Распиловочный станок Wood-Mizer®

Инструкция по безопасности, установке, работе и обслуживанию

Серия LT20 AH
вариант комплектации E3.01



Безопасность - наша забота #1! Перед эксплуатацией, наладкой или техническим обслуживанием этого станка необходимо прочесть и понять всю информацию и инструкции по технике безопасности.

Форма #619

Перевод оригинального руководства

Общая контактная информация
Филиалы и авторизованные сервисные центры

РАЗДЕЛ 1 БЕЗОПАСНОСТЬ И ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ 1-1

1.1 Обращение с пилой 1-2
1.2 Установка станка 1-2
1.3 Работа на станке 1-3
1.4 Обслуживание станка 1-6
1.5 Инструкции по технике безопасности 1-6
Выполняйте инструкции по технике безопасности
Используйте защитную одежду
Поддерживайте чистоту распиловочного станка и участка вокруг него
Утилизируйте Вторичные Продукты Распиловки Надлежащим Образом
Проверка распиловочного станка перед эксплуатацией
Обеспечьте отсутствие людей
Берегите руки

Выполняйте надлежащие процедуры технического обслуживания
Обеспечьте хорошее состояние предупреждающих ярлыков
1.6 Размеры ремней 1-17
1.7 Размеры пилы 1-17
1.8 Размеры бревен 1-18
1.9 Возможности распиловки 1-18
1.10 Характеристики двигателя 1-18
1.11 Уровень шума 1-19
1.12 Габаритные размеры 1-20
1.13 Цепи 1-20
1.14 Спецификации устройства для улавливания опилок 1-21
1.15 Гидравлическая система 1-22
1.16 Компоненты станка 1-23
1.17 Серия LT20 AH3 – схема гидравлической системы 1-24
1.18 Схема гидравлики станков серии LT20 A/DH5 1-25
1.19 Схема гидравлики станков серии LT20 A/DH7 1-26
1.20 Гидравлические узлы станков серии LT20 A/DH 1-27
1.21 Серия LT20 A/DH – гидравлические шланги 1-28
1.22 Электрическая информация 1-31

РАЗДЕЛ 2 НАСТРОЙКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ 2-1

2.1 Установка станка 2-1
2.2 Стационарная установка станка 2-3
Распиловочные станки с кабельной направляющей
2.3 Установка мобильного распиловочного станка 2-11
2.4 Средняя крышка направляющей 2-14

2.5 Замена пилы 2-15
2.6 Натяжение пилы 2-16
2.7 Настройка пилы 2-17
2.8 Запуск двигателя 2-18
2.9 Работа системы гидравлического управления 2-20
2.10 Загрузка, переворот и зажим бревна 2-24
2.11 Перемещение вверх/вниз 2-26
2.12 Работа рычага направляющей пилы 2-27
2.13 Операция вперед/назад 2-28
2.14 Распиловка бревна 2-31
2.15 Получение обрезного материала 2-32
2.16 Шкала настройки высоты пилы 2-32
2.17 Работа системы водяной смазки 2-35
2.18 Подготовка станка к транспортировке 2-36

РАЗДЕЛ 3 ОБСЛУЖИВАНИЕ 3-1

3.1 Износ частей 3-1
3.2 Направляющие пилы 3-1
3.3 Удаление опилок 3-2
3.4 Путь движения пилящей головы, грязесъемник и скребки 3-2
3.5 Рельсы вертикальной мачты 3-3
3.6 Дополнительная информация 3-4
3.7 Натяжитель пилы 3-4
3.8 Ремни шкивов привода пилы 3-5
3.9 Регулировка приводного ремня 3-5
3.10 Гидравлическая система 3-8
3.11 Система подачи вверх/вниз 3-9
3.12 Система механической подачи 3-11
3.13 Осмотр устройств безопасности (только версия CE) 3-14

РАЗДЕЛ 4 УКАЗАНИЯ ПО ПОИСКУ И УСТРАНЕНИЮ НЕИСПРАВНОСТЕЙ 4-1

4.1 Проблемы распиловки 4-1
4.2 Проблемы с электрооборудованием 4-5
4.3 Проблемы с системой вперед/назад 4-6
4.4 Проблемы гидравлики 4-9
4.5 Юстировка двигателя/электродвигателя и приводных шкивов 4-13
4.6 Проверка гидравлического давления 4-13

РАЗДЕЛ 5 НАСТРОЙКА СТАНКА 5-1

5.1 Процедуры предварительной юстировки 5-1
5.2 Установка станины 5-2
5.3 Установка и настройка пилы 5-2

Содержание

Раздел-Страница

5.4 Юстировка шкивов пилы 5-5
5.5 Регулировка нижних роликов направляющей 5-10
5.6 Регулировка рельсов станины по отношению к пиле 5-12
5.7 Вертикальная регулировка рычага направляющей пилы 5-14
5.8 Регулировка цепи подачи рычага направляющей пилы 5-16
5.9 Исключение люфта пилящей головы 5-18
5.10 Горизонтальная регулировка рычага направляющей пилы 5-20
5.11 Юстировка направляющих пилы 5-21
5.12 Отклонение пилы 5-23
5.13 Регулировка вертикального наклона направляющей пилы 5-24
5.14 Зазоры направляющей пилы 5-26
5.15 Регулировка горизонтального наклона 5-27
5.16 **Горизонтальная регулировка боковых упоров 5-28**
5.17 **Вертикальная регулировка боковых упоров 5-29**
5.18 Наклон пилящей головы 5-30
5.19 Регулировка шкалы высоты пилы 5-32

В данном разделе приводятся инструкции по технике безопасности для следующих опера

- Обращение с пилой
- Установка станка
- Работа на станке
- Обслуживание станка

1.1 Обращение с пилой

ОПАСНОСТЬ! Перед заменой пилы всегда выключайте двигатель распиловочного станка и разъединяйте механизм привода пилы. Невыполнение данного указания может привести к опасной травме.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! При работе с ленточными пилами всегда носите защитные перчатки и очки. Замена пил является более безопасной процедурой, если она выполняется одним человеком! При сматывании, переносе или замене ленточной пилы необходимо исключить присутствие других лиц в рабочей зоне. Невыполнение этого указания может привести к опасной травме.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Не вращайте шкивы пилы рукой. Вращение шкивов пилы рукой может привести к серьезной травме.

1.2 Установка станка

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Заблокируйте колеса прицепа, чтобы исключить его перемещение, перед отсоединением от буксирующего транспортного средства. Невыполнение данного указания может привести к опасной травме или гибели.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Невыставление вниз передней опоры перед продвижением пилящей головы из транспортного положения может привести к опасным травмам.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Перед эксплуатацией стационарного распиловочного станка необходимо надежно закрепить опорные стойки к настилу. Невыполнение данного указания может привести к опасной травме или гибели.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Обеспечьте положение, при котором прицеп всегда поддерживает раму распиловочного станка при работе распиловочного станка с выносными регулируемыми стойками. Невыполнение данного указания может привести к опасной травме или гибели. Регулируемые выносные стойки

предназначены для поддержки рамы распиловочного станка с помощью прицепа.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Не устанавливайте станок на поверхности с уклоном более 10°. Если требуется установка оборудования на наклонной поверхности, следует подложить блоки под одну из сторон станка или выкопать ямки, в которых будут помещены остальные выносные стойки таким образом, чтобы станок находился в ровном положении. Установка станка на поверхности с большим уклоном может привести к опрокидыванию станка, что может послужить причиной опасных травм.

ВНИМАНИЕ! Изменения температуры могут вызвать повышение давления в натяжителе пилы и утечку жидкости из манометра. Ослабьте натяжение пилы, когда станок не используется, для исключения повреждения натяжителя.

1.3 Работа на станке

ВАЖНАЯ ИНФОРМАЦИЯ! Станок предназначен исключительно для распиловки древесины. Запрещается использовать установку в каких-либо других целях, а именно для резки льда, металла и прочих материалов. Информация о размерах обрабатываемой на станке древесины содержится в *разделе 1.8*.

ВАЖНАЯ ИНФОРМАЦИЯ! Оператор распиловочного станка должен пройти соответствующее обучение по работе и настройке установки.

ОПАСНОСТЬ! Перед работой или буксировкой распиловочного станка убедитесь в том, что все защитные ограждения и крышки находятся на своих местах и закреплены. Невыполнение этого указания может привести к опасной травме.

Убедитесь в том, что крышки корпуса пилы и шкивов находятся на местах и закреплены. Используйте предохранительный удерживающий штифт и трос для крепления крышек корпуса пилы.

ОПАСНОСТЬ! Всегда держите руки в стороне от движущейся ленточной пилы. Невыполнение данного указания может привести к опасной травме.

ОПАСНОСТЬ! Не стойте в зоне между осью прицепа и пилящей головой. Невыполнение данного указания может привести к опасной травме.

ОПАСНОСТЬ! Запрещается нахождение любых лиц на пути движущегося оборудования и бревен при работе распиловочного станка, погрузке или повороте бревен. Невыполнение данного указания может привести к опасной травме.

ОПАСНОСТЬ! Содержите в чистоте площадь вокруг станка и площадку для складирования пиломатериала. Невыполнение данного указания может привести к опасной травме.

ОПАСНОСТЬ! Перед запуском двигателя или мотора необходимо убедиться в том, что пила разъединена и на пути ее движения нет людей. Невыполнение данного указания может привести к опасной травме.

ОПАСНОСТЬ! На пути возврата доски не должны находиться люди. Невыполнение данного указания может привести к опасной травме.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Всегда разъединяйте механизм муфты/тормоза, когда распиловочный станок не выполняет распиловку. Невыполнение этого указания может привести к опасной травме.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Всегда используйте устройства защиты глаз, органов слуха, дыхания и защитную обувь при работе на распиловочном станке. Невыполнение этого указания может привести к опасной травме.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Перед началом работы на станке убедитесь в том, что элементы одежды плотно подогнаны и не могут попасть под вращающиеся части станка. Невыполнение данного указания может привести к опасной травме или гибели.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Перед началом распиловки обязательно убедитесь в том, что бревно крепко прижато на станине. Невыполнение данного указания может привести к опасной травме или гибели.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Используйте ТОЛЬКО воду вместе со вспомогательным устройством водяной смазки. Никогда не используйте воспламеняющиеся виды топлива или жидкости. Если эти виды жидкостей необходимы для очистки пилы, следует снять пилу и очистить ее с помощью ветоши. Невыполнение данного указания может привести к опасной травме или гибели.

ВНИМАНИЕ! Обеспечьте нахождение шарнирных направляющих, поворотного рычага, зажима и упорных плит ниже уровня станины перед загрузкой бревна на станину Невыполнение этого предписания может привести к серьезным повреждениям станка и его разрегулировке.

ВНИМАНИЕ! Перед загрузкой бревна убедитесь в том, что пилящая голова перемещена вперед на достаточное расстояние, чтобы бревно не ударило по пилящей голове. Невыполнение данного указания может привести к повреждению станка.

ВНИМАНИЕ! Не пытайтесь силой поднять или опустить пилящую голову выше или ниже допустимых пределов. Несоблюдение данного условия может привести к повреждению системы перемещения вверх/вниз.

ВНИМАНИЕ! Не используйте ручку рычага направляющей пилы для перемещения пилящей головы вперед и назад. Это может привести к повреждению рычага направляющей пилы

ВНИМАНИЕ! При возврате пилящей головы обеспечьте остановку пилы. Это не только не допустит вытягивания пилы и разрушения древесной щепой, но и увеличит срок службы пилы.

ВНИМАНИЕ! Настроенная на низкое распиливание пилящая голова упирается в упоры подпружиненной загрузочной рампы. Перед распиливанием снимите загрузочные рампы для предотвращения повреждения пилящей головы и/или рычага направляющей пилы.

ВНИМАНИЕ! Запрещается производить очистку пилы или шкивов пилы со щеткой или скребком во время работы распиловочного станка.

ВНИМАНИЕ! Перед установкой пилы убедитесь в отсутствии на последней трещин и повреждений. Используйте только хорошо заточенные пилы. Всегда проявляйте особую осторожность при работе с пилой. Для перемещения пил используйте подходящие транспортные средства.

ВНИМАНИЕ! При выполнении работ с пилой всегда носите защитные перчатки. Запрещается касаться пилы голыми руками!

ВНИМАНИЕ! При поломке пилы во время работы распиловочного станка нажмите кнопку АВАРИЙНОГО ОСТАНОВА для отключения двигателя пилы, после чего выждите 10 секунд и откройте крышку корпуса пилы.

ВНИМАНИЕ! Рабочее место распиловочного станка должно быть оборудовано порошковым огнетушителем 4 кг или более.

1.4 Обслуживание станка

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Перед регулировкой цепи вверх/вниз обязательно закрепите пилящую голову цепью или связью. Пилящая голова может упасть, что приведет к опасным травмам или гибели.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Перед регулировкой площадок мачты необходимо закрепить пилящую голову цепью или связью. Пилящая голова может упасть, что приведет к опасным травмам или гибели.

ВНИМАНИЕ! Установите скребок на верхней горизонтальной направляющей так, чтобы она слегка ее касалась. Если скребок будет прижат слишком плотно к рельсу, это может вызвать рывки при механической подаче.

ВНИМАНИЕ! Никогда не используйте консистентную смазку на рельсах мачты, поскольку она собирает опилки.

ВНИМАНИЕ! Никогда не смазывайте цепь маслом. Это может привести к скоплению опилок на звеньях цепи.

ВНИМАНИЕ! Из-за отклонений вертикальной мачты, расстояние между площадками может изменяться на расстоянии перемещения пилящей головы. Проверьте расположение площадок только в верхней и нижней частях мачты. Чрезмерная затяжка площадок приведет к преждевременному выходу из строя электродвигателя перемещения вверх/вниз.

ВНИМАНИЕ! Важно обеспечить надлежащую регулировку нижних упорных болтов для крепления пилящей головы на рельсе направляющей. Неправильная регулировка упорных болтов может вызвать повреждение пилящей головы, особенно во время транспортировки станка.

1.5 Инструкции по технике безопасности

ПРИМЕЧАНИЕ: В данном разделе приводятся ТОЛЬКО те инструкции по техн безопасности, которые относятся к исключению персональных травм. Предостережен в отношении повреждения оборудования приводятся в тексте руководства, где т необходимо.

Выполняйте инструкции по технике безопасности

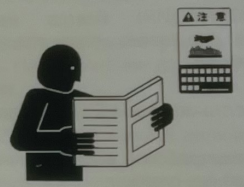
ВАЖНАЯ ИНФОРМАЦИЯ! Перед эксплуатацией распиловочного станка полностью прочтите Руководство оператора. Обратите внимание на все предупреждения по технике безопасности, которые приводятся в тексте руководства, а также находятся на станке. Всегда храните данное руководство вместе с машиной,

независимо от того, кто является владельцем.

Кроме того, прочтите любые дополнительные руководства изготовителя и соблюдайте все действующие инструкции по технике безопасности, включая заявления об опасности, предупреждения и предостережения.

Лишь те лица, которые полностью прочли и поняли руководство оператора, должны управлять станком. Распиловочный станок не предназначен для использования детьми или в присутствии детей.

ВАЖНАЯ ИНФОРМАЦИЯ! Владелец всегда несет ответственность за выполнение требований всех действующих федеральных, государственных и местных законов, норм и правил в отношении права собственности и эксплуатации ваших изделий Wood-Mizer. Все владельцы станков Wood-Mizer должны полностью ознакомиться с этими действующими законами и строго их выполнять при использовании станка.



Используйте защитную одежду

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Перед началом работы на станке убедитесь в том, что элементы одежды плотно подогнаны и не могут попасть под вращающиеся части станка. Невыполнение данного указания может привести к опасной травме или гибели.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! При работе с ленточными пилами всегда носите защитные перчатки и очки. Замена пил является более безопасной процедурой, если она выполняется одним человеком! При сматывании, переносе или замене ленточной пилы необходимо исключить присутствие других лиц в рабочей зоне. Невыполнение этого указания может привести к опасной травме.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Во время работы или обслуживания станка всегда носите защитные очки, наушники, респиратор и специальную обувь.



Поддерживайте чистоту распиловочного станка и участка вокруг него

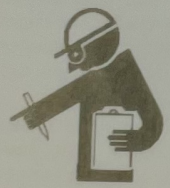
ОПАСНОСТЬ! Поддерживайте чистый и беспрепятственный проход для требуемого передвижения вокруг станка и на участках штабелирования пиломатериалов. Невыполнение данного указания может привести к опасной травме.

Утилизируйте вторичные продукты распиловки надлежащим образом

ВАЖНАЯ ИНФОРМАЦИЯ! Всегда надлежащим образом утилизируйте все вторичные продукты распиловки, включая опилки и прочие отходы.

Проверка распиловочного станка перед эксплуатацией

ОПАСНОСТЬ! Перед работой распиловочного станка убедитесь в том, что все защитные ограждения и крышки находятся на своих местах и закреплены. Невыполнение этого указания может привести к опасной травме.



Обеспечьте отсутствие людей

ОПАСНОСТЬ! Обеспечьте отсутствие людей на пути движущегося оборудования и пиломатериалов при работе на станке. Невыполнение данного указания может привести к опасной травме.

