any purpose without written permission.



01-00560



New Issue	Old Issue	Date	User	Remarks
3	2	03-03-20 21	MM	New issues on underlying parts
2	1	10-08-20 20	MM	Up-issue and clean-up after prototype 2
-	-	-	-	-

Item no.	Art.no.	Qty.	Description	Issue	Garp No.
1	01-00624	1	Power pack asm.	2	
2	01-00617	1	Operator arm	2	
3	01-00654	1	Valve asm. 1	2	
4	01-00653	1	Valve asm. 2	2	
5	02-00458	1	Floor	4	
6		4	Screw M6S ISO 4017 M12x90 8.8 tzb		
7		8	Nut M6M ISO 4032 M12 8.8 tzb		
8		3	Screw M6S M6x12 8.8 tzb		
9		3	Nut M6M M6 8 tzb		
10		4	Washer BRB 5 tzb		
11		4	Nut M6M M5 8 tzb		

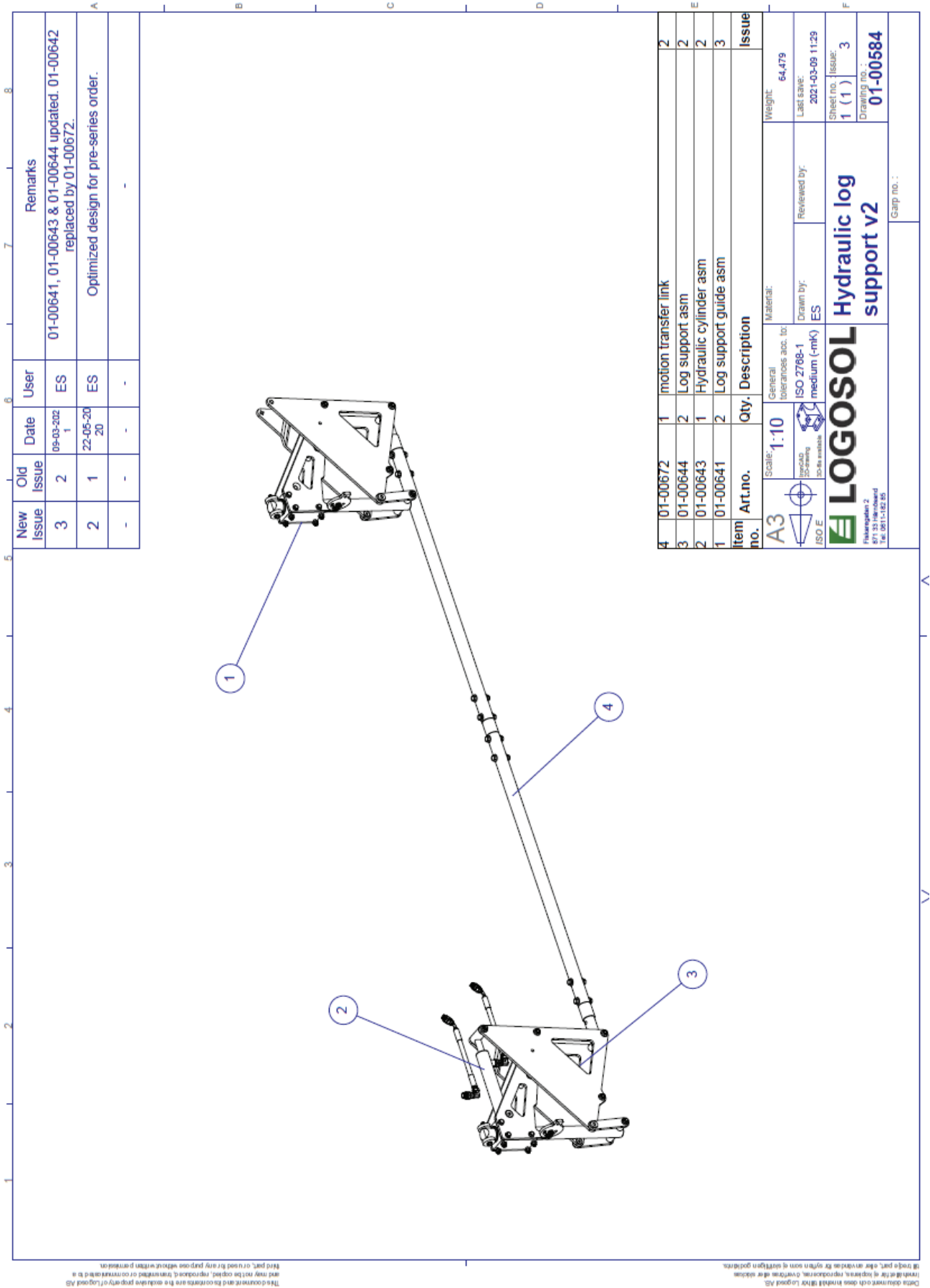
A3	Scale: 1:6	General tolerances acc. to: ISO 2768-1	Material: MM	Weight: 51,201
ISO E	ISO 2768-1	medium (-mk)	Drawn by: MM	Last save: 2021-03-19 13:32
Reviewed by:				Sheet no. Issue: 1 (2) 3
LOGOSOL				Drawing no.: 01-00560
Valve & Power unit asm.				Garp no.:
Rev. 01/2020				
Tel: 081-1-82 85				

