

**Яра 395&405**

# Руководство по эксплуатации

**TR** – С приводом от трактора  
**E** – Электропривод  
**TRE** – Электрический и тракторный  
привод

# СОДЕРЖАНИЕ

<b>1. Введение</b> .....	Virhe. Kirjanmerkkiä ei ole määritetty.
1.1 Клиентская база .....	<b>Virhe. Kirjanmerkkiä ei ole määritetty.</b>
1.2 Гарантия соответствия требованиям .....	3
1.3 Цель применения станка .....	4
1.4 Инструкции и предупреждающие таблички на станке .....	4
1.5 Типовые таблички станка .....	5
1.6 Модели станка .....	6
1.7 Техника безопасности .....	7
1.8 Уровень шума и вибрации .....	8
1.9 Гарантийные условия .....	9
<b>2. Монтаж станка</b> .....	<b>10</b>
2.1 Проверка комплектации станка .....	10
2.2 Основные детали станка .....	10
2.3 Подъем и транспортировка станка .....	12
2.4 Рабочее положение .....	13
2.5 Подсоединение привода .....	14
2.6 Положение для транспортировки .....	15
2.7 Подключения .....	16
<b>3. Привод станка</b> .....	<b>17</b>
3.1 Осознание опасности и ответственности .....	17
3.2 Перед использованием .....	17
3.3 Защитный механизм .....	17
3.4 Панель управления .....	19
3.5 Устройство для подачи и спуск фланца пилы .....	20
3.6 Смазка лезвия .....	21
3.7 Отпиливание, перемещение древесины и механизмы для раскалывания .....	22
3.8 Регулировка высоты лезвия раскалывающего элемента .....	23
3.9 Замена расщепляющего лезвия, стандартный раскалывающий элемент .....	23
3.10 Замена расщепляющего лезвия, элемент, раскалывающий на части .....	24
3.11 Замена раскалывающего механизма (модель 405) .....	25
<b>4. Дополнительные устройства</b> .....	<b>26</b>
4.1 Лезвия раскалывающего элемента .....	26
4.2 Лебедка для замены раскалывающего элемента .....	27
4.3 Подъемник .....	27
4.4 Эксгаустер для опилок .....	27
4.5 Гидравлический стол для бревен .....	27
4.6 Очистной барабан .....	27
4.7 Стол для упаковки .....	27
<b>5. Техническое обслуживание</b> .....	<b>28</b>
5.1 Таблица техобслуживания .....	28
5.2 Первое техническое обслуживание .....	29

5.3	Ежедневное ТО (10 ч).....	29
5.3.1	ТО отрезающего резца .....	30
5.3.2	ТО расклинивающего ножа .....	31
5.4	Ежемесячное обслуживание (200 ч) .....	31
5.4.1	Регулировкираскальвающего элемента.....	33
5.4.2	Регулировка клапана ускорения .....	34
5.4.3	Регулировка клапана высокого давления транспортера.....	34
5.5	Ежегодное обслуживание (1000 ч) .....	35
5.5.1	Увеличенный интервал.....	36
5.5.2	Таблица смазочных материалов .....	36
5.6	Хранение.....	36
5.7	Тетрадь для ведения учета ТО .....	36
<b>6.</b>	<b>Поиск неисправности .....</b>	<b>37</b>
6.1	Таблица поиска неисправностей.....	37
6.2	Разъяснения световой индикации.....	38
<b>7.</b>	<b>Утилизация станка .....</b>	<b>39</b>
<b>8.</b>	<b>Техническая спецификация .....</b>	<b>40</b>
8.1	Схема подключения электромотора (модели E и TRE) .....	41
8.2	Схема гидравлических узлов .....	43

• **Введение**

Финская компания Laitilan Rautarakenne Oy (JAPA) занимается масштабными разработками продукции. Мы стремимся производить простые, надежные станки с прочной конструкцией и долгим ресурсом работы. При правильном обслуживании вашего станка JAPA в соответствии с данной инструкцией по эксплуатации, он будет служить долго и эффективно. Если у Вас есть вопросы, и Вы хотите о них побеседовать, просим обращаться к нашему ритейлеру или напрямую к нам в компанию JAPA.

**ПОЗРАВЛЯЕМ ВАС С ПРИОБРЕТЕНИЕМ НОВОГО СТАНКА JAPA ДЛЯ ЗАГОТОВКИ ДРОВ!**

Данное руководство по эксплуатации предназначено для профессиональных пользователей. От пользователя требуется обладание общими сведениями и базовой подготовкой. Перед монтажом и началом работ ознакомьтесь с инструкцией по эксплуатации. Перед началом работ внимательно ознакомьтесь с характеристиками и системами безопасности. Руководство по эксплуатации следует хранить вместе со станком. Все инструкции, описания и технические данные основаны на последних, имеющихся на момент печати данного издания, сведениях о конструкции станка. Несмотря на это, изготовитель постоянно модернизирует станок, в связи с чем он сохраняет за собой право не сообщать об изменениях, связанных с характеристиками и системами безопасности станка.

Для получения быстрой и эффективной помощи при заказе запчастей, а так же в случае возникновения технической неисправности, просим сообщать продавцу или представителю сервиса сведения, указанные на типовой табличке. Впишите данные типовой таблички в специальные поля на данной странице, чтобы при необходимости они всегда были под рукой. Если у Вас нет возможности самостоятельно решить проблему, свяжитесь с продавцом, который, в свою очередь, прояснит данный вопрос с производителем.

Мы в компании JAPA убеждены, что Вы будете удовлетворены Вашим новым станком для изготовления дров. Станок соответствует всем требованиям безопасности, предусмотренным Европейским Союзом, о чем свидетельствует маркировка CE на станке.

• **Клиентская база**

Компания Laitilan Rautarakenne Oy предоставляет услугу EXTRANET, где пользователи и владельцы станков могут их зарегистрировать. На данном сайте можно найти много полезной информации, например руководства по эксплуатации и каталоги запчастей.

**<https://info.japa.fi/>**



**ЗАПОЛНИТЕ ДАННЫЕ ТИПОВОЙ ТАБЛИЧКИ И ВПИШИТЕ ДАННЫЕ ПРОДАВЦА:**

Идентификационный номер:		
Дата передачи:		
Ритейлер:		" "
Контактное лицо:		
Адрес:		
Телефон:		8(911)3512253



## 1. Гарантия соответствия требованиям

**Изготовитель:**

Laitilan Rautarakenne Oy  
Kusnintie 44  
23800 Laitila, Finland  
Тел. +358 2857 1200  
Факс. +358 2857 1201  
www.japa.fi

Ответственный за технический файл: Вилле Кайрус

**Гарантия соответствия требованиям распространяется на следующие станки:**

JAPA 395 TR	Привод от трактора
JAPA 395 E	Электропривод
JAPA 395 TRE	Привод от трактора/электропривод
JAPA 405 TR	Привод от трактора
JAPA 405 E	Электропривод
JAPA 405 TRE	Привод от трактора/электропривод

**При изготовлении станка были соблюдены следующие директивы:**

Директива о безопасности станков номер 2006/42/EY, принятая постановлением Государственного совета номер 400/2008.

Лайтила 02.01.2017

**Laitilan Rautarakenne Oy**



**Хенри Нурминен**

Генеральный директор

**japa**<sup>®</sup>  
Laitilan Rautarakenne Oy  
FI-23800, LAITILA, FINLAND

## 1.1 Цель применения станка

Јара 395- & Јара 405 — это мощные, безопасные и простые в эксплуатации станки для изготовления дров, имеющие функцию распиливания и раскалывания. Цепное лезвие 16" с гидравлическим приводом быстро и безопасно распилит древесину диаметром до 40 см. Для смазки цепного лезвия специальной смазкой есть отдельная система. Более тихая и безопасная работа станка достигается за счет того, что цепное лезвие вращается только в процессе распиливания. Длина распиливания может быть изменена от 20 до 52 см с помощью бесступенчатого гидравлического ограничителя длины древесины. У вас есть возможность выбрать тип раскалывающего элемента, в зависимости от количества частей, которое производится одним движением - 4, 6 или 8. Расколотые дрова подаются на запатентованную вибрирующую решетку для отделения опилок и очистки дров. По транспортной ленте опилки отводятся туда, куда необходимо. Вибрирующая решетка и транспортер для опилок являются дополнительной опцией в модели 395.



**ЭКСПЛУАТАЦИЯ ДРОВОКОЛЬНОГО СТАНКА ОДНОВРЕМЕННО БОЛЕЕ ЧЕМ ОДНИМ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕМ ЗАПРЕЩЕНА!**

## 1.2 Инструкции и предупреждающие таблички на станке



Пользуйтесь защитными наушниками и очками.



Пользуйтесь соответствующей спецодеждой, рабочими перчатками и рабочей обувью.



Перед эксплуатацией и обслуживанием прочитайте инструкцию.



Перед эксплуатацией проверьте состояние и системы безопасности станка.



Осторожно! Вращающееся лезвие!



При эксплуатации в одиночку, убедитесь, что в рабочей зоне никого нет.



Опасность сдавливания!



Осторожно, лезвие колуна и зажимной нож!



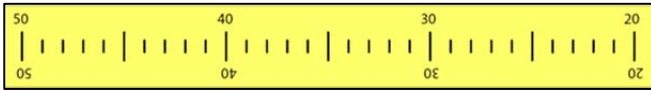
Точка подъема вилочным погрузчиком



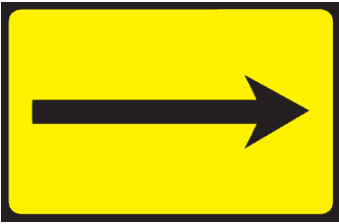
Точка подъема



Осторожно! Вращающаяся ось! Максимально разрешенная скорость и направление вращения вала отбора мощности.



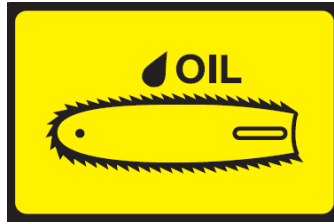
Шкала измерения длины древесины.



Направление вращения электромотора.



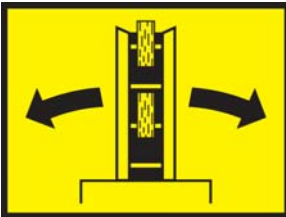
Аварийный стоп.



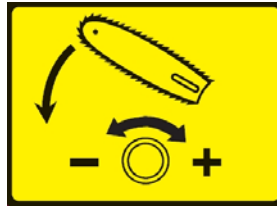
Емкость для смазки ножа.



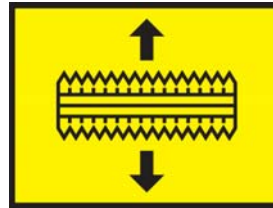
Управление электроприводом.



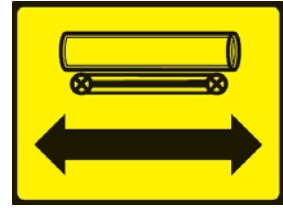
Поворот транспортера.



Регулировка скорости спуска фланца.



Подъем и спуск пресс



Серийный вход подающего транспортера



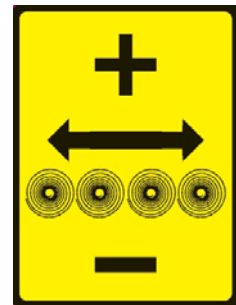
Управление подающим отпиливанием, подставкой и расщеплением транспортером, и расщеплением.



Регулятор скорости выводящего транспортера.



Под конвейером не ходить! Безопасное расстояние 5м.



Управление дополнительным гидроприводом.

### 1.3 Типовые таблички станка

Заводская типовая табличка станка находится в его задней части, со стороны трактора.

Sarjanro		<b>CE</b>
Manufact.Nr		
Modelli, Model		
Pvm, Date		
Paino, Weight		
Jännite, Voltage		
RäMin		
Hydr.max paine		
Hojk, Blade		
<b>JAPA - MACHINE</b> <b>LAITILAN RAUTARAKENNE OY</b> www.japa.fi, (02) 8571 200, FINLAND		

Идентификационный номер станка  
 Тип станка  
 Год и дата изготовления  
 Вес станка  
 Напряжение (модели TRE)  
 Максимальные обороты отбора мощности  
 Максимальное давление гидропривода  
 Диаметр отрезного лезвия/отверстия в лезвии  
 Название и адрес предприятия-изготовителя

## 1.4 Модели станка

### Характеристики:

<b>Жара 395</b>	
Гидравлический подающий транспортер 2,5 м с функцией серийного входа	X
Гидравлический измерительный прибор для измерения длины поленьев	X
Для дополнительного гидравлического оборудования, например подставки под бревна или подъемного устройства	O
Гидравлическая цепная пила 16" с отдельной системой смазки	X
Управление пилой с помощью джойстика	X
Традиционная система раскалывания с гидравлическим устройством подъема колющего элемента	X
Нож для расщепления на 4 части	O
Нож для расщепления на 6 частей	X
Нож для расщепления на 8 частей	O
Гидравлический выводящий транспортер 4,2 м с поворотным устройством	X
Гидравлическое поворотное устройство для транспортера	O
Регулятор скорости выводящего транспортера	X
Perfect Clean - решетка с функцией вибрации и транспортер для удаления опилок	O
230В/10А – сетевая розетка	TRE/E

<b>Жара 405</b>	
Гидравлический подающий транспортер 2,5 м с функцией серийного входа	X
Функция обратного хода подающего транспортера	X
Гидравлический измерительный прибор для измерения длины поленьев	X
Дополнительный гидропривод, например для подставки под бревна	X
Гидравлическая цепная пила 16" с отдельной системой смазки	X
Управление пилой с помощью джойстика	X
Perfect Split - функция частичного раскалывания	X
Традиционная система раскалывания с гидравлическим устройством подъема колющего элемента	X
Нож для расщепления на 4 части	O
Нож для расщепления на 6 частей	X
Нож для расщепления на 8 частей	O
Perfect Split - нож для расщепления на 4 части	O
Perfect Split - нож для расщепления на 6 частей	X
Perfect Split - нож для расщепления на 8 частей	O
Функция автоматического повторного раскалывания	X
Гидравлический выводящий транспортер 4,2 м с гидравлическим поворотным устройством	X
Регулятор скорости выводящего транспортера	X
Perfect Clean - решетка с функцией вибрации и транспортер для удаления опилок	X
230В/10А – сетевая розетка	TRE/E
Информационный дисплей 4"	X

x = стандартная функция

o = опция

## 1.5 Техника безопасности

Данные инструкции по технике безопасности являются общими. При эксплуатации станка следует учитывать также все прочие соответствующие инструкции, связанные с безопасностью и здоровьем, правила дорожного движения в отношении транспортировки, а также действующее законодательство. Соблюдение техники безопасности помогает предотвратить несчастные случаи.

Эксплуатация станка допускается только лицом, ознакомившимся с правилами и руководством по эксплуатации. Эксплуатация станка под воздействием алкоголя или наркотических средств запрещена. Следует учитывать требования, установленные для пользователя, а также минимальный возраст пользователя -18 лет.

Перед монтажом станка и вводом его в эксплуатацию тщательно ознакомьтесь с инструкциями по технике безопасности и руководством по монтажу, а также эксплуатационными функциями и управлением станка.

### Общие указания:

- Станок разрешается использовать только для производства дров
- Эксплуатация станка одновременно более чем одним пользователем запрещена
- Следите, чтобы в рабочей зоне не было посторонних лиц. Опасная зона 10м.
- Регулярно проверяйте целостность электропроводов
- Пользуйтесь только сертифицированными защитными очками и наушниками
- Регулярно выполняйте чистку и обслуживание станка
- Перед обслуживанием остановите станок и отсоедините карданный вал станка с тракторным приводом (TR) или электрошнур станка с электроприводом (E).
- Проверяйте работу систем безопасности. Эксплуатация станка при неисправных деталях механизма запрещена.
- Транспортировка станка разрешена только в положении для транспортировки. Ответственность за транспортировку лежит на водителе.
- При транспортировке станка по автодорогам общего пользования самые широкие по габаритам части станка следует обозначить чередующимися красными и желтыми полосками. Это можно осуществить, к примеру, с помощью флажка или клейкой ленты. В самых широких по габаритам местах также следует установить отражатели утвержденного образца с маркировкой EY или E следующим образом: направленные вперед - белого цвета, направленные назад - красного цвета. Следует обратить внимание на достаточный вес передней оси. Максимальная скорость по автодорогам общего пользования 30км/ч
- Эксплуатация станка разрешена только при работе с чистой древесиной (без гвоздей, шурупов, песка и т.д.)

### Рабочее место:

- Место для работы должно быть ровным и с прочной поверхностью.
- Рабочее место следует содержать в чистоте и свободным для передвижения.
- Убедитесь, что рядом со станком нет скользких поверхностей.
- Во избежание попадания пыли в дыхательные пути или возникновения пожара, не эксплуатируйте станок в помещениях!
- Эксплуатация станка разрешена только при достаточном освещении, рекомендуется работа при дневном свете.
- Установите станок в рабочее положение. Перед пуском произведите проверку систем безопасности и установите станок в рабочее положение.