ОПАСНОСТЬ! Каждый раз перед запуском электродвигателя необходимо убедиться в том, что на пути перемещения пилы нет

людей. Невыполнение данного указания может привести к опасной травме.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Перед открытием крышки корпуса пилы необходимо полностью остановить пилу. Невыполнение данного указания может привести к опасной травме.

Берегите руки

ОПАСНОСТЬ! Перед заменой пилы необходимо всегда выключать электродвигатель пилы. Невыполнение данного указания может привести к опасной травме.

ОПАСНОСТЬ! Компоненты электродвигателя могут стать очень горячими при работе. Избегайте контакта с любой частью горячего электродвигателя. Контакт с горячими компонентами электродвигателя может вызвать серьезные ожоги. Поэтому никогда не прикасайтесь к горячему электродвигателю и не выполняйте сервисных работ. Перед началом выполнения какой-либо сервисной работы, дайте электродвигателю охладиться достаточным образом.

ОПАСНОСТЬ! Всегда держите руки в стороне от движущейся ленточной пилы. Невыполнение данного указания может привести к опасной травме.

ОПАСНОСТЬ! Всегда учитывайте наличие вращающихся валов, шкивов, вентиляторов и т.д. и предпринимайте соответствующие защитные меры. Всегда держитесь на безопасном расстоянии от вращающихся компонентов и исключите возможность захвата неподогнанной одежды или длинных волос вращающимися компонентами, что может привести к потенциальным травмам.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Будьте крайне осторожны при вращении шкивов пилы рукой. Перед вращением шкивов руки должны находиться в стороне от пилы и спиц шкива. Невыполнение этого указания может привести к опасной травме.

Выполняйте надлежащие процедуры технического обслуживания

ОПАСНОСТЬ! Обеспечьте положение, при котором все работы по электрической установке, сервису и/или техническому обслуживанию будут выполняться квалифицированным электриком в соответствии с действующими электрическими нормами и правилами.

ОПАСНОСТЬ! Опасное напряжение, присутствующее внутри электрических блоков и на двигателе может привести к поражению электрическим током, ожогам или смерти. Перед техническим обслуживанием необходимо отсоединить и заблокировать источник питания! В процессе эксплуатации установки все электрические компоненты и защитные ограждения должны быть закрыты и прочно зафиксированы.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Следует предполагать, что все электрические цепи находятся под напряжением и опасны.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Перед выполнением сервисных работ необходимо отключить и заблокировать электропитание! Невыполнение этого указания может привести к опасной травме.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Никогда не предполагайте, что электропитание выключено, и не верьте на слово другим людям; проверьте электропитание и заблокируйте его.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Не носите кольца, часы или другие ювелирные украшения при работе рядом с открытой электрической цепью.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Перед выполнением любых сервисных работ на электродвигателе или распиловочном станке следует извлечь пилу. Невыполнение этого указания может привести к опасной травме.

ОПАСНОСТЬ! Запрещается производить очистку пилы или шкивов пилы с помощью ручной щетки или скребка в процессе движения пилы.

ВНИМАНИЕ! Перед установкой пилы убедитесь в отсутствии на последней трещин и повреждений. Используйте только хорошо

заточенные пилы. Всегда проявляйте особую осторожность при работе с пилой. Для перемещения пил используйте подходящие транспортные средства.

ВНИМАНИЕ! При выполнении работ с пилой всегда носите защитные перчатки. Запрещается касаться пилы голыми руками!

ВНИМАНИЕ! При поломке пилы во время работы распиловочного станка нажмите кнопку АВАРИЙНОГО ОСТАНОВА для отключения двигателя пилы, после чего выждите 10 секунд и откройте крышку корпуса пилы.

ВНИМАНИЕ! Рабочее место распиловочного станка должно быть оборудовано порошковым огнетушителем 4 кг или более.

Обеспечьте хорошее состояние предупреждающих ярлыков

ВАЖНАЯ ИНФОРМАЦИЯ! Обеспечьте чистоту и читаемость предупреждающих ярлыков. Во избежание травм персонала или повреждений оборудования обязательно заменяйте все поврежденные ярлыки новыми. Для заказа дополнительных ярлыков свяжитесь с вашим местным дистрибьютором или позвоните вашему представителю отдела обслуживания потребителей.

ВАЖНАЯ ИНФОРМАЦИЯ! При замене компонента, на котором укреплен предупреждающий ярлык, убедитесь в том, что новый компонент также имеет прикрепленный предупреждающий ярлык.

ТАБЛИЦА 1-1

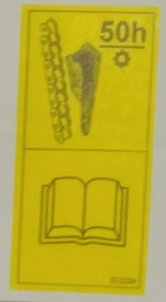
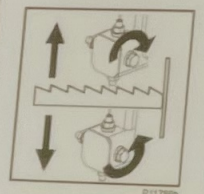
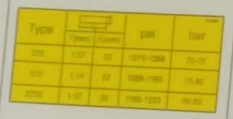
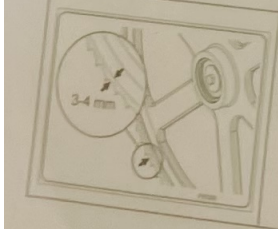
	099222	ВНИМАНИЕ! Выход опилок. Защитить глаза!
	099542	ВНИМАНИЕ! Прицеп
	086099	ВНИМАНИЕ! Горячие элементы, сохраняйте дистанцию!
	096321	Направление перемещения пилы
	512234	Очищайте цепь от опилок каждые 50 часов работы либо раз в неделю

ТАБЛИЦА 1-1

	512156	Смазывайте цепь каждые 50 часов работы либо раз в неделю.
	S12004G	ВНИМАНИЕ! Всегда используйте защитные очки при работе на распиловочном станке!
	S12005G	ВНИМАНИЕ! Всегда используйте защитные наушники при работе на распиловочном станке!
	501465	Внимание! При работе на распиловочном станке надевайте защитную обувь!
	501467	Место смазки

ТАБЛИЦА 1-1

	P11789	Юстировка пилы на шкивах
	510643	Настройка индикатора натяжения пилы
	P85070	Сертификация по безопасности CE
	099401	Российская сертификация по безопасности
	S20097F	2925 об/мин — направление вращения двигателя
	P85066	Позиционирование пилы

1.6 Размеры ремней

См. таблицу 1-2. Ниже приведены размеры ремней для распиловочных станков серии LT20.

Описание	Размер ремня	Wood-Mizer деталь №
Ремень главного привода двигатель E11 и E15	2BX81	014819-2
Приводной ремень двигателя (D22, G25)	2BX84	088110
Ремни для шкивов привода пилы	B57 [1]	P04185

ТАБЛИЦА 1-2

[1] Для обеспечения надлежащей проводки пилы, используйте ремни только от компаний Goodyear, Dayco Super II или Browning.

1.7 Размеры пилы

См. таблицу 1-3. Wood-Mizer предлагает три типа пил TRU•SHARP™ для качественного пиления на станках всех моделей. Мощность двигателя на Вашем станке, а также тип древесины, которую Вы пилите, определяют тип пилы, которую необходимо использовать для достижения качественной распиловки.

Мощность двигателя	Рекомендуемый тип пилы [1]		
	Мягкая древесина	Древесина средней твердости Твердая древесина	Замерзшая древесина или древесина с плотной сердцевиной
5 л.с. – 15 л.с.	B275IH1030 B275IH741030	B375IH929	B375IH929[1]
16 л.с. или больше	B376IH1030 B376IH741030	B275IH1030 B275IH741030 B376IH1030 B376IH741030[2]	B375IH929 [2]
Электрический двигатель	B376IH1030 B376IH741030	B275IH1030 B275IH741030 B376IH1030 B376IH741030 [3]	B375IH929 [1]

[1] Распиловочный станок LT20 оборудован пилой длиной 4,01 м.
[2] Пилы TRU•SHARP™"F" 9° используют профиль 9/29 (угол зацепа 9° и задний угол 29°) и предназначены для резки мерзлой и/или исключительно плотной, трудной для распиловки древесины. Стандартные пилы TRU•SHARP™ имеют профиль 10/30.
[3] Пользователь сам может выбрать предпочтительный тип пилы.

См. *Руководство по пилам*, где приводятся спецификации по переднему углу, высоте зуба и разводке зубьев.

1.8 Размеры бревен

См. таблицу 1-4. Ниже приведены возможности распиловки для станка LT20.

	Макс. диаметр [1]	Макс. длина [1]
LT20 S	71 см	4,8 м (15' 7")
LT20 M	71 см	6,1 м (20')
LT20 L	71 см	8,4 м

ТАБЛИЦА 1-4

[1] Максимальный вес бревна для базовой модели – 2000 кг.

1.9 Возможности распиловки

См. таблицу 1-5. Возможности распиловки станка серии LT20 приведены Максимальная скорость распиловки измерена при пилении красного дуба шириной и представляет только возможности станка. Скорости измерялись при пилении пи Tru-Sharp 1 1/4" x 0,042".

Модель	Линейная скорость пилы	Максимальная скорость пиления
LT20 S/M G15	---	5,2 м/мин.

ТАБЛИЦА 1-5

1.10 Характеристики двигателя

См. таблицу 1-6. Ниже приведены модели двигателей на распиловочных станках серии LT

Тип двигателя	Производитель	Модель №	Мощность	Другие характеристи
Электродвигатель 11 л.с.	Tamel SA, Польша	Sg 132S-2B HM	7,5 кВт	14,5 А, 2925 об/ми
Электродвигатель 15 л.с.	Tamel SA, Польша	Sg 132S-2PC HM	11 кВт	22,3 А, 2920 об/ми
Дизель 22 л.с.	Kubota	D1005	22 л.с.	3600 об/мин
Бензиновый двигатель 18 л.с.	Kohler	CH18	18 л.с.	3750 об/мин
Бензиновый двигатель 25 л.с.	Kohler	CH25	25 л.с.	3600 об/мин 725 см^3

ТАБЛИЦА

См. таблицу 1-7. См. таблицу ниже, где приводятся спецификации электропитания для распиловочного станка LT20.

	3-фазное напряжение	Размыкающий переключатель с предохранителем	Рекомендованный размер провода
Не гидравлический	**400 В перем. тока**	25 Ампер	4 мм^2 до длины 15 м
Гидравлический	**400 В перем. тока**	35 Ампер	6 мм^2 до длины 15 м

ТАБЛИЦА 1-7

ОПАСНОСТЬ! Для распиловочных станков переменного тока рекомендуется использовать УЗО (прерыватель замыкания на землю) на ток 30 мА.

1.11 Уровень шума

См. таблицу 1-8. В таблице ниже показан средний уровень шума[1][2].

Распиловочный станок	Уровень шума
LT20E15	L_{EX8} = 79,6 дБ (A)
LT20D22	L_{EX8} = 85,6 дБ (A)
LT20G25	L_{EX8} = 88,1 дБ (A) [1]

ТАБЛИЦА 1-8

[1] Измерение уровня шума было выполнено в соответствии с требованиями стандарта PN-EN ISO 9612.

1. Измерение уровня шума было выполнено в соответствии с требованиями стандарта PN-EN ISO 3746. Уровень воздействия шума, указанный ниже, относится к 8-часовому рабочему дню. Значение связанной неточности K=4 дБ.
2. Измеренные значения относятся к уровням излучения шума, но не обязательно к уровням шумов на рабочем месте. Несмотря на то, что существует зависимость между уровнями излучения и уровнями шумового воздействия, невозможно определить с точностью требуется или не требуется применять превентивные меры. Факторы, влияющие на текущий уровень шумового воздействия во время работы, в числе прочих, это характеристики помещения и характеристики других источников шума, например, количество станков и операций обработки, выполняемых поблизости. Кроме того, допустимый уровень воздействия может меняться в зависимости от страны. Эта информация призвана помочь пользователю станка лучше идентифицировать опасности и риск.

1.12 Габаритные размеры

См. таблицу 1-9. Габаритные размеры распиловочного станка LT20 приводятся ниже.

Модель	Длина [1]	Ширина [2]	Ширина Рабочее положение (Погрузочные рычаги подняты)	Высота [3]	Вес	Вес вместе с прицепом
LT20S с прицепом	6,7 м	2 м	3,5 м	2,5 м	923 кг	1068 кг
LT20M	8 м	2 м	3,5 м	2,5 м	1013 кг	1158 кг
LT20L	10,8 м	2,3 м	3,8 м	2,5 м		

ТАБЛИЦА 1-9

[1] Длина от прицепного устройства до кронштейна с цепью.
[2] Ширина между защитными устройствами.
[3] Высота от грунта до мачты. Установка головы в максимальное положение увеличивает общую высоту

См. Рис. 1-1. Место оператора распиловочного станка LT20 типов S и M показано ниже.

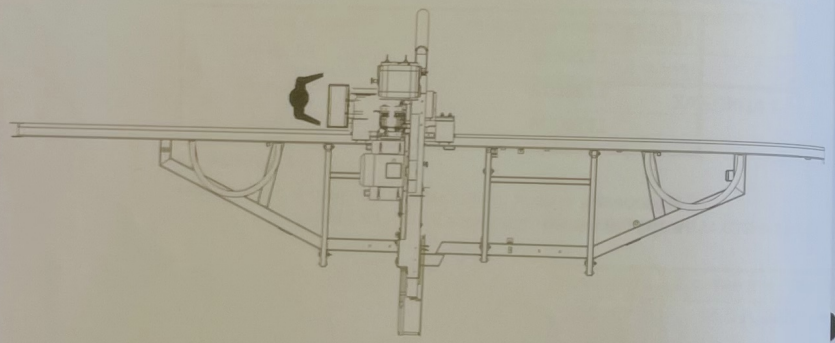


РИС. 1-1

Место оператора распиловочного станка LT20 типа L показано ниже.

1.13 Цепи

См. таблицу 1-10. Нагрузочные способности цепей приводятся ниже.

Цепь подачи вверх/вниз	Нагрузочная способность согласно ISO № 08A-1
	4450 кг

ТАБЛИЦА 1-10

1.14 Спецификации устройства для улавливания опилок

См. таблицу 1-11. Ниже приведены технические характеристики пылеотделителя, используемого на делительной пиле для каждой пилящей головы.[1]

Расход воздуха	1200 м^3/ч 3937 фут^3/ч
Диаметр на впуске	100 мм (5,9")
Мощность электродвигателя	1,5 кВт
Количество мешков	1 шт.
Емкость мешка	0,25 м^3 (8,8 футов)^3
Вес	110 кг (242,5 фунта)
Перепад давления	1,5 кПа (0,22 фунт. кв. дюйм) [1]
Рекомендованная скорость перемещения воздуха в воздуховоде	20 м/с 65,6 фут/с

ТАБЛИЦА 1-11

[1] Перепад давления между входом устройства захвата и подключением вытяжного устройства CADES должен быть не выше 1,5 кПа (для номинального потока воздуха). Если перепад давления превысит 1,5 кПа, станок может быть не совместим со стандартным устройством CADES.

ВАЖНАЯ ИНФОРМАЦИЯ! Рукава пылеуловителя должны быть заземлены и быть изготовлены из материалов, не накапливающих электростатического заряда.

ВНИМАНИЕ! Перед началом работы на установке всегда включайте пылеотделитель.

ВАЖНАЯ ИНФОРМАЦИЯ! Общее значение вибрации кисти-предплечья оператора не превышает 2,5 м/с^2. Самое высокое среднеквадратичное значение взвешенного ускорения, которому подвержено все тело оператора, не превышает 0,5 м/с^2.

1. Внешнее оборудование для пылеулавливания с фиксированной установкой описано в EN 12779:2016-04

1.15 Гидравлическая система

См. таблицу 1-12. Ниже приведены характеристики гидравлической системы.

Гидравлический насос	HYDROIRMA
Номинальное давление	15 МПа

ТАБЛИЦА 1-12

1.16 Компоненты станка

См. Рис. 1-2. Ниже показаны главные составляющие станка Wood-Mizer LT20.