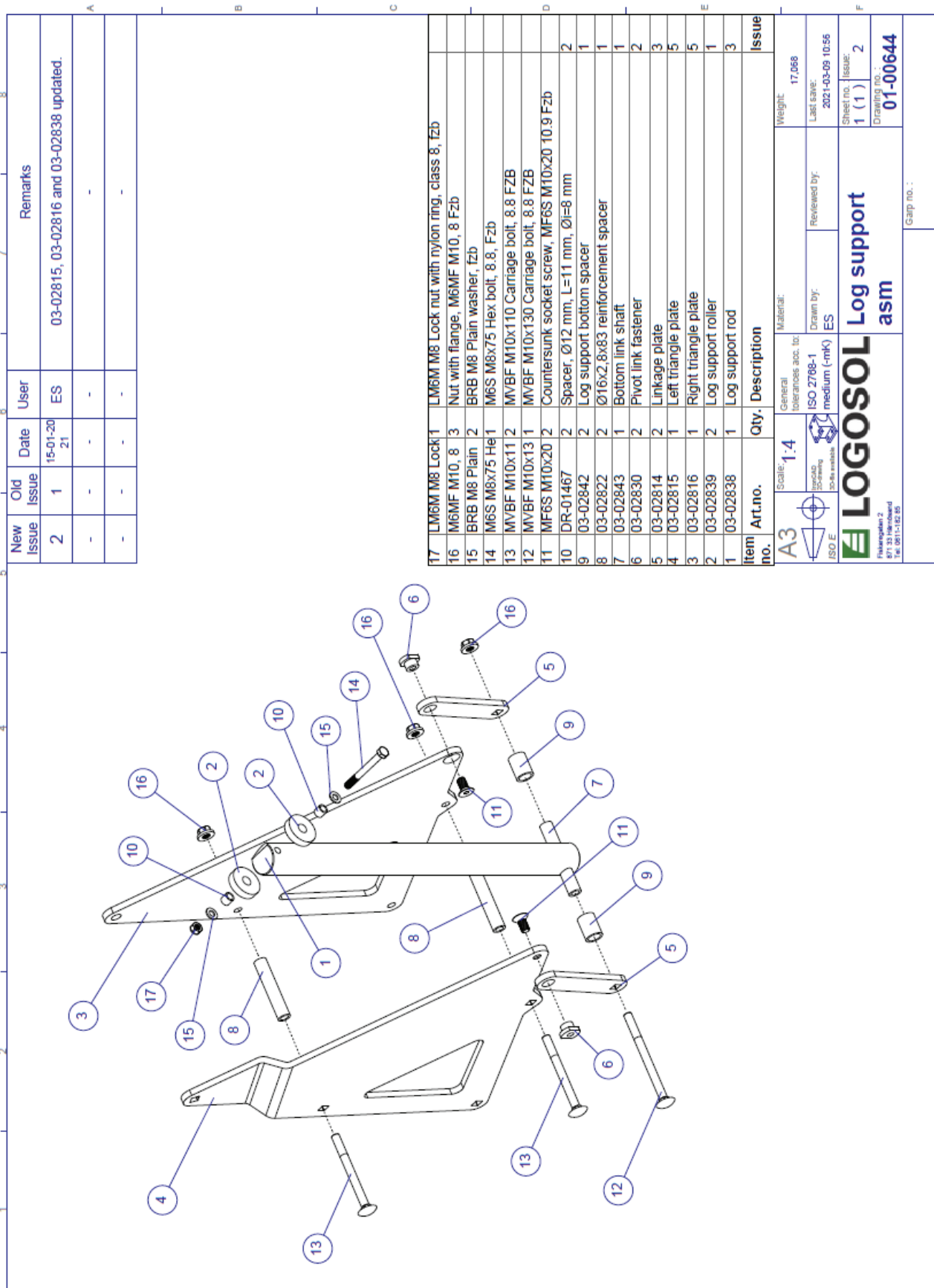
This document and its contents are the sole property of Logosol AB and may not be copied, reproduced, transmitted or otherwise used in any form or by any means without written permission. All trade parts, when available, are indicated by system icon or suffix in parentheses.