### В процессе работы:

- Будьте предельно осторожны при отпиливании веток или нестандартных деревьев.
- При неправильном пилении ствол может повернуться и нанести травму или повредить станок.
- Неосторожное пиление или раскалывание дров может вызвать внезапные опасные ситуации.
- Используйте только исправный карданный вал и закрепите защитную цепь к станку.

- Во избежание лишних подъемов пользуйтесь подходящей подставкой для древесины.
- Не нагружайте бревна погрузчиком прямо на подающий стол.



**ЗАПРЕЩЕНО ОСТАВЛЯТЬ РАБОТАЮЩИЙ СТАНОК БЕЗ КОНТРОЛЯ!**

## **1.6 Уровень шума и вибрации**

Уровень шума во время рабочего цикла древокольных станков Jara 395 и Jara 405 в соответствии со стандартом EN ISO 3744:23010 составляет 107дБ, а на месте пользователя максимальное звуковое давление во время рабочего цикла 88 дБ. Предположительный средний разброс повторяемости уровня звуковой мощности составляет 1,5 дБ.

При использовании станка с тракторным приводом, это может стать основным источником звука на рабочем месте. Всегда пользуйтесь необходимыми средствами для защиты слуха, наушниками или берушами. Рекомендуется пользоваться защитным шлемом, предназначенным для работы в лесу.

## 1.7 Гарантийные условия

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

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

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

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

### По гарантии компенсируется

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

### По гарантии не компенсируется

- Неисправности, вызванные нормальным износом (например ножи, транспортерные ленты и ремни), неправильной или противоречащей руководству пользователя эксплуатацией.
- Неисправности, вызванные пренебрежением описанного в руководстве пользователя технического обслуживания или хранения.
- Неисправности, вызванные при транспортировке.
- Нож пилы, передаточные ремни и смазки. В это также не включены нормальные процедуры, связанные с регулировкой, техническим обслуживанием и чисткой станка.
- Неисправности станка, для ремонта которых покупатель произвел или заказал такие конструктивные или функциональные изменения, после которых, станок не может считаться соответствующим оригинальному.
- Прочие возможные издержки или материальные требования, ставшие следствием выше упомянутых действий.
- Непрямые расходы.
- Расходы на дорогу, связанные с гарантийными ремонтами.
- Гарантия на детали, замененные в течение гарантийного срока заканчивается одновременно с гарантийным сроком станка.
- Действие гарантии прерывается, если в течение гарантийного срока право собственности станка переходит третьей стороне.
- Действие гарантийного срока прерывается, если сорваны пломбы на станке.

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

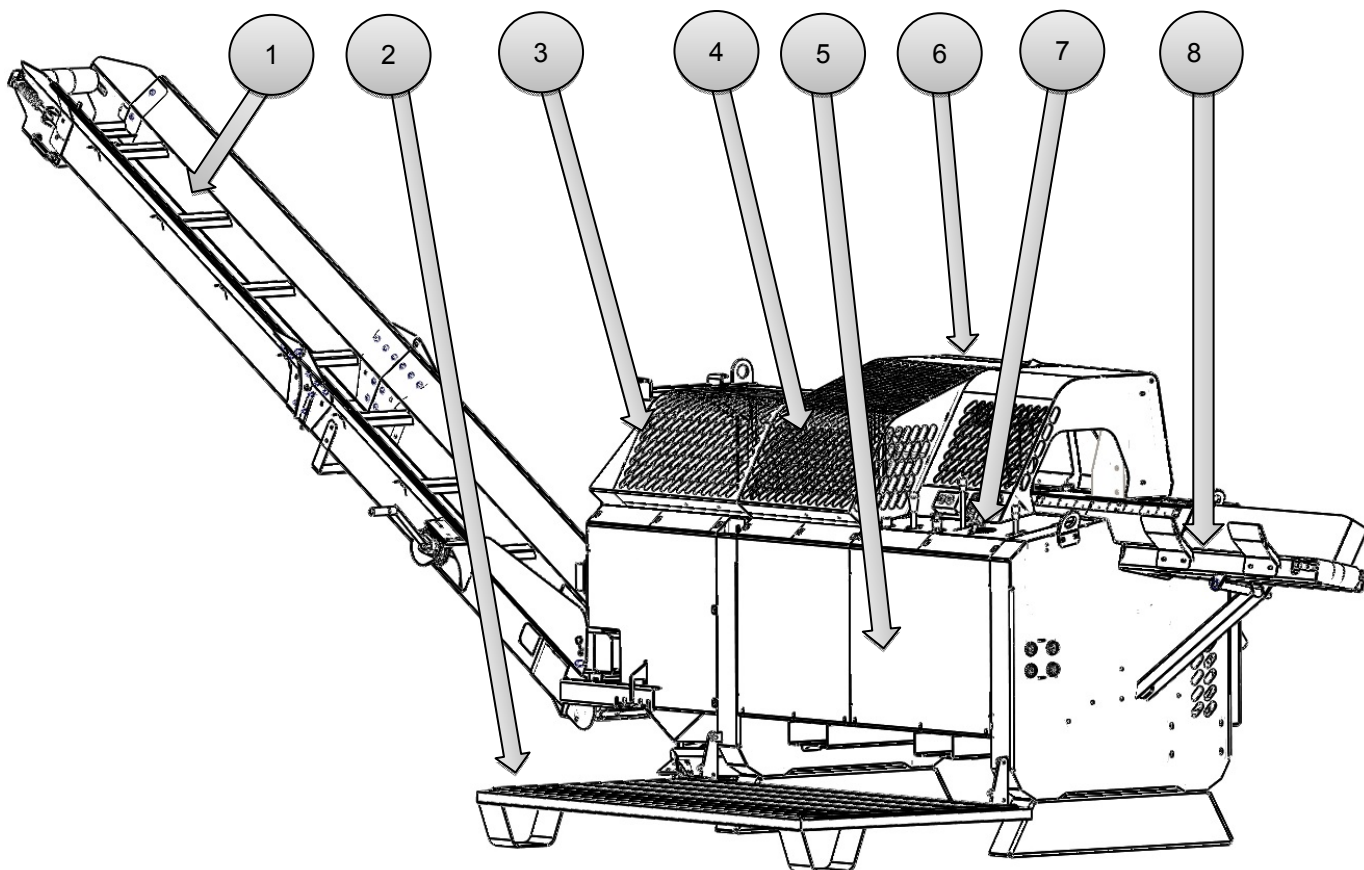
Данное гарантийное свидетельство отображает нашу ответственность и обязательства и исключает любые другие виды ответственности.

## 2. Монтаж станка

### 2.1 Проверка комплектации станка

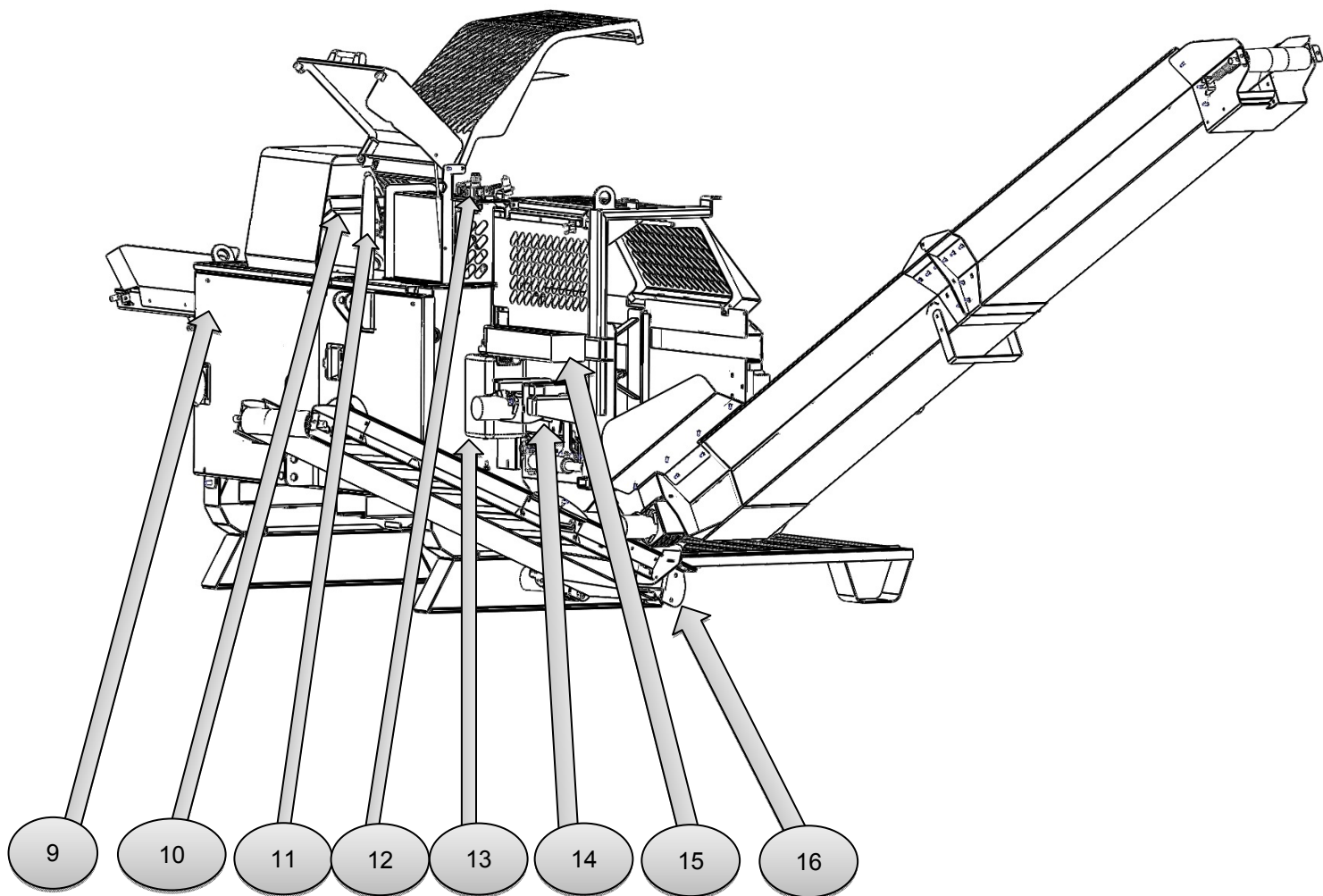
Проверьте станок непосредственно при поставке. Если продукция пострадала при транспортировке или есть вероятность отсутствия деталей, незамедлительно свяжитесь с транспортной компанией и ритейлером.

### 2.2 Основные детали станка



1. Выводящий конвейер
2. Рабочая платформа и дополнительные ножки (в модели 395 - это дополнительная опция, в модели 405 данная опция является частью стандартной комплектации)
3. Защита возвратного устройства
4. Защита отделения раскалывания
5. Передние панели
6. Техническая защита
7. Панель управления
8. Подающий транспортер





9. Задние панели

10. Пресс для древесины

11. Пила

12. Измеритель длины полена

13. Емкость для смазки цепи

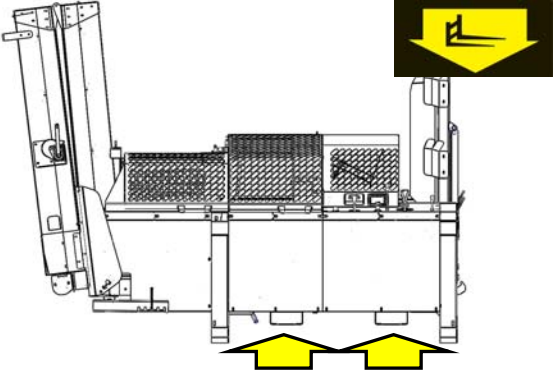
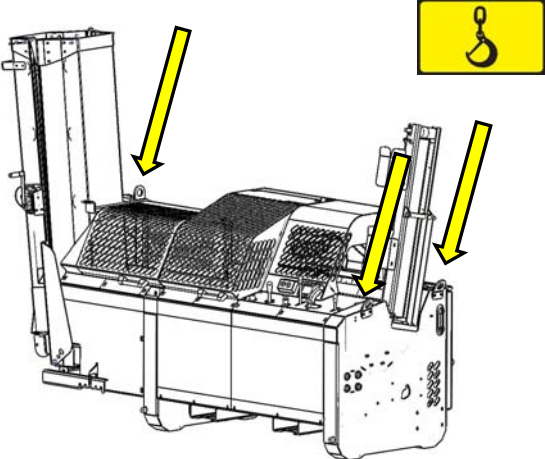
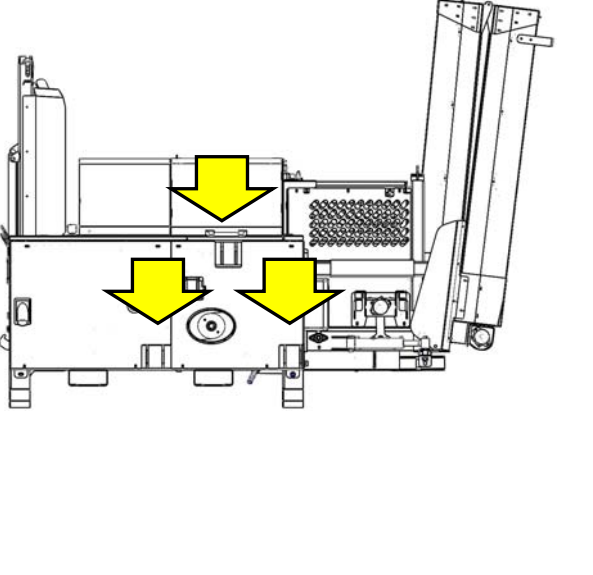
14. Вибрационный механизм решетки для опилок (в модели 395 - это дополнительная опция, в модели 405 данная опция является частью стандартной комплектации)

15. Ящик для инструментов

16. Транспортер для опилок (в модели 395 - это дополнительная опция, в модели 405 данная опция является частью стандартной комплектации)

## 2.3 Подъем и транспортировка станка

Все древокольные станки Jara 395 и Jara 405 оснащены приспособлением для подъема вилочным и мачтовым погрузчиком, а также трехточечным крепежным устройством CAT1.

	<p><b>А. Точка подъема вилочным погрузчиком</b></p> <p>Трубки для вилки расположены в нижней части рамы, в передней части станка. Станок можно поднимать за трубки для вилки также и с его задней части.</p>
	<p><b>В. Точка подъема стрелой</b></p> <p>Кольца для подъема (3 шт.) расположены в местах, указанных на рисунке</p> <p>Перед подъемом убедитесь в достаточной грузоподъемности и состоянии применяемых вспомогательных средств. Перед подъемом проверьте надежность крепления к станку подъемных ремней и цепей.</p>
	<p><b>С. Крепление 3-х точечного навесного устройства</b></p> <p>Крепление 3-х точечного навесного устройства расположено в задней части станка.</p> <p>Сначала подсоедините подъемные рычаги, а затем стержень. Проверьте крепление стержней и заблокируйте устройство с помощью боковых ограничителей.</p> <p>При использовании станка с приводом трактора подсоедините устройство к навесному оборудованию и установите по центру с помощью боковых ограничителей.</p> <p>Необходимая подъемная мощность подъемного устройства 2 тонны. Внимание! Уменьшается вес носовой части трактора.</p>



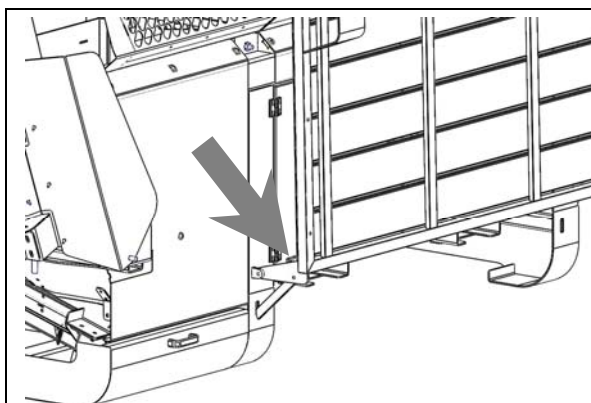
**ПОДЪЕМ И ТРАНСПОРТИРОВКА СТАНКА ДОПУСКАЕТСЯ ТОЛЬКО В ПОЛОЖЕНИИ ДЛЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ!**



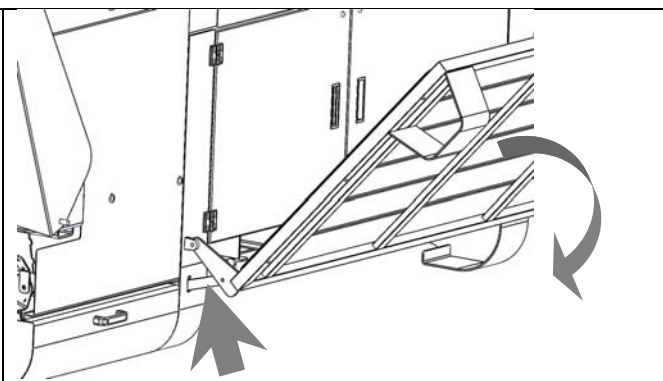
**ПЕРЕД НАЧАЛОМ ПОДЪЕМА, УБЕДИТЕСЬ, ЧТО В ОПАСНОЙ ЗОНЕ НЕТ ПОСТОРОННИХ ЛИЦ И ЖИВОТНЫХ! НАБЛЮДАЙТЕ ЗА СИТУАЦИЕЙ НА РАБОЧЕМ УЧАСТКЕ И УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ТАМ НИКОГО НЕТ В ТЕЧЕНИЕ ВСЕГО ВРЕМЕНИ ПОДЪЕМА!**

## 2.4 Рабочее положение

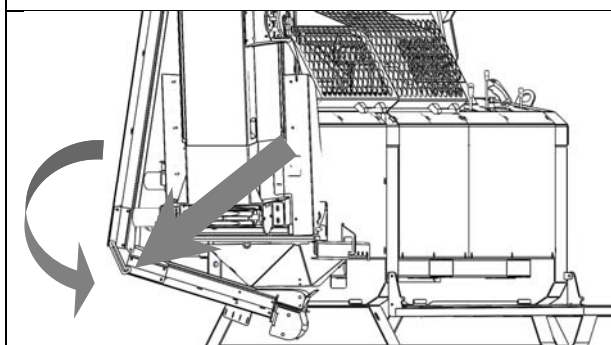
После того, как станок доставлен на рабочий участок, он может быть установлен в рабочее состояние. Убедитесь, что рабочая поверхность прочная, а опоры стоят на земле.