РИС. 1-2

1.17 Серия LT20 AH3 – схема гидравлической системы

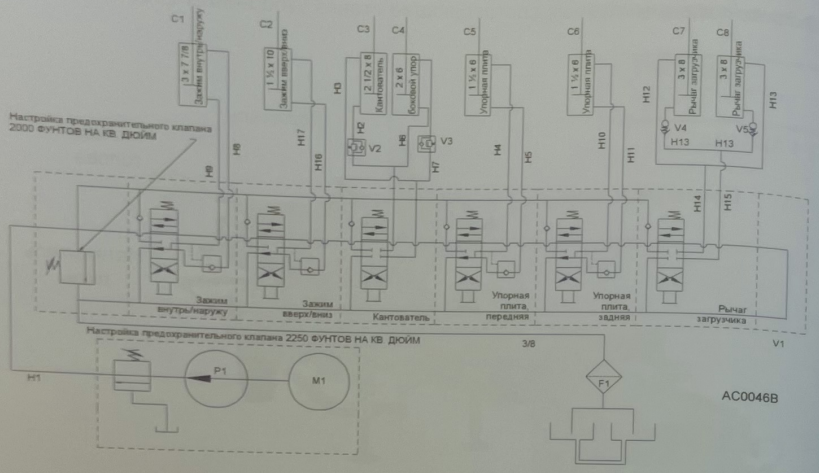


РИС. 1-2 СХЕМА ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СИСТ

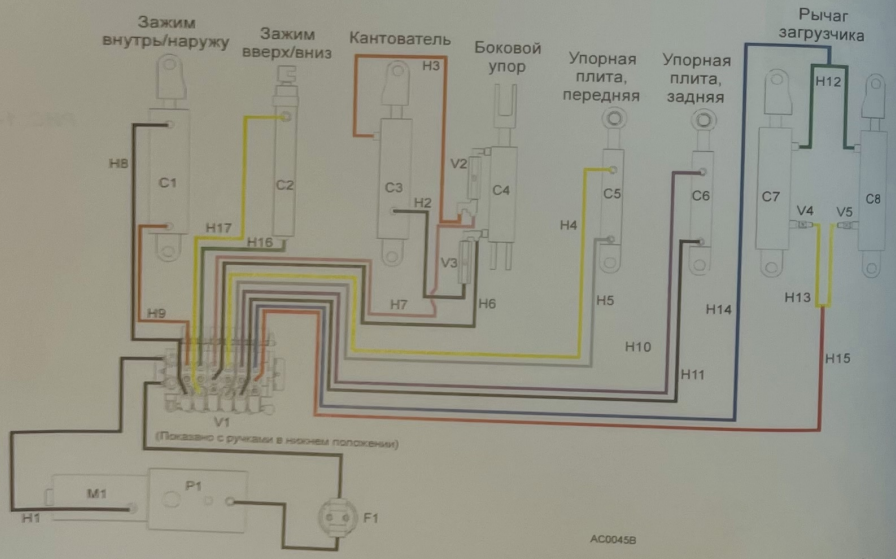


РИС. 1-2 СХЕМА КОМПОНОВКИ ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СИСТЕ

1.18 Схема гидравлики станков серии LT20 A/DH5

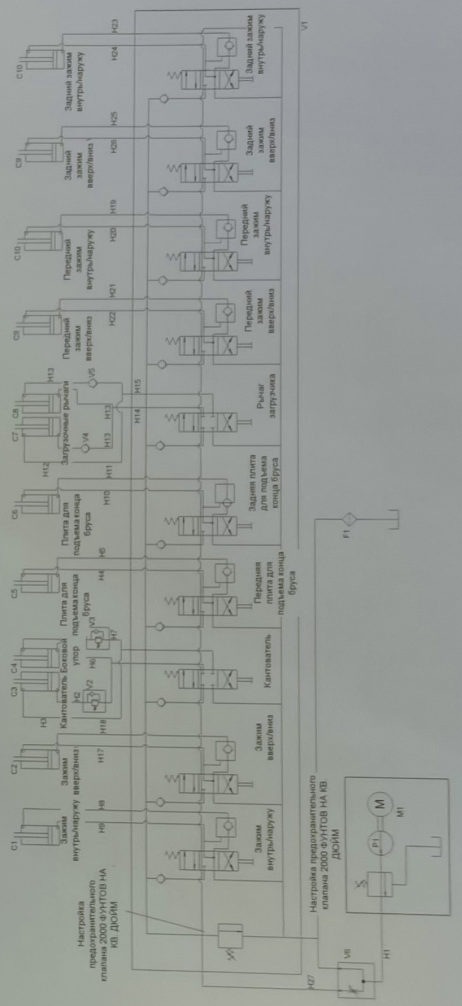


РИС. 1-3

1.19 Схема гидравлики станков серии LT20 A/DH7

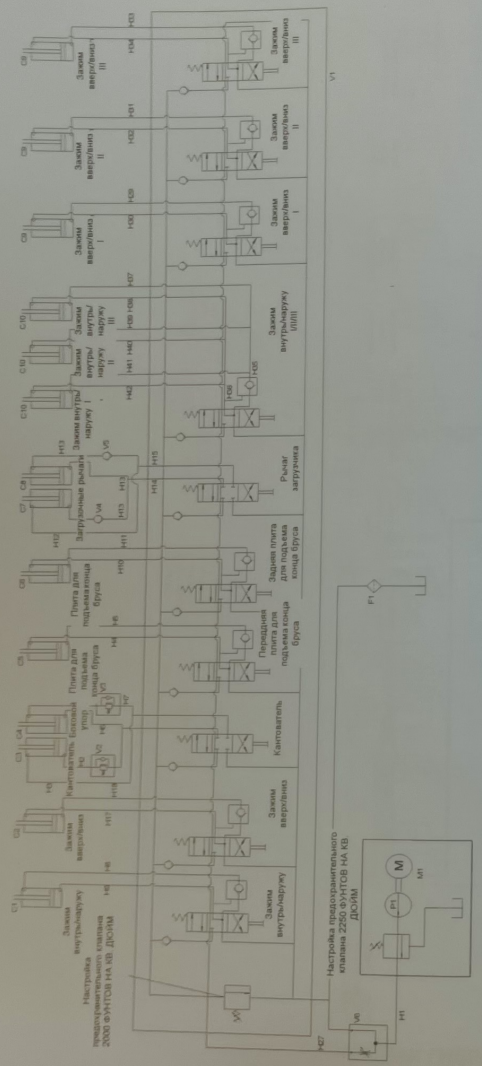


РИС. 1-4

1.20 Гидравлические узлы станков серии LT20 A/DH

Обозначение	Номер по каталогу производителя	Wood-Mizer деталь №	Описание
C1	CJ-S96-16-70/32/178	088589	Гидравлический цилиндр, 70мм отверстие x 178мм ход
C2	CJ-S169-16-40/22/254	088590	Гидравлический цилиндр, 40мм отверстие x 254мм ход
C3	CJ-S305-16-63/28/203	088679	Гидравлический цилиндр, 63мм отверстие x 203мм ход
C4	CJ-S270-16-50/28/152	088678	Гидравлический цилиндр, 50мм отверстие x 152мм ход
C5, C6	CJ-S170-16-40/25/152	088681	Гидравлический цилиндр, 40мм отверстие x 152мм ход
C7, C8	CJ-S95-16-70/32/203	088680	Гидравлический цилиндр, 70мм отверстие x 203мм ход
C9	CJ7F-16/40/22 + UE2-40W	091346	Гидравлический цилиндр
C10	SJ2F-16-40/22/80	093880	Гидравлический цилиндр
P1	AC-4kW - AP100/10-S309	097782	Гидравлический насос переменного тока + электродвигатель
P1	M300-0230	P12701	Гидравлический насос постоянного тока + электродвигатель
V1	HDS11/6-6	015260	Клапан, 6 рукояток
V2, V3	49004-700	015484	Клапан последовательности
V4, V5	28000-502-2.5	015750	Клапан, предохранительное устройство скорости работы гидравлики
V6	MTKA.VB	093794	Клапан регулирования расхода масла MTKA.V8
F1	S28	P20301	Фильтр, картридж с гидравлической жидкостью

ТАБЛИЦА 1-12

1.21 Серия LT20 A/DH – гидравлические шланги

Обозначение	Цвет	Длина "A"	Применение	Деталь Wood-Mizer
H1	Бесцветный	18"	1/4" ОТ ГИДРАВЛИЧЕСКОГО НАСОСА К КЛАПАНУ	015...
H3	Бесцветный	0,55 м (22")	3/8" ОСНОВАНИЕ ЦИЛИНДРА КАНТОВАТЕЛЯ БРЕВНА	014...
		0,25 м (10")	3/8" ОТ ГИДРАВЛИЧЕСКОГО НАСОСА К КЛАПАНУ	087...
H4	Оранжевый	0,69 м (27")	3/8" ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ ЦИЛИНДРА КАНТОВАТЕЛЯ БРЕВНА	087...
H5	Желтый	3,27 м (129")	1/4" ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ ПЕРЕДНЕЙ ОПОРНОЙ ПЛИТЫ (LT40S)	087...
		3,83 м (151")	1/4" ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ ПЕРЕДНЕЙ ОПОРНОЙ ПЛИТЫ (LT40M)	087...
H6	Серый	3,27 м (129")	1/4" ОСНОВАНИЕ ПЕРЕДНЕЙ ОПОРНОЙ ПЛИТЫ (LT40S)	087...
		3,83 м (151")	1/4" ОСНОВАНИЕ ПЕРЕДНЕЙ ОПОРНОЙ ПЛИТЫ (LT40M)	087...
H7	Бесцветный	4,2 м (166")	3/8" ОСНОВАНИЕ ЦИЛИНДРА БОКОВОГО УПОРА (LT40S)	087...
		4,77 м (188")	3/8" ОСНОВАНИЕ ЦИЛИНДРА БОКОВОГО УПОРА (LT40M)	087...
H8	Розовый	4,2 м (166")	3/8" ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ ЦИЛИНДРА БОКОВОГО УПОРА (LT40S)	087...
		4,77 м (188")	3/8" ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ ЦИЛИНДРА БОКОВОГО УПОРА (LT40M)	087...
H9	Белый	3,68 м (145")	3/8" ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ ЦИЛИНДРА ЗАЖИМНОГО МЕХАНИЗМА (LT40S)	087...
		4 м (157")	3/8" ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ ЦИЛИНДРА ЗАЖИМНОГО МЕХАНИЗМА (LT40M)	087...
H10	Темно-оранжевый	3,28 м (129")	3/8" ОСНОВАНИЕ ЦИЛИНДРА ЗАЖИМНОГО МЕХАНИЗМА (LT40S)	087...
		3,8 м (151")	3/8" ОСНОВАНИЕ ЦИЛИНДРА ЗАЖИМНОГО МЕХАНИЗМА (LT40M)	087...
H11	Пурпурный	5,2 м (204")	1/4" ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ ЗАДНЕЙ ОПОРНОЙ ПЛИТЫ (LT40S)	087...
		5,74 м (226")	1/4" ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ ЗАДНЕЙ ОПОРНОЙ ПЛИТЫ (LT40M)	087...
H12	Черный	5,2 м (204")	1/4" ОСНОВАНИЕ ЗАДНЕЙ ОПОРНОЙ ПЛИТЫ (LT40S)	087...
		5,74 м (226")	1/4" ОСНОВАНИЕ ЗАДНЕЙ ОПОРНОЙ ПЛИТЫ (LT40M)	087...
H13	Зеленый	1,58 м (62")	3/8" ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ ОТВЕТВИТЕЛЬНОГО ПАТРУБКА ЗАГРУЗОЧНОГО РЫЧАГА	014...
H14	Желтый	1,6 м (63")	3/8" ОСНОВАНИЕ ОТВЕТВИТЕЛЬНОГО ПАТРУБКА ЗАГРУЗОЧНОГО РЫЧАГА	014...
H14	Желтый	1,8 м (71")	3/8" ОСНОВАНИЕ ОТВЕТВИТЕЛЬНОГО ПАТРУБКА ЗАГРУЗОЧНОГО РЫЧАГА	093...
H15	Синий	4,34 м (171")	3/8" ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ ЦИЛИНДРА ЗАГРУЗОЧНОГО РЫЧАГА (LT40S)	087...
		4,9 м (193")	3/8" ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ ЦИЛИНДРА ЗАГРУЗОЧНОГО РЫЧАГА (LT40M)	087...

ТАБЛИЦА 1-

H16	Красный	4,34 м (171")	3/8" НИЖНЯЯ ЧАСТЬ ЦИЛИНДРА ЗАГРУЗОЧНОГО РЫЧАГА (LT40S)	087795
		4,9 м (193")	3/8" НИЖНЯЯ ЧАСТЬ ЦИЛИНДРА ЗАГРУЗОЧНОГО РЫЧАГА (LT40M)	087781
H17	Зеленый	4,57 м (180")	1/4" ЗАЖИМНОЙ МЕХАНИЗМ ВВЕРХ (LT40S)	087796
		5,1 м (202")	1/4" ЗАЖИМНОЙ МЕХАНИЗМ ВВЕРХ (LT40M)	087789
H18	Желтый	4,57 м (180")	1/4" ЗАЖИМНОЙ МЕХАНИЗМ ВНИЗ (LT40S)	087796
		5,1 м (202")	1/4" ЗАЖИМНОЙ МЕХАНИЗМ ВНИЗ (LT40M)	087789
H19	БЕЛЫЙ	157"	1/4" ПЕРЕДНИЙ ЗАЖИМ, ОСНОВАНИЕ ЦИЛИНДРА ВНУТРЬ/НАРУЖУ (A/DH5)	094778
H20	ОРАНЖЕВЫЙ	157"	1/4" ПЕРЕДНИЙ ЗАЖИМ, ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ ЦИЛИНДРА ВНУТРЬ/НАРУЖУ (A/DH5)	094778
H21	КРАСНЫЙ	150"	1/4" ПЕРЕДНИЙ ЗАЖИМ, ОСНОВАНИЕ ЦИЛИНДРА ВВЕРХ/ВНИЗ (A/DH5)	094779
H22	СИНИЙ	150"	1/4" ПЕРЕДНИЙ ЗАЖИМ, ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ ЦИЛИНДРА ВВЕРХ/ВНИЗ (A/DH5)	094779
H23	БЕЛЫЙ	236"	1/4" ЗАДНИЙ ЗАЖИМ, ОСНОВАНИЕ ЦИЛИНДРА ВНУТРЬ/НАРУЖУ (A/DH5)	094780
H24	ОРАНЖЕВЫЙ	236"	1/4" ЗАДНИЙ ЗАЖИМ, ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ ЦИЛИНДРА ВНУТРЬ/НАРУЖУ (A/DH5)	094780
H25	КРАСНЫЙ	220"	1/4" ЗАДНИЙ ЗАЖИМ, ОСНОВАНИЕ ЦИЛИНДРА ВВЕРХ/ВНИЗ (A/DH5)	094781
H26	СИНИЙ	220"	1/4" ЗАДНИЙ ЗАЖИМ, ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ ЦИЛИНДРА ВВЕРХ/ВНИЗ (A/DH5)	094781
H27	БЕСЦВЕТНЫЙ	15"	3/8" ОТ ГИДРАВЛИЧЕСКОГО КЛАПАНА К УПРАВЛЯЮЩЕМУ КЛАПАНУ РАСХОДА МАСЛА (A/DH5)	094782
H28	БЕСЦВЕТНЫЙ	21"	ОТ ГИДРАВЛИЧЕСКОГО НАСОСА 3/8" С ДВИГАТЕЛЕМ К УПРАВЛЯЮЩЕМУ КЛАПАНУ РАСХОДА МАСЛА (A/DH5)	087775
H29	КРАСНЫЙ	1,50	1/4" ПЕРВЫЙ ЗАЖИМ, НИЖНЯЯ ЧАСТЬ ЦИЛИНДРА ВВЕРХ/ВНИЗ (AH7)	095211
H30	СИНИЙ	1,50	1/4" ПЕРВЫЙ ЗАЖИМ, ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ ЦИЛИНДРА ВВЕРХ/ВНИЗ (AH7)	095211
H31	КРАСНЫЙ	4,00	1/4" ВТОРОЙ ЗАЖИМ, НИЖНЯЯ ЧАСТЬ ЦИЛИНДРА ВВЕРХ/ВНИЗ (AH7)	095212
H32	СИНИЙ	4,00	1/4" ВТОРОЙ ЗАЖИМ, ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ ЦИЛИНДРА ВВЕРХ/ВНИЗ (AH7)	095212
H33	КРАСНЫЙ	7,70	1/4" ТРЕТИЙ ЗАЖИМ, НИЖНЯЯ ЧАСТЬ ЦИЛИНДРА ВВЕРХ/ВНИЗ (AH7)	095213
H34	СИНИЙ	7,70	1/4" ТРЕТИЙ ЗАЖИМ, ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ ЦИЛИНДРА ВВЕРХ/ВНИЗ (AH7)	095213
H35	ОРАНЖЕВЫЙ	0,40	1/4" СИЛОВОЙ ШНУР ГИДРАВЛИЧЕСКОГО КЛАПАНА К Т-ОБРАЗНОМУ ФИТИНГУ ЦИЛИНДРА ЗАЖИМА ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ВНУТРЬ/НАРУЖУ, НИЖНЯЯ ЧАСТЬ (AH7)	095214
H36	БЕЛЫЙ	0,40	1/4" СИЛОВОЙ ШНУР ГИДРАВЛИЧЕСКОГО КЛАПАНА К Т-ОБРАЗНОМУ ФИТИНГУ ЦИЛИНДРА ЗАЖИМА ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ВНУТРЬ/НАРУЖУ, ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ (AH7)	095214
H37	ОРАНЖЕВЫЙ	7,00	1/4" ТРЕТИЙ ЗАЖИМ, НИЖНЯЯ ЧАСТЬ ЦИЛИНДРА ВНУТРЬ/НАРУЖУ (AH7)	095215
H38	БЕЛЫЙ	7,00	1/4" ТРЕТИЙ ЗАЖИМ, ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ ЦИЛИНДРА ВНУТРЬ/НАРУЖУ (AH7)	095215
H39	ОРАНЖЕВЫЙ	2,50	1/4" ПЕРВЫЙ/ВТОРОЙ ЗАЖИМ, НИЖНЯЯ ЧАСТЬ ЦИЛИНДРА ВНУТРЬ/НАРУЖУ (AH7)	095216

ТАБЛИЦА 1-12

H40	БЕЛЫЙ	2,50	**1/4" ПЕРВЫЙ/ВТОРОЙ ЗАЖИМ, ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ ЦИЛИНДРА ВНУТРЬ/НАРУЖУ (AH7)**	098209
H41	ОРАНЖЕВЫЙ	1,20	**1/4" ПЕРВЫЙ/ВТОРОЙ ЗАЖИМ, НИЖНЯЯ ЧАСТЬ ЦИЛИНДРА ВНУТРЬ/НАРУЖУ (AH7)**	098211
H42	БЕЛЫЙ	1,20	**1/4" ПЕРВЫЙ/ВТОРОЙ ЗАЖИМ, ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ ЦИЛИНДРА ВНУТРЬ/НАРУЖУ (AH7)**	098211

ТАБЛИЦА 1

1.22 Электрическая информация

См. Рис. 1-5. Ниже приведена электрическая схема гидравлического насоса.

