

ЯАУА 365

# Руководство по эксплуатации

## 7,0 Т

**Е** – Электропривод  
**TR** – С приводом от трактора  
**TRE** – Комбинированный привод  
**BE** – С приводом от двигателя внутреннего  
сгорания  
&  
Модели **ROAD**

## СОДЕРЖАНИЕ

|  |           |
|--|-----------|
| <b>1. Введение .....</b>   | <b>2</b>  |
| 1.1 Клиентская база .....  | 2         |
| 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 станков .....   | 5         |
| 1.7 Техника безопасности .....   | 6         |
| 1.8 Уровень шума и вибрации .....  | 7         |
| 1.9 Гарантийные условия .....  | 7         |
| <b>2. Монтаж станка .....</b>  | <b>9</b>  |
| 2.1 Проверка комплектации станка .....   | 9         |
| 2.2 Основные детали станка .....   | 9         |
| 2.3 Подъем и транспортировка станка .....  | 10        |
| 2.4 Рабочее положение .....  | 11        |
| 2.4.1 Инструкции по безопасности во время движения по автодорогам общего пользования (Модели ROAD) ..... | 13        |
| 2.5 Положение для транспортировки .....  | 13        |
| 2.6 Подсоединение привода .....  | 14        |
| 2.7 Подключения .....  | 16        |
| <b>3. Эксплуатация станка .....</b>  | <b>17</b> |
| 3.1 Осознание опасности и ответственности .....  | 17        |
| 3.2 Перед использованием .....   | 17        |
| 3.3 Защитный механизм .....  | 17        |
| 3.4 Джойстики .....  | 18        |
| 3.5 Элемент отпиливания .....  | 20        |
| 3.5.1 Смазка лезвия .....  | 21        |
| 3.6 Раскальвающий элемент .....  | 22        |
| <b>4. Дополнительные устройства .....</b>  | <b>23</b> |
| 4.1 Лезвия раскальвающего элемента .....   | 23        |
| 4.2 Маслоохладитель .....  | 23        |
| 4.3 Эксгаустер для опилок .....  | 23        |
| 4.4 Подающий ролик .....   | 23        |
| 4.5 Стол для длинномерной древесины .....  | 23        |
| 4.6 Подъемное устройство для бревен .....  | 24        |
| <b>5. Техническое обслуживание и поиск неисправности, все модели .....</b>                               | <b>25</b> |
| 5.1 Таблица техобслуживания .....  | 25        |
| 5.2 Первое техническое обслуживание .....  | 27        |
| 5.3 Ежедневное ТО .....  | 27        |
| 5.3.1 ТО резца .....   | 28        |
| 5.3.2 ТО раскальвающего ножа .....   | 30        |
| 5.4 Ежемесячное обслуживание (200 ч) .....   | 30        |

|           |   |           |
|-----------|---|-----------|
| 5.4.1     | Регулировка пилы .....                                    | 32        |
| 5.4.2     | Регулировки механизма раскалывающего элемента .....       | 32        |
| 5.4.3     | Регулировка клапана ускорения .....                       | 34        |
| 5.4.4     | Регулировка клапана высокого давления транспортера.....   | 34        |
| 5.4.5     | Регулировка древесного пресса .....                       | 34        |
| 5.5       | Ежегодное обслуживание (1000 ч) .....                     | 36        |
| 5.5.1     | Увеличенный интервал.....                                 | 37        |
| 5.5.2     | Таблица смазочных материалов .....                        | 37        |
| 5.6       | Хранение.....   | 37        |
| 5.7       | Тетрадь для ведения учета ТО .....                        | 37        |
| <b>6.</b> | <b>Поиск неисправности.....</b>                           | <b>39</b> |
| <b>7.</b> | <b>Техническая спецификация.....</b>                      | <b>41</b> |
| 7.1       | Схема подключения электродвигателя (модели E и TRE) ..... | 42        |

## 1. 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, просим обращаться к нашему ритейлеру или напрямую к нам в компанию JAPA.

### **ПОЗДРАВЛЯЕМ ВАС С ПРИОБРЕТЕНИЕМ НОВОГО СТАНКА JAPA ДЛЯ ЗАГОТОВКИ ДРОВ!**

Данное руководство по эксплуатации предназначено для профессиональных пользователей. Предполагается, что пользователь обладает базовыми знаниями и 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 своим новым станком для изготовления дров. Станок соответствует всем требованиям безопасности, предусмотренным Европейским Союзом, о чем свидетельствует маркировка CE на станке.

#### 1.1 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: \_\_\_\_\_

## 1.2 Гарантия соответствия требованиям

**Изготовитель:**

Laitilan Rautarakenne Oy

Адрес: Kusnintie 44

23800 Laitila, Finland

Тел. +358 2857 1200

Факс. +358 2857 1201

Web: www.japa.fi

Ответственный за технический файл: Вилле Кайрус

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

|               |       |   |
|---------------|-------|---|
| JAPA 365 E    | 7,0 т | электропривод   |
| JAPA 365 TR   | 7,0 т | привод от трактора  |
| JAPA 365 TRE  | 7,0 т | привод от трактора/электропривод                          |
| JAPA 365 BE   | 7,0 т | привод от ДВС   |
| JAPA 365 ROAD | 7,0 т | оснащен для транспортировки по дорогам общего пользования |

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

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

Лайтила 01.09.2018

**Laitilan Rautarakenne Oy**  
Jori Lammi

Генеральный директор

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

### 1.3 Цель применения станка

Дровокольный станок JAPA 365 – это мощный, безопасный и простой в эксплуатации станок для производства дров с функцией распиливания и расщепления древесины. Цепное лезвие 15” с гидравлическим приводом быстро и безопасно распилит бревно диаметром до 36 см. Для смазывания цепного лезвия специальной смазкой станок оснащен отдельной системой с возможностью регулировки. Более тихая и безопасная работа станка достигается за счет того, что цепное лезвие вращается только в процессе распиливания. Длина распила может быть изменена в диапазоне от 20 до 60 см. Процесс расщепления запускается автоматически после завершения отпиливания. Станок может быть оснащен различными расщепляющими ножами, колющими чурбак на 4, 5 или 6 частей. Мы уделяем особое внимание надежности наших станков; в модели Jара 365 нет ни одной ременной передачи!



**СТАНОК ДЛЯ РАСКАЛЫВАНИЯ ДРОВ ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ ОДНИМ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕМ!**

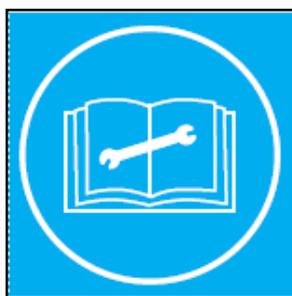
### 1.4 Инструкции и предупреждающие таблички на станке



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.



Осторожно, лезвие колуна и зажимной нож!



Под конвейером не ходить! Безопасное расстояние 5 м.



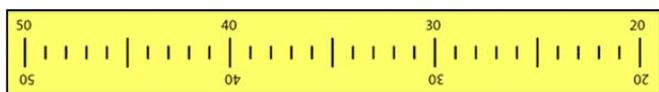
Точка подъема вилочным погрузчиком



Точка подъема



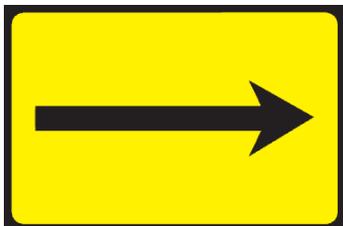
Осторожно! Вращающаяся ось! Максимальная разрешенная скорость и направление вращения вала отбора мощности.



Шкала измерения длины полена.



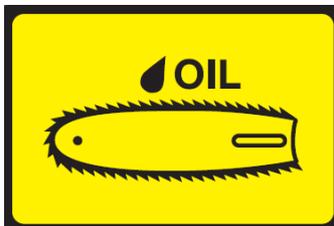
Шкала регулировки высоты лезвия раскалывающего элемента



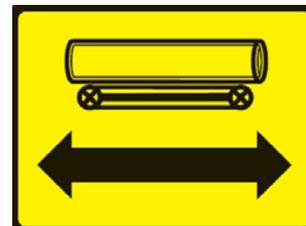
Направление вращения электромотора.



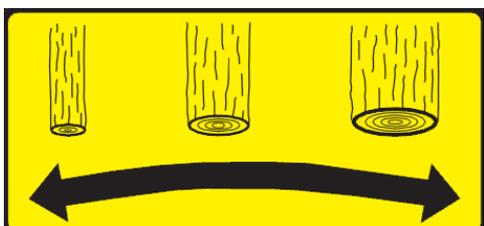
Аварийная остановка.



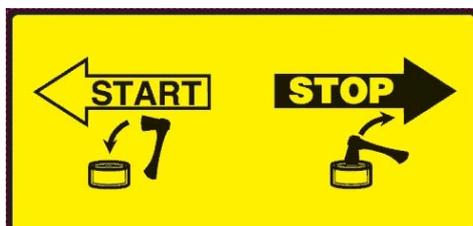
Емкость с маслом для смазки ножа.



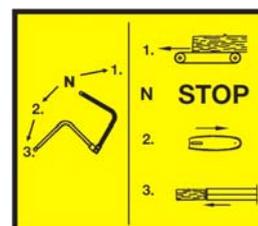
Серийный вход подающего транспортера



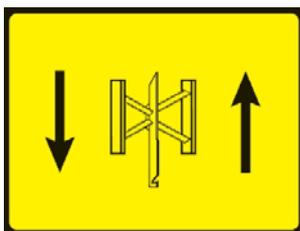
Регулировка высоты раскалывающего ножа Basic.



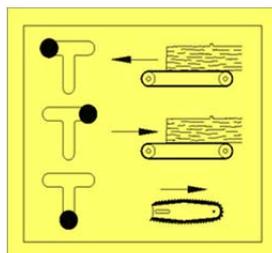
Запуск колена и отмена запуска.



Управление подающим транспортером и пилой.



Регулировка высоты раскалывающего ножа Pro.



Управление подающим транспортером и спуск фланца пилы Pro



Регулятор скорости спуска лезвия пилы Pro

### 1.5 Типовые таблички станка

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

|   |  |    |
|---|--|----|
| Sarja Nro   |  | CE |
| Manufct. Nr   |  |    |
| Malli, Model  |  |    |
| Pvm, Date   |  |    |
| Paino, Weight   |  |    |
| Jännite, Voltage  |  |    |
| RMin  |  |    |
| Hydr.max paine  |  |    |
| Hojk, Blade   |  |    |
| <b>JAPA - MACHINE</b><br><b>LAITILAN RAUTARAKENNE OY</b><br>www.japa.fi, (02) 8571 200, FINLAND |  |    |

Идентификационный номер станка  
 Тип станка  
 Год и дата изготовления  
 Вес станка  
 Напряжение (модели E и TRE)  
 Максимальное количество оборотов на выходе  
 Максимальное давление в гидравлических узлах  
 Диаметр отрезного лезвия/отверстия лезвия  
 Название и адрес предприятия-изготовителя

### 1.6 Модели станков

|             |       |                        |
|-------------|-------|------------------------|
| JAPA 365 E  | 7,0 т | С электроприводом      |
| JAPA 365 TR | 7,0 т | С приводом от трактора |

|               |       |   |
|---------------|-------|---|
| JAPA 355 TRE  | 7,0 т | С приводом от трактора/электроприводом                    |
| JAPA 365 BE   | 7,0 т | С приводом от ДВС   |
| JAPA 365 ROAD | 7,0 т | Оснащен для транспортировки по дорогам общего пользования |

**В стандартную комплектацию всех моделей входят:**

- Гидравлический подающий транспортер 2,0 м, а также серийный вход
- Гидравлический выход, например для подъемника или стола для бревен
- Гидравлическая цепная пила 15" и отдельная система смазки цепи.
- Отъезжающий ограничитель длины бревна
- Гидравлический элемент для расщепления на 4 части с функцией автоматического запуска.

**1.7 Техника безопасности**

Данные инструкции по технике безопасности являются общими. При эксплуатации станка следует учитывать также все прочие должные 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. Необходимо учитывать требования, установленные для пользователя. Эксплуатация станка лицом младше 18 лет запрещена.

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

**Общие указания:**

- Станок предназначен только для изготовления дров.
- Станок предусмотрен только для эксплуатации одним пользователем.
- Следите, чтобы в рабочей зоне не было посторонних лиц. Опасная зона 10 м.
- 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 электрический шнур 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.

**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.
- Перед стартом произведите проверку систем безопасности и установите станок в рабочее положение.

**В процессе работы:**

- Будьте предельно осторожны при отпиливании веток или нестандартных бревен.
- 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!**

## 1.8 Уровень шума и вибрации

Уровень мощности шума дровокольного станка JAPA 365 по классификации А, соответствующий стандарту EN ISO 3744:2009, составляет 102,9 дБ, а средний уровень мощности на рабочем месте 90,3 дБ. Выделенное значение мощности ускорения, направленного на руки не превышает максимально допустимого значения 2,5 м/с<sup>2</sup>.

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.

## 1.9 Гарантийные условия

### Роли

#### Компания, предоставляющая гарантию

Изготовитель продукции JAPA:

Laitilan Rautarakenne Oy, Kusunintie 44, FI-23800 LAITILA

Тел: +358-(0)2-857 1200, Факс: +358-2-857 1201, e-mail: aftersales@japa.fi.

#### Дистрибьютор

Дистрибьютор уполномочен компанией Laitilan Rautarakenne Oy продавать и представлять на рынке в своем регионе продукцию JAPA. Дистрибьютор выступает в качестве принимающей от покупателя стороны по вопросам гарантии, выступая поставщиком продаваемой им продукции JAPA.

#### Покупатель

Покупатель – это физическое или юридическое лицо, приобретающее продукцию JAPA для собственного использования. Покупатель обязан сообщить о неисправности в рамках гарантии дистрибьютору, а также сохранить чек для подтверждения места и даты покупки продукции JAPA. При необходимости покупатель также обязан сообщить дистрибьютору данные, указанные на типовой табличке.

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 дистрибьютору.

#### **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 дистрибьютора.

#### **По гарантии не компенсируется**

- Неисправности, вызванные нормальным износом (например ножи, транспортерные ленты и ремни), неправильной или противоречащей руководству пользователя эксплуатацией.
- Неисправности, вызванные пренебрежением описанным в руководстве пользователя техническим обслуживанием или хранением.
- Неисправности, образовавшиеся 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 вышеупомянутых действий.
- Непрямые расходы.
- Расходы на дорогу, связанные с гарантийным ремонтом.
- 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.