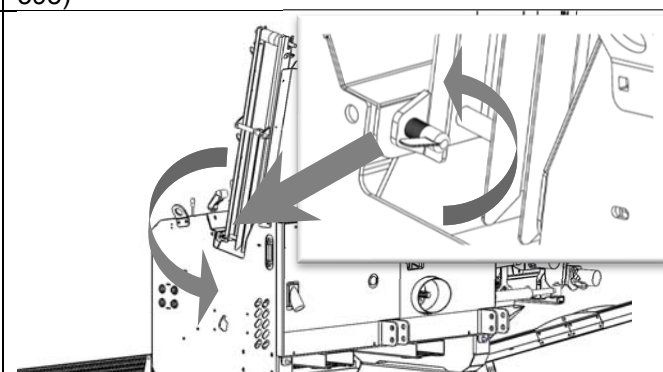
А. Снимите защелку предохранительного штифта. (дополнительная опция в модели 395)



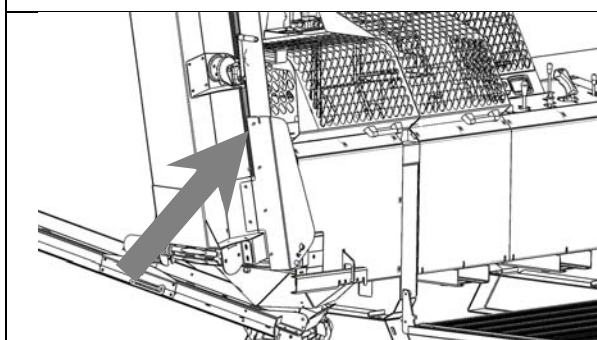
В. Крепко возьмитесь за рабочую столешницу и толкните ее в сторону станка, одновременно поднимая ногой защелку столешницы. Убедитесь, что защелка зашла внутрь рамы и опустите столешницу. (дополнительная опция в модели 395)



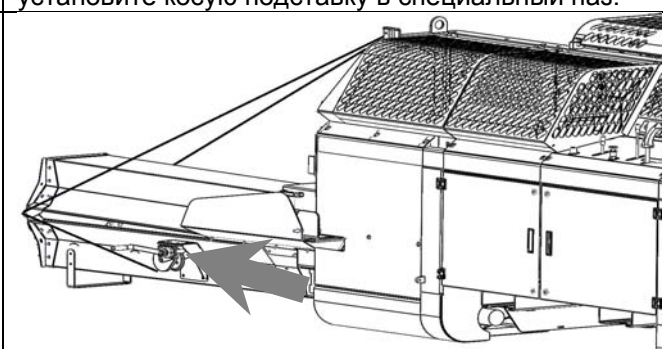
С. Откройте защелку транспортера для опилок и поверните транспортер, установив его в прямое положение. (дополнительная опция в модели 395)



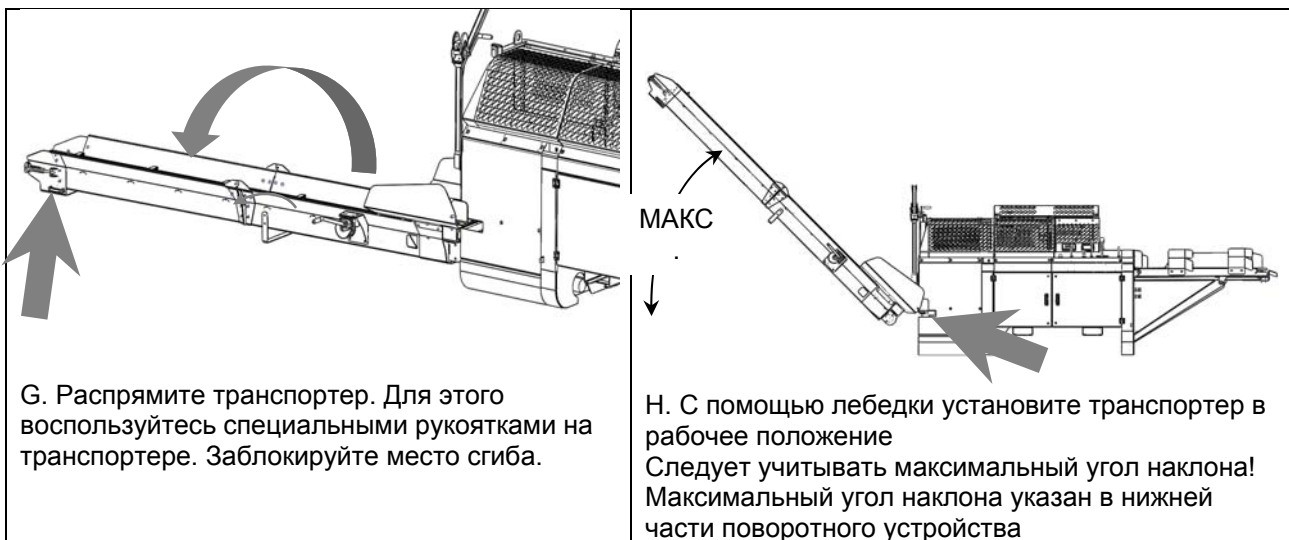
Д. Крепко возьмитесь за дополнительную часть и откройте защелку дополнительной столешницы. Поверните дополнительную часть вниз и установите косую подставку в специальный паз.



Е. Снимите цепь для транспортировки с крепежного устройства.



Ф. С помощью лебедки спустите выводящий транспортер на землю.



**НЕ ХОДИТЕ ПОД ТРАНСПОРТЕРОМ, ЗАКРЕПЛЕННЫМ ТОЛЬКО НА ЛЕБЕДКЕ!**



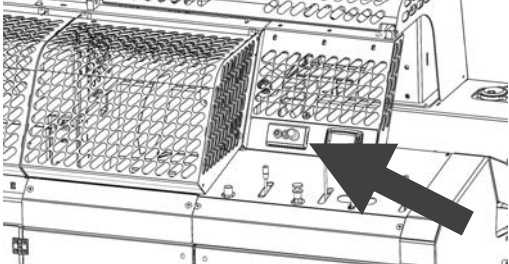
**НЕ СГИБАЙТЕ ДОПОЛНИТЕЛЬНУЮ ЧАСТЬ ТРАНСПОРТЕРА ПРИ РАБОТАЮЩЕМ СТАНКЕ!**

## 2.5 Подсоединение привода

Дровокольные станки Jara 395 и 405 возможно оснастить двумя различными типами привода, а также комбинацией данных типов привода.

	<p><b>А.1. TR – привод от трактора,</b> подсоединение ВОМ, обратите внимание на направление вращения и на максимальное разрешенное количество оборотов. Проверьте защиту оси и установите крепежи, препятствующие вращению. Проверьте также что длина оси составляет не менее 100мм сверху и 25мм запас снизу. К данному типу подойдут следующие модели карданных валов: Binacchi B6110CEA+60A60, Bondioli &amp; Pavesi 7C26044CE007007 или Ahlsell T19003697 и др. Карданный вал не обязательно должен быть оснащен защитным выключателем.</p>
	<p><b>А.2. TR – Привод от трактора</b> Подсоедините провод, идущий от блока управления к электрической розетке трактора. По окончании работ отсоедините провод.</p>



	<p><b>В. Е – электропривод,</b>          Электродвигатель 10кВт/400В/32А, подключение только к розетке с УЗО.          Обратите внимание на направление вращения и реверс в розетке. Изменить направление можно, развернув ролик в центре розетки на 180°          Правильное направление вращения указано стрелкой на электродвигателе сбоку. Через охлаждающую решетку электродвигателя видно его направление вращения.</p>
	<p><b>С. Электрический запуск (модели TRE),</b>          I – запуск.          O – стоп.</p>



**ПЕРЕД ПЕРВЫМ ЗАПУСКОМ ПРОЧИТАЙТЕ РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ!**

## 2.6 Положение для транспортировки

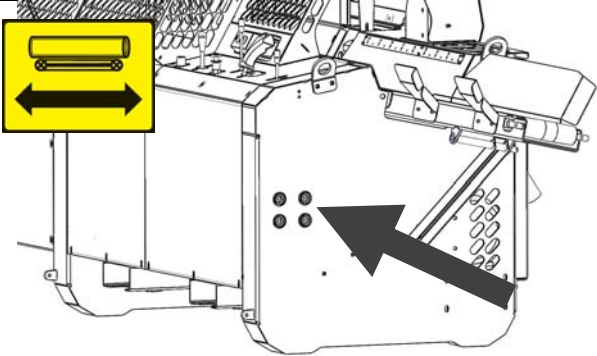
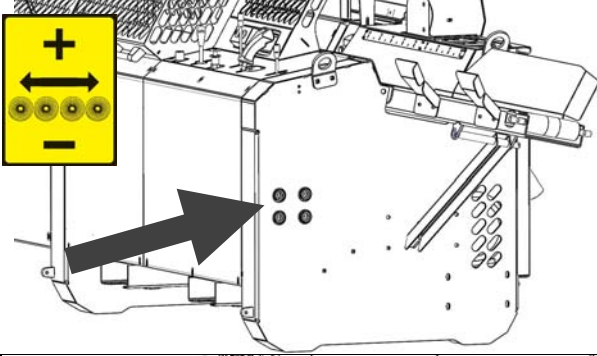
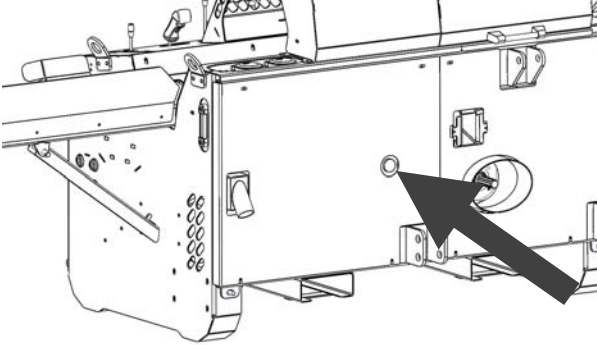
Приведение станка в положение для транспортировки следует производить, как указано в главе 2.4, но в обратном порядке.



**ПРИ ПОДЪЕМЕ ТРАНСПОРТЕРА ДЛЯ ПОЛОЖЕНИЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ, ОН ДОЛЖЕН БЫТЬ УСТАНОВЛЕН В ОДНОМ НАПРАВЛЕНИИ ПО ОТНОШЕНИЮ К СТАНКУ!**

## 2.7 Подключения

К древоколам Jara 395 и 405 может быть подключено различное дополнительное оборудование как с гидравлическим так и с электрическим приводом.

	<p><b>А. Серийный вход подающего транспортера.</b></p> <p>К серийному входу подключается подающий ролик (JA4652 или JA4655), работающий одновременно с подающим транспортером.</p> <p><b>ВНИМАНИЕ!</b> При работе станка без подающего ролика, к серийному входу необходимо подключить закольцованный шнур.</p>
	<p><b>В. Дополнительный гидропривод с управлением отдельным клапаном.</b></p> <p>Дополнительный гидропривод может быть использован, к примеру, для управления цепным транспортером стола для бревен (JA46501).</p>
	<p><b>С. Сетевая розетка (230В/10А).</b></p> <p>К сетевой розетке можно подключить электрический эксгаустер для опилок (JA47940), при этом дополнительное устройство будет запускаться вместе со станком.</p> <p><b>ВНИМАНИЕ!</b> МАКС. 2000Вт</p> <p><b>ВНИМАНИЕ!</b> Модели TRE и E.</p>

## 3. Привод станка

### 3.1 Осознание опасности и ответственности

Пользователь станка должен ознакомиться и соблюдать инструкции руководства пользователя. Намеренное неправильное использование станка, например снятие защитных кожухов, может подвергнуть опасности пользователя. В подобных случаях ответственность лежит на пользователе станка.

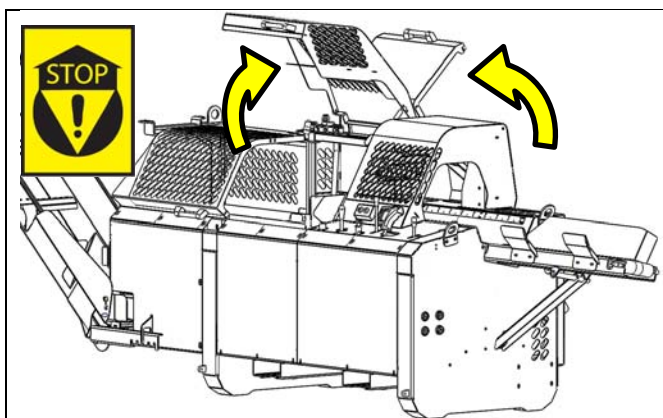
### 3.2 Перед использованием

Безопасная эксплуатация станка предполагает соблюдение инструкции по эксплуатации и инструкций, указанных на информационных и предупреждающих табличках. Ответственность за работу систем безопасности станка, их техническое обслуживание и ремонт лежит на пользователе. В случае, если техническое обслуживание и ремонт не выполняются, срок гарантийного обслуживания может быть прерван. Внимательно ознакомьтесь с правилами эксплуатации станка и с его функциями.

1. Проверьте визуально наличие повреждений.
2. Убедитесь, что станок установлен прочно.
3. Убедитесь в отсутствии утечек масла.
4. Проверьте, что силовая установка подсоединена верным способом.
5. Проверьте, что все детали и защитные элементы станка закреплены на своих местах.
6. Проверьте уровень гидравлической смазки и смазки для лезвия и добавьте при необходимости.
7. Убедитесь, что в опасной зоне станка нет посторонних.
8. Убедитесь, что в зоне расщепления и распиливания нет посторонних предметов, оставшихся к примеру после транспортировки.
9. Запустите станок.
10. Проверьте работу устройств управления станком. Устройства управления станком и их функции описаны в главе 3.4.
11. Убедитесь, что при открывании защитного элемента в отсеке раскалывания более, чем на 20мм (3.3), незамедлительно прерывается процесс раскалывания и работа пилы.
12. Убедитесь в целостности гидравлических шлангов.

### 3.3 Защитный механизм

Станок оснащен защитным механизмом, препятствующим работе при открытом элементе защиты отсека раскалывания.



А. Защитный механизм останавливает процесс раскалывания и препятствует вращению цепной пилы непосредственно при открытии защиты отсека раскалывания или технического защитного элемента более, чем на 20мм.

В закрытом состоянии защитный элемент отсека раскалывания также препятствует открыванию защиты возвратного устройства.

При срабатывании защитного механизма процесс раскалывания не запустится заново автоматически, его необходимо запустить.