093088

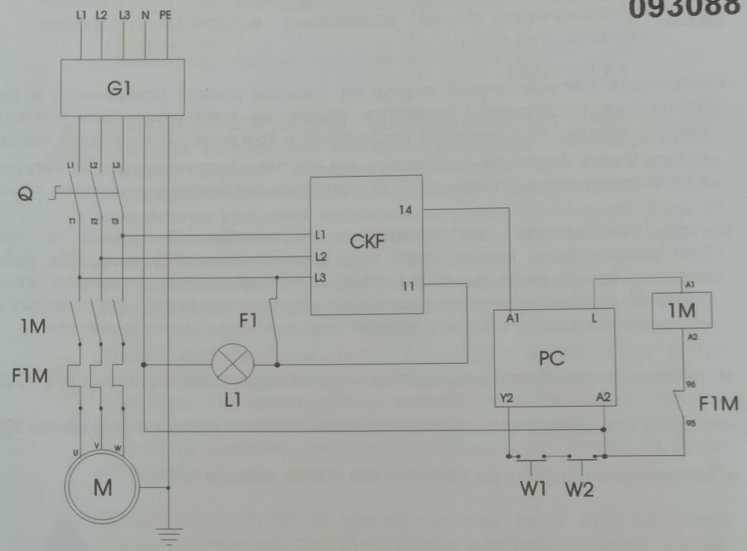


РИС. 1-5

Описание (См. рисунок выше):

G1 - Розетка 16A
Q - Главный выключатель
1M - Контактор выключателя насоса
F1M - Температурное реле двигателя насоса
M - Двигатель насоса
L1 - Контрольная лампочка (белая - сеть включена)
F1 - Лампочка прерывателя
CKF - Контроллер фазы
PC - Реле времени
W1 - Микровыключатель клапана гидравлики
F2 - Контроль прерывателя
Ls - Полоса подачи энергии

РАЗДЕЛ 2 НАСТРОЙКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

2.1 Установка станка

ВАЖНАЯ ИНФОРМАЦИЯ! Перед началом использования распиловочного станка необходимо выполнить следующие условия:

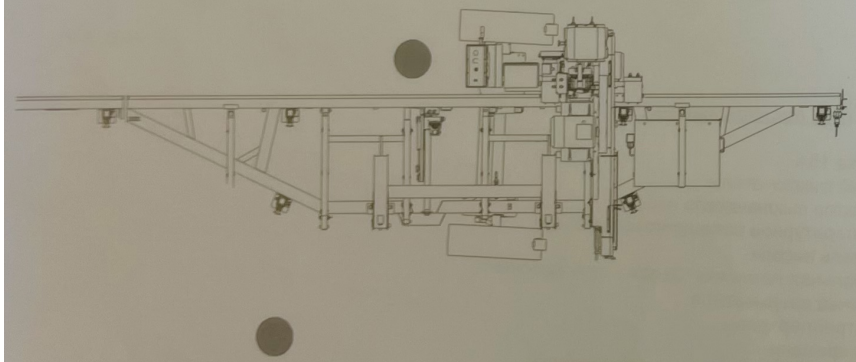
- Установите распиловочный станок на прочной ровной поверхности и выровняйте положение последнего. Закрепите станок на поверхности для предотвращения нежелательных перемещений последнего в процессе эксплуатации. Рекомендуется использовать бетонное основание или настилы (рассчитанные на нагрузку 31 т/м^2 в положении каждой опоры станка) с крепежными болтами диаметром 16 мм.

- Не разрешается эксплуатировать распиловочный станок в помещении. При эксплуатации станка этого типа вне помещения разрешается работать без подсоединения системы сбора опилок. Рекомендуется установить станок таким образом, чтобы место оператора находилось против ветра. Это позволит оператору избежать попадания опилок и воздействия выхлопных газов двигателя.

- Станок может эксплуатироваться только в интервале температур от −15° C до 40° C.

- Уровень освещения в положении оператора должен составлять не менее 300 лк.

- Положение оператора распиловочного станка указано ниже.



- Для подключения электропитания необходимо привлечь квалифицированного электрика (согласно требованиям стандарта EN 60204). Электропитание должно отвечать техническим данным, приведенным ниже.

3-фазное напряжение	Предохранитель-разъединитель	Рекомендуемое сечение провода
400 В перем. тока	40 A	6 мм^2 длина до 15 м

ТАБЛИЦА 2-1

ВАЖНАЯ ИНФОРМАЦИЯ! При первом запуске станка следует проверить направление вращения основного электродвигателя, которое должно совпадать со стрелкой на корпусе электродвигателя (защитный кожух вентилятора). Если направление вращения неправильное, следует поменять фазы на фазоинверторе, расположенном в силовой розетке (электрическая коробка). Правильная настройка фаз в фазоинверторе обеспечивает правильное направление вращения всех электродвигателей распиловочного станка.

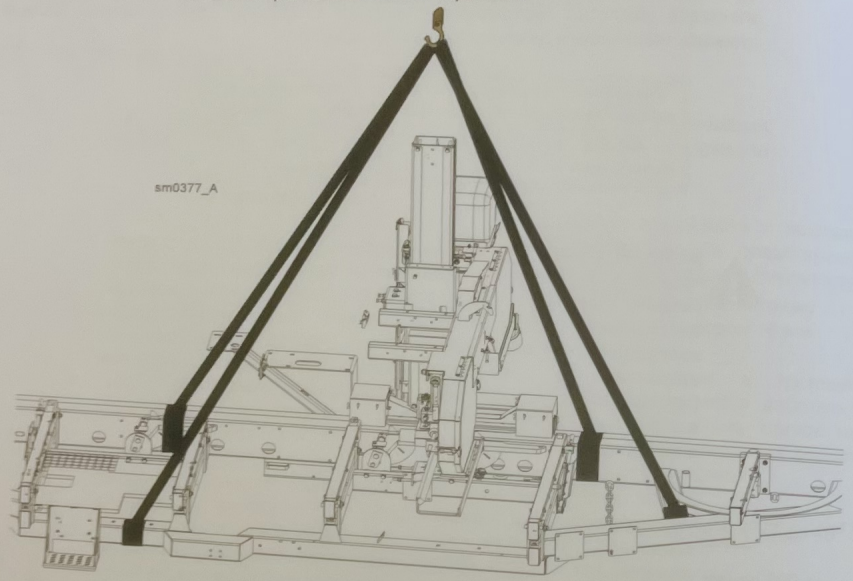
ВНИМАНИЕ! Нажмите кнопку аварийного останова на блоке управлениядля остановки пилы и двигателя подающего конвейера. Поверните кнопку аварийного останова по часовой стрелке для отжатия кнопки аварийного останова. Станок не запустится повторно, пока кнопка аварийного останова не будет отпущена.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! В случае поломки пилы или ременной передачи дождитесь полной остановки всех вращающихся частей. Невыполнение этого указания может привести к опасной травме.

- Затяните ремни в нужных местах, указанных на рисунке ниже. Станок поднимают при помощи вилочного погрузчика, лебедки и крана. Грузоподъемность ремней и подъемного оборудования должна быть не менее 3000 кг (6600 фунтов).

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! При подъеме станка следует проявить максимальную осторожность и отвести всех людей на безопасное расстояние. Невыполнение данного указания может привести

к опасной травме или гибели персонала.



2.2 Стационарная установка станка

Установите станок на твердом основании и выровняйте на глаз. Закрепите станок на площадке для исключения смещения в ходе длительного использования. Рекомендуется использовать цементные подушки с анкерными болтами диаметром 16 мм. Цементные подушки должны быть рассчитаны для поддержания веса в 6350 фунтов/кв. фут (31 т/м) в каждой позиции стойки распиловочного станка.

ПРИМЕЧАНИЕ: Перед креплением убедитесь в том, что рама станка находится в горизонтальном положении. Мачта распиловочного станка не должна отклоняться от вертикали более чем на 3° в направлении загрузчика бревен. Мачта не должна отклоняться в противоположном направлении.

Выровняйте станок по горизонтали путем регулировки опор для поднятия или опускания каждого края станка. Равномерно отрегулируйте все выдвижные опоры, чтобы не допустить скручивания рамы станка в случае если одна регулируемая опора будет поднята выше других.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Не работайте на стационарном распиловочном станке, если стойки надежно не закреплены на полу.

См. Рисунок 2-1.

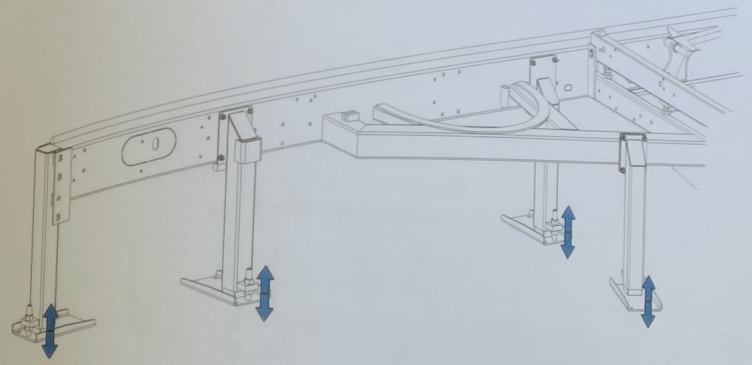


РИС. 2-2

См. Рисунок 2-2. Наклон мачты распиловочного станка

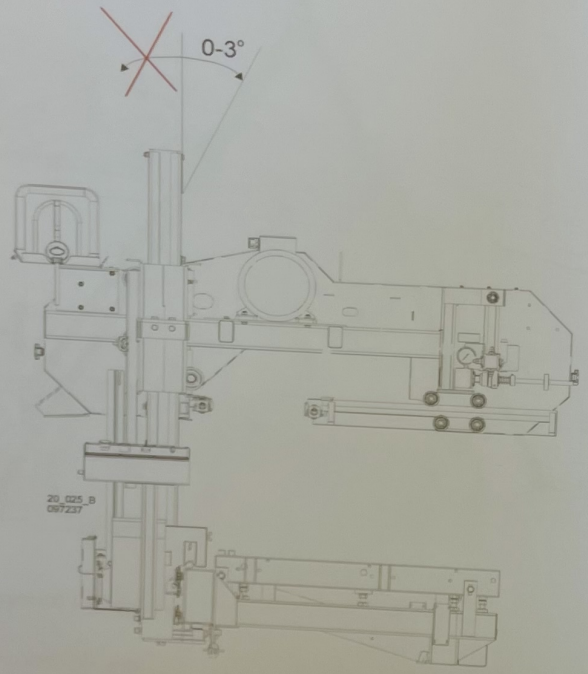
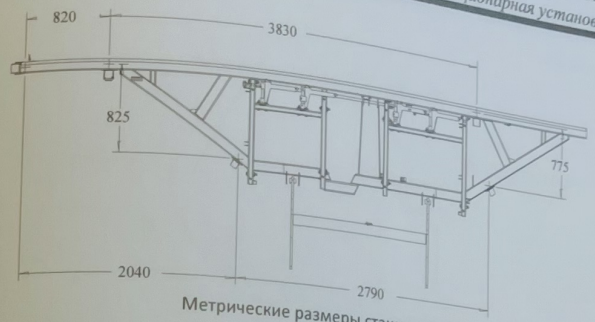
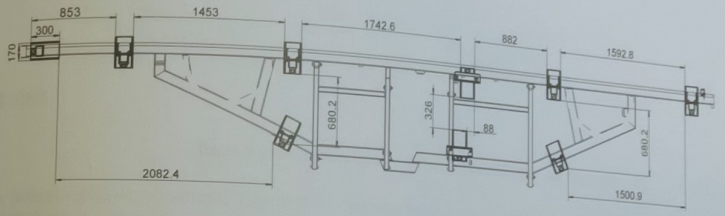


РИС. 2-3



Метрические размеры стационарного станка LT20S*



Метрические размеры стационарного станка LT20M*

*Все размеры в миллиметрах

РИС. 2-4

1. Отцепите предохранительную цепь пилящей головы, расположенную в нижней части вертикальной мачты.

2. Используйте рукоятку перемещения вверх/вниз или переключатель перемещения вверх/вниз для подъема пилящей головы с опорного штифта каретки. Поверните опорный штифт в положение ниже уровня станины.

3. Используйте переключатель силовой подачи для перемещения пилящей головы в направлении переднего конца станка. Поднимите два боковых упора, которые не допустят падения бревна с боковой стороны станка при загрузке.

См. Рисунок 2-3.

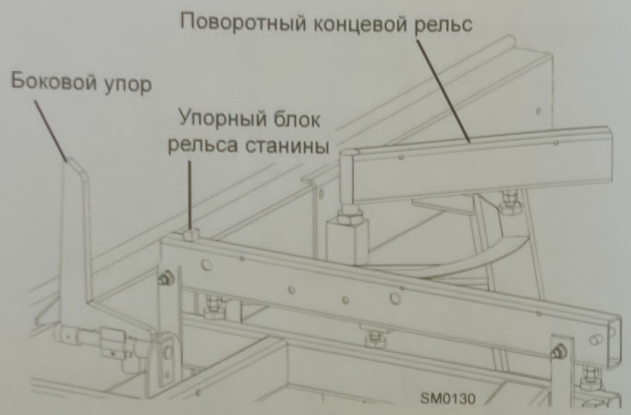


РИС. 2-5

2.2.1 *Распиловочные станки с кабельной направляющей*

См. Рисунок 2-4. На рисунке ниже изображена установка распиловочного станка, коробка управления и колонны рельсовых направляющих. Прикрепите колонны к основанию при помощи 16 мм анкерных болтов.

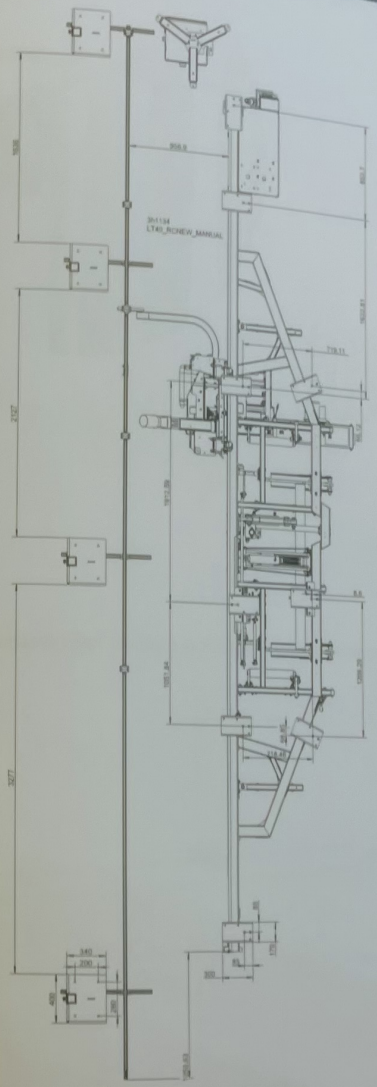


РИС. 2-6 LT40MRC

См. Рисунок 2-5. Электропроводка прокладывается по рельсовой направляющей, как показано ниже.

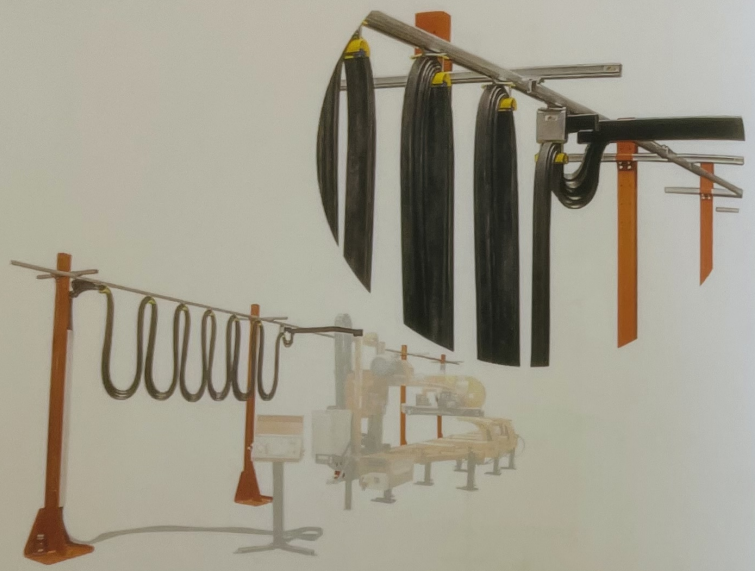


РИС. 2-7

См. Рисунок 2-6. Установите кронштейн скобы рельса, как показано ниже.