Item	Art.no.	Qty	Description	Weight
14	04-00440	1	Toe board	2
13	M6S M10x35	2	Sexkantsskruv	1
12	03-02926	2	Spacer 16x2,8	1
11	M6S M10x70	1	Sexkantsskruv	1
10	M6MF M10	4	Flansmutter	1
9	M6S M10x100	1	Sexkantsskruv	2
8	03-02878	1	Ø25x7	2
7	03-02898	1	Ø25x7	2
6	04-00428	1	Jotek 702/1 HYDRAULCYLINDER DUBBELVERKANDE 21	1
5		2	Retaining ring SGA 20	1
4	BRB 20	2	Planbricka	1
3	02-00483	1	Toeboard arm	2
2	03-03041	1	Axle Ø20x540	1
1	02-00485	1	Log roller	1
1			Issue	1
1			Sheet no.	1
1			Drawing no.	01-00673



01-00584





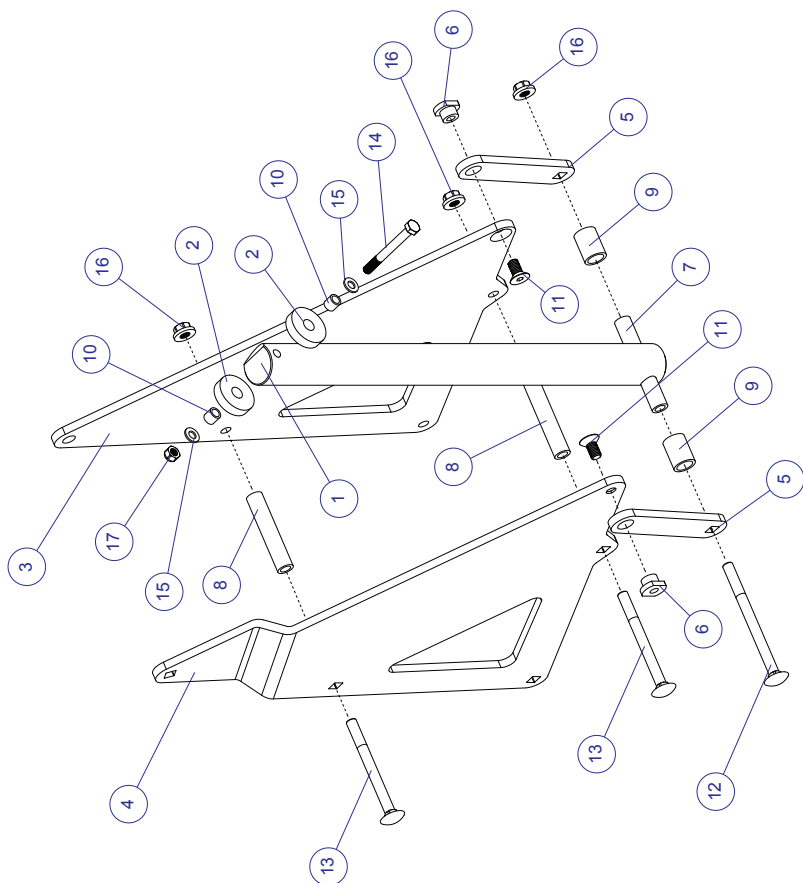
New Issue	Old Issue	Date	User	Remarks
2	1	15-01-2021	ES	03-02815, 03-02816 and 03-02838 updated.
-	-	-	-	-
-	-	-	-	-