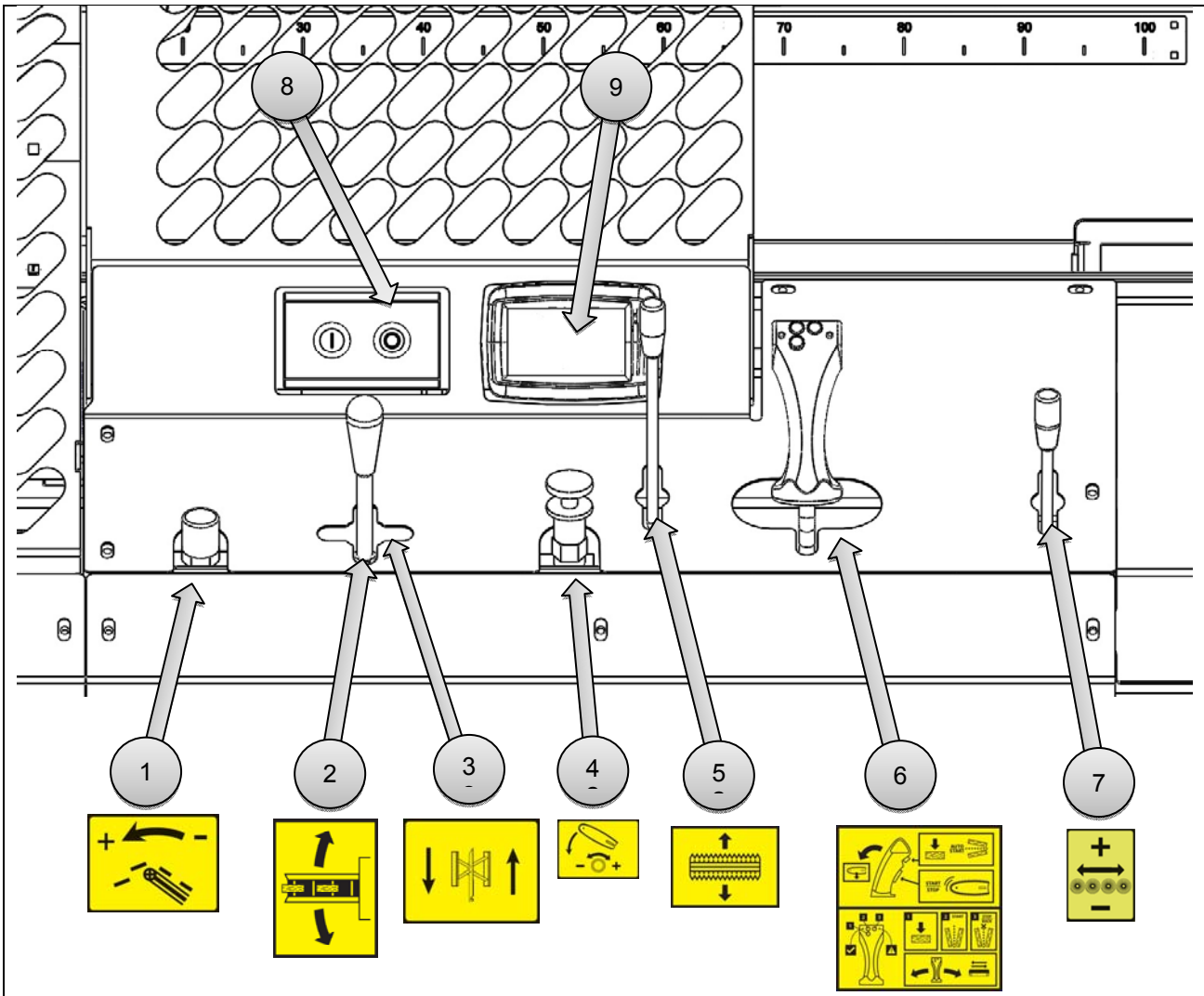
**ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТАНКА ПРИ НЕИСПРАВНОМ ЗАЩИТНОМ МЕХАНИЗМЕ ЗАПРЕЩЕНА!**



**ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ РЕГУЛИРОВКИ ЗАЩИТНОГО МЕХАНИЗМА, СМОТРИТЕ ГЛАВУ  
1.9. ГАРАНТИЙНЫЕ УСЛОВИЯ.**



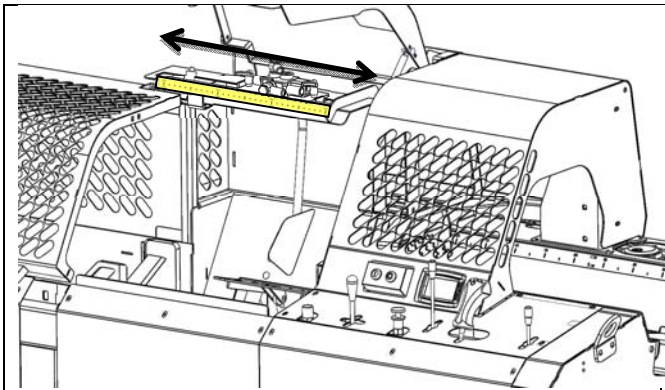
### 3.4 Панель управления



1. Регулятор скорости выводящего транспортера
2. Гидравлический привод поворотного устройства выводящего транспортера (в модели 395 - это дополнительная опция в модели 395, в модели 405 - является частью стандартной комплектации)
3. Регулировка высоты раскалывающего элемента
4. Регулятор скорости спуска лезвия пилы
5. Пресс для древесины
6. Джойстик управления вводящим транспортером, пилой, подставкой и колющим элементом.
7. Рычаг управления гидроприводом выводящего механизма (в модели 395 - это дополнительная опция в модели 395, в модели 405 - является частью стандартной комплектации)
8. Рубильник управления электроприводом (только модели E/TRE)
9. Дисплей (только в модели 405)

### 3.5 Устройство для подачи и спуск фланца пилы

Дровокольные станки Яра 395 и 405 оснащены гидравлической цепной пилой, которая вращается только в процессе распиливания. Распиливающий элемент также подключен к защитному механизму, препятствующему вращению пилы при открытом защитном кожухе лезвия. Длина распиливаемого чурбака регулируется бесступенчатым образом от 20 до 50 см.



Длина чурбака регулируется перемещением гидравлического ограничителя длины, показатели длины указаны в таблице.

Откройте защитный кожух отсека раскалывания. Ослабьте крепежные винты, удерживающие гидравлический клапан, и переместите зажим на желаемую длину. Затяните крепежные болты. После регулировки закройте защитный кожух.

Установите на дисплее то же значение, для верных показаний счетчика кубометров (сенсорный дисплей модели 405)

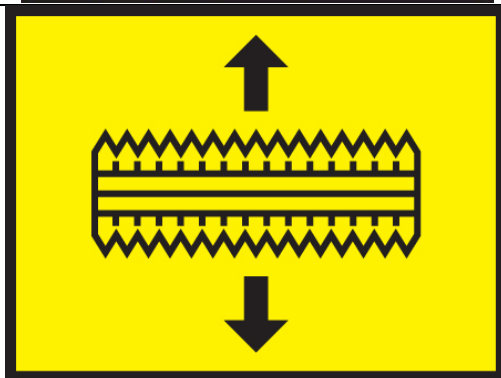


**Подача с помощью транспортера**

**Обратный ход транспортера**

**Спуск фланца пилы**

(Инструкции по запуску пилы описаны в пункте 3.7)

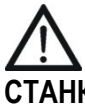


При подаче следующего чурбака в отсек распиливания, поднимите пресс, нажав вверх рычаг управления прессом. Рычагом управления прессом удобно управлять большим пальцем, при подачи древесины.

После этого, пресс будет автоматически удерживать древесину в процессе распиливания и подачи. При необходимости вы можете прибавить мощность пресса переместив рычаг вниз.

### 3.6 Смазка лезвия

Дровокольные станки Jara 405 и 395 оснащены отдельной системой смазки лезвия. Убедитесь в достаточном уровне смазки, при необходимости добавьте смазки.



**НЕ ПОДНОСИТЕ РУКУ БЛИЗКО К ОТСЕКУ РАСПИЛИВАНИЯ ПРИ РАБОТАЮЩЕМ СТАНКЕ!**



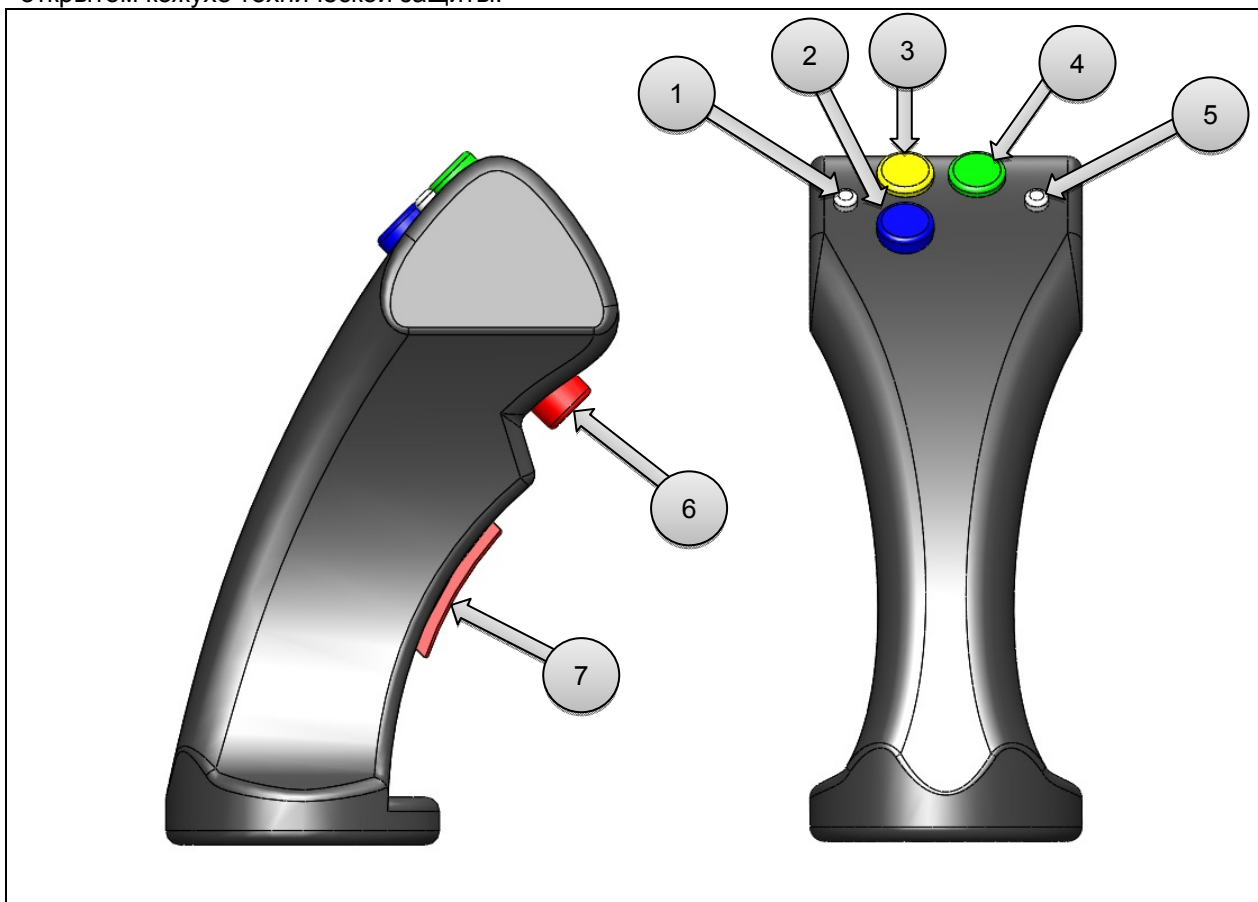
**НЕ ДЕРЖИТЕ РУКОЯТКУ ПИЛЫ В ТАКОМ ПОЛОЖЕНИИ, ПРИ КОТОРОМ ПИЛА ВРАЩАЕТСЯ ПОСТОЯННО!**



**ПОЛЬЗУЙТЕСЬ ТОЛЬКО ЧИСТЫМИ МИНЕРАЛЬНЫМИ СМАЗОЧНЫМИ ВЕЩЕСТВАМИ, ПРЕДНАЗНАЧЕННЫМИ ДЛЯ СМАЗКИ ЛЕЗВИЙ  
НЕ ПРИМЕНЯЙТЕ БИО- И ОТРАБОТАННЫЕ МАСЛА!**

### 3.7 Отпиливание, перемещение древесины и механизмы для раскалывания

Дровокольные станки Jara 405 и 395 электрогидравлическим механизмом раскалывания. Раскалывающий элемент не работает при открытом защитном кожухе отсека раскалывания или открытом кожухе технической защиты.



1. Зеленая сигнальная лампа, нормальное функционирование
2. Фиксация подставки
3. Запуск/Остановка раскалывающего элемента
4. Остановка/отмена движения раскалывающего элемента
5. Красная сигнальная лампа, неисправность (Инструкции в главе 6.2. разъяснения показаний сигнальных лампочек)
6. Автоматический запуск раскалывающего элемента
7. Запуск пилы

Начните пилить древесину нажатием кнопки 7, одновременно отводя джойстик вниз, подставка будет перемещаться вверх. После отпиливания чурбак падает на полку, откуда он передается в желоб для раскалывания с помощью поворота джойстика вниз. После того, как чурбак принял в желобе правильное положение, дровокол запускается нажатием кнопки (3).

При необходимости, подставку можно зафиксировать кнопкой (2). Подставка будет зафиксирована в том положении, в котором она находилась в момент нажатия кнопки. Повторное нажатие кнопки снова приводит подставку в действие.

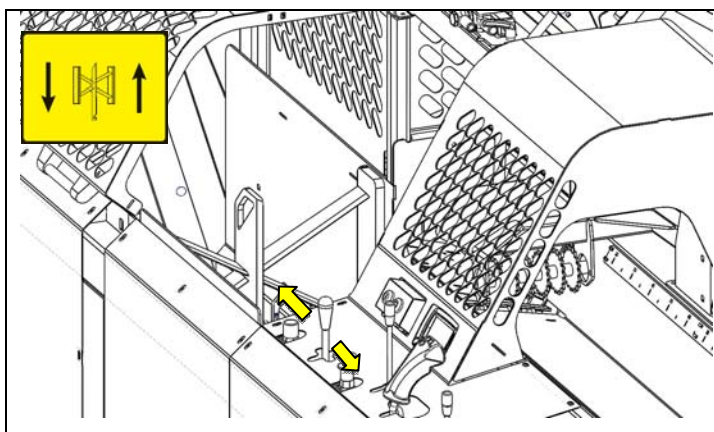
Движение дровокола с раскалывающим элементом, колющим на несколько частей (только в модели 405) следует повторять до тех пор, пока чурбак не расколется полностью. Станок также оснащен автоматической функцией, которая активируется после распиливания и перемещения древесины нажатием кнопки (6). После нажатия кнопки (6) станок автоматически приводит в движение раскалывающий элемент и повторяет его необходимое количество раз. Следующий чурбак можно отпиливать и подавать на полку одновременно с раскалыванием предыдущего. Меню offset на

сенсорном дисплее позволяет установить режим для автоматического раскалывания мелкой древесины.

**⚠ ПРИБЛИЖИТЕ ЧУРБАК В ЖЕЛОБЕ РАСКАЛЫВАНИЯ, НЕ ЗАПУСКАЙТЕ РАСКАЛЫВАЮЩИЙ ЭЛЕМЕНТ, ОТКРОЙТЕ ЗАЩИТНЫЙ КОЖУХ И ПОПРАВЬТЕ ЧУРБАК В НАПРАВЛЕНИИ ТОЛКАТЕЛЯ!**

**⚠ ГАРАНТИЯ НЕ КОМПЕНСИРУЕТ ПОЛОМКИ НОЖА, СВЯЗАННЫЕ С НЕБРЕЖНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИЕЙ РАСКАЛЫВАЮЩЕГО ЭЛЕМЕНТА!**

### 3.8 Регулировка высоты лезвия раскалывающего элемента



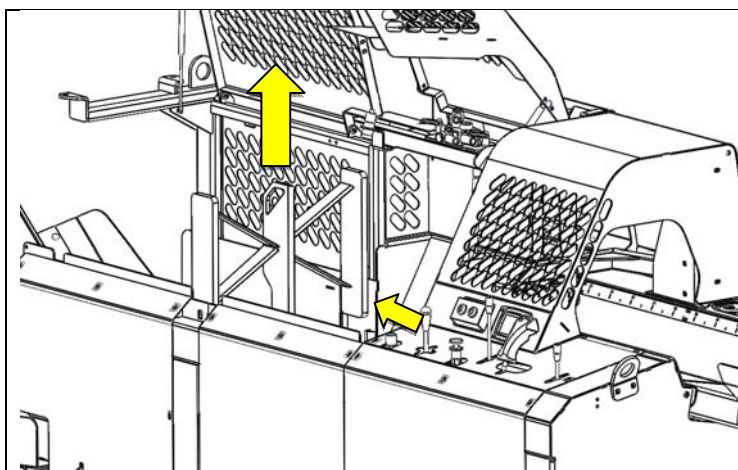
Регулировка высоты лезвия раскалывающего элемента имеет гидравлический привод

При повороте рычага вправо, раскалывающий элемент поднимается.

При повороте рычага влево, раскалывающий элемент снижается.

### 3.9 Замена расщепляющего лезвия, стандартный раскалывающий элемент

При работе с лезвием раскалывающего элемента пользуйтесь рабочими перчатками.



Очистите лезвие и решетку для опилок.

Установите лезвие в самое нижнее положение, повернув рычаг регулировки высоты влево.

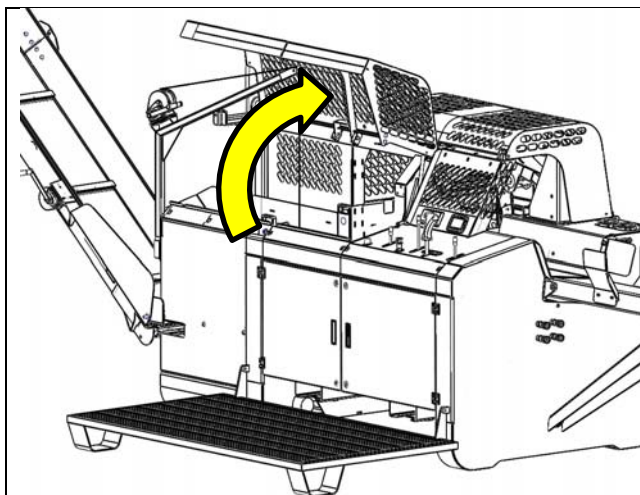
Затем, лезвие раскалывающего элемента можно будет вручную вынуть из гнезда.