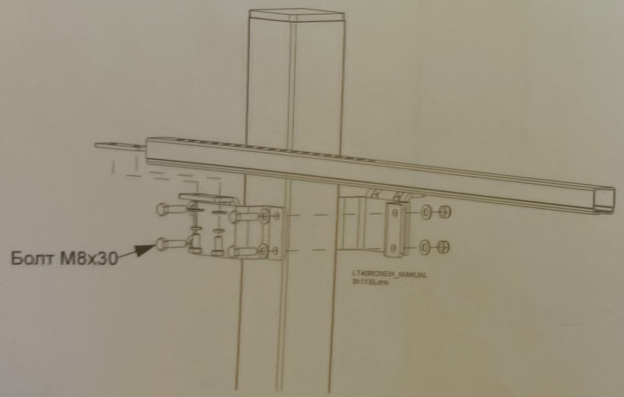


РИС. 2-8

См. Рисунок 2-7. Установка направляющего рельса.

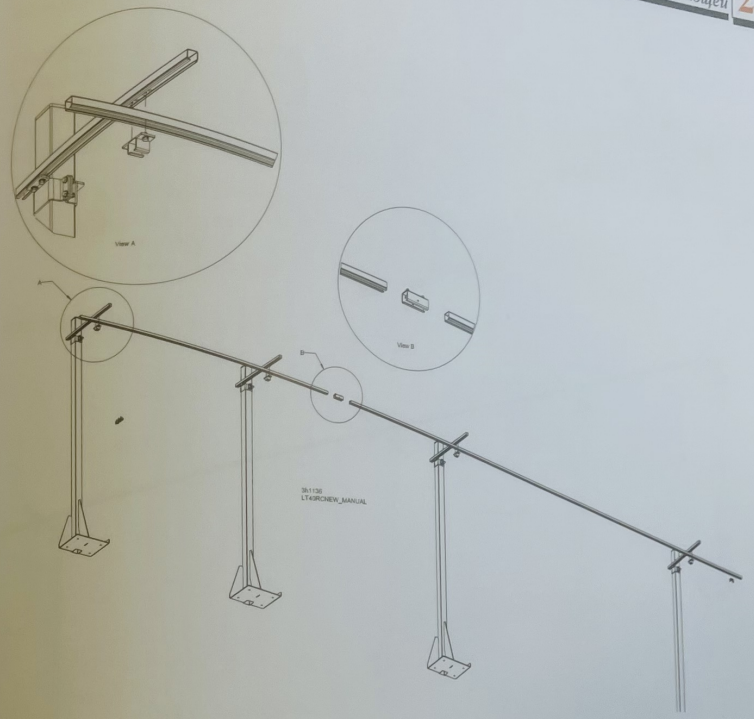


РИС. 2-9

См. Рисунок 2-8.

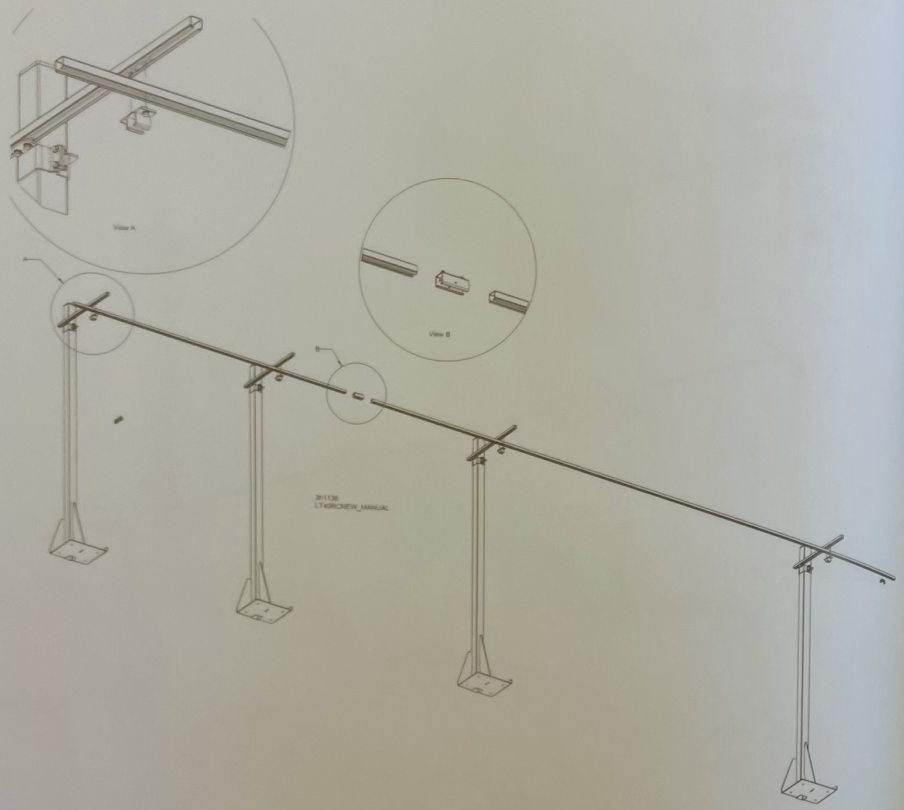


РИС. 2-10

2.3 Установка мобильного распиловочного станка

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Если необходимо установить распиловочный станок на грунте с наклоном более 3°, следует выкопать участки для стоек выдвижных опор, чтобы не допустить опрокидывания распиловочного станка.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Заблокируйте колеса прицепа, чтобы исключить его перемещение, перед отсоединением от буксирующего транспортного средства. Невыполнение данного указания приведет к опасной травме или гибели персонала.

1. Включите ручной тормоз, чтобы не допустить перемещения распиловочного станка.

1. Отцепите станок от транспортного средства.

2. Опустите и установите передние выдвижные опоры, и выполните тонкую настройку. Для этого следует вначале вручную вытянуть блокирующий штифт из отверстия выдвижной опоры. При контакте выносной опоры с грунтом, следует освободить штифт. Затем с использованием ключа на 19, поверните регулировочный болт выдвижной опоры, чтобы блокирующий штифт вошел в ближайшее отверстие в выдвижной опоре.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Перемещайте переднюю выносную стойку вниз перед началом перемещения пилящей головы из исходного положения. Невыполнение этого указания может привести к опасной травме.

См. Рисунок 2-9.

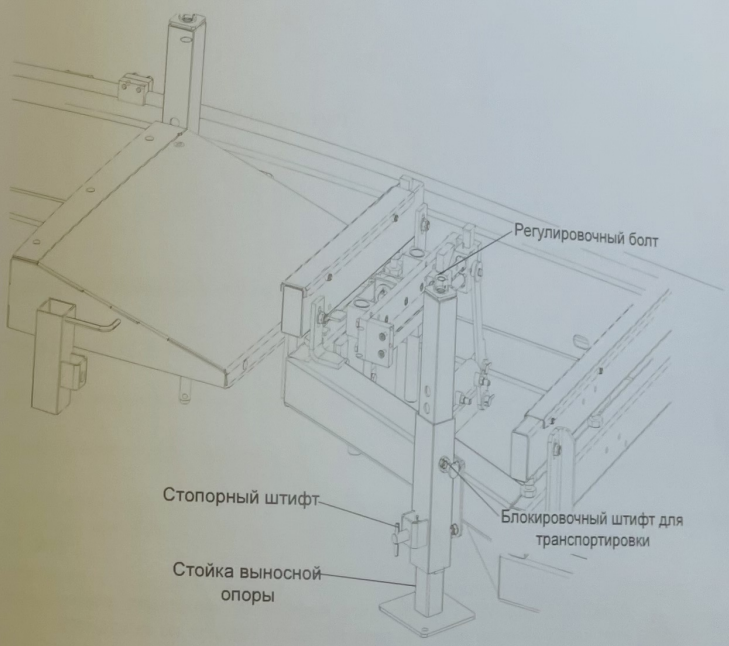


РИС. 2-11. УСТАНОВКА ВЫНОСНОЙ ОПОРЫ

3. Уберите крылья (заградительные щитки), вытащив их из пазов.

> **ВНИМАНИЕ!** При установке лесопилки на болотистой почве (например, состоящей преимущественно из глины или песка) поместите доску или планку под каждой выносной опорой, чтобы не дать опоре погрузиться в почву.

4. Отцепите предохранительную цепь пилящей головы, расположенную в нижней части вертикальной мачты.

5. Используйте переключатель перемещения вверх/вниз для подъема пилящей головы с опорного штифта пилящей головы. Извлеките распорный блок из стопорного болта.

См. Рисунок 2-10.

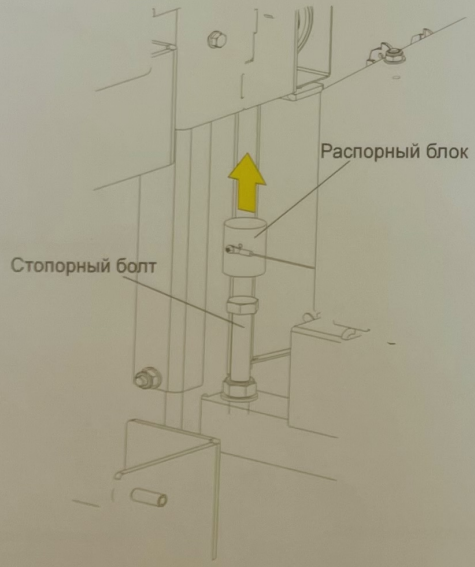


РИС. 2-12

> **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** Перемещайте переднюю выносную стойку вниз перед началом перемещения пилящей головы из исходного положения.

> **ВНИМАНИЕ!** Для недопущения повреждений крыльев, следует снять крылья перед работой распиловочного станка или погрузкой бревен.

6. Используйте переключатель силовой подачи для перемещения пилящей головы в направлении переднего или заднего конца станка. Опустите и отрегулируйте оставшиеся

задние выносные стойки.

7. Выровняйте распиловочный станок путем регулирования выносных опор, чтобы поднять или опустить каждый конец распиловочного станка. Равномерно отрегулируйте все выносные опоры, чтобы не допустить поворота рамы станка, если одна выносная опора будет поднята выше других.

Поднимите два боковых упора, которые не допустят падения бревна с боковой стороны станка при загрузке.

См. Рисунок 2-11.

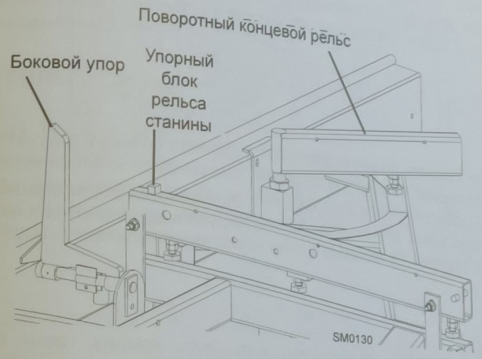


РИС. 2-13

2.4 Средняя крышка направляющей

Перед началом работы на станке необходимо выполнить следующее:

1. Очистите верхний и нижний рельсы от опилок и антикоррозионных средств.
2. Выверните болты и снимите крышку направляющей с ее позиции хранения.
3. Пропитайте войлочное протирочное устройство трансмиссионной жидкостью Dexron III, моторным маслом 10W30 или турбинным маслом 3 в 1.
4. Установите среднюю крышку рельса таким образом, чтобы она оказалась на рельсе, и закрепите двумя винтами с накатанной головкой.

См. Рисунок 2-12.



Установите крышку направляющей и закрепите двумя винтами с накатанной головкой

РИС. 2-14

ВНИМАНИЕ! Необходимо установить крышку таким образом, чтобы она слегка касалась рельса направляющей. Если протирочное устройство будет прижато слишком плотно к рельсу, это может вызвать биение при механической подаче.

2.5 Замена пилы

ОПАСНОСТЬ! Перед заменой пилы следует всегда выключать электродвигатель распиловочного станка. Невыполнение этого указания может привести к опасной травме.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Всегда используйте защитные перчатки и защитные очки при любом обращении с ленточными пилами. Замена пил является более безопасной процедурой, если она выполняется одним человеком! При замене пил не допускайте нахождения других людей в рабочей зоне. Невыполнение этого указания может привести к опасной травме.

Поднимите крышку корпуса пилы. Поверните рукоятку натяжения пилы и ослабляйте натяжение до тех пор, пока пила не будет свободно лежать в кожухе. Поднимите и извлеките пилу из корпуса.

При установке пилы следует убедиться в том, что зубья указывают в правильном направлении. Зубья должны указывать в сторону оператора станка, если смотреть на пилу из положения под направляющими пилы. Установите пилу таким образом, чтобы она была

уложена вокруг шкивов.

Разместите пилы шириной 1 1/4" (32 мм) на шкивы привода пилы таким образом, чтобы углубление между зубьями выходило на 3,0 мм (±1,0 мм) от передней кромки шкива.

Закройте крышку корпуса пилы.

Далее, поверните ручку натяжения таким образом, чтобы обеспечить корректное натяжение пилы.

ВНИМАНИЕ! Если вам требуется отрегулировать положение пилы, никогда не хватайтесь за рычаги шкива для вращения шкива пилы с холостой стороны, так как ваши пальцы могут быть защемлены.

2.6 Натяжение пилы

См. Рисунок 2-13. Поворачивая рукоятку натяжения пилы по часовой стрелке, установите на индикаторе натяжения пилы необходимое значение натяжения. Время от времени проверяйте натяжение пилы при регулировании устройства контроля наклона или при распиловке. По мере нагрева и растяжения пилы и ремней, натяжение пилы изменяется. Кроме того, изменение температуры окружающей среды может вызвать изменение натяжения.



РИС. 2-15

ВНИМАНИЕ! Ослабьте натяжение пилы, если станок не используется (например, по окончании смены). Перед включением электродвигателя затягивайте пилу.

См. Таблицу 2-14. Ниже приведены показания натяжения для разных типов пил.

Тип пилы	Размеры пилы		Диапазон значений натяжения	
	Ширина (мм)	Высота (мм)	Фунтов на кв. дюйм	Бар
275	1,07	32	1015-1088	70-75
375	1,14	32	1088-1160	75-80
2735	1,07	35	1160-1233	80-85

ТАБЛИЦА 2-2

2.7 Настройка пилы

1. Откройте крышку кожуха пилы.
2. Поверните клавишный переключатель в положение "H".

H

3. Вручную поверните один из шкивов пилы, чтобы пила была позиционирована на шкивах привода пилы.
4. Проверьте правильное позиционирование пилы на шкивах.

См. Рисунок 2-15. Установите пилу шириной 1 1/4" (31,75 мм) на шкивы привода пилы таким образом, чтобы углубления между зубьями выходили на 3,0 мм (±1,0 мм) от передней кромки шкива.



РИС. 2-3

5. Используйте болт регулировки наклона, показанный на **Рисунке 2-15** для регулирования маршрута перемещения пилы на шкивах пилы.

Для перемещения пилы наружу на шкиве, поверните болт регулировки наклона по часовой стрелке. Для перемещения пилы внутрь на шкиве, поверните болт против часовой стрелки.

6. После регулировки наклона шкивов пилы с использованием болта регулировки наклона, следует надлежащим образом выполнить натяжение пилы.
7. Закройте крышку корпуса пилы.

ОПАСНОСТЬ! Перед работой или буксировкой распиловочного станка убедитесь в том, что все защитные ограждения и крышки находятся на своих местах и закреплены. Невыполнение этого указания может привести к опасной травме. Убедитесь в том, что крышка корпуса пилы находится на месте и закреплена.

ОПАСНОСТЬ! После выравнивания пилы на шкивах всегда проверяйте зазоры направляющей пилы и расположение. (За более подробной информацией обратитесь к Разделу 5.)

2.8 Запуск двигателя

См. соответствующее руководство, прилагаемое к двигателю/электродвигателю вашей конкретной конфигурации, где приводятся инструкции в отношении запуска и эксплуатации.

ВАЖНАЯ ИНФОРМАЦИЯ! Для безопасной работы распиловочного станка достаточно одного человека, однако, в случае ручного подбора материалов распиловки для работы на станке должны быть назначены, по крайней мере, два человека, чтобы не выйти за рамки требований стандартов, что касается ручного подъема тяжестей.

ВНИМАНИЕ! Перед запуском распиловочного станка оператор должен предупредить всех людей, которые находятся поблизости, о своем намерении запустить станок.

ВАЖНАЯ ИНФОРМАЦИЯ! Станок должен управляться только квалифицированным взрослым оператором, имеющим хорошее здоровье, подтвержденное медицинским свидетельством.