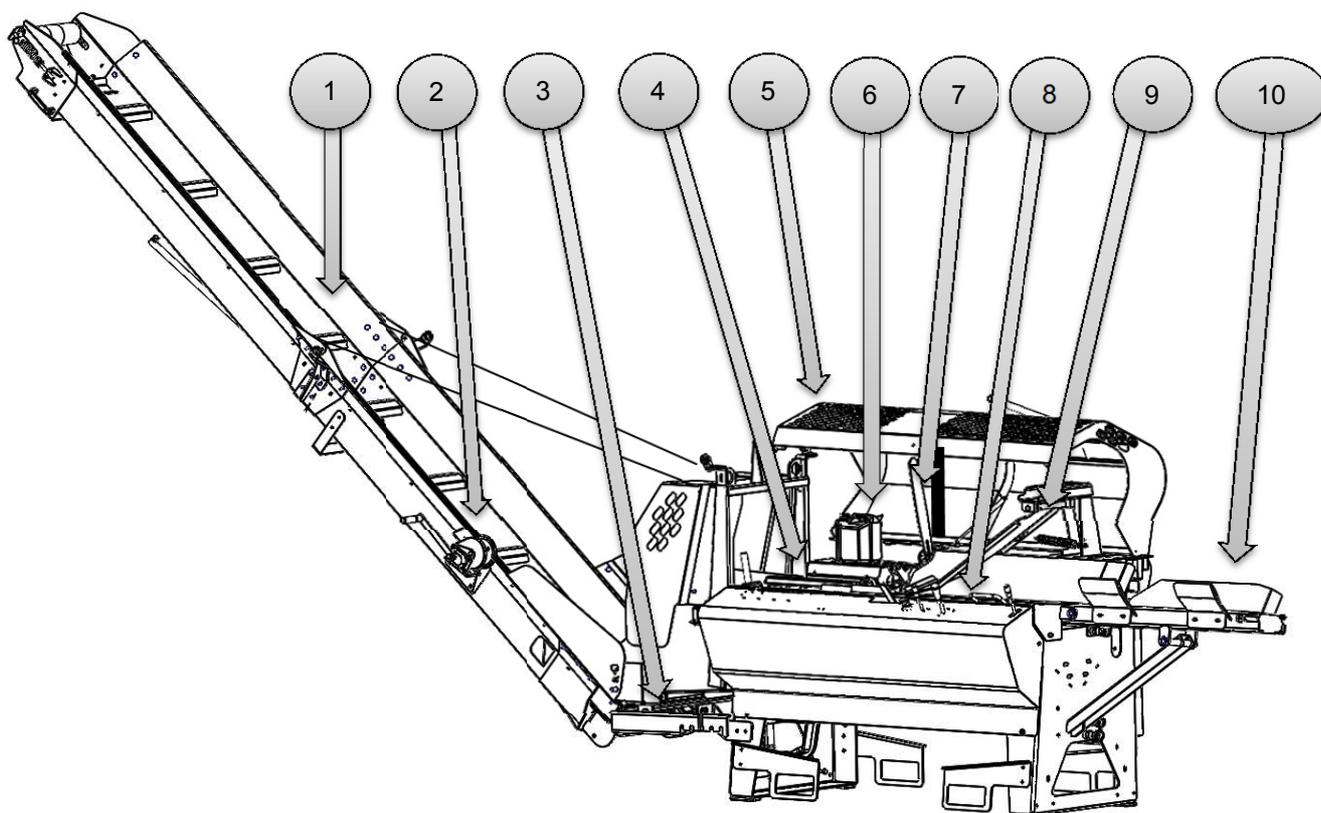
Гарантийные условия вступают в силу после регистрации данных клиента на нашем сайте в разделе Extranet.

## 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 дистрибьютором.

### 2.2 Основные детали станка



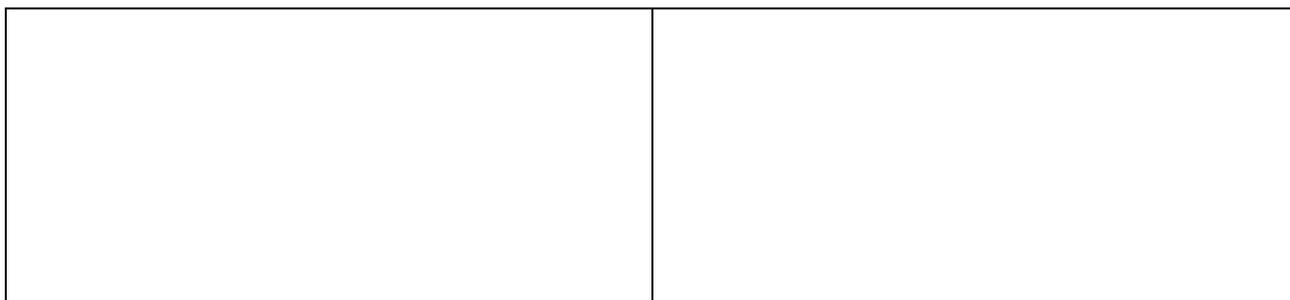
1. Выводящий конвейер  
 2. Лебедка выводящего конвейера  
 3. Поворотное устройство выводящего конвейера (модель Pro)  
 4. Ограничитель длины бревна  
 5. Открывающийся защитный кожух рабочей зоны

6. Емкость для смазки лезвия  
 7. Лезвие пилы  
 8. Панель управления  
 9. Пресс для древесины  
 10. Подающий транспортер

**2.3 Подъем и транспортировка станка**

Все древокольные станки JAPA 365 оснащены приспособлением для подъема вилочным и мачтовым погрузчиком.

|  |   |
|--|---|
|  | <p><b>А. Точка подъема вилочным погрузчиком</b></p> <p>Кольца для вилки расположены в нижней части рамы, в передней и задней частях станка.</p> <p>Кольца не предназначены для постоянной транспортировки.</p>  |
|  | <p><b>В. Точка подъема мачтовым погрузчиком</b></p> <p>Кольца для подъема (3 шт.) расположены на опорной дуге и на торце подающего стола.</p> <p>Внимание! Поднимать только одновременно за все кольца! Опасность опрокидывания!</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><b>Д. Оснащение для использование на дорогах общего пользования</b></p> <p>Буксирная муфта</p> <p>При использовании или снятии дополнительного оборудования, например подъемного устройства для бревен, учитывайте нагрузку на балку и максимально разрешенную буксирную массу тягача.</p> <p>При заводских настройках нагрузка на балку всегда является оптимальной.</p> <p>Допустимая нагрузка на балку составляет 50–90 кг. Для поиска оптимальной нагрузки на балку местоположение оси можно перемещать.</p> |

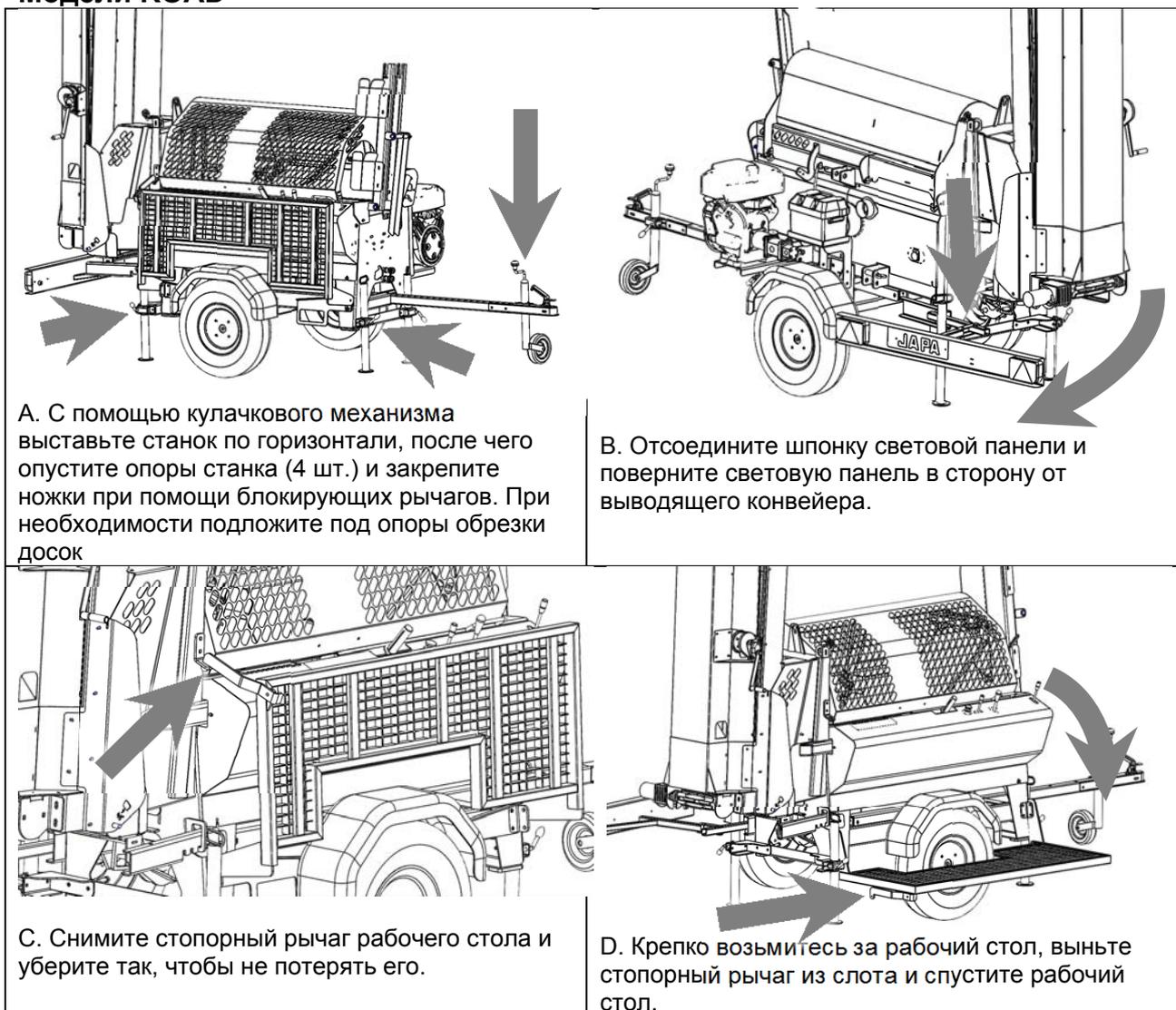


**ПОДЪЕМ И ТРАНСПОРТИРОВКА СТАНКА ДОПУСКАЕТСЯ ТОЛЬКО В ПОЛОЖЕНИИ ДЛЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ!**

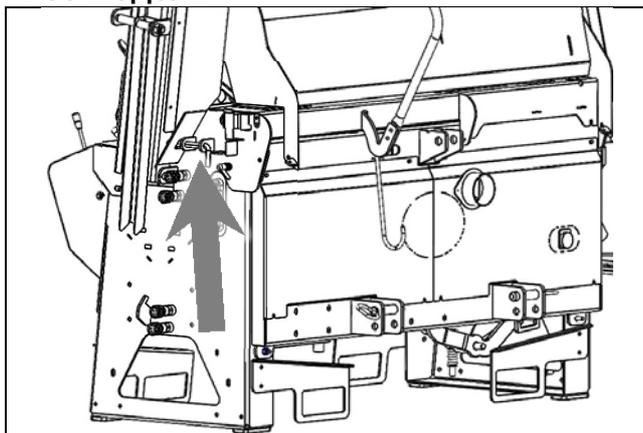
## 2.4 Рабочее положение

После того, как станок доставлен на рабочее место, он может быть установлен в рабочее положение. Убедитесь, что рабочая поверхность прочная, а опоры стоят на земле. Запуск станка разрешается производить только после его установки в рабочее положение.

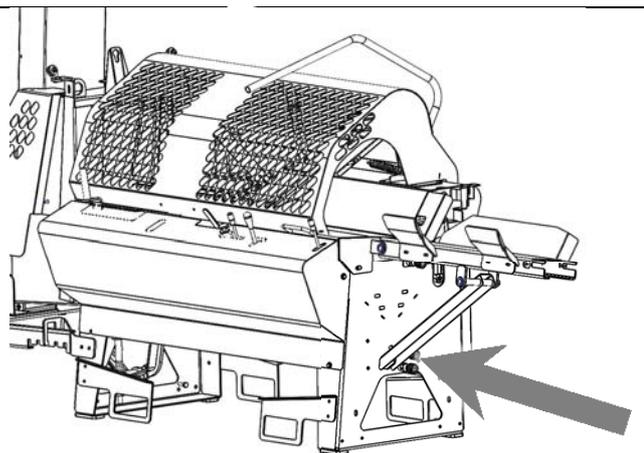
### Модели ROAD



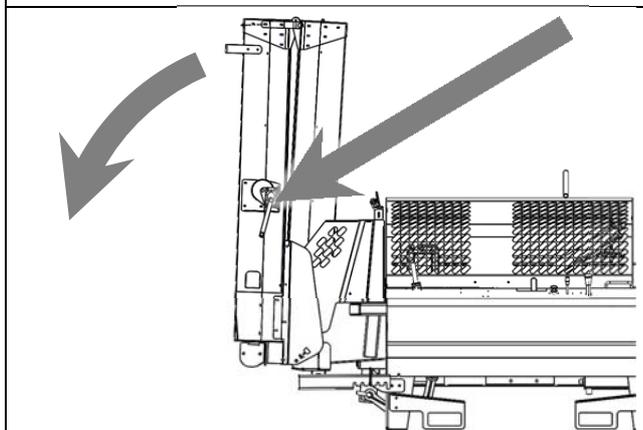
Все модели



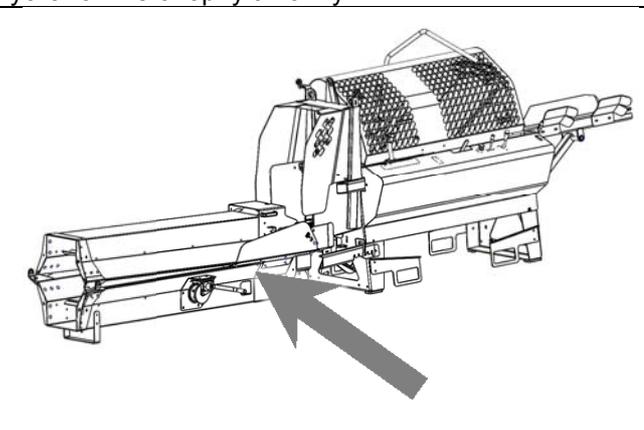
А. Откройте защелку дополнительной части стола.



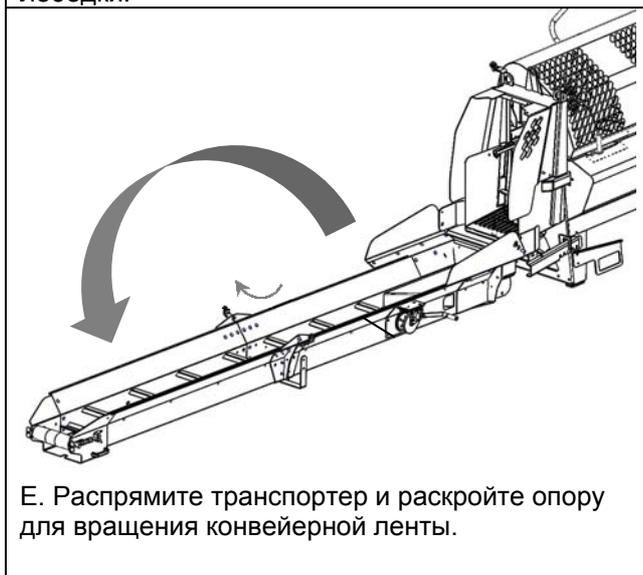
В. Опустите дополнительную часть стола и установите опорную ножку.