В качестве дополнительной опции можно приобрести специальную лебедку для замены лезвия раскалывающего элемента.

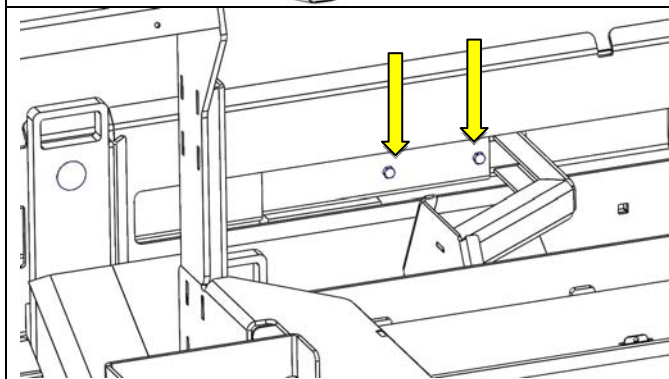


### 3.10 Замена расщепляющего лезвия, элемент, раскалывающий на части

При работе с лезвием раскалывающего элемента пользуйтесь рабочими перчатками.

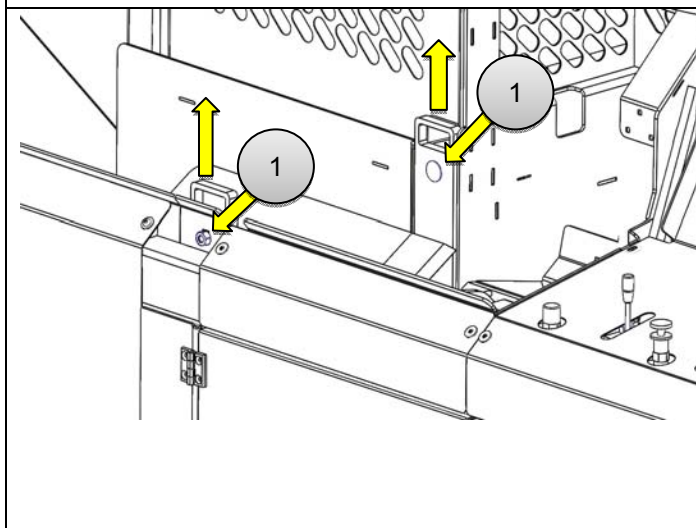


Откройте защитную крышку отсека раскалывания и возвратного устройства. Очистите лезвие и решетку для опилок.



Запустите раскалывающий элемент и остановите его примерно на середине, чтобы можно было добраться до крепежных винтов.

Открутите крепежные винты возвратного устройства и снимите его



Открутите крепежные гайки раскалывающего элемента (1)

Поднимите раскалывающий элемент из гнезда и опустите его на землю, положив на бок.

В качестве дополнительной опции можно приобрести специальную лебедку для замены лезвия раскалывающего элемента.

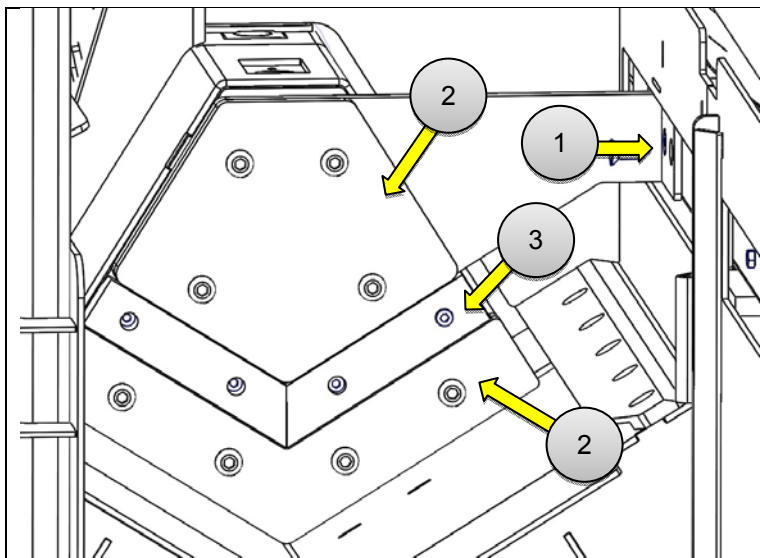
Закрепите подъемное приспособление к лезвию колуна и закрепите к нему трос лебедки. Место хранения подъемного приспособления в ящике для инструментов в задней части станка



**ХОДИТЬ ПОД ПОДВЕШЕННЫМ РАСКАЛЫВАЮЩИМ ЭЛЕМЕНТОМ, КОТОРЫЙ ДЕРЖИТСЯ ТОЛЬКО НА ЛЕБЕДКЕ, ЗАПРЕЩЕНО!**

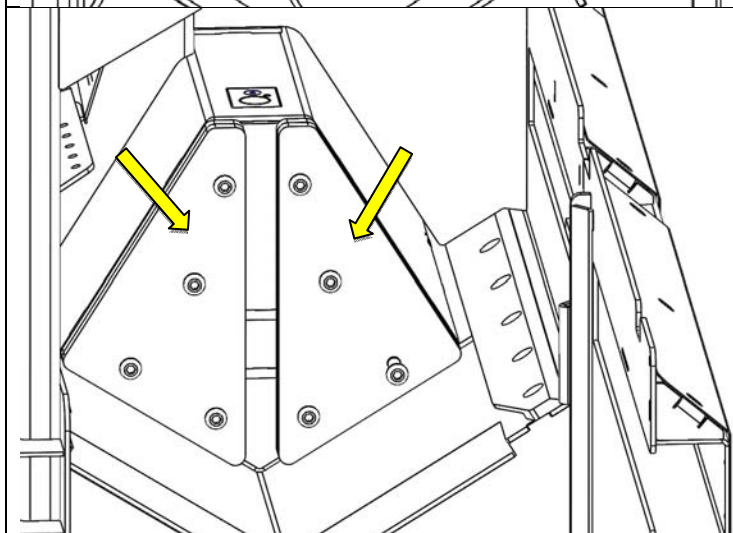
### 3.11 Замена раскалывающего механизма (модель 405)

Замена занимает примерно 10 минут. Сначала снимите элемент, раскалывающий на части, как указано в пункте 3.10 инструкции.

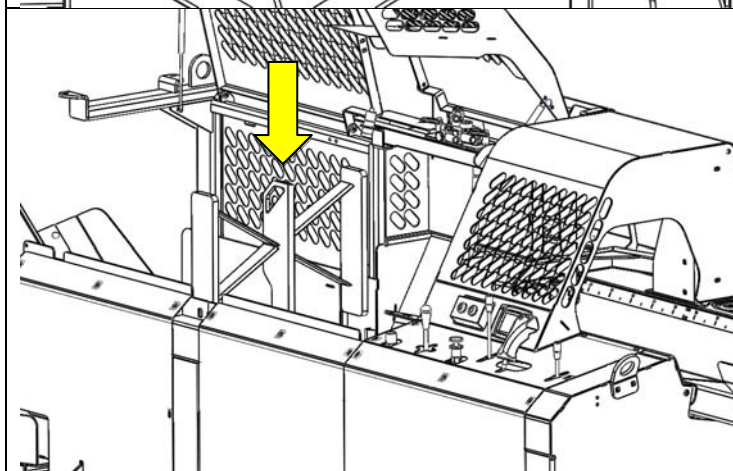


Снимите крепежные винты телескопного механизма возвратного устройства (1)

Снимите вкладки (2) и пластмассовые элементы (3) на конце толкателя.



Закрепите вкладки для обычного раскалывающего элемента (4 шт) теми же болтами, которые вы сняли перед этим.



Произведите регулировку в соответствии с пунктом 3.8. и установите подъемное устройство раскалывающего элемента в нижнее положение. Установите раскалывающий элемент на место в гнездо.

## 4. Дополнительные устройства

Дровокольные станки Jara 395 и 405 могут оснащаться различными дополнительными устройствами для более эффективной работы.

### 4.1 Лезвия раскалывающего элемента

Дровокольный станок также может оснащаться раскалывающим элементом, имеющим нож, позволяющий раскалывать чурбак на несколько поленьев. Замена такого лезвия описана в главе 3.9. и 3.10ю

#### Лезвия, раскалывающие на несколько частей (только в модели Jara 405)



#### Обычные лезвия раскалывающего элемента





## 4.2 Лебедка для замены раскалывающего элемента

Для облегчения замены лезвия раскалывающего элемента имеется специальная лебедка.

## 4.3 Подъемник

Удобная дополнительное устройство, с помощью которого можно перемещать станок. Подъемник легко транспортируется вместе со станком и позволяет не поднимать вручную тяжелые поленья на рабочем участке.

## 4.4 Эксгаустер для опилок

Эксгаустер для опилок присоединяется к соединительному звену, устанавливаемому на отверстие для удаления опилок. Эксгаустер для опилок возможно приобрести с электрическим (220В) или гидравлическим приводом. Электрический эксгаустер для опилок подключается к сетевой розетке, а гидравлический - к гидравлическим узлам транспортера (См. главу 2.7.).

### НОМЕР ДЕТАЛИ

<b>JA47940</b>	<b>ЭКСГАУСТЕР ДЛЯ ОПИЛОК, ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ</b>
<b>JA47950</b>	<b>ЭКСГАУСТЕР ДЛЯ ОПИЛОК, ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ</b>

## 4.5 Гидравлический стол для бревен

Гидравлический стол для бревен подойдет для больших размеров и объемов древесины. Гидравлический стол для бревен оснащен тремя цепями, благодаря чему возможна подача древесины по одному бревну с помощью звездочки.

Мы рекомендуем приобрести в качестве дополнительного оборудования гидравлический стол для бревен. Запрещено поднимать бревна погрузчиком непосредственно на подающий транспортер дровокольного станка.

### НОМЕР ДЕТАЛИ

<b>JA4790</b>	<b>ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ СТОЛ ДЛЯ БРЕВЕН</b>
---------------	---------------------------------------

## 4.6 Очистной барабан

При необходимости производства очень хорошо очищенных дров, к станку как дополнительный элемент транспортера можно подсоединить очистной барабан. Можно выбрать тип очистного барабана с электроприводом (400В) или гидромотором, с возможностью регулировки скорости вращения. Гидравлический очистной барабан подключается к гидравлическому приводу выводящего транспортера (См. главу 2.7).

### НОМЕР ДЕТАЛИ

<b>JA475</b>	<b>ОЧИСТНОЙ БАРАБАН, ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ</b>
<b>JA475H</b>	<b>ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ОЧИСТНОЙ БАРАБАН</b>

## 4.7 Стол для упаковки

Стол для упаковки в мешки разработан для рациональной заготовки дров и облегчит задачи, связанные с перемещением и складированием. Благодаря поворачивающемуся выводящему транспортеру, к станку может быть подсоединено и установлено рядом друг с другом сразу 3 стола. Стол для упаковки по своим габаритам соответствует поддону для погрузчика, а объем мешка ~1 кубометр.

### НОМЕР ДЕТАЛИ

<b>JA444</b>	<b>СТОЛ ДЛЯ УПАКОВКИ</b>
--------------	--------------------------

## 5. Техническое обслуживание

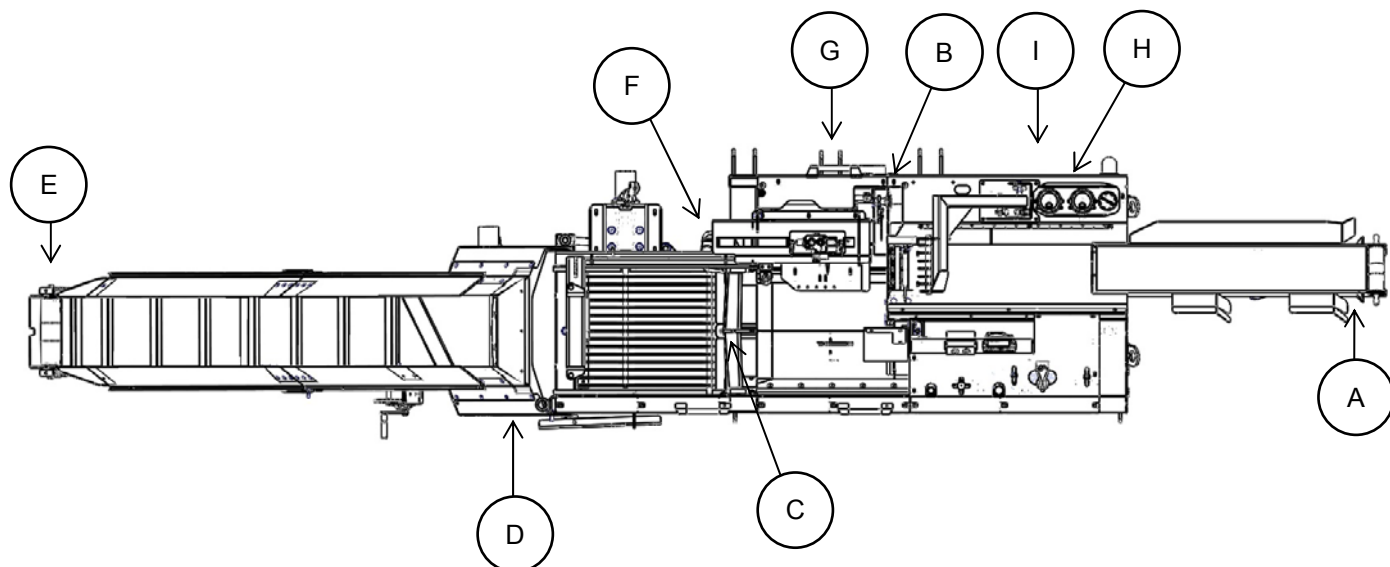
### 5.1 Таблица техобслуживания

Для технического обслуживания станка Јара разработана программа, обеспечивающая максимально долгий срок службы. Владелец станка отвечает за техническое обслуживание. Небрежное отношение и пренебрежение техническим обслуживанием может привести к прекращению гарантийных обязательств. Техническое обслуживание подразделяется на несколько типов:

- 10ч                    Ежедневное                    ТО, которое должно выполняться перед началом эксплуатации
- 200ч                  Ежемесячное ТО (при редкой эксплуатации ежегодно) -1000ч
- Полугодичное ТО (при редкой эксплуатации раз в два года)

При эксплуатации станка реже 200ч в год, ТО 200ч следует производить ежегодно, а ТО 1000ч раз в два года.

ОБЪЕКТ ОБСЛУЖИВАНИЯ	ВИД РАБОТ	ИНТЕРВАЛ			МАТЕРИАЛЫ/ДЕТАЛ И
		10 ч	200 ч	1000 ч	
A Лента подающего транспортера	Натяжение		x		
B Отрезной резец	Проверка Замена	x			По необходимости
C Расклинивающий нож	Проверка Заточка	x			По необходимости
D Выводящий конвейер, E подшипники	Смазка		x		Смазка для шариковых подшипников
F Выводящий конвейер, G транспортная лента	Натяжение		x		
H Смазка для лезвий	Долив	x			Масло цепной пилы (10 л)
I Трансмиссионное масло	Проверка Замена		x	x	SAE 80W-90 500 мл (0,5 л)
J Гидравлическое масло K нормальные условия L Масляный фильтр	Проверка Замена Замена	x		x x	ISO 46 S / 100 л 94134 / 2 шт
M Электрооборудование	Очистка	x			
N Работа станка	Проверка	x			
O Системы безопасности	Проверка	x			



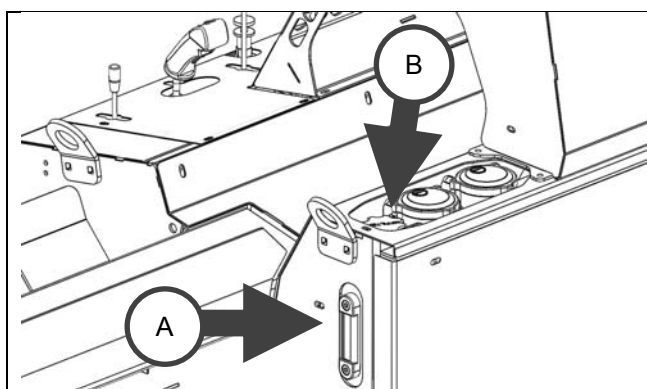
## 5.2 Первое техническое обслуживание

Для обеспечения долгого срока службы мы рекомендуем заменить фильтр гидравлического масла при первичном ТО 200ч. Это позволит обеспечить удаление всех примесей и грязи из системы.