01-00642

<

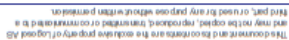
60



New Issue	Old Issue	Date	User	Remarks
2	1	15-01-2021	ES	03-02815, 03-02816 and 03-02838 updated.
-	-	-	-	-
-	-	-	-	-

17	LM6M M8 Lock1		LM6M M8 Lock nut with nylon ring, class 8, fzb	
16	M6MF M10, 8	3	Nut with flange, M6MF M10, 8 Fzb	
15	BRB M8 Plain	2	BRB M8 Plain washer fzb	
14	M6S M8x75 He1		M6S M8x75 Hex bolt, 8.8, Fzb	
13	MVBF M10x11	2	MVBF M10x110 Carriage bolt, 8.8 FZB	
12	MVBF M10x13	1	MVBF M10x130 Carriage bolt, 8.8 FZB	
11	MFGS M10x20	2	Countersunk socket screw, MF6S M10x20 10.9 Fzb	
10	DR-01467	2	Spacer, Ø12 mm, L=11 mm, Øl=8 mm	2
9	03-02842	2	Log support bottom spacer	1
8	03-02822	2	Ø16x2.8x83 reinforcement spacer	1
7	03-02843	1	Bottom link shaft	1
6	03-02830	2	Pivot link fastener	2
5	03-02814	2	Linkage plate	3
4	03-02815	1	Left triangle plate	5
3	03-02816	1	Right triangle plate	5
2	03-02839	2	Log support roller	1
1	03-02838	1	Log support rod	3