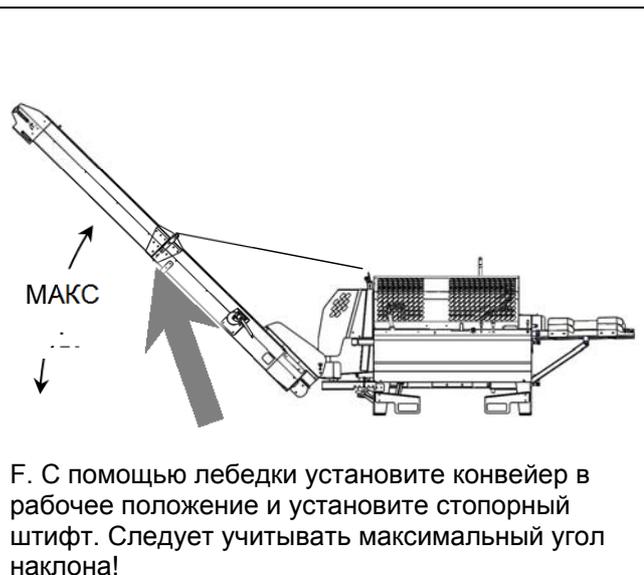
С. Снимите транспортировочную блокирующую цепь и опустите конвейер на землю при помощи лебедки.



Д. Снимите стопорный штифт.



Е. Распрямите транспортер и раскройте опору для вращения конвейерной ленты.



Ф. С помощью лебедки установите конвейер в рабочее положение и установите стопорный штифт. Следует учитывать максимальный угол наклона!



**ХОДИТЬ ПОД ПОДВЕШЕННЫМ НА ТРОСЕ КОНВЕЙЕРОМ ЗАПРЕЩЕНО!**

### 2.4.1 Инструкции по безопасности во время движения по автодорогам общего пользования (Модели ROAD)

Модели Jара 365 ROAD спроектированы и изготовлены для транспортировки по автодорогам общего пользования. Для этого все модели ROAD оснащены соответствующим оборудованием, таким как осветительные приборы и светоотражатели, а также защитой от заезда под станок. Со станком поставляется также отдельное вложение для регистрации, подробные инструкции по регистрации можно получить у ритейлера.

Перед началом движения проверьте следующее:

- Убедитесь, что буксировочное крепление прикреплено к буксировочному шарообразному крюку и подключена розетка.
- Поднимите опорное колесо и убедитесь, что оно закреплено и во время движения не соскользнет вниз.
- Проверьте работу всех осветительных приборов: указателей поворота, тормозных и задних габаритных огней, а также огней заднего хода.
- Проверьте давление в шинах (3,0 бар)
- Установите транспортер в положение для транспортировки и закрепите с помощью лебедки в верхнем положении. Закрепите транспортировочную блокирующую цепь конвейера. Запрещена перевозка товаров на дровокольном станке и в желобе для расщепления! Перед началом движения очистите станок от мусора. Убедитесь, что во время движения от станка ничего не отделится, это может помешать другим участникам движения.
- Поверните панель световой индикации назад.
- После транспортировки станка по дорогам, обработанным соевым раствором, мы рекомендуем незамедлительно вымыть его.
- Если дровокольный станок прицеплен к ведущему автомобилю, прицеп также должен быть оснащен своим треугольным предупреждающим знаком.
- Внимание! Максимальная разрешенная общая масса данного станка, оснащенного тормозами, составляет 1050 кг. Автопроизводитель может ограничить общую массу прицепа и до более низких значений. Проверьте разрешенную массу прицепа для вашего автомобиля в техническом паспорте или руководстве пользователя.
- В случае, если общая масса буксирующего транспортного средства и буксируемого устройства не превышает 3500 кг, водителю достаточно иметь права категории В.
- В случае, если общая масса буксирующего транспортного средства и буксируемого устройства превышает 3500 кг, водителю должен иметь права категории ВЕ.
- Для буксируемого устройства, оснащенного тормозной системой, не требуется прохождение планового технического осмотра.
- Максимальная скорость при буксировке 80 км/ч, если дорожными знаками не предписывается более низкая скорость.



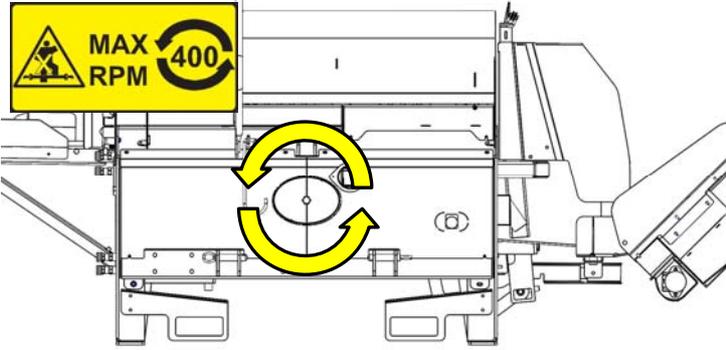
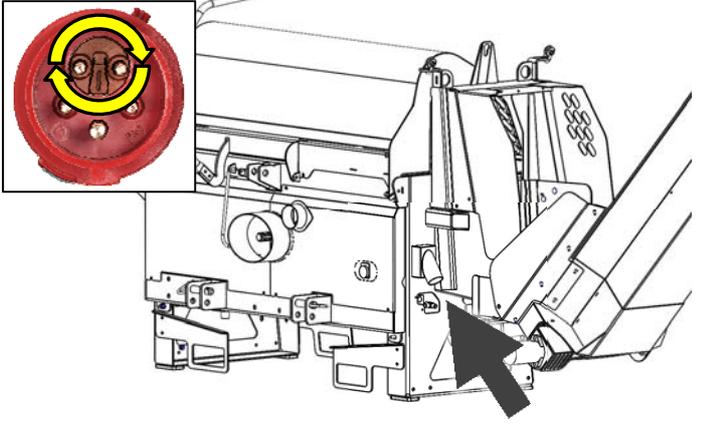
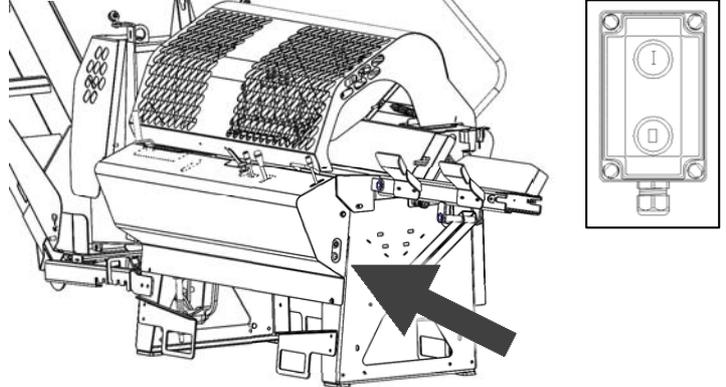
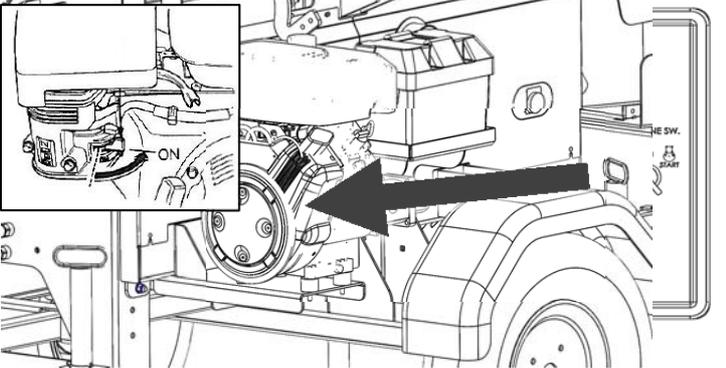
**ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ЗА СОСТОЯНИЕ ТРАНСПОРТНОГО СРЕДСТВА, УСТАНОВКУ СТАНКА В ПОЛОЖЕНИЕ ДЛЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ И ПРАВОМЕРНУЮ ЭКСПЛУАТАЦИЮ ВСЕГДА ЛЕЖИТ НА ВОДИТЕЛЕ!**

## 2.5 Положение для транспортировки

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

## 2.6 Подсоединение привода

Дровокольный станок JAPA 365 возможно оснастить тремя различными типами привода.

|   |  |
|---|--|
|    | <p><b>А. TR – привод от трактора,</b><br/>подсоединение ВОМ, обратите внимание на направление вращения и на максимальное разрешенное количество оборотов 400 1/мин.<br/>Проверьте защиту оси и установите крепежи, препятствующие вращению.<br/>Проверьте также что длина оси составляет не менее 100мм сверху и 25мм запас снизу.</p> |
|   | <p><b>В. Е – электропривод,</b><br/>Электромотор 7,5 кВт/400 В/32 А, подключение только к розетке с УЗО.<br/>Обратите внимание на направление вращения и реверс в розетке.<br/>Правильное направление вращения указано стрелкой на электромоторе сбоку.</p>  |
|  | <p><b>С. Запуск при помощи электростартера (модели Е и TRE),</b><br/>I – запуск.<br/>O – стоп.</p>   |
|  | <p><b>Д. Использование ДВС (модели BE)</b><br/>Открыть топливный краник и запустить с помощью ключа. При необходимости используйте обогатитель.<br/>В инструкции по эксплуатации ДВС ознакомьтесь с разделом «Холодный запуск».</p>  |

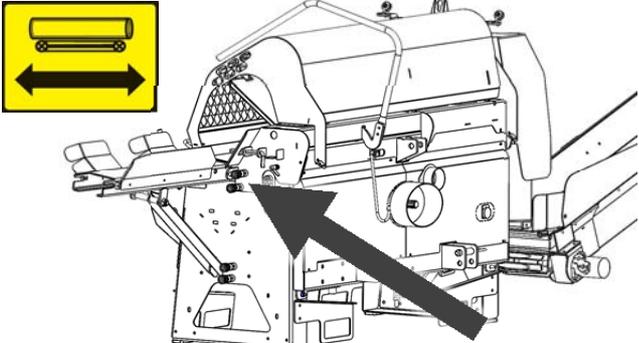
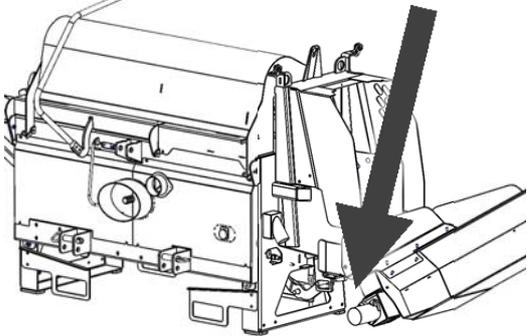
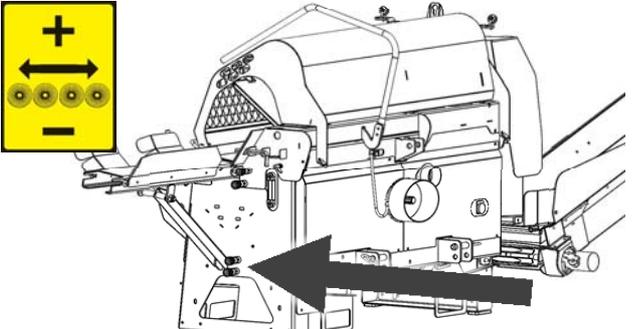
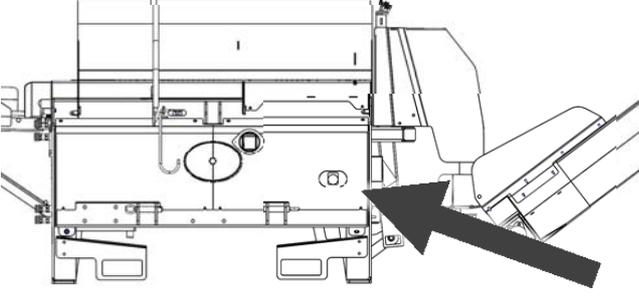


**ПЕРЕД ПЕРВЫМ ЗАПУСКОМ ПРОЧИТАЙТЕ РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ!**



## 2.7 Подключения

К древокольному станку Jara 365 может быть подключено различное дополнительное оборудование как с гидравлическим, так и с электрическим приводом.

|   |  |
|---|--|
|    | <p><b>А. Серийный вход подающего конвейера.</b></p> <p>К серийному входу подключается подающий ролик (JA4652 или JA495120), работающий одновременно с подающим конвейером.</p> <p><b>ВНИМАНИЕ!</b> При работе станка без подающего ролика, к серийному входу необходимо подключить закольцованный шнур.</p>  |
|   | <p><b>В. Постоянное производство.</b></p> <p>Использование эксгаустера для опилок (JA47950) или очистительного барабана (JA475H) подразумевает долгосрочное производство.</p> <p><b>ВНИМАНИЕ!</b> Шланги переполнения от дополнительных устройств также необходимо подключить к линии переполнения станка с помощью Т-образного разветвителя.</p> <p><b>ВНИМАНИЕ!</b> При подключении или отключении дополнительных устройств для долгосрочной работы необходима регулировка клапана высокого давления транспортера (5.4.4).</p> |
|  | <p><b>С. Дополнительный гидропривод с управлением отдельным клапаном.</b></p> <p>Дополнительный гидропривод может быть использован, например, для управления столом для бревен (JA471), цепным конвейером или подъемным устройством для бревен (JA495).</p>  |
|  | <p><b>Д. 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. 2000 Вт</p> <p><b>ВНИМАНИЕ!</b> Только модели E и TRE</p>  |

## 3. Эксплуатация 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 пользователя опасности. В подобных случаях ответственность лежит на пользователе станка.

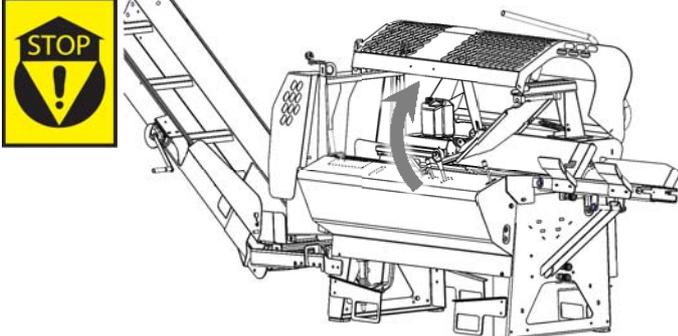
### 3.2 Перед использованием

Безопасная эксплуатация станка предполагает соблюдение 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. Запустите станок.
9. Проверьте работу устройств управления станком. Устройства управления станком и их функции описаны в главе 3.4.
10. Убедитесь, что при открывании защитного элемента в отсеке раскалывания, незамедлительно прерывается процесс раскалывания и работа пилы.