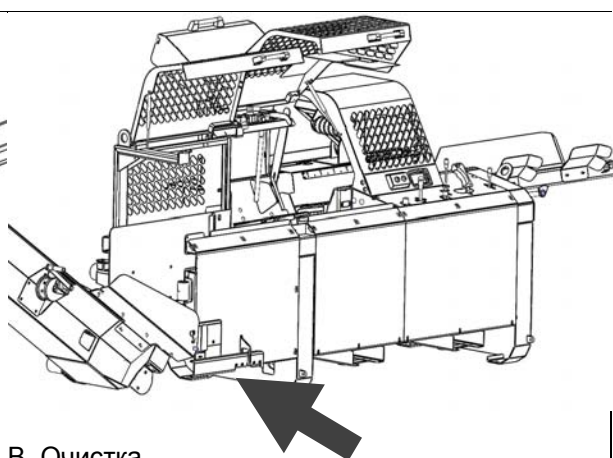
## 5.3 Ежедневное ТО (10 ч)

Ежедневное ТО следует выполнять между разовой эксплуатацией. ТО включает в себя проверку уровня жидкостей, а также осмотр пилы и раскалывающего ножа, тестирование работы станка и систем безопасности. Произведите тестирование систем безопасности и работы станка в соответствии с инструкциями в главе 3.3.

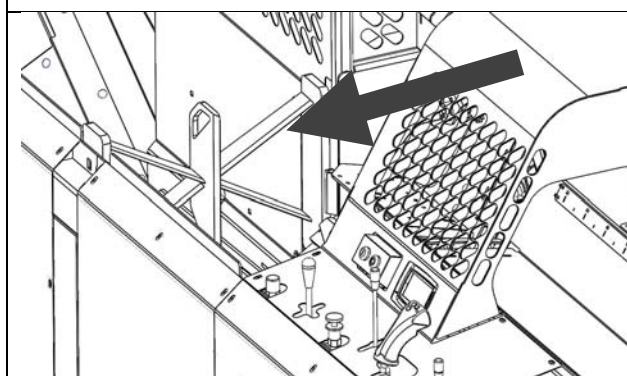
Данный вид работ разрешается производить только при остановленном станке и отключенной силовой установке.



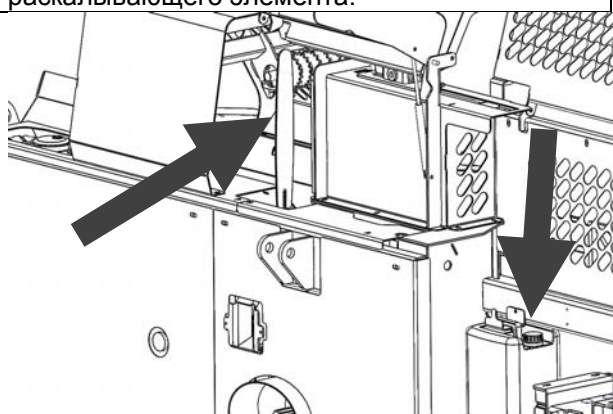
**А.** Проверьте уровень жидкостей. Гидравлическое масло, проверьте показания индикатора А, долейте через крышку В. Объем 45л.



**В.** Очистка. Очистите опилки и мусор из-под станка и с его поверхностей, а также с транспортера и особенно из-под решетки для опилок и раскалывающего элемента.



**С.** Раскалывающий элемент. Откройте защитный кожух отсека раскалывания и выньте лезвие раскалывающего элемента, чтобы его было проще осмотреть. При необходимости произведите заточку (5.3.2).



**Д.** Отрезной резец. Откройте защитный кожух. При необходимости произведите натяжку/заточку цепного лезвия. (5.3.1). Проверьте также уровень смазки цепи. объем емкости 10 л.



**ВЫКЛЮЧИТЕ ДРОВОКОЛЬНЫЙ СТАНОК И ОТКЛЮЧИТЕ СИЛОВУЮ УСТАНОВКУ ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ!**

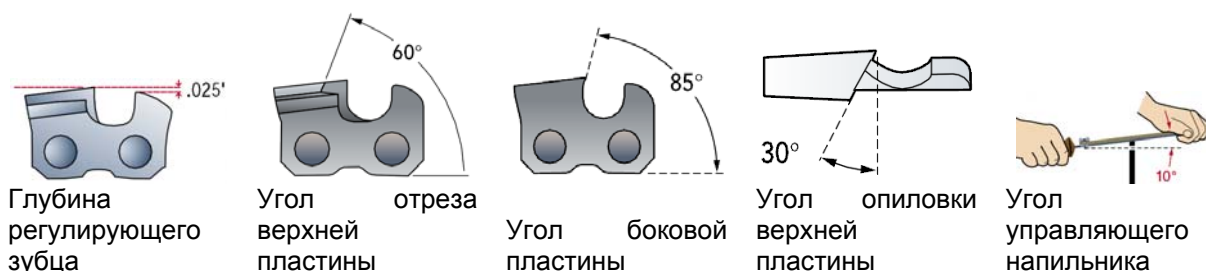
### 5.3.1 ТО отрезающего резца

Дровокольные станки Jara 395 и 405 оснащены цепной пилой. Проверяйте лезвие пилы ежедневно, при необходимости натяжку, заточку или замену цепи. Мы рекомендуем разворачивать фланец при каждой замене цепи, во избежание повреждения новой цепи возможно уже изношенным направляющим пазом.

ФЛАНЕЦ	16"
ЦЕПЬ	66 Звена
ВЕДУЩАЯ ШЕСТЕРНЯ	9 зубцов

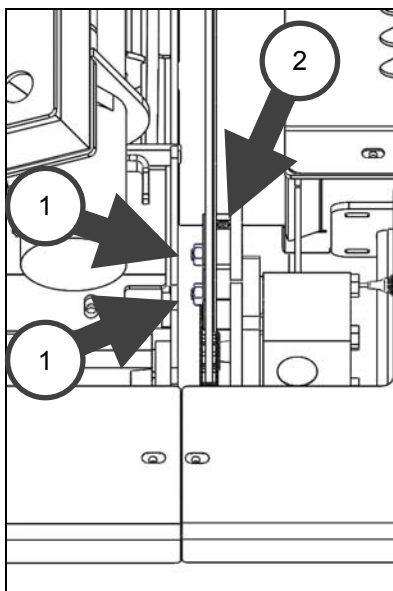


**ВЫКЛЮЧИТЕ ДРОВОКОЛЬНЫЙ СТАНОК И ОТКЛЮЧИТЕ СИЛОВУЮ УСТАНОВКУ ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ РАБОТ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ! ПОСЛЕ ВЫПОЛНЕНИЯ ТО ЗАКРЕПИТЕ ВСЕ ЗАЩИТНЫЕ КОЖУХИ, КОТОРЫЕ ВЫ СНИМАЛИ, И ПРОВЕРЬТЕ РАБОТУ СИСТЕМ БЕЗОПАСНОСТИ ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ СТАНКА!**



#### Замена цепи

- При установке новой цепи, оставьте цепь отмокать в масле на ночь. Это позволит убедиться, что смазка попадет на каждую деталь цепи.
- Не используйте изношенное ведущее колесо или фланец с новой цепью. Мы рекомендуем замену фланца через каждую замену цепи, а замену колеса через каждые две замены цепи.
- Начинайте пилить легкими нажатиями.



Перед проведением работ по обслуживанию отрезного резца, выключите станок и откройте защитный кожух.

#### Натяжка цепи:

Ослабьте зажимные болты фланца (1). Вращение натяжного винта (2) по часовой стрелке будет натягивать цепь, а его вращение против часовой стрелки - ослаблять цепь. Помните, что по окончании работ натяжные гайки необходимо затянуть.

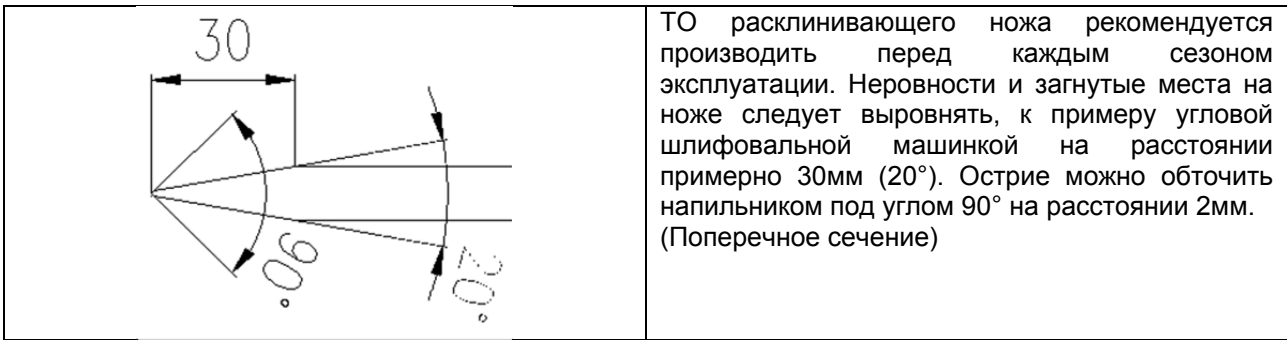
#### Снятие цепи и фланца:

Полностью открутите натяжные болты (1) фланца и ослабьте цепь таким образом, чтобы фланец и цепь можно было снять, потянув в сторону.



**ПОЛЬЗУЙТЕСЬ ТОЛЬКО ЧИСТЫМИ МИНЕРАЛЬНЫМИ СМАЗОЧНЫМИ ВЕЩЕСТВАМИ, ПРЕДНАЗНАЧЕННЫМИ ДЛЯ СМАЗКИ ЛЕЗВИЙ  
НЕ ПРИМЕНЯЙТЕ БИО- И ОТРАБОТАННЫЕ МАСЛА!**

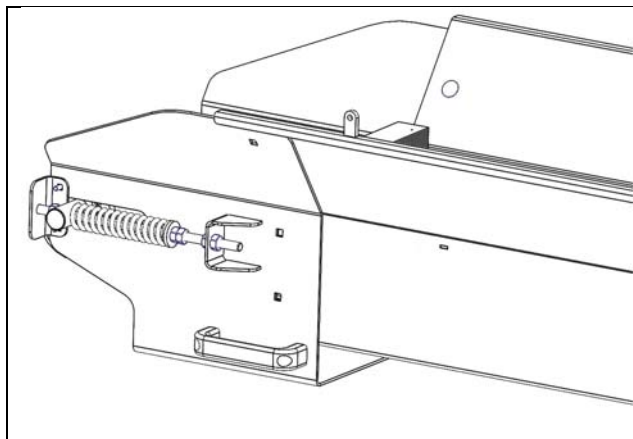
### 5.3.2 ТО расклинивающего ножа



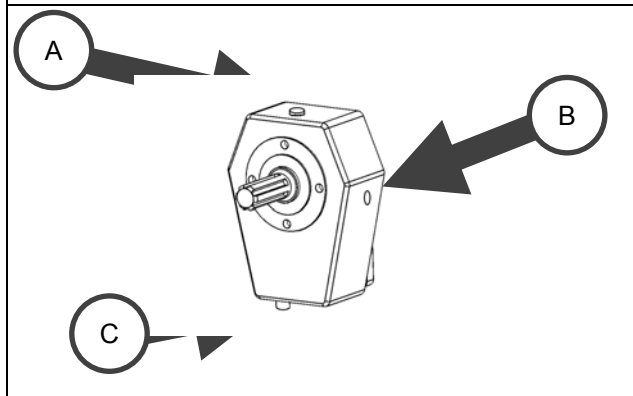
### 5.4 Ежемесячное обслуживание (200 ч)

ТО 200 ч следует производить между длительными периодами работы, примерно раз в 20-30 дней. Для предотвращения неисправностей следует почистить станок и проверить регулировки.





Натяжение транспортной ленты происходит путем перемещения ролика в месте сгиба.  
Следите за тем, чтобы после регулировки лента двигалась прямо, для этого переместите ролик в месте сгиба на одинаковое расстояние с обеих сторон.



**А. Пробка сапуна**  
**В. Глазок для проверки уровня масла**  
**С. Пробка для слива**

Откройте пробку сапуна А. Уровень масла достаточный, если поверхность масла находится на одном уровне с нижним краем глазка.

При необходимости добавьте масла через пробку сапуна (А)



**ВЫКЛЮЧИТЕ ДРОВОКОЛЬНЫЙ СТАНОК И ОТКЛЮЧИТЕ СИЛОВУЮ УСТАНОВКУ ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ, В СЛУЧАЕ ОТСУТСТВИЯ ДРУГИХ ИНСТРУКЦИЙ!**



**ПОСЛЕ ВЫПОЛНЕНИЯ ТО ЗАКРЕПИТЕ ВСЕ ЗАЩИТНЫЕ КОЖУХИ, КОТОРЫЕ ВЫ СНИМАЛИ, И ПРОВЕРЬТЕ РАБОТУ СИСТЕМ БЕЗОПАСНОСТИ ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ СТАНКА!**

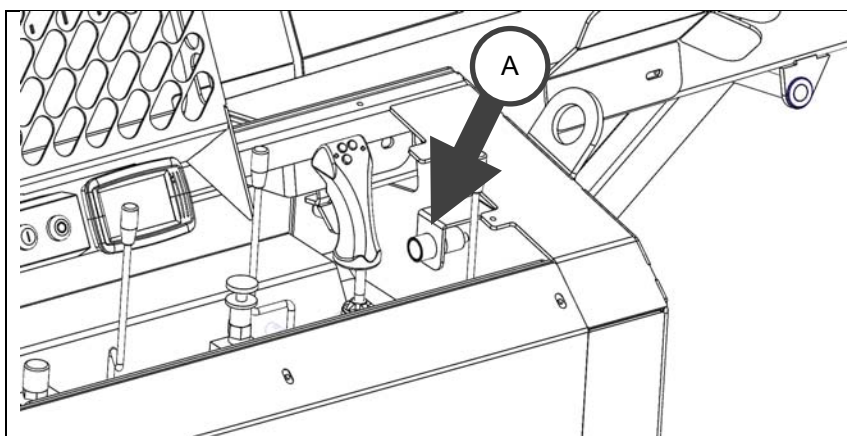


**БУДЬТЕ ОСОБЕННО ВНИМАТЕЛЬНЫ С ДВИЖУЩИМИСЯ ЧАСТЯМИ ПРИ РЕГУЛИРОВКЕ РОЛИКА НА РАБОТАЮЩЕМ СТАНКЕ**



### 5.4.1 Регулировкираскалывающего элемента

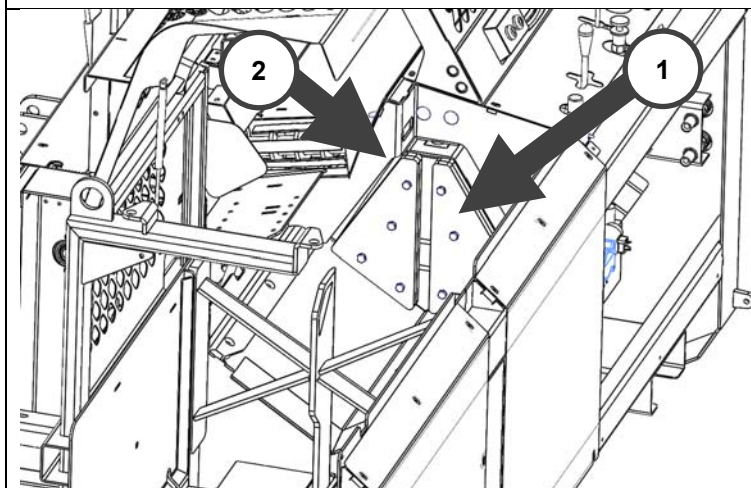
Раскалывающий элемент следует чистить и смазывать также изнутри для обеспечения работы движущихся частей. Откройте панель управления и почистите желоб толкающего устройства и провода от грязи. Перед началом данного вида работ, остановите станок и отсоедините его от силовой установки.



#### **А. Датчик движения раскалывающего элемента**

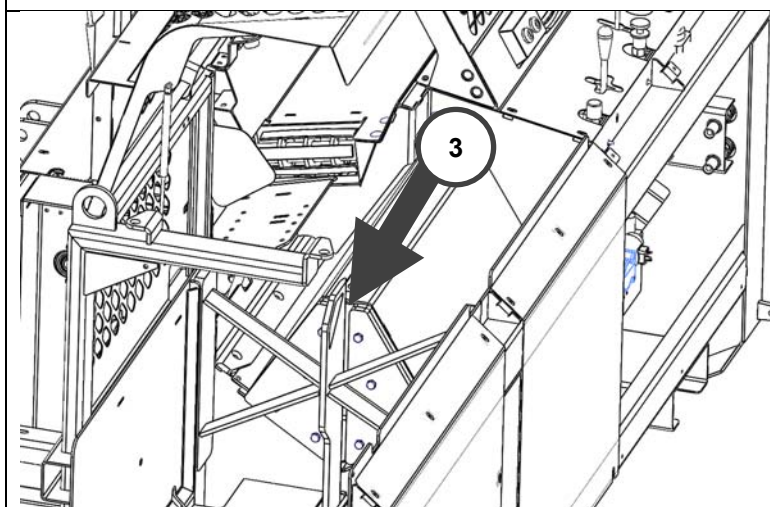
Датчик движения имеет продольную регулировку. Ослабьте натяжные гайки и не забудьте снова затянуть их после регулировки.

Датчик находится под панелью управления.



#### **Толкающее устройство во внутреннем положении.**

Регулировка нейтрального положения толкателя выполнена правильно, если головка толкателя (1) не остается снаружи в нейтральном положении, а находится на одном уровне с промежуточной пластиной корпуса (2)



#### **Толкающее устройство во внешнем положении.**

Регулировка длины толкательного движения выполнена правильно, если выступ на торце толкателя заходит внутрь центрального лезвия раскалывающего элемента на 15-20 мм.