ВАЖНАЯ ИНФОРМАЦИЯ! При первом запуске станка следует проверить направление вращения основного электродвигателя, которое должно совпадать со стрелкой на корпусе электродвигателя (защитный кожух вентилятора). Если направление вращения неправильное, следует поменять фазы на фазоинверторе, расположенном в силовой розетке (электрический щит). Правильная настройка фаз в фазоинверторе обеспечивает правильное направление вращения всех электродвигателей распиловочного станка.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Перед работой или буксировкой распиловочного станка убедитесь в том, что все защитные ограждения и крышки находятся на своих местах и закреплены. Невыполнение этого указания может привести к опасной травме. Убедитесь в том, что крышка корпуса пилы находится на месте и закреплена.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Не запускайте электродвигатель, если рычаг муфты/тормоза находится в положении зацепления. Перед запуском электродвигателя необходимо убедиться в том, что пила разъединена и на пути ее движения нет людей. Невыполнение данного указания может привести к опасной травме.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Всегда используйте устройства защиты глаз, органов слуха, дыхания и защитную обувь при работе на распиловочном станке. Перед началом работы на станке убедитесь в том, что элементы одежды плотно подогнаны и не могут попасть под вращающиеся части станка. Невыполнение этого указания может привести к опасной травме.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Всегда подключайте и запускайте систему улавливания пыли до запуска станка (*См. Раздел 1.14*).

ВНИМАНИЕ! Если потребуется немедленно остановить электродвигатель пилы, следует нажать кнопку аварийного останова, расположенную на блоке управления.

ВНИМАНИЕ! Внутри электрической коробки, расположенной на коробке управления гидравликой имеется опасное высокое напряжение. Перед тем, как открыть дверцу электрической коробки, установите рубильник в положение "0" и отключите питание, вынув вилку из силовой розетки.

ВНИМАНИЕ! Дверца распределительной коробки, расположенной на коробке управления гидравликой может быть открыта лишь в том случае, когда рубильник находится в положении "0". Не пытайтесь открыть дверцу в то время, когда рубильник находится в положении "1"; дверца заблокирована. В противном случае может произойти повреждение рубильника.

Перед запуском распиловочного станка в новом месте не реже одного раза в год или после каждого ремонта, квалифицированный электрик (имеющий соответствующую квалификацию для измерения) должен проверить сопротивление изоляции и устройство защиты против поражения электрическим током электрической системы.

Электрическая коробка должна быть защищена против пыли и влаги. Регулярно отключайте питание и очищайте внутреннюю часть электрической коробки от пыли, опилок и т.д. Не работайте на распиловочном станке при открытой дверце электрической коробки и не оставляйте станок без присмотра в таком состоянии.

ОПАСНОСТЬ! Опасное напряжение внутри электрической коробки (даже если она отсоединена с помощью рубильника питания) и на электродвигателе может вызвать электрический удар, ожог и даже смерть. Всегда отключайте питание перед проведением технического обслуживания!

2.9 Работа системы гидравлического управления

Рычаги гидроуправления начинают работать, когда основной выключатель, расположенный на корпусе стартера, находится в положении "1", а контакты в нижней части пилящей головы касаются силовой шины на трубе рамы. Рукоятки гидравлического управления будут работать лишь в том случае, когда пилящая голова находится достаточно близко к переднему концу станка, чтобы обеспечить контакт с силовой шиной.

Кабель электропитания электрического блока, установленного в передней части пульта управления гидравлики, должен быть подключен к электросети, выключатель должен быть в положении "1" (загорится белый индикатор с маркировкой "voltage").

ОПАСНОСТЬ! Блок управления питанием моторов гидравлических насосов и блок стартера должны получать питание от разъема с защитным контуром (переключатель тока).

Система питания гидравлики включается автоматически при перемещении рычагов управления вверх и вниз. После перемещения рычагов управления в нейтральное положение привод подачи будет работать еще 5 секунд. Это предотвращает частые запуски и перегрев двигателей гидравлических насосов.

Если после всех перечисленных выше операций гидравлическая система по-прежнему не работает, необходимо убедиться в том, что выключатель на блоке стартера находится в положении "1" и указатель напряжения светится. Затем необходимо проверить, не включен ли предохранительный выключатель с левой стороны пульта управления. Также может потребоваться проверить направление вращения двигателя (гидравлические насосы могут работать только в одном направлении). Вращение гидромотора можно отрегулировать отверткой с помощью переключателя на левой стенке электрошкафа, расположенного на гидравлическом коробе.

См. Рисунок 2-16. A/DH3 гидравлические агрегаты оборудованы шестью рукоятками управления для загрузки, зажима, поворота и выравнивания бревен. Гидравлические агрегаты A/DH5 и A/DH7 оборудованы четырьмя дополнительными рычагами для управления прижимными зажимами. На распиловочных станках, оборудованных гидравлической системой A/DH5, отдельные прижимные зажимы контролируются раздельными рукоятками. На распиловочных станках с гидравлической системой A/DH7, перемещение отдельных зажимов внутрь/наружу контролируется той же рукояткой, а перемещение вверх/вниз отдельных зажимов контролируется раздельными рукоятками. Блоки управления гидравлических агрегатов A/DH5 и A/DH7 оборудованы клапаном регулирования расхода

масла.

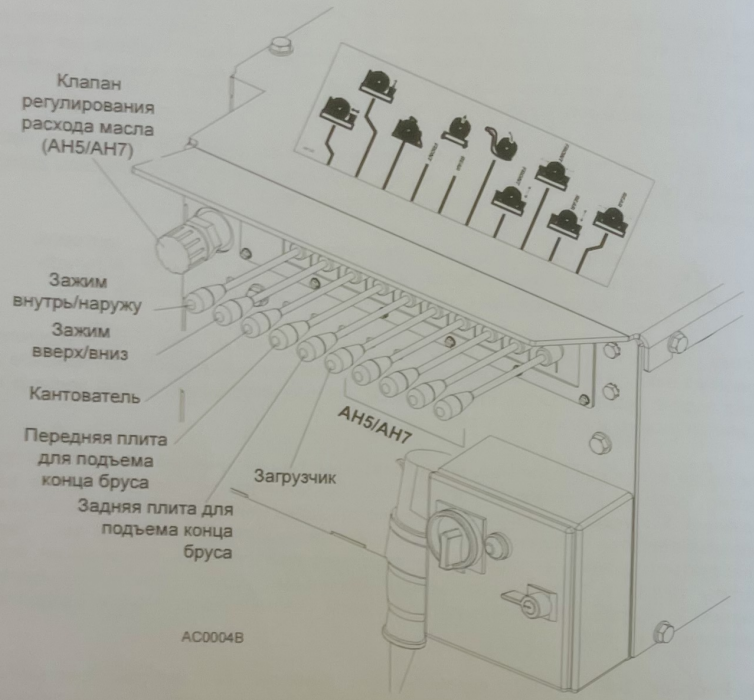


РИС. 2-4

См. Рисунок 2-17. Гидравлическая система A/DH5

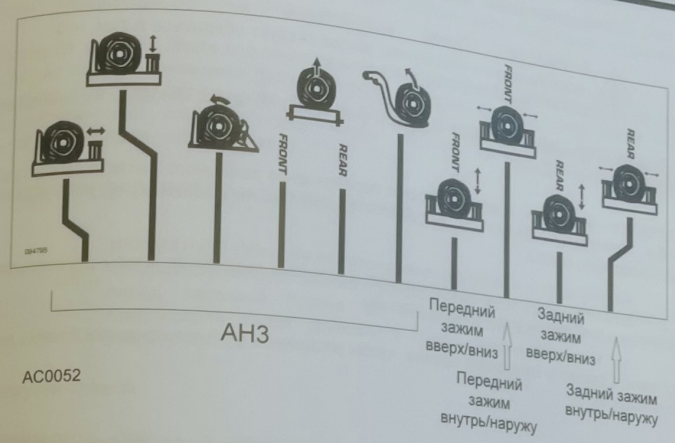


РИС. 2-5

См. Рисунок 2-18. Гидравлическая система A/DH7

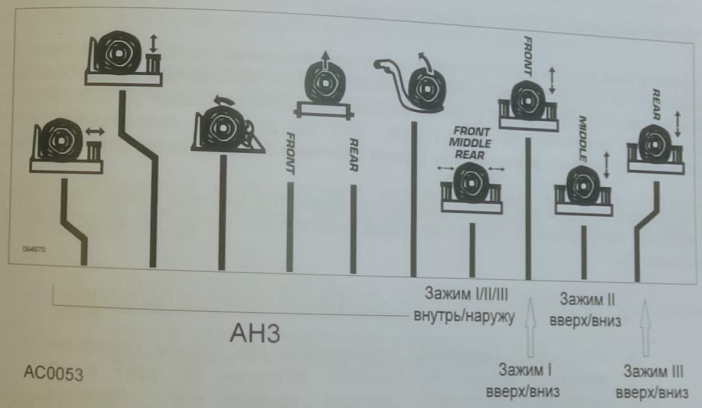


РИС. 2-6

Используйте рукоятки гидравлического управления для приведения станка в рабочее положение для загрузки бревна.

ОПАСНОСТЬ! Запрещается нахождение персонала на пути движущегося оборудования и бревен при работе распиловочного станка, погрузке или повороте бревен. Невыполнение данного

указания может привести к опасной травме.

ВНИМАНИЕ! Перед воздействием на переключатели гидравлического управления всегда следует убедиться в том, что двигатель работает.

1. Переместите зажимной механизм наружу и вниз таким образом, чтобы он не мешал бревнам, загружаемым на станину.



Опустите вниз рукоятку, обеспечивающую перемещение зажимного механизма внутрь/наружу, чтобы переместить зажимной механизм наружу, в направлении загрузочной стороны распиловочного станка.



Опустите рукоятку перемещения зажимного механизма вверх/вниз, чтобы опустить зажимной механизм в положение ниже уровня станины.

2. Поднимите рукоятку загрузчика бревна, чтобы расширить стойки загрузчика бревна насколько это возможно.



3. Цепь, крепящая рычаг загрузки бревна к рычагу кантователя бревен, будет натянута. Поднимите рукоятку кантователя бревен для подъема рычага кантователя таким образом, чтобы в цепи возникла слабина.



4. Отцепите загрузочный рычаг от рычага кантователя.

5. Опустите вниз рукоятку кантователя для полного опускания рычага кантователя. Обратите внимание на то, что после полного опускания рычага кантователя связи боковых упоров начнут опускаться. Отпустите рукоятку кантователя после опускания рычага кантователя, но до начала опускания боковых упоров. Это не допустит повреждения кантователя загружаемым бревном и/или падения бревна с боковой стороны распиловочного станка.



6. При подъеме рукоятки кантователя, вначале поднимаются боковые упоры. После достижения полностью вертикального положения рычаг кантователя войдет в зацепление и начнет подниматься.

7. Вручную опустите загрузчик бревна с тем, чтобы стойки оказались на грунте.

ВНИМАНИЕ! Проявляйте осторожность при ручном опускании загрузчика бревен. Не бросайте загрузчик на грунт и не выполняйте каких-либо действий, которые могут привести к поломке предохранительных клапанов скорости работы гидравлики на цилиндрах загрузчика. Эти клапаны контролируют расход гидравлической жидкости и необходимы для недопущения разрушения загрузочного рычага во время использования.

8. Опустите вниз рукоятку загрузчика, чтобы опустить рычаг загрузчика вниз, насколько это возможно. Бревна должны перекатываться на загрузочный рычаг по одному, для последующей загрузки на станину станка



9. Передние и задние опорные плиты должны находиться ниже уровня станины. При загрузке конического бревна передний или задний конец бревна может быть поднят, чтобы обеспечить параллельность сердцевины бревна маршруту пилы.



Передняя опорная плита поднимается подъемом рукоятки передней опорной плиты. Задняя опорная плита поднимается подъемом рукоятки задней опорной плиты. После выполнения распила и в том случае, если бревно готово к повороту, следует нажать вниз рукоятку соответствующей опорной плиты, чтобы опустить соответствующую опорную плиту в положение ниже уровня станины.

2.10 Загрузка, переворот и зажим бревна

ВНИМАНИЕ! Обеспечьте нахождение шарнирных направляющих, поворотного рычага, зажима и упорных плит ниже уровня станины перед загрузкой бревна на станину. Невыполнение этого предписания может привести к повреждениям станка и его разрегулировке.

Загрузка бревна

1. Переместите бревно к загрузочному рычагу. Используйте кантовальные крюки или загрузочное оборудование для перемещения бревен к стойке загрузочных рычагов.

2. Перекатите бревно на загрузчик таким образом, чтобы бревно находилось примерно в центре по отношению к станине распиловочного станка. Работа кантователя бревен значительно облегчается, если бревно находится в центре распиловочного станка.

3. Поднимите рычаг загрузчика, чтобы поднять бревно на станину распиловочного станка. Следует просто оставить загрузчик в поднятом состоянии, пока бревно не перекатится на станину станка.



4. Опустите загрузочный рычаг. Оставьте загрузочный рычаг в наполовину приподнятом положении при брусовке бревна. Это не допустит скатывания бревна с боковой стороны распиловочного станка.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Всегда оставляйте загрузочный рычаг в наполовину приподнятом положении, когда бревно находится на станине распиловочного станка. Невыполнение данного указания может привести к опасной травме или гибели персонала.

ПРИМЕЧАНИЕ: Бревна могут также загружаться на станок с помощью трактора или другого оборудования, специально предназначенного для этой цели.

5. Поднимите зажимной механизм вверх для исключения скатывания бревна со станины.

6. Поднимите рукоятку перемещения зажимного механизма вверх/вниз.



Поворот бревна

1. Поднимите рукоятку кантователя для включения рычага кантователя. Поднимайте рычаг до тех пор, пока он не коснется бревна и не начнет его поворачивать.

2. Поверните бревно к боковым упорам в требуемое вам положение для выполнения первого распила. Если Вы хотите повернуть бревно больше, выполните следующие операции.

3. Введите зажимной механизм в работу подъемом рукоятки для перемещения зажимного механизма внутрь/наружу. Прижмите бревно к боковым упорам.

4. Переместите рукоятку кантователя вниз, чтобы опустить рычаг кантователя в положение ниже бревна.

5. Поднимите рычаг кантователя для выполнения нового зажима бревна.

6. Отключите зажим.

7. Бревно теперь можно перевернуть. Повторите операции 4-7 до тех пор, пока бревно не займет нужное положение.

Для поворота бревен (Дополнительная процедура, только для гидравлических станков)

Если вы поворачиваете небольшой брус на станках серии Супер, вы можете выбрать использование зажимного механизма для поворота бруса.

1. Опустите рукоятку перемещения зажимного механизма вверх/вниз, чтобы опустить зажимной механизм в положение ниже уровня станины.

2. Поднимите рукоятку перемещения зажимного механизма внутрь/наружу, чтобы переместить зажимной механизм внутрь, под кромку бруса.

3. Поднимите рычаг перемещения зажимного механизма вверх/вниз, чтобы поднять зажимной механизм и перевернуть брус.

Для зажима бревен:

1. Поднимите рукоятку перемещения зажимного механизма внутрь/наружу и прижмите бревно к боковым упорам.

2. Опустите рукоятку кантователя, с тем чтобы рычаг кантователя оказался в положении ниже станины.

3. После полного опускания рычага кантователя боковые упоры начнут опускаться. Отведите слегка зажимной механизм, чтобы боковые упоры переместились вниз, в положение ниже уровня ваших первых нескольких распилов.

Выравнивание конусообразного бревна

1. Используйте рукоятку (рукоятки) опорных плит для подъема любого конца конусообразного бревна, если требуется.

Поднимите соответствующую рукоятку для подъема передней или задней опорной плиты в такое положение, чтобы расстояние от сердцевины бревна до рельсов станины с каждого конца бревна было одинаковым.

2.11 Перемещение вверх/вниз

1. Установите и проверьте натяжение пилы. (*См. Раздел 2.4.*)

2. Установите пилящую голову на желаемую высоту. (Шкала высоты пилы показывает высоту пилы над рельсами станины.)

См. Рисунок 2-19. Переключатель подачи вверх/вниз расположен на правой стороне панели управления. Установите переключатель в положение вверх для подъема пилящей головы; установите переключатель в положение вниз для опускания пилящей головы. Удерживайте переключатель в требуемом положении до тех пор, пока пилящая голова не достигнет

требуемой высоты, затем отпустите.