### 3.3 Защитный механизм

Станок оснащен защитным механизмом, препятствующим работе при открытом элементе защиты рабочей зоны.

|   |  |
|---|--|
|  | <p>А. Защитный механизм отменяет процесс раскалывания и препятствует вращению цепной пилы непосредственно при открытии защитного кожуха.</p> <p>Газовая пружина удерживает защитный кожух в открытом состоянии, ее можно закрыть нажав на нее.</p> <p>Процесс раскалывания не запустится заново автоматически, его необходимо запустить.</p> |
|---|--|



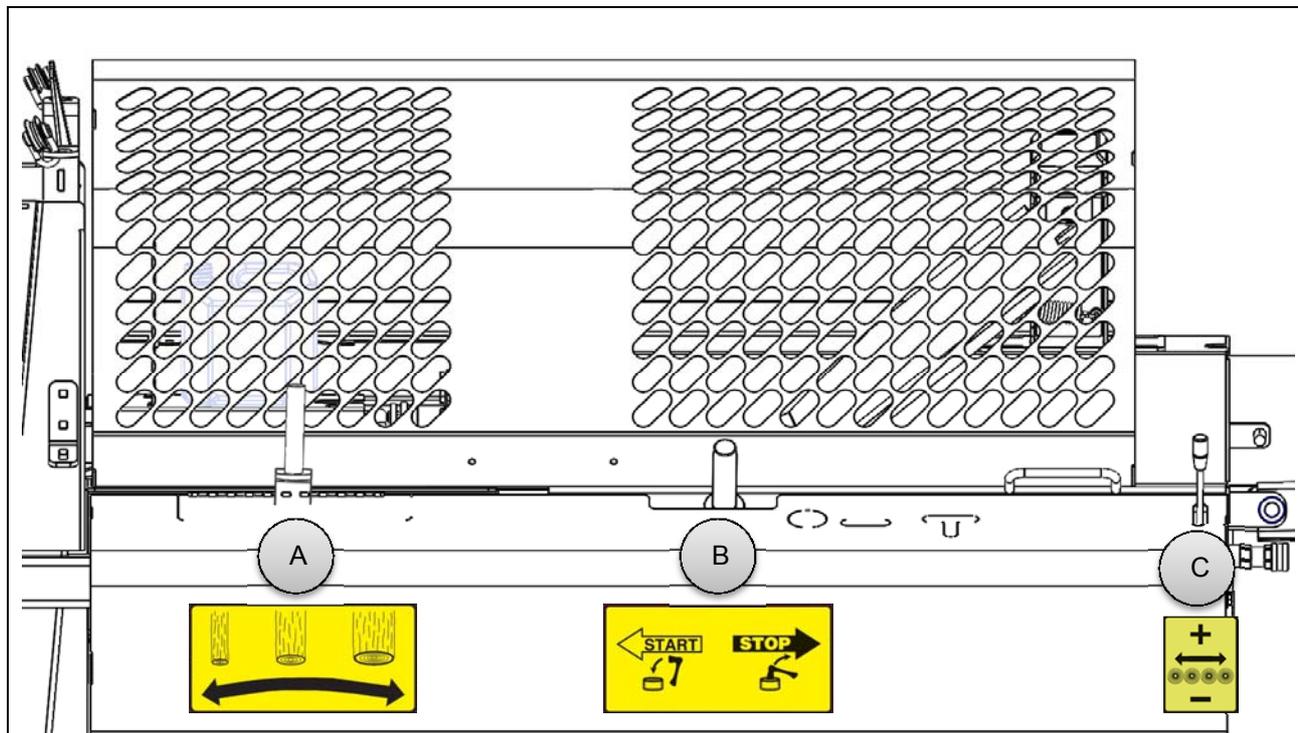
**ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТАНКА ПРИ НЕИСПРАВНОМ ЗАЩИТНОМ МЕХАНИЗМЕ ЗАПРЕЩЕНА!**



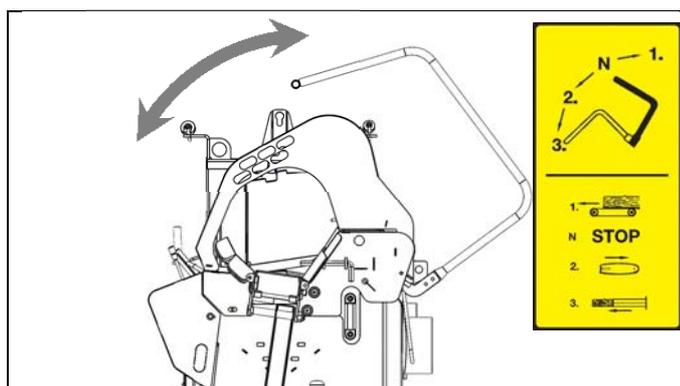
**ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ РЕГУЛИРОВКИ ЗАЩИТНОГО МЕХАНИЗМА, СМОТРИТЕ ГЛАВУ 1.9. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ.**

3.4 Джойстики

**BASIC**

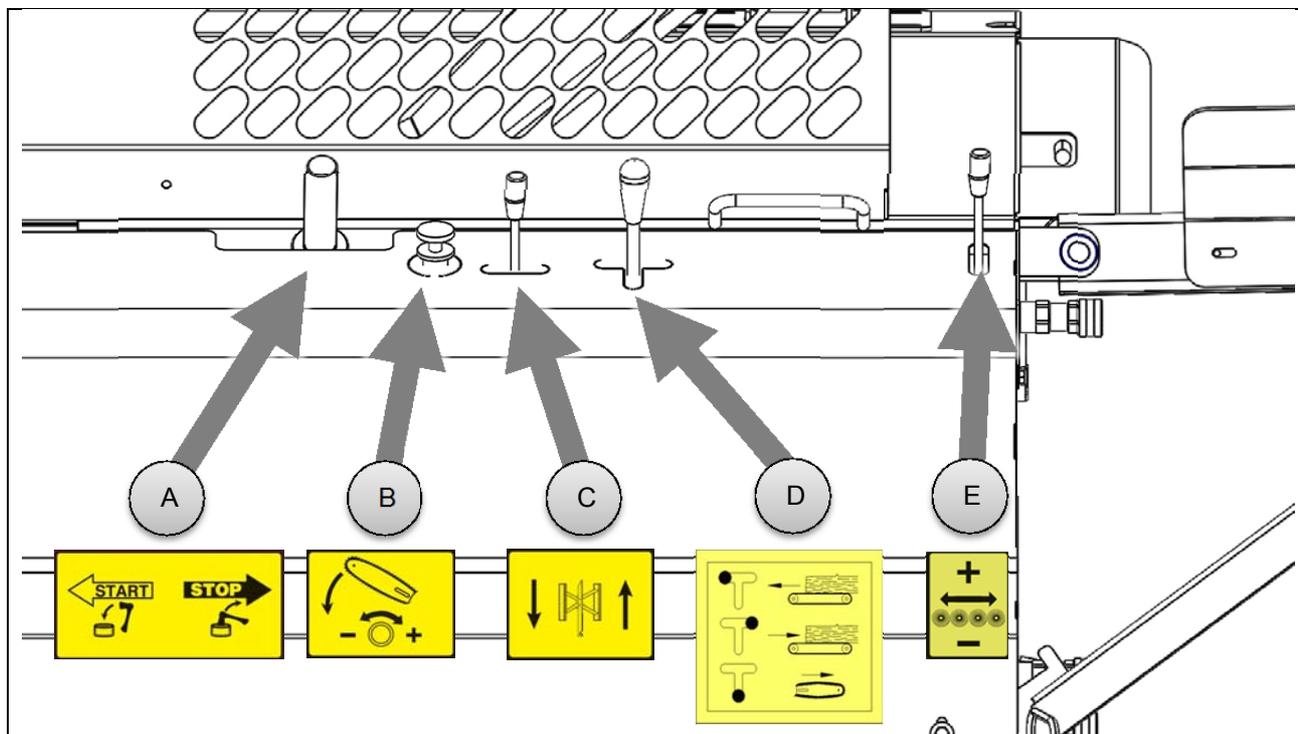


- A. Регулировка колуна по высоте
- B. Отдельный запуск процесса раскалывания/его остановка и отмена
- C. Рычаг управления внешним гидравлическим устройством, например для подъемника или стола для бревен



- D. Управление пилой**
- N. Нейтральное положение
1. Подача бревна на пилу.
  2. Отпиливание, запуск цепной пилы.
  3. Раскалывание, когда рукоятка возвращается в нейтральное положение.

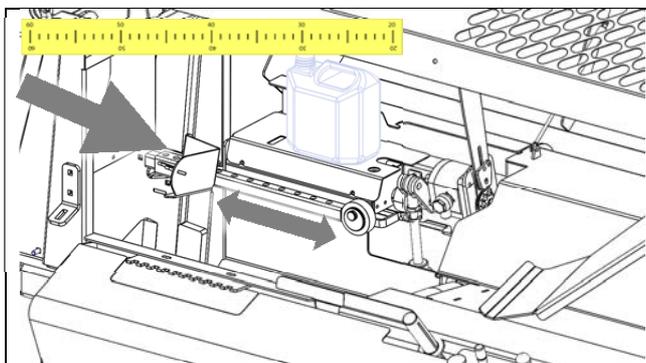
## PRO



- A. Отдельный запуск процесса раскалывания/его остановка и отмена
- B. Регулятор скорости спуска лезвия пилы
- C. Регулировка высоты лезвия раскалывающего элемента
- D. Управление подающим конвейером и спуском лезвия пилы
- E. Рычаг управления внешним гидравлическим устройством, например для подъемника или стола для бревен

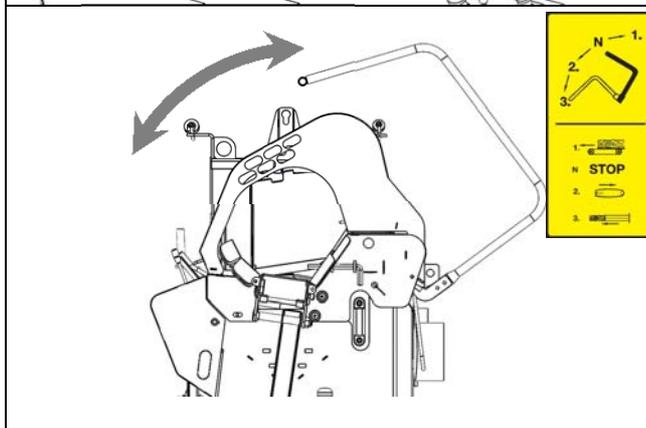
**3.5 Элемент отпиливания**

Дровокольный станок Јара 365 оснащен гидравлической цепной пилой, которая вращается только в процессе распиливания. Распиливающий элемент также подключен к предохранительному механизму, препятствующему вращению пилы при открытом защитном кожухе рабочей зоны. Длина распиливаемого чурбака регулируется от 20 до 60 см. При возврате лезвия пилы в верхнее положение автоматически запускается процесс раскалывания.



Откройте защитный кожух рабочего отсека и выньте шпонку ограничителя длины бревна из слота. Выставьте необходимую длину (20-60см), вставьте шпонку обратно в слот и закройте защитный кожух.

В момент распиливания ограничитель длины отводится и отпиленный чурбак свободно падает в желоб раскалывателя.

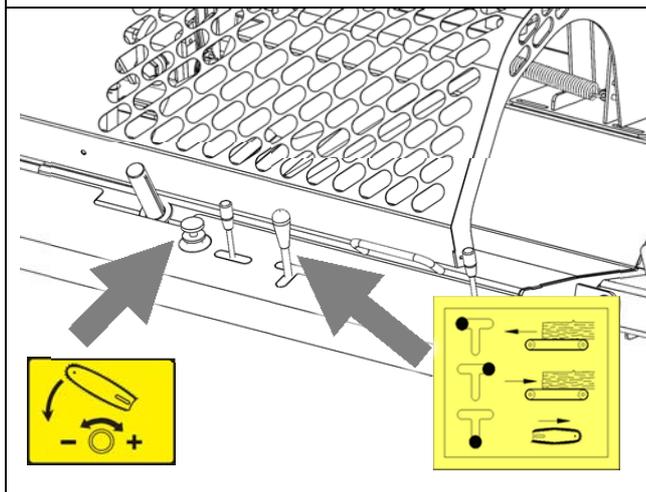


**BASIC**

Подайте бревно с помощью рукоятки управления пилой (1.).

Пила запускается при повороте рукоятки (2) в самое нижнее положение, до полного отрезания чурбака.

Подождите, пока отпиленный чурбак займет правильное положение на дне желоба раскалывателя. Процесс раскалывания запускается автоматически, когда рукоятка возвращается в нейтральное положение (3)



**PRO**

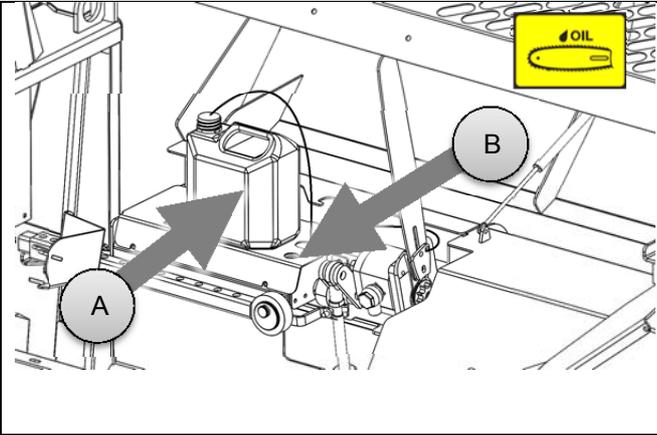
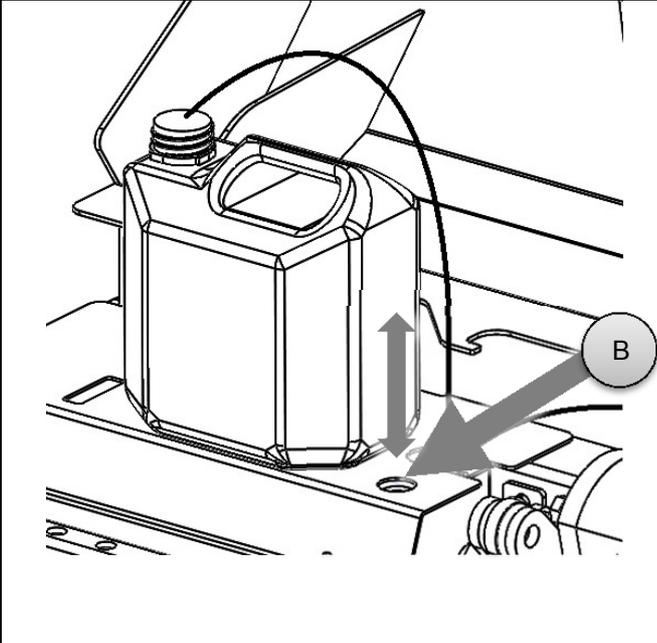
Подайте бревно, потянув рукоятку вверх и влево. Отмена подачи конвейерной ленты происходит, потянув рукоятку вверх и вправо.