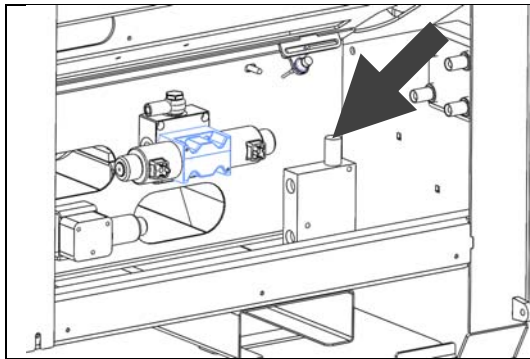
**ЕСЛИ ЦИЛИНДР КАСАЕТСЯ ДНИЩА ВО ВНУТРЕННЕМ ИЛИ ВНЕШНЕМ ПОЛОЖЕНИИ, ОН ОБЫЧНО ОСТАЕТСЯ В ЭТОМ ПОЛОЖЕНИИ, А КЛАПАН ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ НАЧИНАЕТ ПРОПУСКАТЬ.**



**ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ РЕГУЛИРОВКИ РАСКАЛЫВАЮЩЕГО ЭЛЕМЕНТА, БЕРЕГИТЕСЬ ДВИЖУЩИХСЯ ЧАСТЕЙ СТАНКА.**

### 5.4.2 Регулировка клапана ускорения

Все модели 395 и 405 оснащены автоматическим клапаном ускорения, с функцией регулировки мощности и скорости цилиндра раскалывающего элемента. Без сопротивления рабочий ход будет на половине мощности и на полной скорости, при обнаружении сопротивления скорость цилиндра замедлится и толчок будет производиться с полной мощностью.

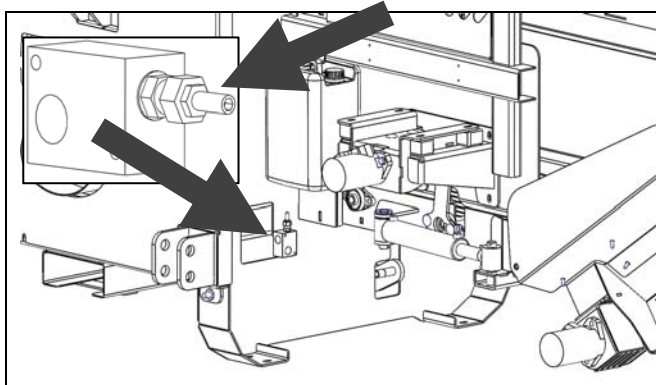


Ускорительный клапан находится за передней панелью.

1. Снимите защитную гайку.
2. Отрегулируйте патрон повернув шестигранником на  $\frac{1}{4}$  оборота.  
**ЗАТЯНИТЕ**, если рабочий ход только медленный.  
**ОСЛАБЬТЕ**, если ход постоянно быстрый.
3. Закрутите гайку обратно.

### 5.4.3 Регулировка клапана высокого давления транспортера

Все модели 395 и 405 оснащены гидравлическим выводящим транспортером и клапаном сброса давления, предотвращающим повреждение станка в случае заклинивания. Клапан пропускает давление, если на транспортер направлена повышенная нагрузка.

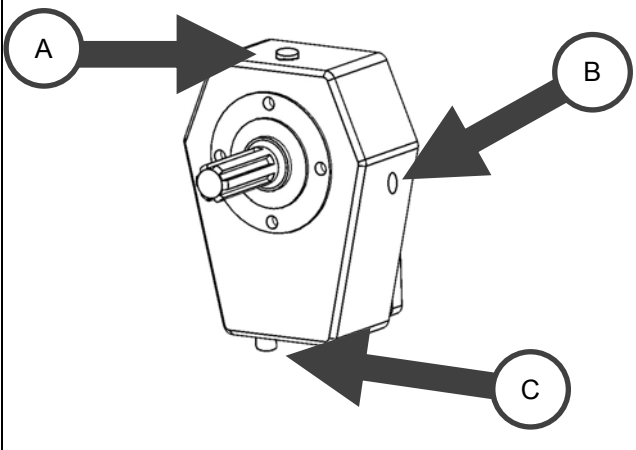
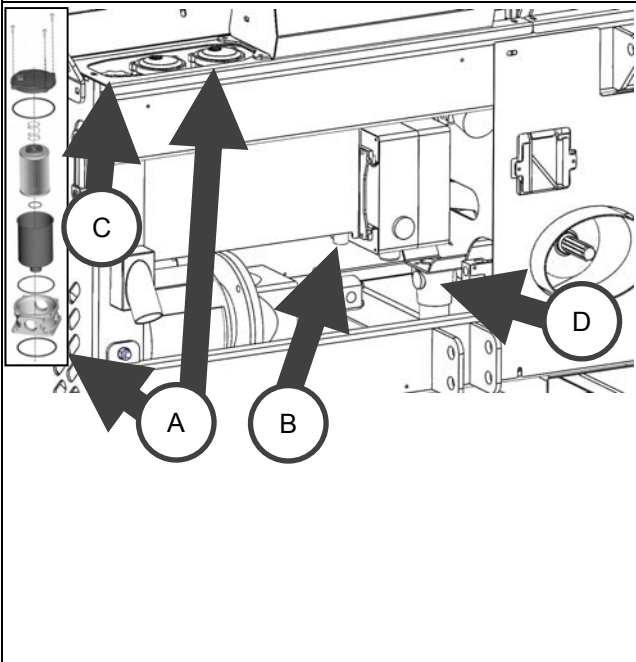


1. Ослабьте блокирующую гайку
2. Отрегулируйте патрон повернув шестигранником на  $\frac{1}{4}$  оборота.  
**ЗАТЯНИТЕ**, если проскальзывает  
**ОСЛАБЬТЕ**, если не поддается без проскальзывания ленты
3. Закрутите гайку обратно.



## 5.5 Ежегодное обслуживание (1000 ч)

ТО 1000ч следует выполнять 1-2 раза в год, раз в 100-150 эксплуатационных дней. Следует осмотреть весь станок, произвести замену фильтров и регулировки. Одновременно с этим также следует выполнить ТО 200ч (5.4). Проверьте целостность всех гидравлических шлангов, поврежденные шланги требуется заменить незамедлительно!

	<p><b>А. Пробка сапуна</b> <b>В. Крышка заливной горловины</b> <b>С. Пробка для слива</b></p> <p>Слейте старое масло через пробку С</p> <p>Добавьте 0,5 л нового трансмиссионного масла через пробку сапуна (А)</p>
	<p><b>А. Фильтры (2 шт.)</b> <b>В. Сливная пробка</b> <b>С. Крышка заливной горловины</b> <b>Д. Напорный фильтр</b></p> <p>Снимите левую заднюю панель Подставьте емкость для отработанного масла, снимите сливную пробку (В) с поддона емкости для гидравлического масла и слейте все масло из емкости. После того, как сольется все масло, вставьте пробку на место. Для извлечения масла можно также воспользоваться всасывающим насосом и выкачать масло через заливную горловину.</p> <p>Поставьте новые масляные фильтры (А) и напорный фильтр (D)</p> <p>Залейте 45 л нового масла для гидравлики через горловину (С).</p>

 **ВЫКЛЮЧИТЕ ДРОВОКОЛЬНЫЙ СТАНОК И ОТКЛЮЧИТЕ СИЛОВУЮ УСТАНОВКУ ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ!**

 **ПОСЛЕ ВЫПОЛНЕНИЯ ТО ЗАКРЕПИТЕ ВСЕ ЗАЩИТНЫЕ КОЖУХИ, КОТОРЫЕ ВЫ СНИМАЛИ, И ПРОВЕРЬТЕ РАБОТУ СИСТЕМ БЕЗОПАСНОСТИ ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ СТАНКА!**

 **УТИЛИЗИРУЙТЕ ОТРАБОТАННОЕ МАСЛО ДОЛЖНЫМ ОБРАЗОМ!**

### 5.5.1 Увеличенный интервал

Интервал замены масла может быть увеличен, если станок эксплуатируется реже чем 1000 ч в год, при этом масло достаточно менять раз в год. В качестве промежуточного ТО достаточна замена масляного фильтра и при необходимости долив гидравлического/трансмиссионного масла.

Патроны фильтров следует менять не реже раза в год, гидравлическое масло не реже, чем раз в два года.

### 5.5.2 Таблица смазочных материалов

	ГИДРАВЛИЧЕСКОЕ МАСЛО	ТРАНСМИССИОННОЕ МАСЛО	СМАЗКА ДЛЯ ЛЕЗВИЙ
КАЧЕСТВО	ISO VG 46 / VG 32	SAE 80W-90 / API GL-4	МАСЛО ЦЕПИ
УРОВЕНЬ	45 литров	500 мл	10 л

### 5.6 Хранение

Перед постановкой станка на хранение произведите ежедневное и ежемесячное ТО, немного смажьте лезвия (например спрей-смазкой) во избежание появления ржавчины. Перед вводом станка в эксплуатацию, выполните ТО 200ч для обеспечения надежной работы станка.

Храните древокольный станок в сухом месте.

### 5.7 Тетрадь для ведения учета ТО

Вносите запись в тетрадь о каждом выполненном ТО 1000ч.

ДАТА	ГИДР. МАСЛО	ГИДР. ФИЛЬТР	ЗАМЕНА МАСЛО	ПРОЧЕЕ

## 6. Поиск неисправности

### 6.1 Таблица поиска неисправностей

<b>НЕИСПРАВНОСТЬ</b>	<b>ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА</b>	<b>ДЕЙСТВИЕ</b>
<b>Станок не запускается</b>	Тип E - перегорел предохранитель Тип E - сработал защитный механизм мотора Тип TR - храповик на ВОМ Тип TR - неисправность в трансмиссии	<i>Замените предохранитель</i> <i>Подождите, пока станок остынет</i> <i>Замените ось (2.5.B)</i> <i>Проверьте повышающую передачу и гильзу насоса</i>
<b>Электромотор вращается в неправильном направлении.</b>	Неверное направление вращения вызвано неверным порядком передач.	<i>Поменяйте направление вращения с помощью розетки (2.5.B)</i>
<b>Не работает подающий транспортер</b>	Ослаблено натяжение транспортерной ленты Отсутствует закольцованный шланг сетевого входа  Гидравлический измерительный прибор заклинило	<i>Натяните транспортерную ленту (5.4.1)</i> <i>Вставьте закольцованные шланг на место (2.7.A)</i> <i>Верните пластину в переднее положение</i>
<b>Не работает распиливающий элемент</b>	Защита отсека раскалывания открыта Скорость спуска фланца слишком мала Отсутствует смазка цепи или система смазки засорена  Повреждена цепь/фланец	<i>Закройте защитный кожух (3.3)</i> <i>Прибавьте скорость спуска фланца (3.4)</i> <i>Проверьте количество и работу смазки цепи (5.3.A)</i>  <i>Выполните обслуживание лезвий (5.3.1)</i>
<b>Пила плохо пилит</b>	Защита отсека раскалывания открыта / приоткрыта Поврежден / износился фланец, из-за чего лезвие пилы пилит криво	<i>Извлеките мусор и закройте защитный кожух (3.3)</i> <i>Выполните обслуживание лезвия/ замените фланец (5.3.1)</i>
<b>Не работает расклинивающий нож</b>	Защита отсека раскалывания открыта Нет масла или его уровень слишком мал  Грязь под/за толкающим элементом Сбились настройки датчиков	<i>Закройте защитный кожух (3.3)</i> <i>Проверьте уровень гидравлического масла (5.3.A)</i> <i>Очистите раскалывающий элемент (5.3)</i> <i>Проверьте настройки (5.4.2)</i>
<b>Ход толкающего элемента медленный, а мощность отсутствует</b>	Нет гидравлического масла или его уровень слишком мал Температура масла слишком низкая  Клапан ускорения не изменяет мощность	<i>Проверьте уровень гидравлического масла (5.3.A)</i> <i>Дайте станку поработать несколько минут перед началом работы</i> <i>Отрегулируйте ускорительный клапан (5.4.3)</i>

<b>Толкатель застревает в одном конце</b>	Цилиндр задевает за дно Срабатывает клапан повышенного давления	<i>Отрегулируйте ход (5.4.2) Очистите станок (5.3)</i>
<b>Чурбак не раскалывается</b>	Диаметр более 40 см Чурбак заклинило на лезвии  В месте расщепления ветка, спил неровный или древесина неправильного типа	<i>Извлеките чурбак Отведите толкатель назад и положите в желоб чурбак, затем попробуйте его расколоть  Разверните и установите торец чурбака прямо напротив раскалывающего элемента  Если после выполнения выше описанных инструкций чурбак не раскалывается, снимите раскалывающий элемент с рамы для очистки.</i>
<b>Температура масла более 80°C.</b>	Высокие обороты ВОМ Уровень масла слишком мал/высок Цилиндр задевает за дно	<i>МАКС. 400 ОБ/МИН (2.5.а) Добавьте/Удалите лишнее масло (5.3.А) Отрегулируйте раскалывающий элемент (5.4.2)</i>
<b>Лента транспортера застревает</b>	Лента транспортера ослабла Чурбаки сталкиваются с транспортной лентой Лента идет вкривь	<i>Натяните ленту (5.4) Транспортер установлен под слишком острым углом (2.4.F) Отрегулируйте верхний ролик транспортера (5.4)</i>
<b>Не вращается лента транспортера</b>	Полено вклинилось в транспортер Неверное направление вращения (модели E и TRE) Отсоединились/ослабли гидравлические шланги транспортера  Пропускает клапан высокого давления (свистит)	<i>Извлеките застрявшее полено Поменяйте направление вращения (2.5.B) Очистите и закрепите клеммы (2.7. B)  Отрегулируйте клапан высокого давления (5.4.4)</i>
<b>Пила и раскалывающий элемент работают при открытом защитном кожухе</b>	Поврежден защитный механизм	<i>См. пункт (3.3). <b>При обнаружении неисправности в защитном механизме, эксплуатация станка запрещена!</b></i>

## 6.2 Разъяснения световой индикации

Красная лампа мигает пять (5) раз, раскалывающий элемент не попадает внутрь  
Красная лампа мигает шесть (6) раз, раскалывающий элемент не может выйти наружу

Проверьте состояние датчиков в отсеке раскалывания

## **7. Утилизация станка**

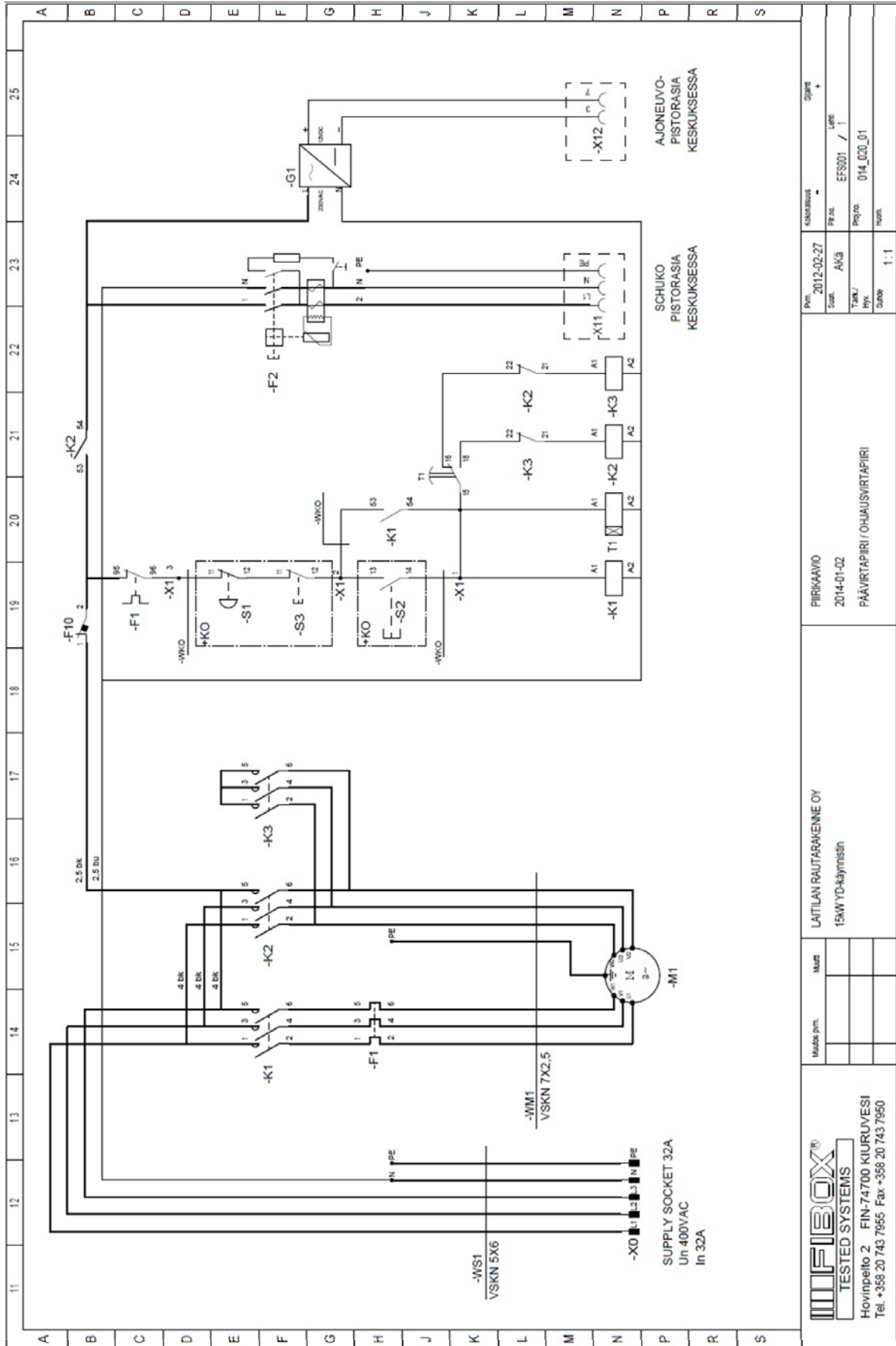
По истечении ресурса станка, его следует утилизировать должным образом.