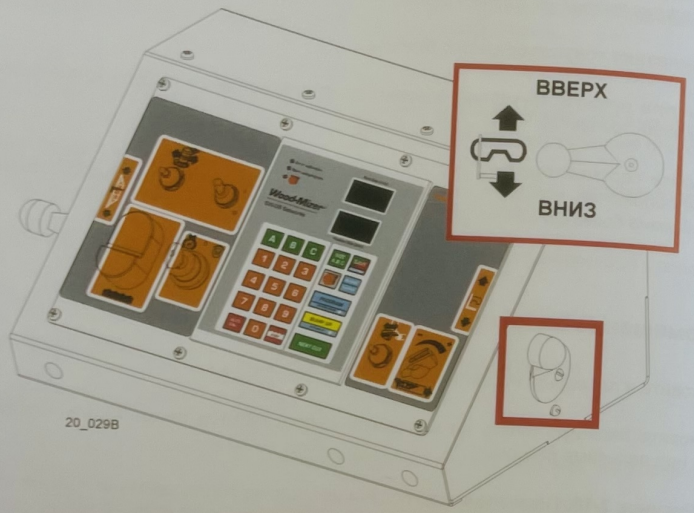


РИС. 2-7

Конструкция переключателя подачи вверх/вниз обеспечивает его возврат в нейтральное положение при отпускании. Если переключатель остается во включенном положении, следует переместить его вручную в нейтральное положение. Отремонтируйте переключатель.

ВНИМАНИЕ! НЕ ПЫТАЙТЕСЬ принудительно переместить пилящую голову выше отметки 35" (88 см) или ниже отметки 1" (2,54 см). Несоблюдение данного условия может привести к повреждению системы перемещения вверх/вниз.

2.12 Работа рычага направляющей пилы

1. Посмотрите на бревно, чтобы определить место его максимальной ширины. Внешняя направляющая пилы должна быть отрегулирована таким образом, чтобы отстоять от самой широкой секции бревна на расстоянии менее 25 мм.

2. Используйте тумблерный переключатель направляющей пилы на панели управления для регулировки положения внешней направляющей пилы, как это требуется. Нажмите на переключатель влево для перемещения рычага внутрь. Нажмите переключатель вправо для перемещения рычага наружу.

См. Рисунок 2-20.

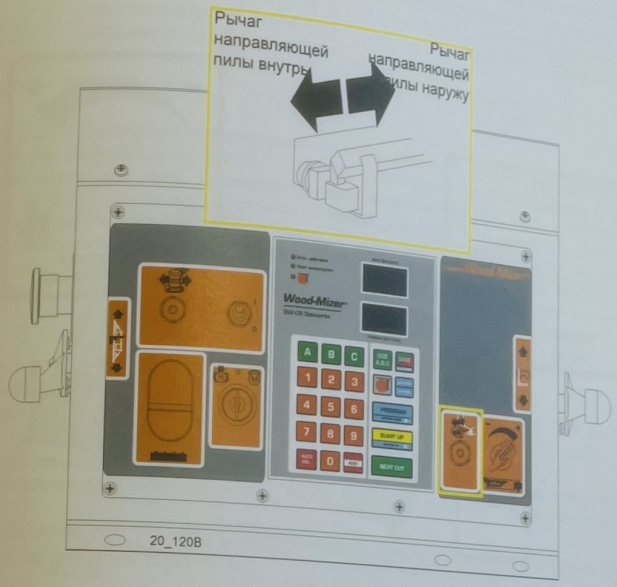


РИС. 2-8

2.13 Операция вперед/назад

См. Рисунок 2-21. Система механической подачи перемещает пилящую голову вперед и назад с использованием двух переключателей на панели управления.

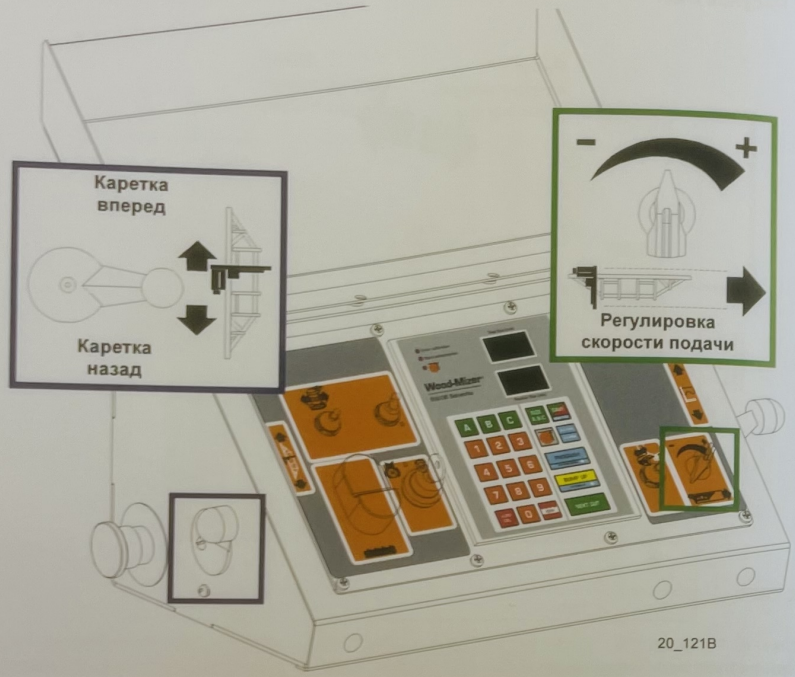


РИС. 2-9

Скорость подачи пилящей головы

Переключатель скорости подачи пилящей головы регулирует скорость, с которой пилящая голова перемещается вперед. Поверните переключатель по часовой стрелке для увеличения скорости. Поверните его против часовой стрелки для уменьшения скорости.

Подача пилящей головы вперед и назад

Переключатель силовой подачи контролирует направление, в котором перемещается пилящая голова. Установите переключатель в верхнее положение, чтобы переместить каретку вперед. Поверните переключатель вниз для перемещения пилящей головы назад.

ПРИМЕЧАНИЕ: Следует всегда разъединять пилу перед возвратом каретки, и слегка поднимать каретку, чтобы обеспечить отсутствие контакта пилы с бревном.

Среднее положение (показано на рисунке выше) это нейтральное положение. Конструкция переключателя силовой подачи обеспечивает его возврат в нейтральное положение при отпускании. Если переключатель остается во включенном положении, следует переместить его вручную в нейтральное положение. Отремонтируйте переключатель. (*См. Раздел 4.2.*)

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Убедитесь, что переключатель вперед/назад находится в нейтральном положении до установки переключателя с ключом в положение ВКЛ. Это предотвратит непроизвольное движение каретки, и поможет избежать серьезных травм или смерти.

Скорость подачи

СОВЕТ: Для получения прямого распила в первой части бревна следует подавать пилу в бревно на медленной скорости. При этом исключается изгибание пилы и вертикальное качание вверх или вниз. Удерживайте переключатель скорости подачи пилящей головы на малой скорости до тех пор, пока пила не войдет в распил на всю ширину. Затем используйте переключатель скорости подачи каретки для увеличения скорости подачи, по мере необходимости.Максимальная скорость подачи зависит от ширины бревна и твердости древесины. Слишком высокая скорость приводит к износу двигателя и пилы, а также к появлению "волны" пропила.

1.

Остановите пилящую голову в конце распила поворотом переключателя скорости подачи пилящей головы против часовой стрелки, до полной остановки пилящей головы.

2. С использованием рычага муфты/тормоза, разъединить пилу. Это остановит пилу и переведет электродвигатель в холостой режим. Снимите доску с бревна. (Станки постоянного тока)

3. Нажмите кнопку STOP, чтобы разъединить пилу. Это остановит пилу. Снимите доску с бревна. (Станки переменного тока)

ВНИМАНИЕ! При возврате пилящей головы остановите пилу. Это не только не допустит вытягивания пилы и ее разрушения древесной щепой, но и увеличит срок службы пилы.

4. Верните каретку к передней части станка поворотом вниз переключателя силовой подачи. Электродвигатель механической подачи проигнорирует команду переключателя скорости подачи каретки, и каретка автоматически вернется на самой высокой скорости. **Всегда разъединяйте пилу перед возвратом пилящей головы для следующего распила.**

ВНИМАНИЕ! Не используйте коленчатую рукоятку рычага направляющей пилы для перемещения пилящей головы вперед и назад. Это может привести к повреждению рычага направляющей пилы

5. Убедиться, что пила не задевает конец бревна. Медленно поднимите пилящую голову, убедившись в том, что пила не задевает бревно при возврате. **СОВЕТ:** Старайтесь останавливать вращение пилы, когда край (задняя часть) пилы все еще на бревне. Затем верните пилящую голову без регулировки пилы вверх. Это позволит вам держать пилу на прежней высоте и быстрее установить пилу на следующую высоту.

ОПАСНОСТЬ! Не стойте в зоне между осью прицепа и пилящей головой. Невыполнение данного указания может привести к опасной травме.

2.14 Распиловка бревна

Поэтапное описание процедуры нормальной работы на распиловочном станке Wood-Mizer.

1. После размещения бревна в нужном вам положении и его прочного зажима подведите пилу вплотную к концу бревна.

2. Используйте шкалу высоты пилы для определения места вашего первого распила. (*См. Раздел 2.16.*) Установите пилу на требуемую высоту с помощью переключателя перемещения вверх/вниз. Убедитесь в том, что пила не контактирует с обеими боковыми упорами и зажимом.

3. Отрегулируйте внешнюю направляющую пилы, чтобы не контактировать с самой широкой секцией бревна, с использованием тумблерного переключателя направляющей пилы.

4. Убедитесь в том, что защитные ограждения и крышки находятся на своих местах. Введите пилу в зацепление. Для этого необходимо повернуть переключатель с ключом в положение "M" и нажать кнопку START.

5. Для исключения накопления заболонных остатков на пиле, откройте клапан бутыли с водой, чтобы вода поступала к пиле. (*См. Раздел 2.19.*)

6. Медленно введите пилу в бревно. (*См. Раздел 2.13.*) Как только пила полностью вошла в бревно, по желанию увеличьте скорость. Старайтесь распиливать древесину с наибольшей скоростью, при которой получается прямой распил. Распил при малой скорости приводит к быстрому износу пилы и снижает производительность труда!

7. По мере подхода к концу бревна, следует снизить скорость подачи. При выходе зубьев из конца бревна, следует повернуть переключатель силовой подачи в нейтральное положение. Затем разъедините пилу с использованием кнопки STOP. Снимите доску, которую вы только что распилили из бревна.

8. Используйте переключатель силовой подачи для перемещения каретки к передней части станка. Всегда разъединяйте пилу перед возвратом пилящей головы для следующего распила.

9. Повторяйте эту операцию до тех пор, пока первая сторона бревна не будет распилена, как требуется. Уберите в сторону годные к распиловке бревна (планки с корой с одной или обеих сторон). Боковые кромки этих досок можно будет позже обрезать на этом же станке.

10. Опустите опорные плиты, если они использовались. Ослабьте зажим и повернуть бревно на 90° или 180°. Убедитесь в том, что плоская часть бревна прижата к боковым упорам, если бревно повернуто на 90 градусов. Убедитесь в том, что она лежит на рельсах станины, если бревно повернуто на 180 градусов. Если бревно было повернуто на 90 градусов, а вы используете опорные плиты для компенсации конусности бревна, поднимите еще раз переднюю или заднюю опорную плиту на второй стороне бревна, чтобы сердцевина была параллельна станине.

11. Повторите шаги, используемые для распила первой стороны бревна, чтобы получить квадратное бревно. Выполните распиловку досок из оставшегося бруса, предварительно отрегулировав высоту пилы с учетом толщины досок, которые вы хотите получить.

Например: Следует помнить о том, что пила делает пропил шириной 1,5-3,0 мм (1/16 - 1/8"). Если вы хотите получить доски толщиной 25,4 мм (1"), опускайте пилящую голову на 27-28,6 мм (1 1/16 - 1 1/8") для каждой доски.

2.15 Получение обрезного материала

Чтобы получить на станке Wood-Mizer обрезной материал, выполните следующие операции:

1. Поднимите боковые упоры на 1/2 высоты горбыля, из которой требуется получить обрезной материал.

2. Уложите горбыли на кромку и прижмите к боковым упорам.

3. Прижмите горбыли к боковым упорам. (Более широкие горбыли размещаются со стороны зажима. Во время обрезки следует их перевернуть, чтобы обрезать другую сторону не двигая остальных горбылей, а также чтобы не требовалось их вытягивать из груды.)

4. Установите пилу на такую высоту, чтобы обрезать несколько самых широких досок.

5. Ослабьте зажим и переверните обрезные доски, чтобы снять кромки с другой стороны.

6. Повторите операции 2-4.

7. Ослабьте зажим и снимите доски, которые имеют хорошие чистые кромки с обеих сторон. Зажмите оставшиеся горбыли и повторить шаги 2-5.

2.16 Шкала настройки высоты пилы

См. Рисунок 2-22. Шкала высоты пилы прикреплена к раме пилящей головы. Она включает следующие компоненты:

- индикатор высоты пилы

- дюймовая (или метрическая) шкала

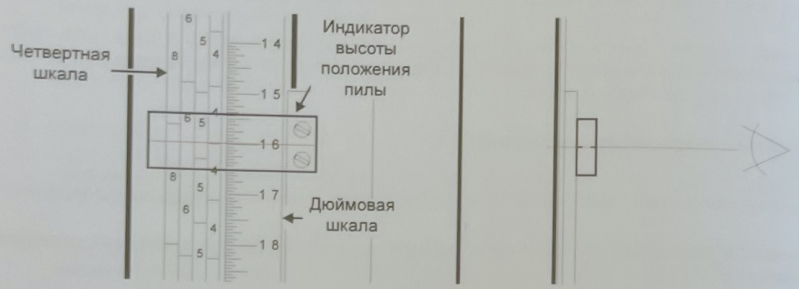


РИС. 2-10

Индикатор высоты положения пилы

Индикатор высоты пилы имеет две горизонтальные красные линии с обеих сторон. Показания нужно снимать, когда индикатор находится на уровне глаз, когда обе красные линии расположены на одной линии. Это позволит избежать ошибки параллакса (изменения показаний в зависимости от угла зрения).

Дюймовая (или метрическая) шкала

Горизонтальная красная линия на индикаторе высоты пилы показывает расстояние в дюймах от нижней части пилы до станины станка. Если вы знаете высоту вашей пилы при каждом распиле, вы можете определить толщину пиломатериала, который вы распиливаете.

Например: Вы хотите получить из бревна доски 25 мм с произвольной шириной. Установите пилу для выполнения первого распила. Переместите пилящую голову до целого числа на дюймовой шкале. Выполните обрезку. Верните пилящую голову для второго распила и опустите ее на 28 мм (1 1/8") ниже первоначального измерения. (Дополнительная величина 3 мм (1/8") учитывает ширину пропила и сжатие древесины.)

Желтый сектор на шкале показывает, где пила может наткнуться на боковой упор или зажим. Перед распиловкой следует проверить, чтобы эти компоненты находились ниже уровня пилы.

Четвертная шкала

См. Таблицу 2-23. Четвертная шкалаДве четвертные шкалы обеспечены четырьмя комплектами отметок. Каждый комплект представляет конкретную толщину пиломатериала. Допуски на ширину пропила и сжатие включены, но фактическая толщина доски будет слегка колебаться в зависимости от толщины пилы и разводки зубьев.

Также имеется устанавливаемая по заказу четвертная шкала для твердой древесины. Для выбора шкалы, которую вы хотите использовать, необходимо определить, какую конечную толщину вы хотите получить. Градуированная четвертная шкала для твердых пород подходит для использования в коммерческих целях. Стандартная четвертная шкала учитывает пропил и сжатие готовых досок, пригодных для большей части обычных

применений. Перед началом распиловки всегда уточняйте у своего клиента, какая толщина пиломатериала ему нужна.

Стандартная четвертная шкала	
Шкала	Фактическая толщина доски
4/4	1" (25 мм)
5/4	1 1/4" (32 мм)
6/4	1 1/2" (38 мм)
8/4	2" (51 мм)

Четвертная шкала для твердой древесины	
Шкала	Фактическая толщина доски
4/4	1 1/8" (29 мм)
5/4	35 мм (1 3/8")
6/4	1 5/8" (41 мм)
8/4	2 1/8" (54 мм)

ТАБЛИЦА 2-3

При использовании четвертной шкалы следует посмотреть на верхний указатель высоты положения пилы. На нем имеется две красных точки. Ослабьте барашковую гайку и наклоняйте указатель до тех пор, пока одна из красных точек не окажется на ближайшей метке шкалы требуемой толщины пиломатериала.

Во время подготовки к очередному распилу можно опустить пилящую голову к следующему значению без необходимости снятия размеров на дюймовой шкале.

Совместите горизонтальную красную линию на индикаторе с ближайшей отметкой на шкале, которую вы хотите использовать. Выполните обрезку. Когда вы возвращаете пилящую голову для выполнения второго распила, опустите пилящую голову до следующей отметки на шкале. Эта отметка показывает, где должна быть расположена пила для распила требуемой толщины пиломатериала, без необходимости измерения на дюймовой шкале.

Например: Вы хотите получить из бревна доски 25 мм (1", 4/4) с произвольной шириной. Установите пилу для выполнения первого распила. Ослабьте барашковую гайку с левой стороны указателя. Перемещайте указатель до тех пор, пока одна из красных точек не окажется на ближайшей метке 4/4. Отрегулируйте четвертную шкалу таким образом, чтобы отметка 4/4 совместилась с красной линией на индикаторе. Выполните обрезку. Верните пилящую голову для второго пропила. Теперь, вместо измерения расстояния 1 1/8" (29 мм) по дюймовой шкале, вы можете просто опустить пилу таким образом, чтобы совместить индикатор со следующей отметкой 4/4 на четвертной шкале. Поверните бревно на 90 градусов и повторите операцию.