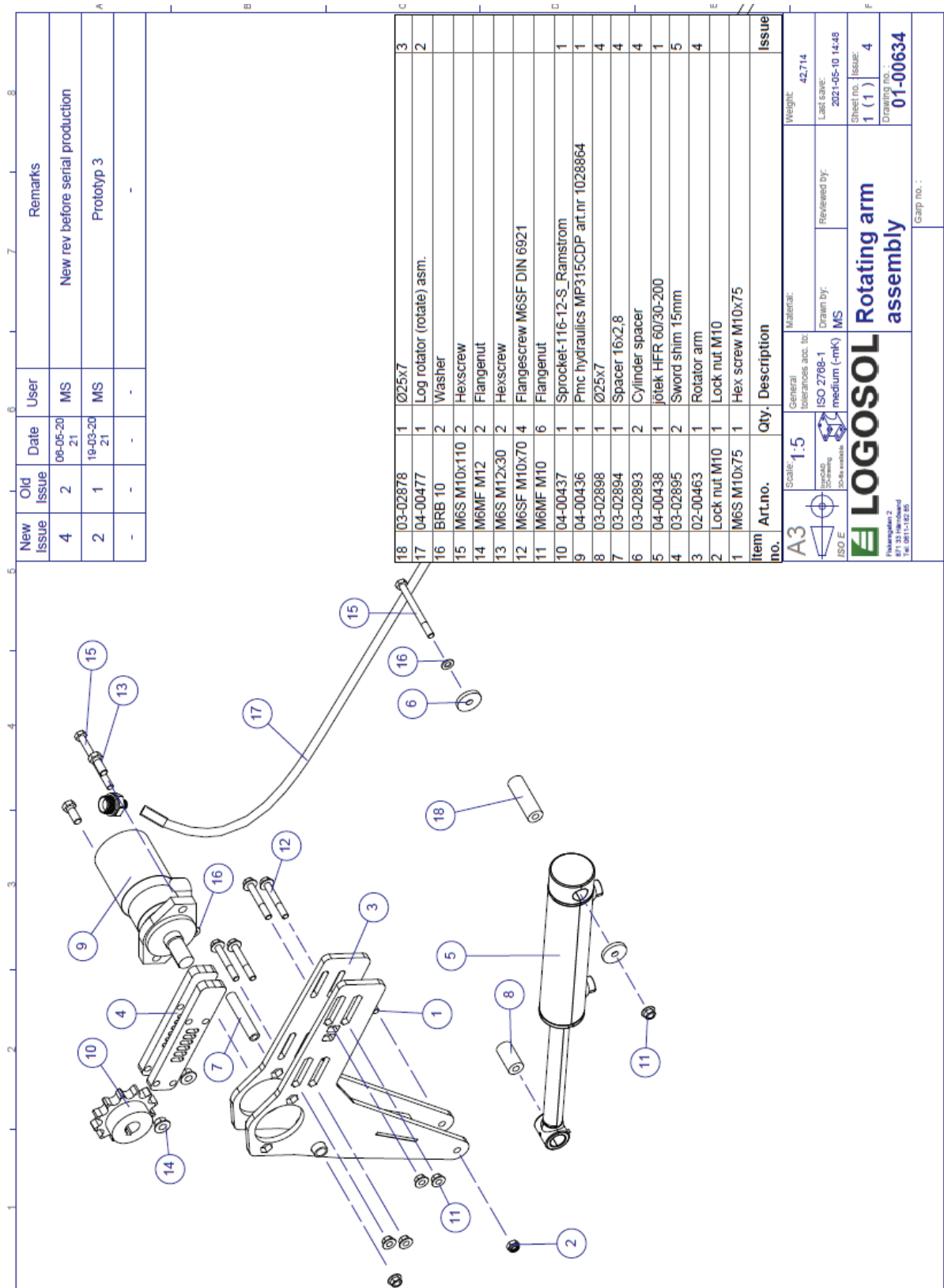
Item no.	Art.no.	Qty.	Description	Material:	Weight:	Issue
	A3	Scale: 1:4	General tolerances acc. to: ISO 2768-1  ISO E 	Drawn by: ES	Last save: 2021-03-09 10:56	17,068
				Sheet no. : Issue:		
				Drawing no. : 1 (1) 2		
Falkenstraße 2 871, 33 Hirsland Tel. 0611-182 85				Garp no. : 01-00644		



Qetta dou want oth doun in nethill thilfor Lo good Ail
 (with ill of fil of kop here, rep produce nam, d verdras ill or sidous
 ill treele part, e bor anvaldas for syten som of stathlign goddents



01-00634



6

7

8

New Issue	Old Issue	Date	User	Remarks
4	2	06-05-2021	MS	New rev before serial production
2	1	19-03-2021	MS	Prototyp 3
-	-	-	-	-