- Слейте масло из станка в отдельную емкость
- Отправьте масло на переработку
- Раму станка следует сдать на металлолом
- Соблюдайте национальное законодательство
- Дополнительные сведения об утилизации можно получить у официальных органов

## 8. Техническая спецификация

Распиливание .....	Гидравлическая цепная пила
Фланец лезвия .....	16" / 1.5 мм
Цепное лезвие .....	66 VL / 0.325" / 1.5 мм
Максимальный диаметр при отпиливании .....	400 мм
Максимальная длина хода при раскалывании .....	520 мм
Количество толкателей раскалывающего элемента .....	1 шт.
Собственная гидравлическая система .....	Есть
Электрический мотор/Номинальный ток .....	10 кВт / 32А (модели E и TRE)
IP .....	54
Мощность раскалывания .....	7 т / 12 т
Нож для раскалывания на 4 части .....	По выбору
Нож для раскалывания на 6 части .....	По выбору
Нож для раскалывания на 8 частей .....	По выбору
Емкость для гидравлического масла .....	45 литров
Емкость для смазки цепи .....	3-10 литров
Длина/ширина подающего транспортера .....	2,5 м / 200 мм
Длина/ширина подающего транспортера .....	4,2 м / 300 мм
Максимальная высота подъема .....	305 см (45 гр.)
Вес .....	1400 кг
Максимальная высота в рабочем положении .....	325 см
Максимальная высота в положении для транспортировки .....	250 см
Максимальная длина в рабочем положении .....	665 см
Максимальная длина в положение для транспортировки .....	350 см
Максимальная глубина .....	150 см

### 8.1 Схема подключения электродвигателя (модели E и TRE)



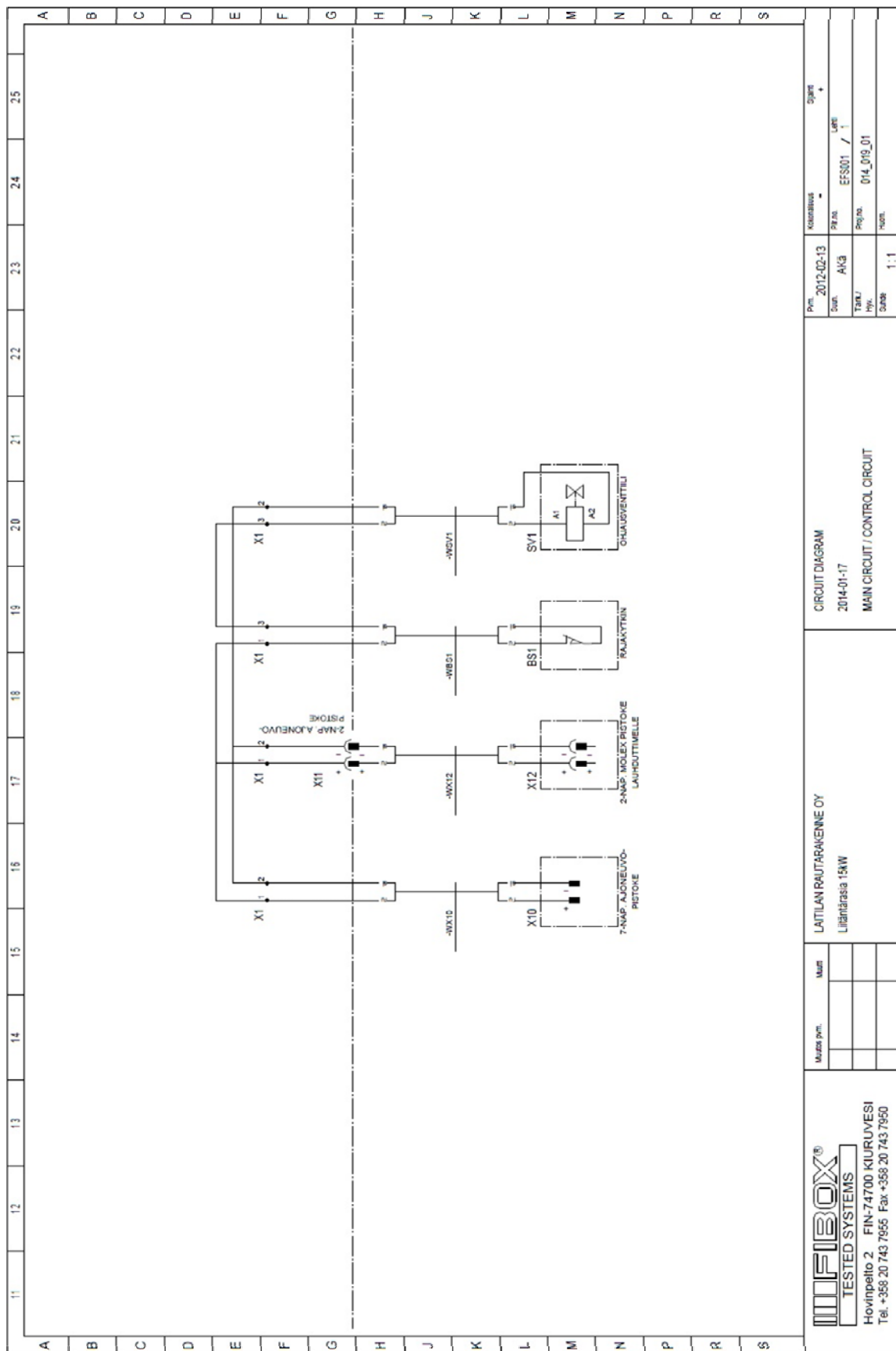
**WIFIPIBOX®**  
**TESTED SYSTEMS**  
 Hovinpelto 2 FIN-74700 KIURUVESI  
 Tel. +358 20 743 7955 Fax +358 20 743 7950

MAKINEN  
 LAITILAN RAUTARAKENNE OY  
 15kW YD-käynnistin

PIIRIKAAVIO  
 2014-01-02  
 PAAVIRTAPIIRI / OHJAUSVIRTAPIIRI

Proj. 014\_020\_01  
 EFS001 / 1  
 Laji  
 2012-02-27  
 1:1





**WIFIBOX®**  
**TESTED SYSTEMS**  
 Hoviinpello 2 FIN-74700 KIURUVESI  
 Tel. +358 20 743 7955 Fax +358 20 743 7950

LATILAN RAUTARAENNE OY  
 Liiänitiasa 15W

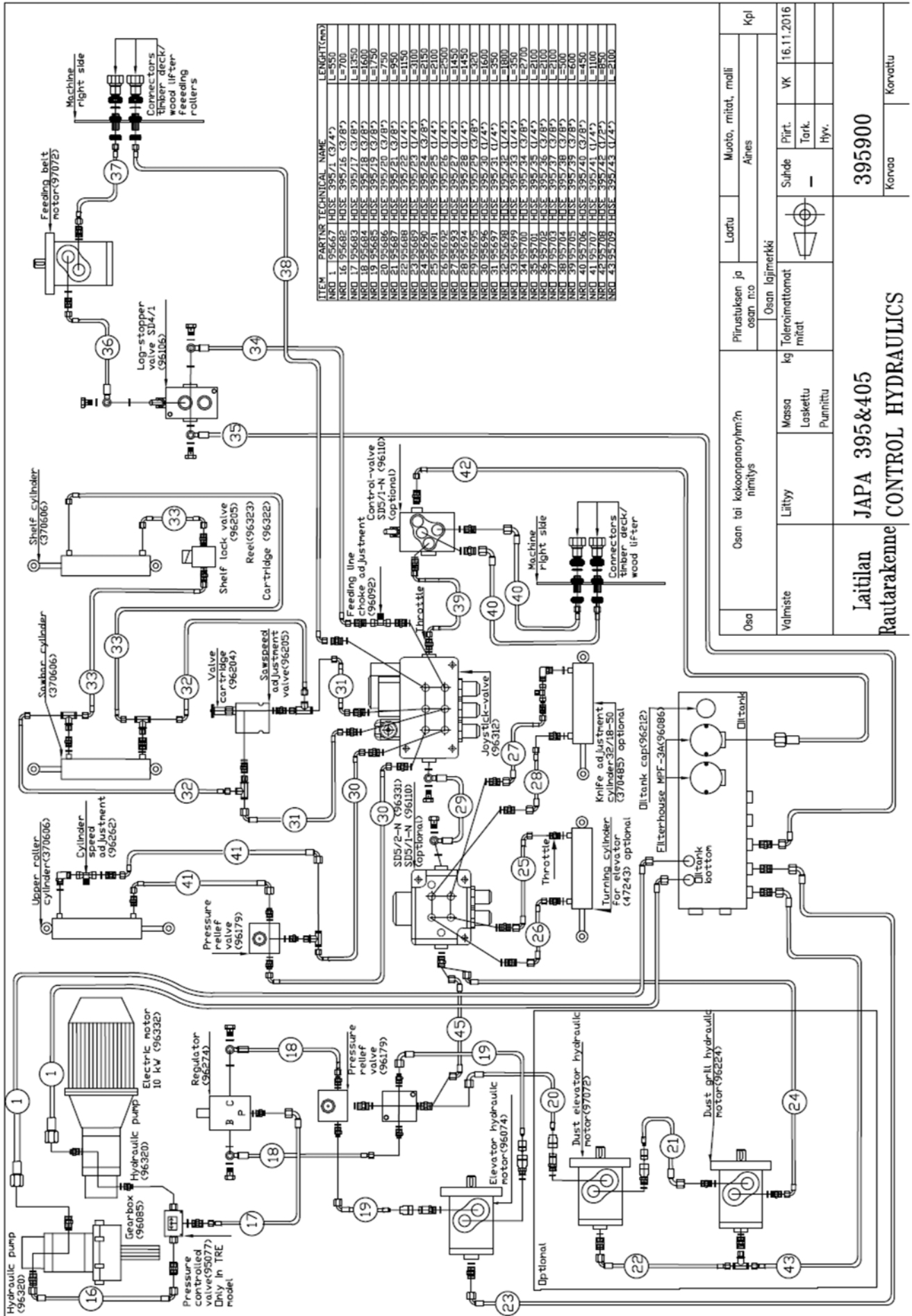
CIRCUIT DIAGRAM  
 2014-01-17  
 MAIN CIRCUIT / CONTROL CIRCUIT

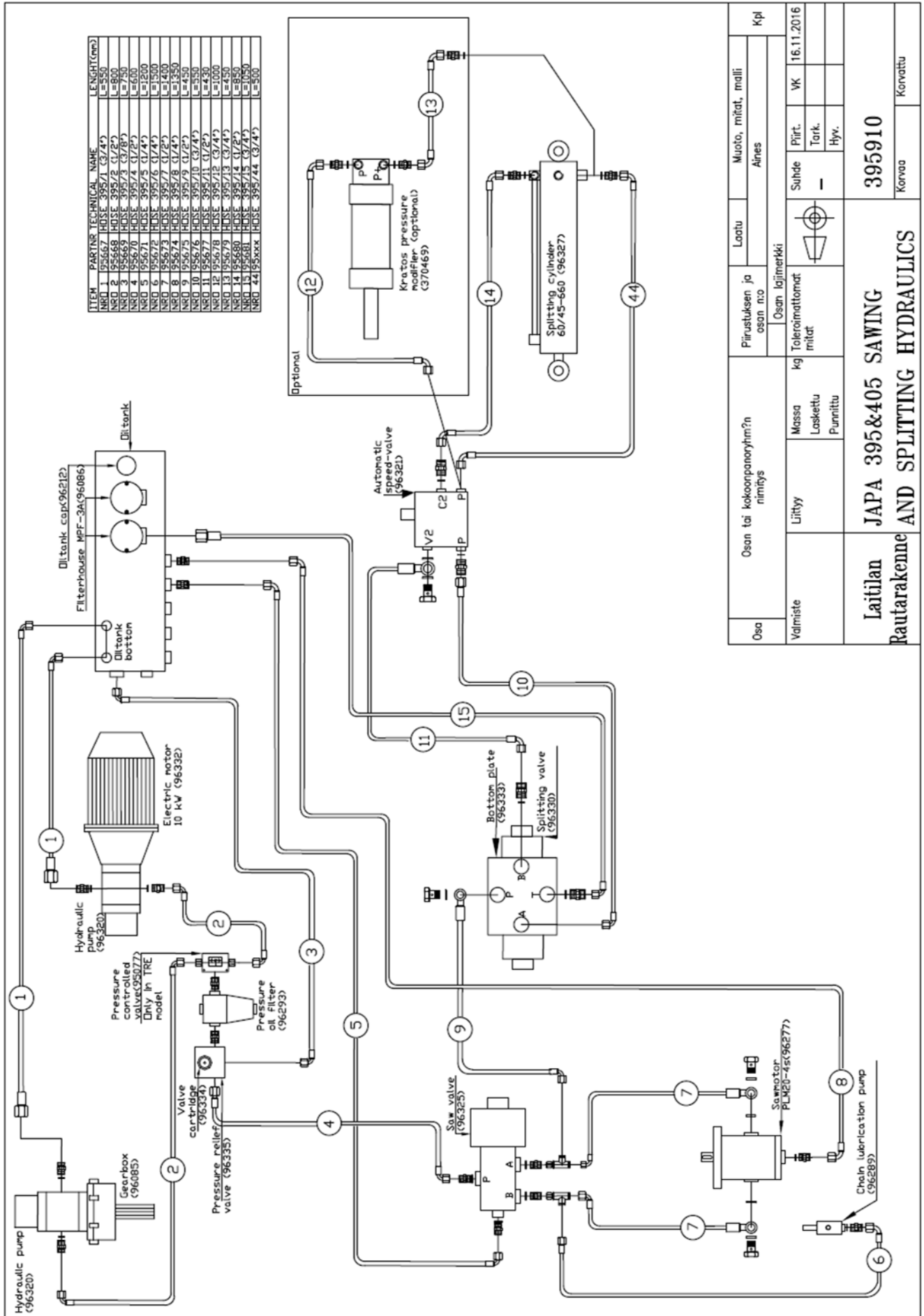
Proj. No.	014_019_01
Scale	1:1
Proj. No.	014_019_01
Scale	1:1
Proj. No.	014_019_01
Scale	1:1



**ПРИ ВОЗНИКНОВЕНИИ ПРОБЛЕМ ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКОГО ХАРАКТЕРА, ОБРАТИТЕСЬ К АВТОРИЗОВАННОМУ ЭЛЕКТРИКУ!**

## 8.2 Схема гидравлических узлов





ITEM	PARTS TECHNICAL NAME	LENGTH (m)
NRD 1	HOSE 395/1 (3/4")	L=550
NRD 2	HOSE 395/2 (1/2")	L=800
NRD 3	HOSE 395/3 (3/8")	L=750
NRD 4	HOSE 395/4 (1/2")	L=600
NRD 5	HOSE 395/5 (1/4")	L=1200
NRD 6	HOSE 395/6 (1/4")	L=1500
NRD 7	HOSE 395/7 (1/2")	L=1400
NRD 8	HOSE 395/8 (1/4")	L=1350
NRD 9	HOSE 395/9 (1/2")	L=450
NRD 10	HOSE 395/10 (3/4")	L=350
NRD 11	HOSE 395/11 (1/2")	L=450
NRD 12	HOSE 395/12 (3/4")	L=1000
NRD 13	HOSE 395/13 (3/4")	L=450
NRD 14	HOSE 395/14 (1/2")	L=850
NRD 15	HOSE 395/15 (3/4")	L=1050
NRD 44	HOSE 395/44 (3/4")	L=500

Osa	Osan tai kokoonpanoryhmän nimi	Laatu	Muoto, mitat, malli	Kpl
		Pirustuksen ja osan nro	Aires	
Väimiste	Lititty	Osan lajimerkki		
	Massa	Toleranssimat mitat	Suhde	VK
	Laskeutu		Tark.	
	Punnittu		Hyv.	
Laitilan		395910		
Rautarakenne		AND SPLITTING HYDRAULICS		
JAPA 395&405 SAWING		Korvaa		Korvattu