Начните распиливание, потянув рукоятку вниз, и удерживайте ее внизу, пока чурбак не будет полностью отпилен. При необходимости, отрегулируйте скорость спуска лезвия пилы.

Подождите, пока отпиленный чурбак займет правильное положение на дне желоба раскалывателя. Процесс раскалывания запускается автоматически, когда рукоятка возвращается в нейтральное положение.

## 3.5.1 Смазка лезвия

Дровокольный станок Jара 365 оснащен отдельной системой смазки лезвия с гидравлическим управлением. Убедитесь в достаточном уровне смазки, при необходимости добавьте смазку в емкость.

|  |  |
|--|--|
|   | <p>А. 3-литровая емкость для смазки лезвия.<br/>В. Регулировка уровня смазки лезвия.</p> <p>По необходимости отрегулируйте количество смазки в соответствии с уровнем смазки лезвия с помощью винта с внутренним шестигранником. (В)</p> <p>При повороте винта по часовой стрелке, количество смазки уменьшится<br/>При повороте винта против часовой стрелки, количество смазки увеличится</p>  |
|  | <p>При пустом бачке смазки в систему может попасть воздух.</p> <p><b>Проверка:</b><br/>Убедитесь, что в бачке есть масло, а шланг достает до его дна.<br/>Проверьте целостность всех шлангов и их крепление к разъемам насоса, проверьте крепление идущего к лезвию пилы шланга к смазочной пластине.</p> <p><b>Закачка воздуха:</b><br/>Полностью выкрутите винт регулировки уровня с внутренним шестигранником (В).<br/>Движениями назад-вперед, например шестигранным ключом, закачивайте воздух, пока масло не будет поступать на лезвие.<br/>Установите регулировочный винт на место и отрегулируйте уровень смазки лезвия.</p> |

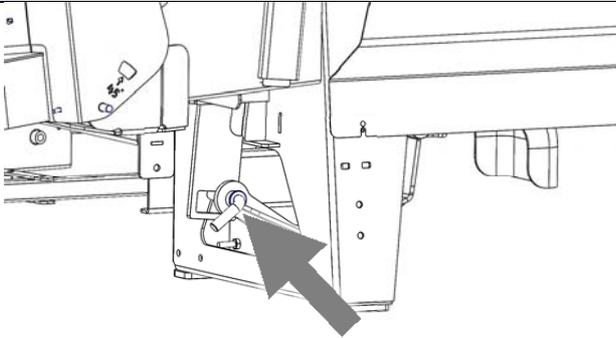
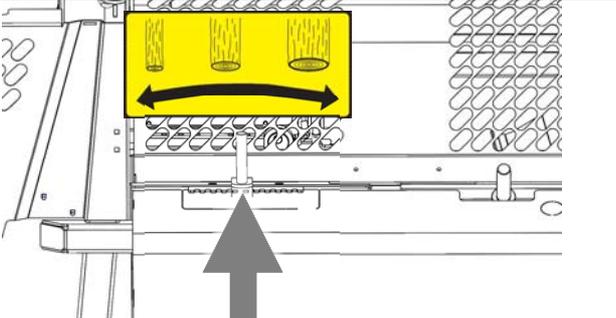
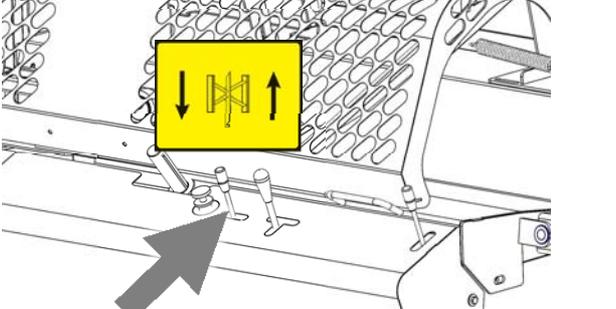
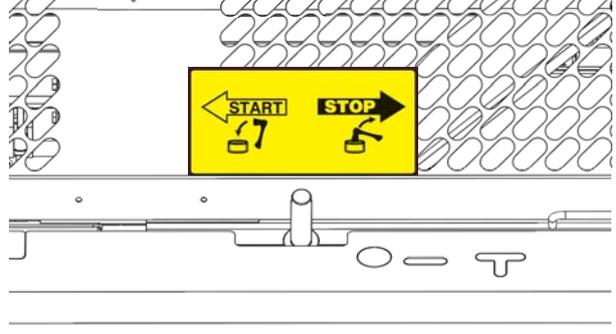
 НЕ ПОДНОСИТЕ РУКУ БЛИЗКО К ОТСЕКУ РАСПИЛИВАНИЯ ПРИ РАБОТАЮЩЕМ СТАНКЕ!

 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!

### 3.6 Раскалывающий элемент

Дровокольный станок Jара 365 оснащен гидравлическим раскалывающим элементом, который запускается автоматически при возврате пилы в верхнее положение или при помощи рычага ручного управления. Раскалывающий элемент не работает при открытом защитном кожухе рабочего отсека. Высоту колющего элемента можно регулировать.

|   |  |
|---|--|
|    | <p><b>А. Замена расщепляющего лезвия</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Приведите расклинивающий нож в нижнее положение.</li> <li>2. Снимите стопорный штифт шпонки подъемного механизма колуна и отсоедините шпонку.</li> <li>3. Замените лезвие колуна на новое</li> <li>4. Установите шпонку подъемного механизма колунного лезвия на место и закрепите ее стопорным штифтом.</li> </ol> |
|   | <p><b>В. Регулировка расклинивающего ножа BASIC</b></p> <p>Вытяните кривошип и поверните его влево, лезвие опустится</p> <p>Вытяните кривошип и поверните его вправо, лезвие поднимется.</p>   |
|  | <p><b>В. Регулировка расклинивающего ножа PRO</b></p> <p>Для спуска колуна, отведите рычаг влево.</p> <p>Для подъема колуна, отведите рычаг вправо.</p>  |
|  | <p><b>С. Управление раскалыванием</b></p> <p>START – мануальное управление раскалывателем.</p> <p>STOP – остановка и отмена процесса раскалывания.</p>   |



**ПРИ РАСКАЛЫВАНИИ ЖЕСТКОГО БРЕВНА, ПОПЫТАЙТЕСЬ РАСКОЛОТЬ ЧУРБАК ТОЛЬКО НА ДВЕ ЧАСТИ!**

 ЕСЛИ ЧУРБАК ПОСЛЕ ОТПИЛИВАНИЯ РАСПОЛОЖЕН НЕПРАВИЛЬНО, ОСТАНОВИТЕ РАСЩЕПЛЯЮЩИЙ ЭЛЕМЕНТ (3.6.C), ОТКРОЙТЕ ЗАЩИТНЫЙ КОЖУХ И ИСПРАВЬТЕ ПОЛОЖЕНИЕ ЧУРБАКА ПО ОТНОШЕНИЮ К ТОЛКАТЕЛЮ!

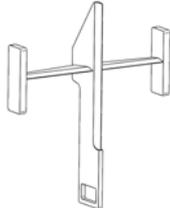
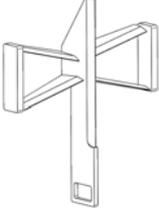
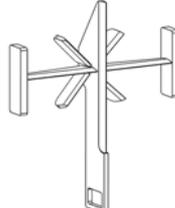
 ГАРАНТИЯ НЕ КОМПЕНСИРУЕТ ПОЛОМКИ НОЖА, СВЯЗАННЫЕ С НЕБРЕЖНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИЕЙ РАСКАЛЫВАЮЩЕГО ЭЛЕМЕНТА!

## 4. Дополнительные устройства

Дровокольные станки Jара 365 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.

|   |   |   |
|---|---|---|
|  <p>355810<br/>Нож для раскалывания на 4 части (стандарт)</p> |  <p>355820<br/>Нож для раскалывания на 6 частей</p> |  <p>50033064<br/>Нож для раскалывания на 8 частей</p> |
|---|---|---|

### 4.2 Маслоохладитель

В охладителе имеется вентилятор (12 В) и предохранительный клапан, предотвращающий повреждение радиатора. Для использования станков с электроприводом (E / TRE), необходимо установить инвертер, переводящий напряжение в 12В.

НОМЕР ДЕТАЛИ      94254      ОХЛАДИТЕЛЬ  
                                 98581      ИНВЕРТЕР, 12В

### 4.3 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, при этом используется гидравлический привод конвейера.

НОМЕР ДЕТАЛИ      JA47940      ЭКСГАУСТЕР ДЛЯ ОПИЛОК, ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ  
                                 JA47950      ЭКСГАУСТЕР ДЛЯ ОПИЛОК, ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ

### 4.4 Подающий ролик

Гидравлический подающий валик подключается одновременно с подающим конвейером. В дровокольном станке предустановлены разъемы для подачи энергии.

НОМЕР ДЕТАЛИ      JA4652      ПОДАЮЩИЙ РОЛИК  
НОМЕР ДЕТАЛИ      JA495120      ПОДАЮЩИЙ РОЛИК ПОДЪЕМНОГО УСТРОЙСТВА ДЛЯ ДРЕВЕСИНЫ

### 4.5 Стол для длинномерной древесины

Стол для длинномерной древесины представляет собой легкую конструкцию, дополнительное устройство, упрощающее эргономику рабочего места, и позволяющее складировать длинномер. К данному столу можно также подключить гидравлический подающий ролик (4.3).

**НОМЕР ДЕТАЛИ      JA465      СТОЛ ДЛЯ ДЛИННОМЕРНОЙ ДРЕВЕСИНЫ**

### **4.6 Подъемное устройство для бревен**

Гидравлический подъемник облегчит загрузку крупных бревен на подающий стол, если необходим легкий мобильный вариант, а стол для длинномерной древесины не может быть использован.

**НОМЕР ДЕТАЛИ      JAPA495      ПОДЪЕМНОЕ УСТРОЙСТВО ДЛЯ БРЕВЕН**

## 5. Техническое обслуживание и поиск неисправности, все модели

### 5.1 Таблица техобслуживания

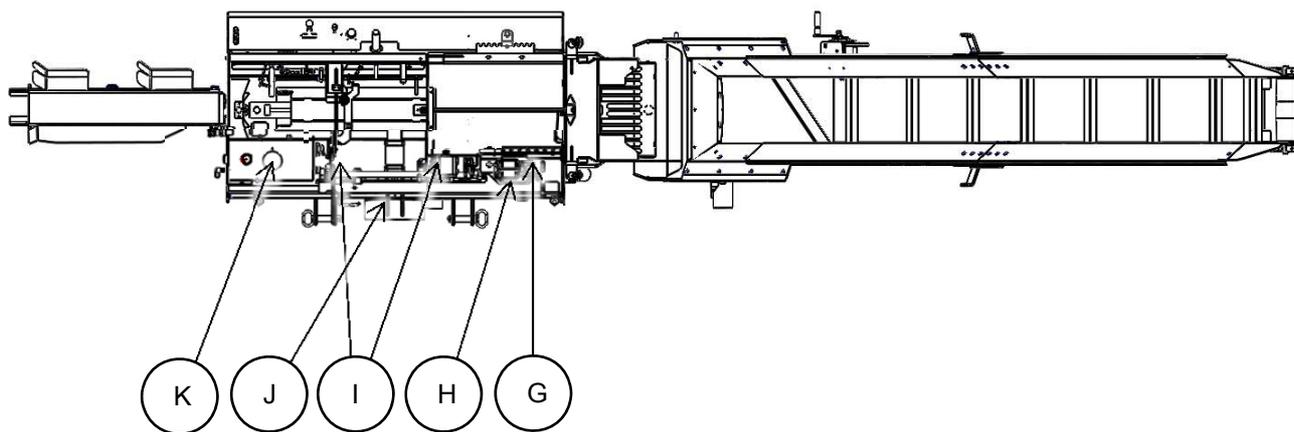
Для технического обслуживания дровокольных станков Jара разработаны программы, обеспечивающие максимально долгий срок службы. Владелец станка отвечает за техническое обслуживание. Небрежное отношение и пренебрежение техническим обслуживанием может привести к прекращению гарантийных обязательств. Техническое обслуживание подразделяется на несколько типов:

- 10 ч                    Ежедневное                    ТО, которое должно выполняться перед началом эксплуатации
- 200 ч                Ежемесячное ТО, не реже одного раза в год.
- 1000 ч                ½ – годовое ТО, не реже, чем раз в два года.

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

| ОБЪЕКТ ОБСЛУЖИВАНИЯ | ВИД РАБОТ   | ИНТЕРВАЛ                     |       |        | МАТЕРИАЛЫ/ДЕТАЛИ                           |
|---------------------|---|------------------------------|-------|--------|--|
|                     |   | 10 ч                         | 200 ч | 1000 ч |  |
| A                   | Подающий транспортер  | Натяжение                    |       | x      | По необходимости                           |
| B                   | Механизмы расклинивания                                       | Очистка                      |       | x      |  |
| C                   | Резец   | Проверка<br>Замена           | x     |        | По необходимости                           |
| D                   | Расклинивающий нож  | Проверка<br>Заточка          | x     |        | По необходимости                           |
| E                   | Выводящий конвейер,<br>подшипники                             | Смазка                       |       |        | Смазка для шариковых подшипников           |
| F                   | Выводящий конвейер,<br>транспортерная лента                   | Натяжение                    | x     | x      |  |
| G                   | Смазка для лезвий   | Долив                        | x     |        | Масло цепи                                 |
| H                   | Электрооборудование   | Очистка                      | x     |        |  |
| I                   | Ось пилы, подшипники  | Смазка                       |       | x      | Смазка для шариковых подшипников           |
| J                   | Трансмиссионное масло (TR и TRE)                              | Проверка<br>Замена           |       | x      | SAE 80W-90<br>200 мл (0,2 л)               |
| K                   | Гидравлическое масло<br>нормальные условия<br>Масляный фильтр | Проверка<br>Замена<br>Замена | x     |        | x<br>x<br>ISO 46 S / 40 л<br>94134 / 1 шт. |
|                     | Работа станка   | Проверка                     | x     |        |  |
|                     | Предохранительное оборудование                                | Проверка                     | x     |        |  |