9

10

11

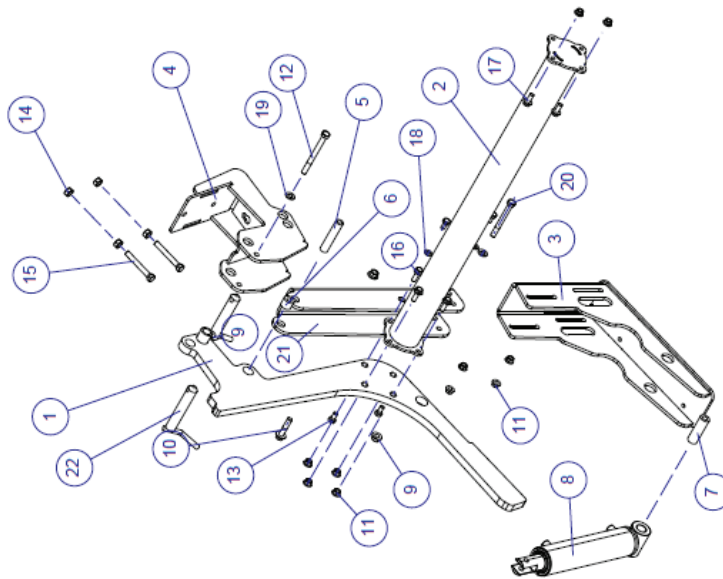
Item no.	Art.no.	Qty.	Description	Issue
18	03-02878	1	Ø25x7	3
17	04-00477	1	Log rotator (rotate) asm.	2
16	BRB 10	2	Washer	
15	M6S M10x110	2	Hexscrew	
14	M6MF M12	2	Flangenut	
13	M6S M12x30	2	Hexscrew	
12	M6SF M10x70	4	Flangescrew M6SF DIN 6921	
11	M6MF M10	6	Flangenut	
10	04-00437	1	Sprocket-116-12-S_Ramstrom	1
9	04-00436	1	Pmc hydraulics MP315CDP art.nr 1028864	1
8	03-02898	1	Ø25x7	4
7	03-02894	1	Spacer 16x2,8	4
6	03-02893	2	Cylinder spacer	4
5	04-00438	1	jotek HFR 60/30-200	1
4	03-02895	2	Sword shim 15mm	5
3	02-00463	1	Rotator arm	4
2	Lock nut M10	1	Lock nut M10	
1	M6S M10x75	1	Hex screw M10x75	

12

13

14

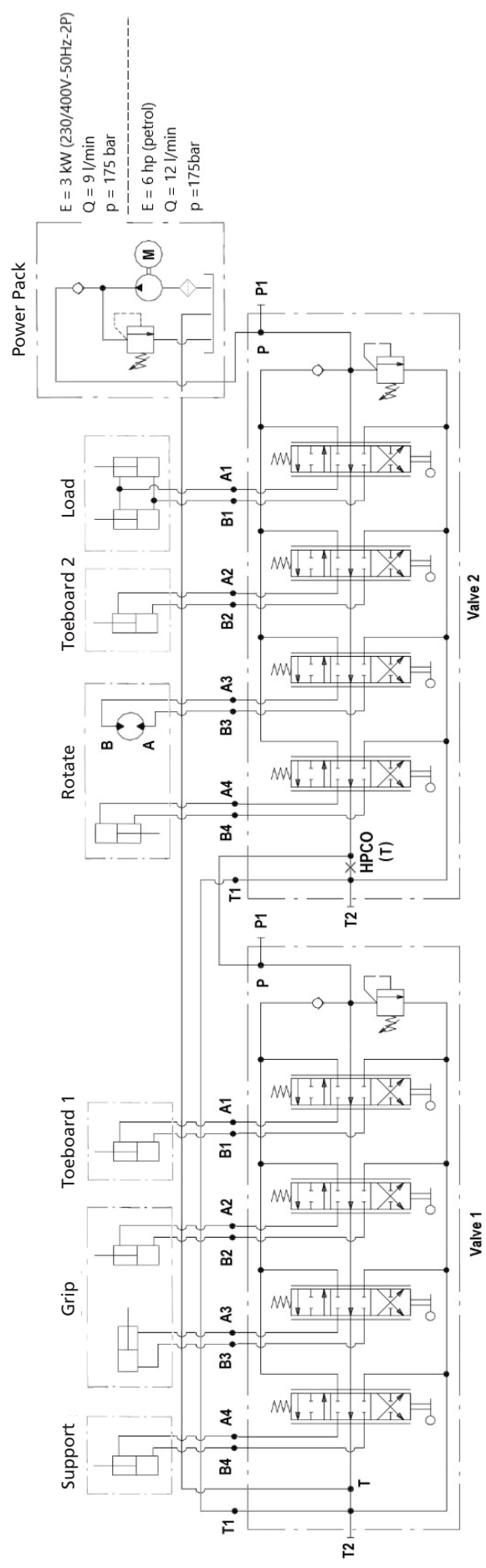
A3	Scale: 1:5	General tolerances acc. to: ISO 2768-1 medium (mK)	Material: 42.714	Weight: 42.714
LOGOSOL				Rotating arm assembly
Sheet no. 1 (1)				Issue: 4
Drawing no. 01-00634				
Garp no.:				