## 5.2 Первое техническое обслуживание

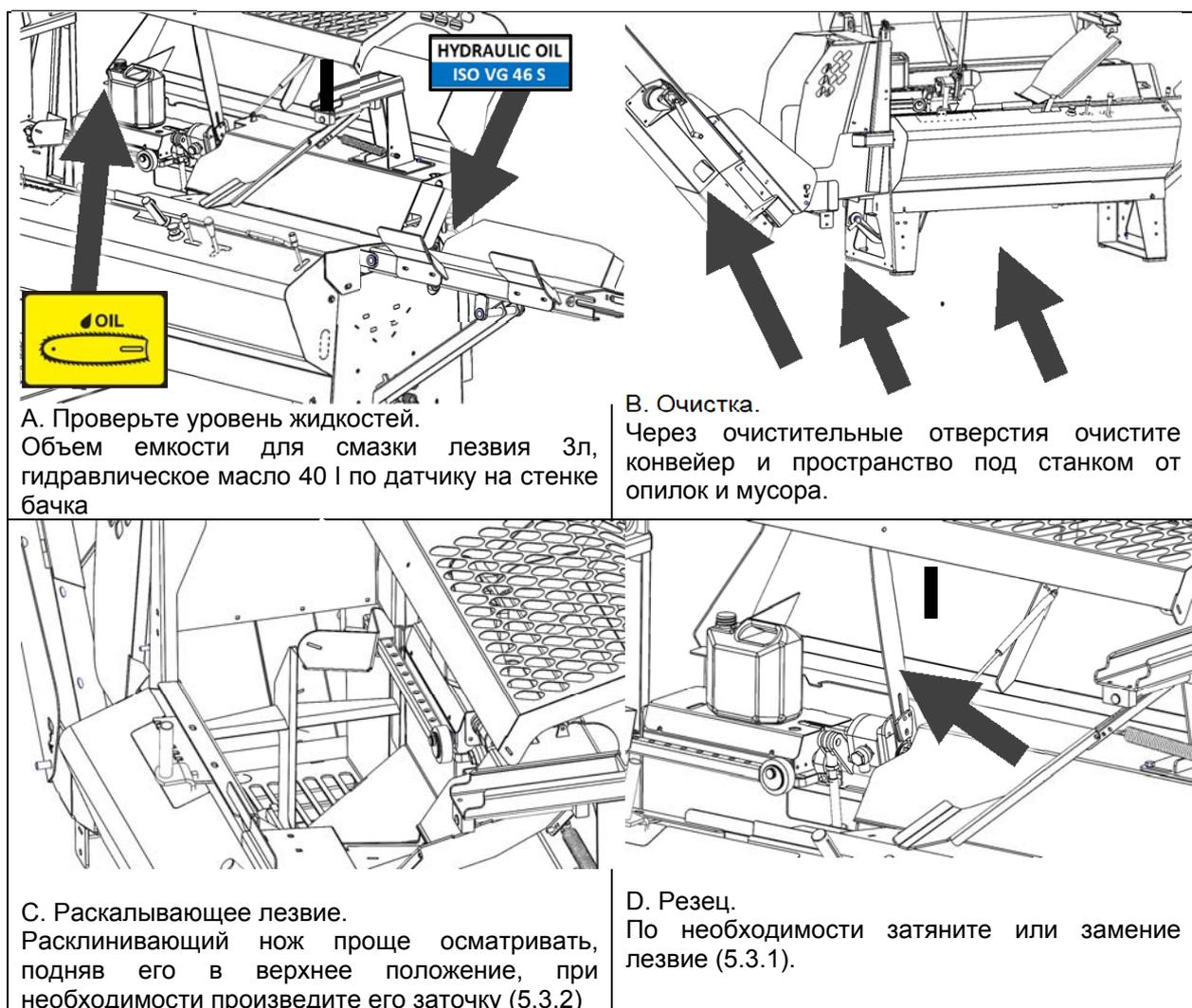
Для обеспечения долгого срока службы мы рекомендуем заменить фильтры гидравлического масла при первичном ТО 200 ч. Это позволит обеспечить удаление всех примесей и грязи из системы.

Рекомендуем использовать Пакет фильтров 15 (94234).

## 5.3 Ежедневное ТО

Ежедневное ТО следует выполнять между разовой эксплуатацией. ТО включает в себя проверку уровня жидкостей, а также осмотр пилы и расклинивающего 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.



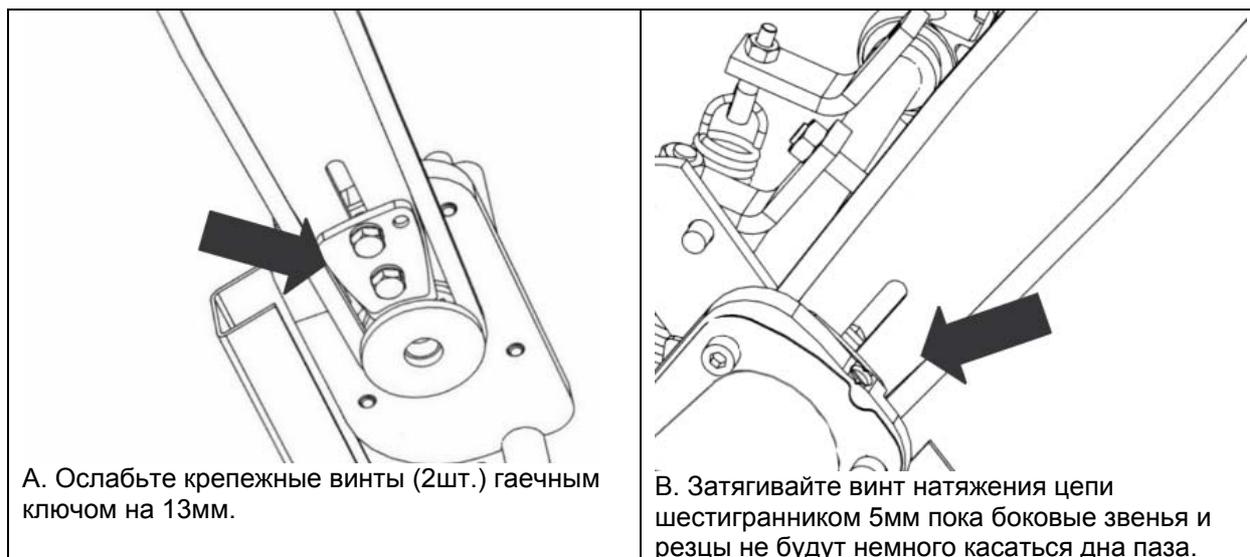
**ВЫКЛЮЧИТЕ ДРОВОКОЛЬНЫЙ СТАНОК И ОТКЛЮЧИТЕ СИЛОВУЮ УСТАНОВКУ ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ РАБОТ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ!**

### 5.3.1 ТО резца

Дровокольный станок JAPA 365 оснащен цепной пилой, которая по своему типу соответствует 15" цепному лезвию и шине традиционной бензопилы. Проверяйте лезвие пилы ежедневно, при необходимости выполните его заточку или замену. Мы рекомендуем разворачивать фланец при каждой замене цепи во избежание повреждения новой цепи возможно уже изношенным направляющим пазом.

**ФЛАНЕЦ:** 15" / 0,325 / 1,3 мм

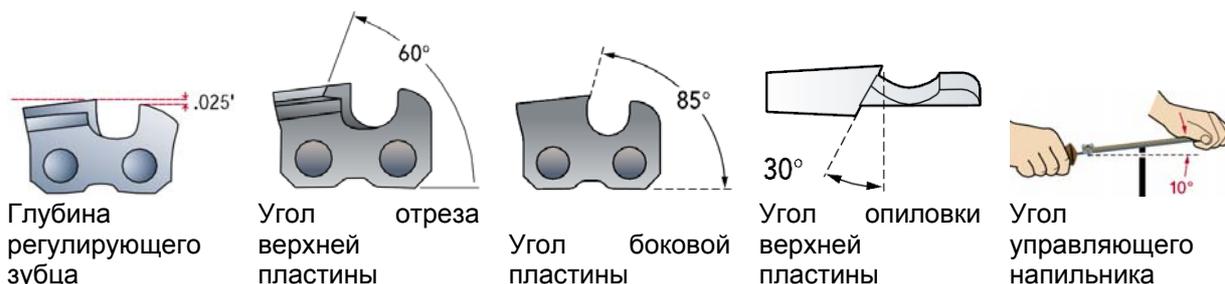
**ЦЕПЬ:** 0,325 / 1,3 мм / 64VL



**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!**



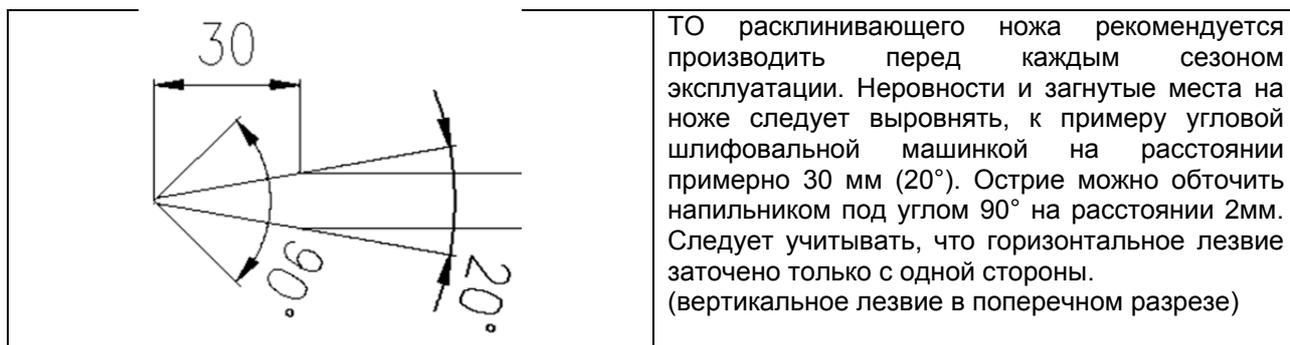
### Замена цепи

- При установке новой цепи, оставьте цепь отмокать в масле на ночь, что позволит убедиться, что смазка попадет в каждую точку цепи.
- Не используйте изношенное ведущее колесо или фланец с новой цепью. Мы рекомендуем производить замену фланца через каждую замену цепи, а замену колеса через каждые две замены цепи.
- После замены новой цепи, перед началом работы, выполните несколько быстрых качающих движений рукояткой пилы для того, чтобы смазка успела перейти на цепь.
- На начальном этапе работ чаще следите за натяжением цепи, так как новая цепь зачастую сначала собирается на фланце.
- Начинайте пилить легкими нажатиями.



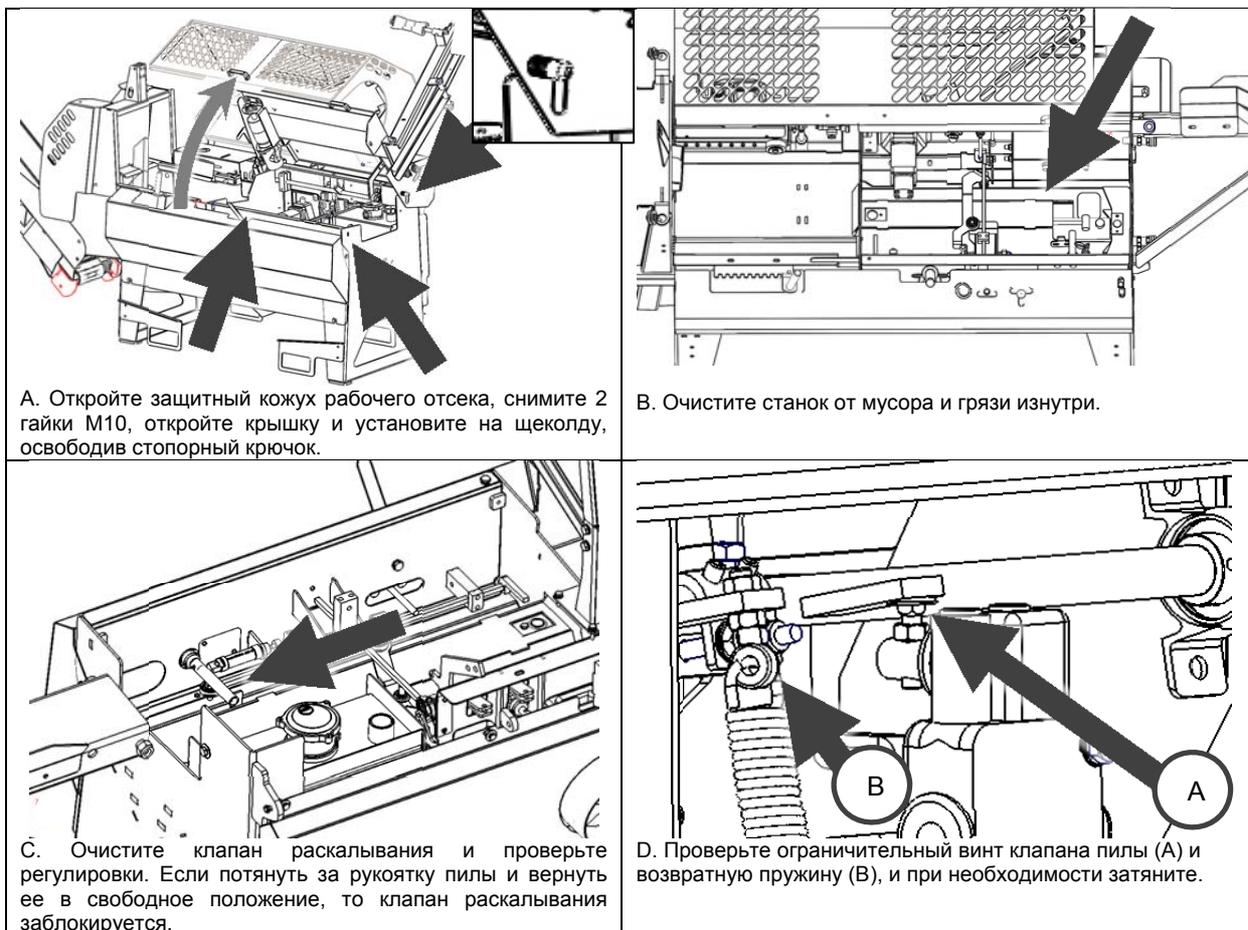
**ПОЛЬЗУЙТЕСЬ ТОЛЬКО ЧИСТЫМИ МИНЕРАЛЬНЫМИ СМАЗОЧНЫМИ ВЕЩЕСТВАМИ,  
ПРЕДНАЗНАЧЕННЫМИ ДЛЯ СМАЗКИ ЛЕЗВИЙ  
НЕ ПРИМЕНЯЙТЕ БИО- И ОТРАБОТАННЫЕ МАСЛА!**

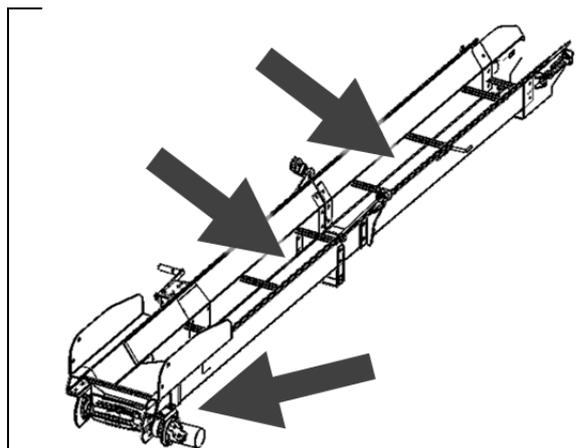
## 5.3.2 ТО раскливающего ножа



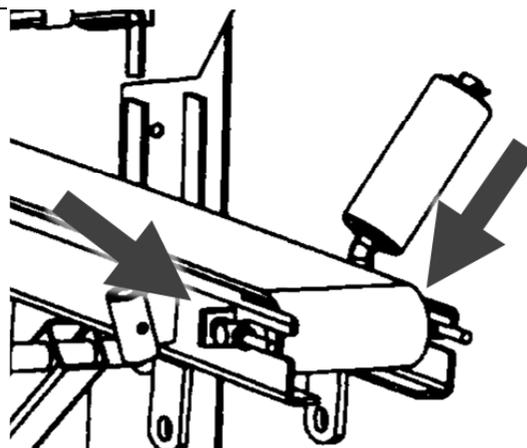
## 5.4 Ежемесячное обслуживание (200 ч)

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





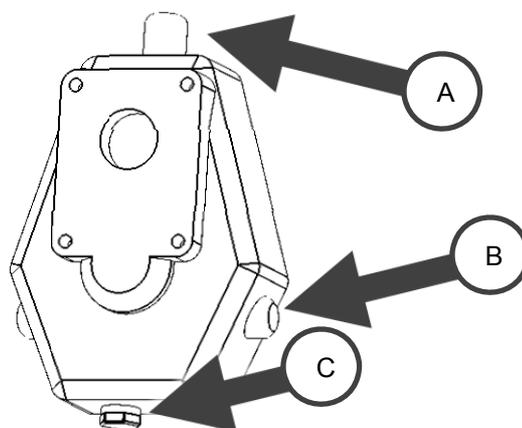
Г. Извлеките мусор из нижнего желоба выводящего транспортера и нижнего ведущего валика. Подтяните при необходимости ленту конвейера (5.4)



Н. По необходимости подтяните ленту подающего конвейера, при этом убедившись, что конвейерная лента движется по центру.