This document and its contents are the exclusive property of Logos AB and may not be copied, reproduced, transmitted or communicated to a third party, or used for any purpose without written permission.

[illegible]

SCHEMAT HYDRAULICZNY



DIAGNOSTYKA PROBLEMÓW

PROBLEM/OBJAW	PRAWDOPODOBNA PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Nic się nie dzieje po włączeniu dźwigni	Niski poziom oleju w zbiorniku Przepalił się bezpiecznik Nieprawidłowe podłączenie przewodu do zaworu Silnik pompy pracuje w złym kierunku (silnik odwracający fazę)	Sprawdź poziom oleju i w razie potrzeby uzupełnij olej Sprawdź bezpieczniki w skrzynce bezpiecznikowej Sprawdź, czy wykonane podłączenie jest zgodne z instrukcją. Odwróć fazę silnika w głowicy sprzęgu.
Pompa nie uruchamia się po włączeniu zasilania	Przepaliły się bezpieczniki Złącze nie jest zamontowane prawidłowo	Sprawdź bezpieczniki sprawdź złącze
Wyciek oleju z maszyny	Sprawdź, czy nieszczelny połączenie jest dokręcone Sprawdź przewody pod kątem wycieków	Dokręć luźne złącza Wymień uszkodzone przewody
Jedna lub więcej funkcji jest postrzegana jako osłabiona.	Niski poziom oleju w zbiorniku Wyciek w układzie Powietrze w układzie Uszkodzony siłownik hydrauliczny	Sprawdź poziom oleju w zbiorniku Dokręć luźne złącza Wymień uszkodzone przewody Uruchamiaj kolejno funkcje, aż powietrze zostanie wypchnięte z układu do zbiornika Wysuń tłoczysko do położenia końcowego, wyłącz maszynę. Jeśli tłok bardzo się ślizga, uszczelka i prowadnica tłoka mogą być uszkodzone.
Funkcje poruszają się w sposób szarpany	Niski poziom oleju w zbiorniku Wyciek w układzie Powietrze w układzie	Sprawdź poziom oleju w zbiorniku Dokręć luźne złącza Wymień uszkodzone przewody Uruchamiaj kolejno funkcje, aż powietrze zostanie wypchnięte z układu do zbiornika
Przecięte bloki nie są o właściwym kącie	Niewyregulowane wsporniki kłody Trak nie jest wyregulowany	Wyreguluj wsporniki kłody prostopadle do torowiska Sprawdź, czy kolejność regulacji jest zgodna z instrukcją obsługi traku



Deklaracja zgodności

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

Logosol AB
Arkivvägen 6
871 53 Härnösand

niniejszym oświadczam, że maszyna **Logosol
B1001 Hydraulic**

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

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

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