**јаpa.fi**

Laitilan Rautarakenne Oy, FINLAND



Ф. Проверьте уровень масла повышающей передачи (только для моделей TR и TRE) А. крышка сапуна, В. пробка для проверки, С. пробка для слива



**ВЫКЛЮЧИТЕ ДРОВОКОЛЬНЫЙ СТАНОК И ОТКЛЮЧИТЕ СИЛОВУЮ УСТАНОВКУ ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ РАБОТ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ!**



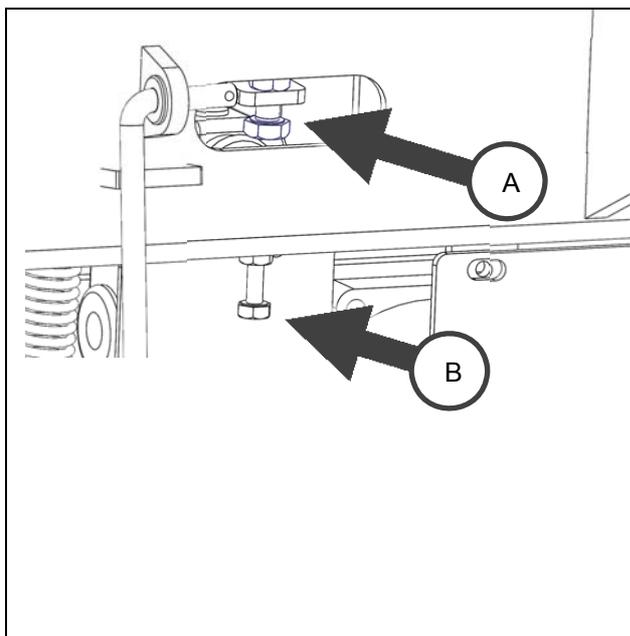
**ПОСЛЕ ВЫПОЛНЕНИЯ ТО ЗАКРЕПИТЕ ВСЕ ЗАЩИТНЫЕ КОЖУХИ, КОТОРЫЕ ВЫ СНИМАЛИ, И ПРОВЕРЬТЕ РАБОТУ СИСТЕМ БЕЗОПАСНОСТИ ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ СТАНКА!**



СЛЕДУЮЩИЕ РЕГУЛИРОВКИ ТРЕБУЮТ ОСОБЕННОЙ ОСТОРОЖНОСТИ.

### 5.4.1 Регулировка пилы

Неверно отрегулированная пила может стать причиной возникновения опасных ситуаций, так как пила может продолжать вращаться и без необходимости повышать температуру гидравлического масла. Проверяйте следующую регулировку при каждом еженедельном ТО и подтягивайте возвратную пружину (5.4.D).



Управление клапаном пилы.

В нейтральном положении управление клапаном происходит в горизонтальном положении.

При распиливании рычаг оси поднимается и клапан открывается.

В модели **Basic** этим же клапаном управляется и подающий конвейер. При нажатии рукоятки управления клапаном вниз начинается процесс подачи.

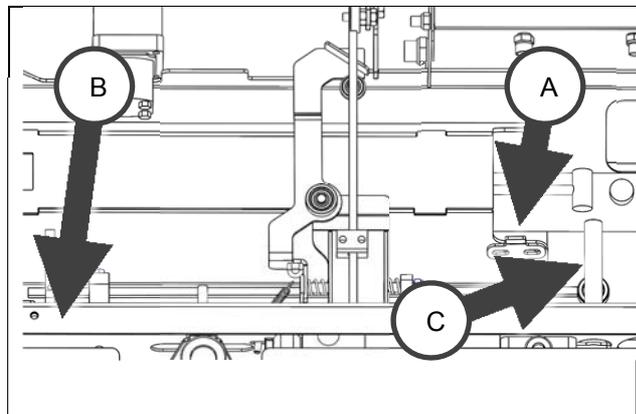
Снимите заднюю пластину и по необходимости отрегулируйте скорость подачи винтом (B). Винтом ограничивается ход клапана. При повороте винта по часовой стрелке скорость снижается. При повороте винта против часовой стрелки, скорость возрастает. В завершение зафиксируйте стопорную гайку.



ЕСЛИ ПИЛА ВРАЩАЕТСЯ В ВЕРХНЕМ ПОЛОЖЕНИИ, СЛЕДУЕТ СНАЧАЛА ПРОВЕРИТЬ НАТЯЖЕНИЕ ВОЗВРАТНОЙ ПРУЖИНЫ, И ТОЛЬКО ПОСЛЕ ЭТОГО РЕГУЛИРОВКУ КЛАПАНА.

### 5.4.2 Регулировки механизма раскалывающего элемента

Раскалывающий элемент следует чистить также изнутри для обеспечения работы движущихся частей. Откройте крышку и очистите желоб толкающего устройства и провода от грязи. Данный вид работ разрешается производить только при остановленном станке и отключенной силовой установке.



A. Поворотное устройство клапана  
B. Переднее блокировочное устройство  
C. Заднее блокировочное устройство

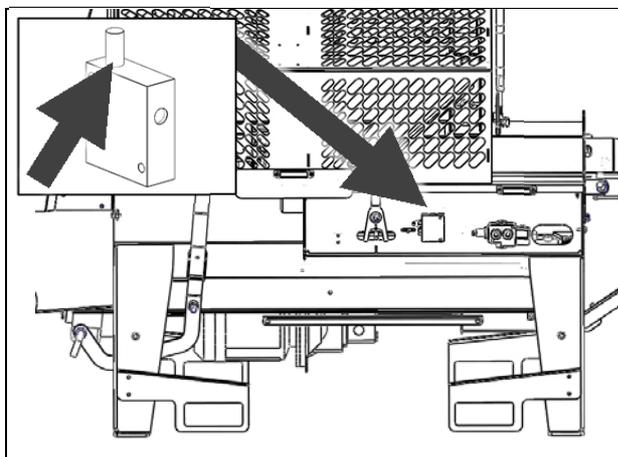
1. Отрегулируйте поворотное устройство клапана (A.) таким образом, чтобы после удара колуном толкатель полностью заходил внутрь, вровень с поверхностью для скатывания и не торчал наружу. Протестируйте ход.
2. Продолжите замерять длину хода, перемещая переднее блокирующее устройство (B.) таким образом, чтобы толкатель, выполняя раскалывающий удар, только-только выходил бы за пределы дна желоба. Протестируйте ход.
3. Протестируйте ход по необходимости произведите настройку.



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

### 5.4.3 Регулировка клапана ускорения

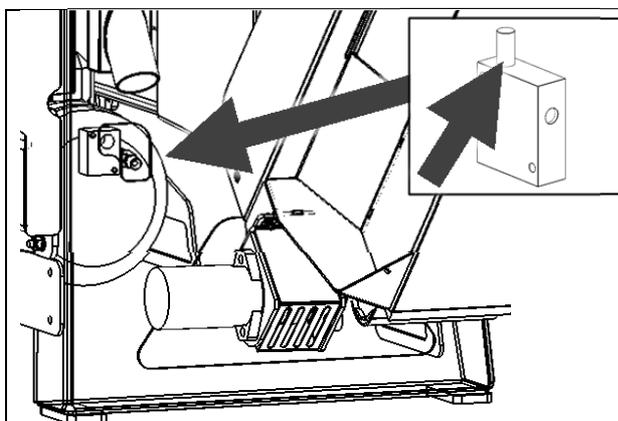
Все модели 365 оснащены автоматическим клапаном ускорения, с функцией регулировки мощности и скорости цилиндра раскалывающего элемента. Без сопротивления рабочий ход будет на половине мощности и на полной скорости, при обнаружении сопротивления скорость цилиндра замедлится и толчок будет производиться с полной мощностью.



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

### 5.4.4 Регулировка клапана высокого давления транспортера

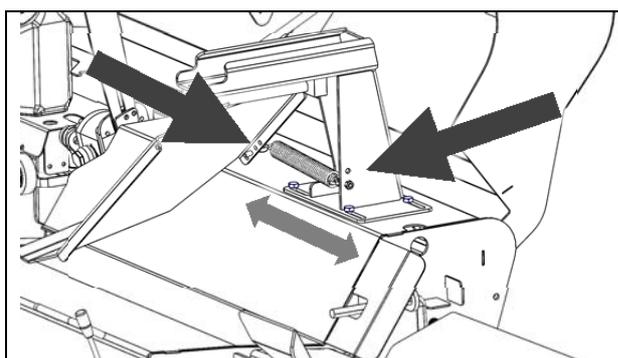
Все модели 365 оснащены гидравлическим выводящим транспортером и клапаном сброса давления, предотвращающим повреждение станка в случае заклинивания. Клапан пропускает давление, если на транспортер направлена повышенная нагрузка.



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.

### 5.4.5 Регулировка древесного пресса

Все модели 365 оснащены пружинным древесным прессом, с возможностью регулировки его положения и предварительного натяжения пружины. При изготовлении дров длиной меньше 30 см рекомендуется переместить вышку пресса ближе к лезвию пилы.



**Регулировка положения вышки:**  
Ослабьте болты M10 крепежа вышки (4 шт) и переместите вышку в необходимое место. Под конец затяните болты.

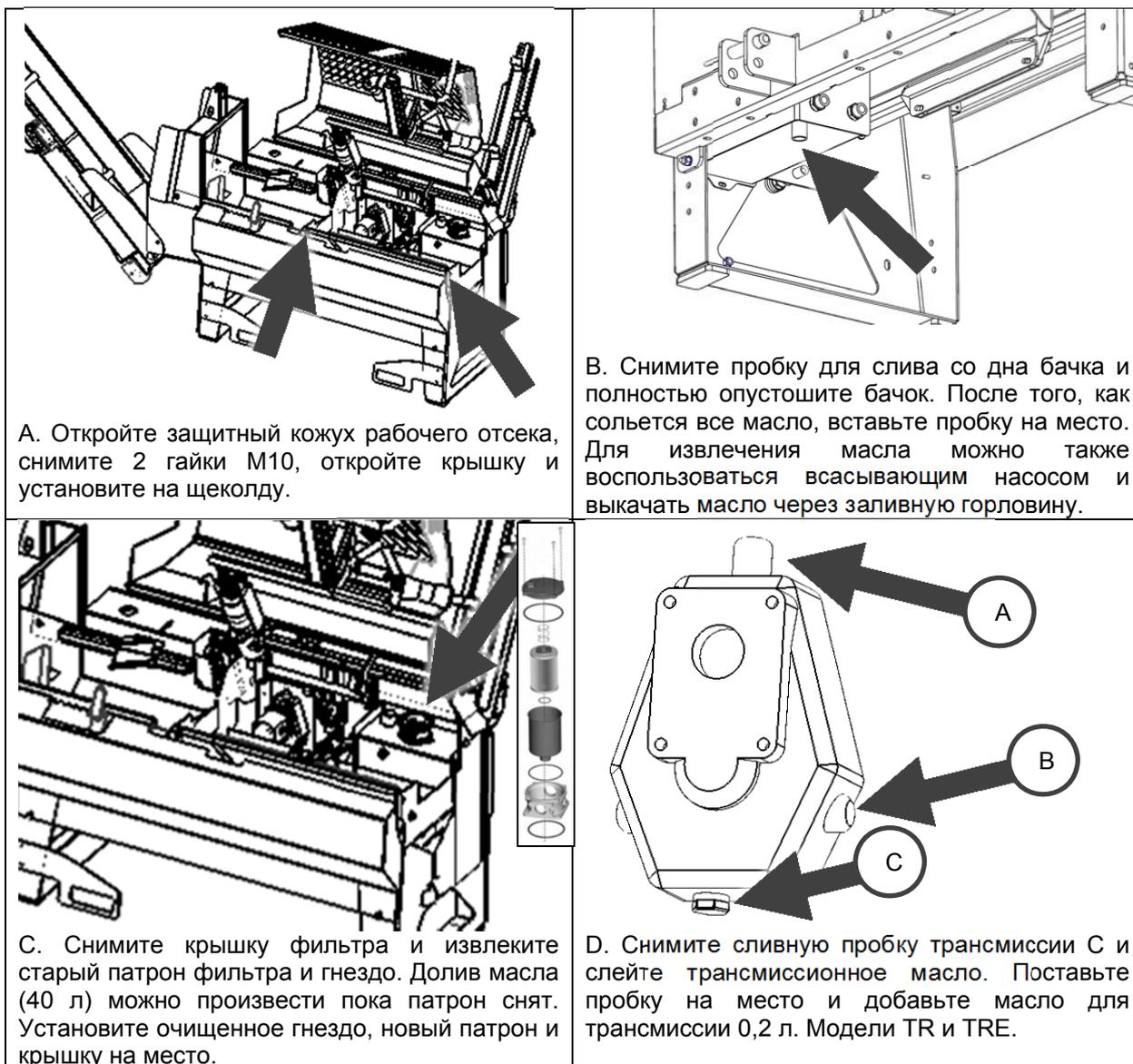
**Регулировка силы сжатия пружины:**  
На обоих концах пружины есть регулировочные отверстия, позволяющие с помощью изменения места крепления пружины уменьшать или увеличивать силу ее

|  |  |
|--|--|
|  | сжатия. В случае застревания небольших дров под лезвием пилы ослабьте пружину. |
|--|--|

### 5.5 Ежегодное обслуживание (1000 ч)

ТО 1000 ч 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 200 ч (5.4). Проверьте целостность всех гидравлических шлангов, поврежденные шланги требуется заменить незамедлительно!

Рекомендуем использовать Пакет фильтров 15 (94234).



НОМЕР ДЕТАЛИ КАРТРИДЖА ФИЛЬТРА 94134



**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!**





## 6. Поиск неисправности

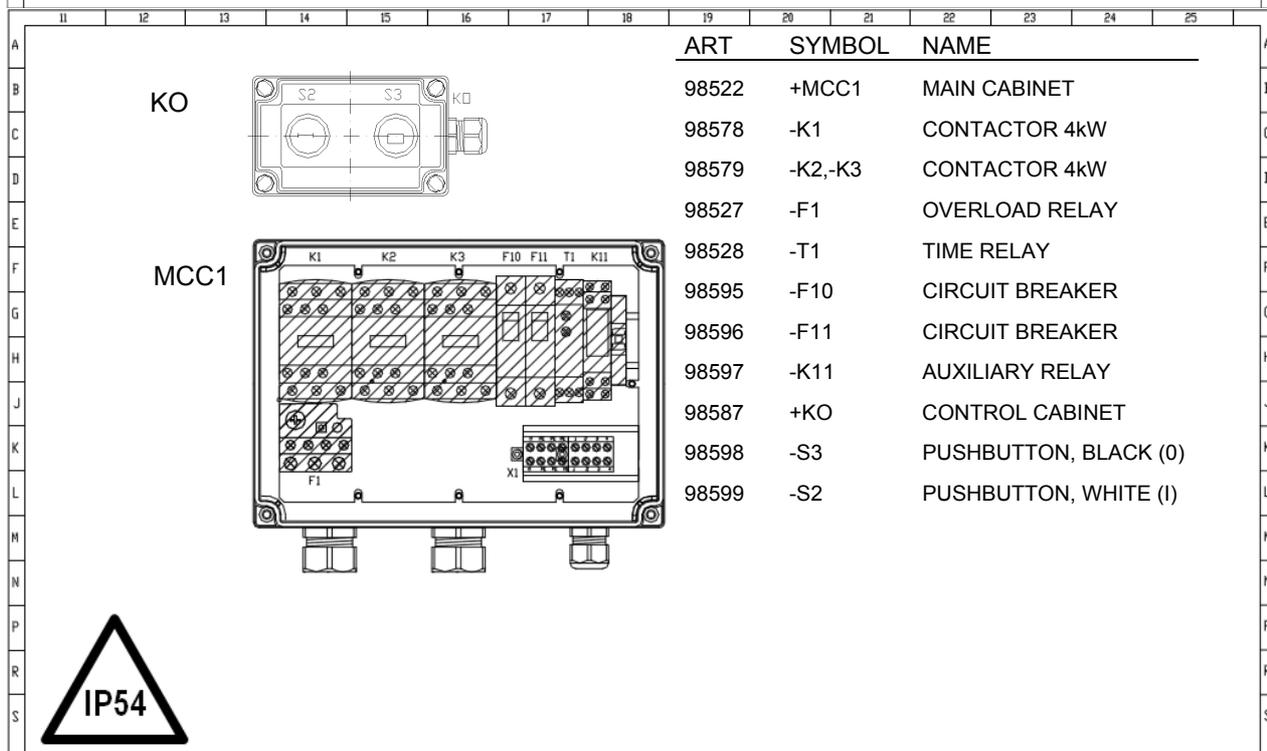
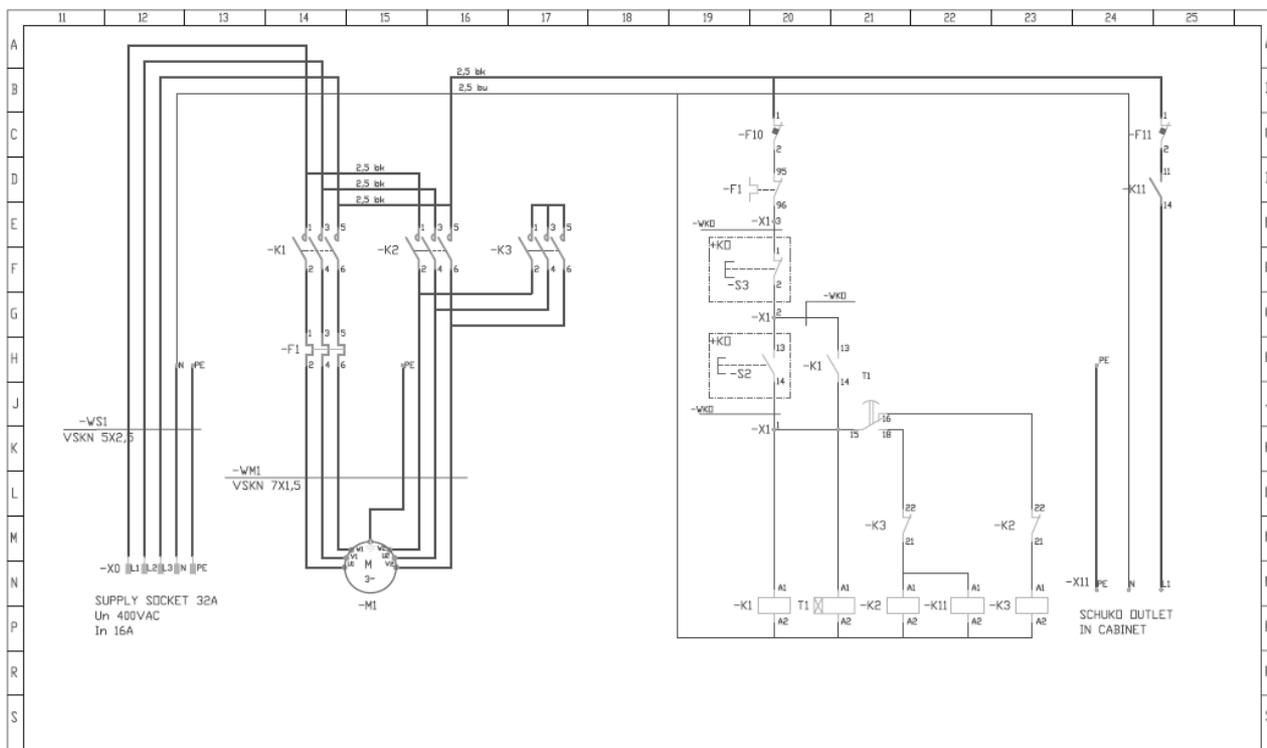
| <b>НЕИСПРАВНОСТЬ</b>                                      | <b>ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА</b>   | <b>ДЕЙСТВИЕ</b>  |
|---|--|--|
| Станок не запускается                                     | Тип E – перегорел предохранитель<br>Тип E – сработал защитный механизм мотора<br>Тип TR – храповик на ВОМ<br>Тип TR – неисправность в трансмиссии  | Замените предохранитель<br>Подождите, пока станок остынет<br>Замените ось (2.5.B)<br>Проверьте повышающую передачу и гильзу насоса   |
| Электромотор вращается в неправильном направлении.        | Неверное направление вращения, вызванное порядком передач.   | Поменяйте направление вращения с помощью розетки (2.5.B)   |
| Не работает подающий транспортер                          | Ослаблено натяжение транспортной ленты<br>Отсутствует закольцованный шланг сетевого входа<br>Регулировка клапана пилы  | Натяните транспортную ленту (5.4.I)<br>Вставьте закольцованный шланг на место (2.7.A)<br>Отрегулируйте клапан пилы (5.4.1)   |
| Не работает распиливающий элемент                         | Защитный кожух рабочего отсека открыт<br>Нет масла или его уровень слишком мал<br>Повреждена цепь/фланец<br>Регулировка/работа клапана пилы  | Закройте защитный кожух (3.3.B)<br>Проверьте уровень гидравлического масла (5.3.A)<br>Выполните обслуживание лезвий (5.3.1)<br>Проверьте клапан пилы (5.4.1)   |
| Пила плохо пилит  | Защитный кожух рабочего отсека открыт / приоткрыт<br>Поврежден / износился фланец, из-за чего лезвие пилы пилит криво<br>Неисправность или воздух в системе смазки лезвия                                  | Извлеките мусор и закройте защитный кожух (3.3.B)<br>Выполните обслуживание лезвия / замените фланец (5.3.1)<br><br>Проверьте систему смазки лезвия (3.5.1)  |
| Пила не останавливается                                   | Ось пилы не возвращается в нейтральное положение<br>Клапан пилы не возвращается в среднее положение  | Затяните/замените пружину [96015] (5.4.D)<br>Проверьте регулировки (5.4.1)   |
| Не работает расклинивающий нож                            | Защитный кожух рабочего отсека открыт<br>Нет масла или его уровень слишком мал<br>Грязь под/за толкающим элементом<br>Не работает автоматический расклинивающий нож<br>Сбились настройки колунного клапана | Закройте защитный кожух (3.3.B)<br>Проверьте уровень гидравлического масла (5.3.A)<br>Очистите раскалывающий элемент (5.3)<br>Отрегулируйте пружину затвора (5.4.C)<br>Отрегулируйте клапан раскалывающего элемента (5.4.1)                |
| Ход толкающего элемента медленный, а мощность отсутствует | Нет гидравлического масла или его уровень слишком мал<br>Температура масла слишком низкая<br><br>Клапан ускорения не изменяет мощность   | Проверьте уровень гидравлического масла (5.3.A)<br>Дайте станку поработать несколько минут перед началом работы<br>Отрегулируйте ускорительный клапан (5.4.3)  |
| Толкатель застревает на одном конце                       | Цилиндр задевает дно<br>Срабатывает клапан повышенного давления  | Отрегулируйте ход (5.4.2)<br>Очистите станок (5.4)   |
| Чурбак не раскалывается                                   | Сбита регулировка лезвия колуна<br>Диаметр более 36 см<br>Чурбак заклинило на лезвии<br><br>В месте расщепления ветка, спил неровный или древесина неправильного типа                                      | Отрегулируйте высоту лезвия колуна (3.5.A)<br>Извлеките чурбак<br>Отведите толкатель назад и положите в желоб чурбак, затем попробуйте его расколоть (3.5)<br>Разверните и установите торец чурбака прямо напротив раскалывающего элемента |
| Температура масла более 80° C.                            | Высокие обороты ВОМ.<br>Уровень масла слишком мал/высок.<br>Цилиндр задевает за дно.<br>Клапан пилы не возвращается в среднее положение  | МАКС. 400 ОБ/МИН (2.5.B)<br>Добавьте/Слейте масло (5.3.A)<br>Отрегулируйте раскалывающий элемент (5.4.2)<br>Проверьте регулировки (5.4.1)  |

|   |   |  |
|---|---|--|
| <b>Чурбак поднимается при раскалывании.</b>                               | Слишком короткая длина хода, при которой предыдущий чурбак зацепляется за лезвие колуна.<br>Криво спиленный торец чурбака   | <i>Проверьте длину хода поршня (5.4.2)</i>   |
| <b>Лента конвейера застревает</b>   | Лента конвейера ослабла<br>Чурбаки сталкиваются с конвейерной лентой<br>Лента идет вкривь   | <i>Натяните ленту (2.4.К)<br/>Конвейер установлен под слишком острым углом (2.4.1)<br/>Отрегулируйте верхний ролик конвейера.</i>  |
| <b>Не вращается лента транспортера</b>                                    | Полено вклинилось в конвейер<br>Неверное направление вращения (модели E и TRE)<br>Отсоединились/ослабли гидравлические шланги конвейера<br><br>Конвейерная лента примерзла<br>Пропускает клапан высокого давления (свистит) | <i>Извлеките застрявшее полено<br/>Поменяйте направление вращения (2.5.В)<br/>Очистите и закрепите клеммы (2.7. В)<br/>Осторожно отсоедините примерзшую конвейерную ленту<br/>Отрегулируйте клапан высокого давления (4.4.4)</i> |
| <b>Пила и раскалывающий элемент работают при открытом защитном кожухе</b> | Поврежден защитный механизм   | <i>Проверьте и отрегулируйте/замените неисправную деталь защитного механизма (3.3.С)</i>   |

## 7. Техническая спецификация

|   |   |
|---|---|
| Распиливание .....                                  | Гидравлическая цепная пила                |
| Фланец.....   | 15" / 1,3 мм                              |
| Цепное лезвие .....                                 | 64 VL / 0.325" / 1.3 мм                   |
| Максимальный диаметр при отпиливании .....          | 360 мм                                    |
| Максимальная длина хода при раскалывании            | 600 мм                                    |
| Количество толкателей раскалывающего элемента       | 1 шт.                                     |
| Собственная гидравлическая система .....            | Есть                                      |
| Электромотор/Номинальный ток.....                   | 7,5 кВт / 3 х 20А (Только модели E и TRE) |
| IP .....  | 54  |
| Мощность раскалывающего элемента/Диаметр цилиндра   | 7,0 т / 63 мм                             |
| Нож для раскалывания на 4 частей .....              | Стандарт                                  |
| Нож для раскалывания на 6 частей .....              | Опция                                     |
| Нож для раскалывания на 8 частей .....              | Опция                                     |
| Емкость для гидравлического масла .....             | 40 литров                                 |
| Емкость для смазки лезвий .....                     | 3 литра                                   |
| Длина/ширина подающего транспортера.....            | 2,0 м / 150 мм                            |
| Длина/ширина выводящего конвейера.....              | Basic 3,8 м / 200 мм, Pro 4,2 м / 300 мм  |
| Максимальная высота подъема .....                   | BASIC 295 см (45°), Pro 315 см (45°)      |
| Максимальный вес .....                              | 690 кг                                    |
| Максимальная высота в рабочем положении             | 300 см                                    |
| Максимальная высота в положении для транспортировки | 250 см                                    |
| Максимальная длина в рабочем положении..            | 585 см                                    |
| Максимальная длина в положение для транспортировки  | 237 см                                    |
| Максимальная глубина.....                           | 103 см                                    |
| Максимальный диаметр чурбака .....                  | 36 см                                     |
| Максимальная длина чурбака .....                    | 400 см                                    |
| Рабочая мощность станка .....                       | 3–8 м3/ч (неупакованных дров)             |

7.1 Схема подключения электродвигателя (модели E и TRE)



ПРИ ВОЗНИКНОВЕНИИ ПРОБЛЕМ ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКОГО ХАРАКТЕРА, ОБРАТИТЕСЬ К АВТОРИЗОВАННОМУ ЭЛЕКТРИКУ!

[www.baltstrim.ru](http://www.baltstrim.ru)

**japa**<sup>®</sup>  
Laitilan Rautarakenne Oy  
[www.japa.fi](http://www.japa.fi)