2.17 Работа системы водяной смазки

Система водяной смазки позволяет пиле оставаться чистой. Вода льется из 19-литрового бака для воды через шланг на направляющую пилы в месте, где пила входит в бревно. Клапан в кранике бака регулирует поток воды.

См. Рисунок 2-24. Откройте вентиль водяного бачка. Распиловочные станки включают электромагнитный клапан, который автоматически запускает поток воды при включении силовой подачи в направлении "вперед". Электромагнитный клапан прекращает водяной обмыв, когда переключатель подачи возвращается в нейтральное положение.



РИС. 2-4

Не все породы древесины требуют использования системы смазки водой. Когда это необходимо, используйте достаточное количество воды для поддержания пилы в чистоте. Это экономит воду и снижает риск образования пятен от воды на досках. Обычный расход воды составляет 3,8–7,6 литра на час работы. При работе с очень смолистыми породами древесины в бачок для воды добавьте немного жидкости для мытья посуды.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Используйте ТОЛЬКО воду вместе со вспомогательным устройством водяной смазки. Никогда не используйте воспламеняющиеся виды топлива или жидкости. Если эти виды жидкостей необходимы для очистки пилы, следует снять пилу и очистить ее с помощью ветоши. Невыполнение данного указания может привести к опасной травме или гибели персонала.

Перед снятием пилы запустите электродвигатель кнопкой START. Обеспечьте вращение пилы в течение около 15 секунд при работе системы водяного обмыва. Это очистит пилу от наслоений заболонных остатков. Перед заточкой или консервацией пилы обязательно насухо ее вытрите.

При работе на станке при низких температурах, после окончания работы снимайте бачок с водой и храните его в теплом месте. Из водяного шланга удалите остатки воды.

2.18 Подготовка станка к транспортировке

Пакет прицепа Wood-Mizer делает транспортировку вашего распиловочного станка легкой и удобной. Чтобы подготовить станок к транспортировке, выполните следующие процедуры.

1. Переместите пилящую голову к переднему концу распиловочного станка. Поднимите задние выносные опоры.
2. Переместите пилящую голову в направлении позиции транспортировки над задним рельсом станины.
3. Установите распорный блок на стопорный болт.

См. Рисунок 2-25.

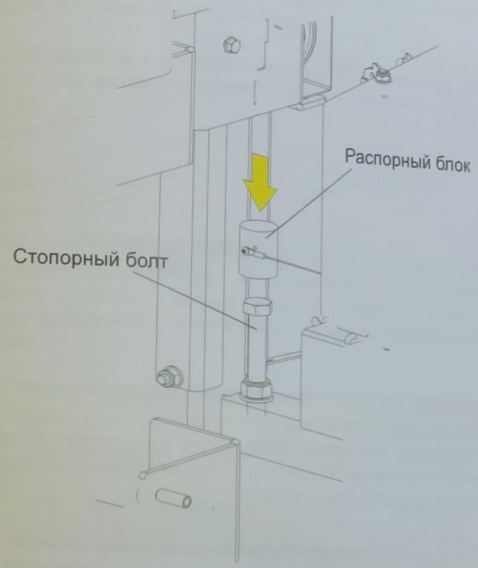


РИС. 2-5

4. Расположите отверстие в пилящей голове над опорным транспортировочным штифтом.
5. Опустить пилящую голову таким образом, чтобы она прочно села на опорный штифт.
6. Продолжайте опускать голову 19 мм (3/4") до ее касания стопорного болта, расположенного на мачте.

ВНИМАНИЕ! Важно правильно отрегулировать стопорный болт для крепления пилящей головы на рельсе направляющей. Неправильная регулировка стопорного болта может привести к повреждению пилящей головы, особенно во время транспортировки станка.

7. Обеспечьте надежное зацепление предохранительной цепи каретки, прикрепленной к трубе главной станины, позади прицепа, с кронштейном, расположенным рядом с нижним роликом направляющей.

8. Вручную поднять загрузчик бревен и закрепить его предохранительной цепью.

   См. Рисунок 2-26.



РИС. 2-6

ВНИМАНИЕ! Перед буксировкой распиловочного станка проверьте крепление предохранительной цепи пилящей головы. Неправильное крепление пилящей головы может привести к повреждению станка. Убедитесь в том, что крышка корпуса пилы находится на месте и закреплена.

9. Снимите все свободно закрепленные предметы со станины станка. Храните коленчатые рукоятки для опорных плит в кронштейнах, предусмотренных для этой цели в задней части станка. Храните ручку домкрата выдвижных стоек в кронштейне на направляющей выдвижной стойки.

10. Установите оба защитных устройства в пазы, расположенные позади шин прицепа. Поднимите все выносные опоры, кроме передней.

    См. руководство пользователя прицепа, где приводится специальная информация в отношении работы сцепки и буксировки распиловочного станка.

РАЗДЕЛ 3 ОБСЛУЖИВАНИЕ

Данный раздел описывает все необходимые процедуры технического обслуживания установки.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Перед проведением сервисных работ, чистки или обслуживания обязательно отключайте станок от сети электропитания! Невыполнение этого указания может привести к опасной травме.

График короткоинтервального обслуживания содержит список процедур, которые необходимо проводить каждые 4, 8 или 24 часов работы станка. Журнал обслуживания содержит список процедур, которые необходимо проводить каждые 50, 100, 200 или 1000 часов работы станка. Ведите журнал обслуживания станка, записывая даты и перечень выполненных мероприятий.

Этот символ определяет интервал (часы работы), с учетом которого должна выполняться каждая процедура технического обслуживания.

Не забывайте обращаться к руководствам по дополнительным устройствам и двигателю, где приводятся прочие процедуры технического обслуживания.

3.1 Износ частей

См. таблицу 3-1. Ниже приведена таблица износа отдельных частей станка при условии правильного обслуживания станка. В зависимости от условий эксплуатации станка продолжительность жизни разных частей может существенно варьироваться. Эта информация приводится для того, чтобы вы могли заблаговременно планировать заказ запасных деталей.

Название части	Предполагаемый срок службы
Ремни для шкивов привода пилы (B57)	500 часов
Ролики направляющей пилы	1000 часов
Приводной ремень	1250 часов

ТАБЛИЦА 3-1

Марка ???

3.2 Направляющие пилы

1. Проверяйте ролики на предмет их износа при каждой замене пилы. Убедитесь в том, что ролики чистые и свободно вращаются. Если это не так, необходимо выполнить их ремонт. Замените ролики и в том случае, если они приобрели форму конуса или уменьшились в диаметре. См. руководство по деталям станка LT20, где приводится информация по комплектам восстановления направляющей пилы и комплектным узлам роликов.

   См. рис. 3-1.

2. Убедитесь в том, что винт пилы в центральной верхней части С-образной рамы находится на 1,5 мм ниже нижней кромки пилы. Если нет, ослабьте гайку и отрегулируйте, по необходимости, винт. Невыполнение такой регулировки приведет к преждевременной поломке пилы.

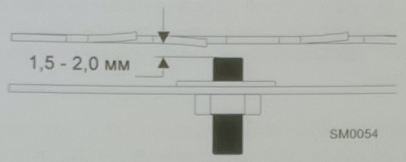


РИС. 3-1

3.3 Удаление опилок

1. При каждой замене пилы необходимо удалять излишки опилок с корпуса шкивов привода пилы и лотка для опилок.

3.4 Путь движения пилящей головы, грязесъемник и скребки

См. рис. 3-2.

1. Через каждые восемь часов эксплуатации необходимо очищать верхний и нижний рельсы направляющей, чтобы удалить все опилки и накопившиеся заболонные остатки. Смажьте нижнюю рельсовую направляющую путем ее протирки средством Dexron III ATF.

8

2. Удалите опилки из корпусов верхнего кулачка. Ослабьте винт с накатанной головкой на крышках корпусов верхнего кулачка и откройте их. Удалите щеткой все наслоения опилок из корпусов.

8

3. При необходимости проверяйте скребки. Убедитесь в том, что скребки плотно примыкают к направляющим станины. Если нужно произвести их регулировку, ослабьте винты, плотно прижмите пластины к направляющей и закрутите винты.

Очищайте и смазывайте протирочное устройство верхней направляющей через каждые двадцать пять часов работы. Для этого необходимо вывернуть болты протирочного устройства, снять его с распиловочного станка и удалить все наслоения опилок. Пропитайте войлочное протирочное устройство трансмиссионной жидкостью Dexron III, моторным маслом 10W30 или турбинным маслом 3 в 1.

25

ВНИМАНИЕ! Установите скребок на верхней горизонтальной направляющей так, чтобы она слегка ее касалась. Если скребок будет прижат слишком плотно к рельсу, это может вызвать рывки при механической подаче.



РИС. 3-2

3.5 Рельсы вертикальной мачты

Смазка вертикальных рельсов мачты средством WD40, очистка и протирка их насухо должна выполняться через каждые 50 часов работы.

50

ВНИМАНИЕ! Никогда не используйте консистентную смазку на рельсах мачты, поскольку она собирает опилки.

3.6 Дополнительная информация

1. Нанесите тонкий слой литиевой смазки на рычаг направляющей пилы, чтобы не допустить его коррозии.

50

2. Смазка кантователя бревен (если он установлен на станок) литиевой смазкой должна выполняться через каждые пятьдесят часов работы. Смажьте точки поворота кантователя (например, средством WD-40).

50

3. Смазка боковых опор литиевой смазкой должна выполняться через каждые 50 часов работы.

50

4. Смажьте все цепи легко проникающим маслом, таким как WD-40.

50

ВНИМАНИЕ! Никогда не смазывайте цепь маслом. Это может привести к скоплению опилок на звеньях цепи.

5. При каждой настройке проверяйте юстировку станка. См. Раздел 5, Юстировка.

6. Убедитесь в том, что все наклейки с надписями о безопасности работы читаемы. Удалите опилки и грязь. Немедленно замените все поврежденные или не читаемые ярлыки. Закажите ярлыки у вашего представителя сервисного обслуживания потребителей.

3.7 Натяжитель пилы

1. Смазка винта ручки натяжителя литиевой смазкой должна выполняться через каждые пятьдесят часов работы, но не реже одного раза в неделю.

50

См. рис. 3-3.

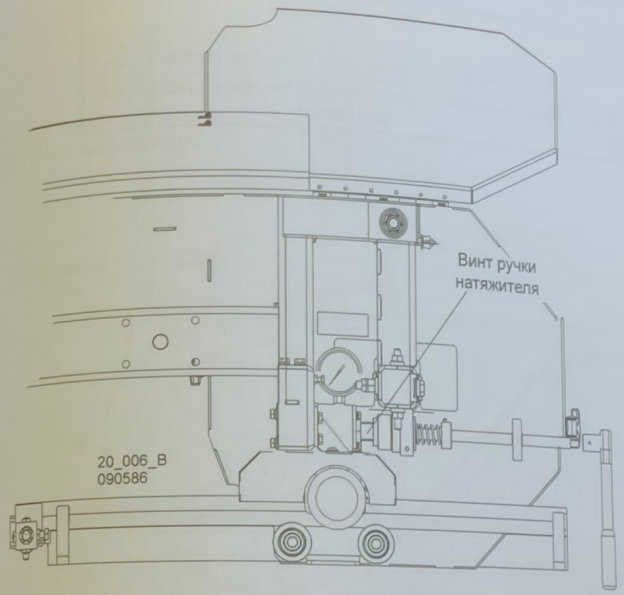


РИС. 3-3

3.8 Ремни шкивов привода пилы

1. Проверка ремней шкива пилы на износ должна выполняться через каждые 50 часов работы. Замените, если необходимо.

50

Периодически проверяйте все ремни на предмет износа. Если необходимо, следует заменить поврежденные или изношенные ремни.

См. рис. 3-4.

3.9 Регулировка приводного ремня

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Ни при каких обстоятельствах не регулируйте приводные ремни при работе электродвигателя. В противном случае это может привести к опасной травме.

50

См. таблицу 3-2. Проверяйте натяжение приводного ремня после первых 20 часов работы, а затем каждые 50 часов. См. таблицу ниже, где приводятся спецификации натяжения

приводного ремня вашего распиловочного станка.

Электродвигатель/двигатель	Натяжение ремня
E11	Провисание ремня должно быть 11 мм при усилии в 3,6 кг.
E15, G18, G25, D17, D22	Провисание ремня должно быть 11 мм при усилии в 7,2 кг. (два ремня)

ТАБЛИЦА 3-2

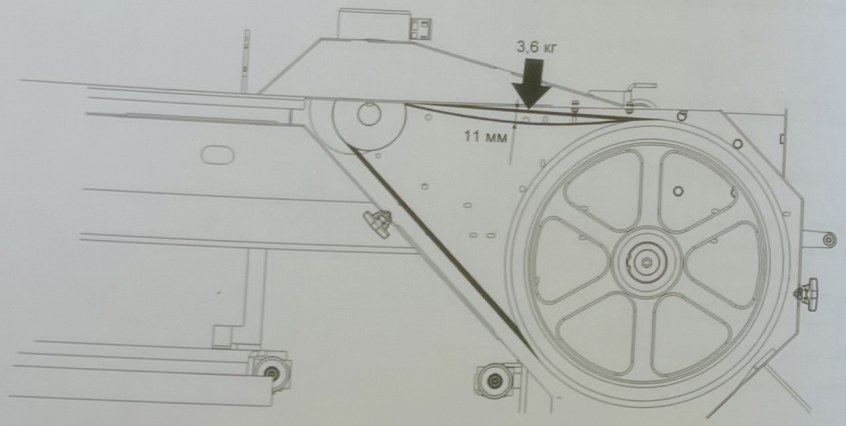


РИС. 3-4

Для регулировки натяжения приводного ремня:

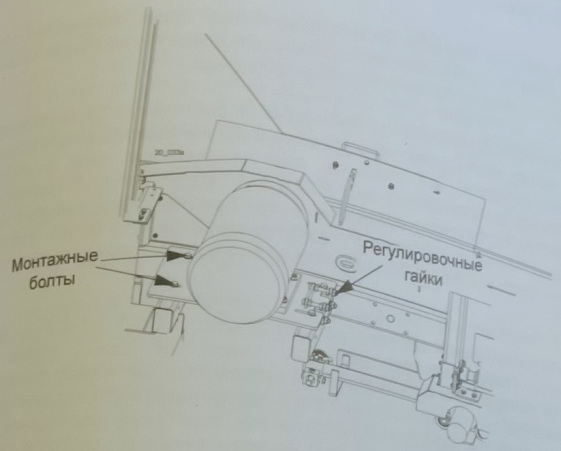
1. Поднимите крышку корпуса пилы.

Распиловочные станки переменного тока

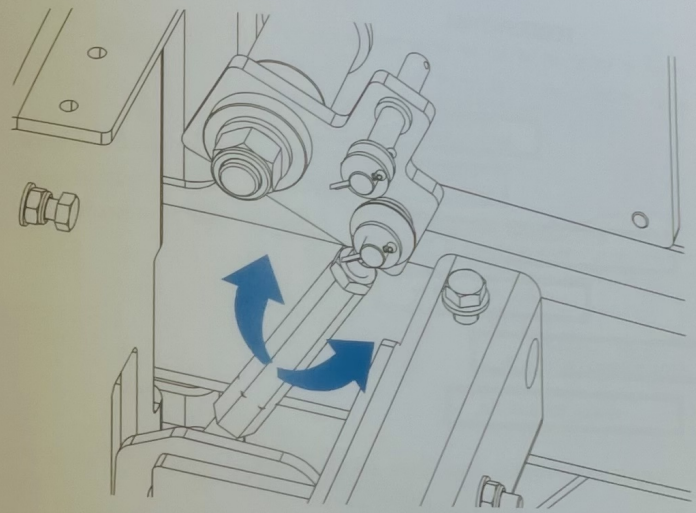
2. Ослабьте четыре монтажных болта на монтажной плите электродвигателя. (См. рисунок ниже.)

3. Ослабьте монтажные болты и, с использованием регулировочных гаек, отрегулировать натяжение приводного ремня (ремней) в соответствии с требованиями спецификаций, представленных в Таблице 3-2.

4. Затяните все четыре монтажных болта.



Распиловочные станки постоянного тока ***РИС. 3-4***



Для натяжения - поверните болт по часовой стрелке, для ослабления - поверните его против часовой стрелки.

AR Периодически проверяйте ремни на износ. Выполняйте замену, если ремень поврежден или изношен.

3.10 Гидравлическая система

1. Проверка уровня гидравлической жидкости должна выполняться через каждые пятьдесят часов работы. Долейте жидкость, если необходимо. Уровень в гидравлическом насосе должен составлять 19 мм (3/4") от верхней части при сжатии всех цилиндров.

50

Если влажность представляет собой проблему, или если станок используется за пределами помещения во влажную погоду, необходимо через каждые шесть месяцев сливать и доливать две кварты (0,95 литра) жидкости. Это обеспечит слив накопленной воды и поможет исключить поломку насоса из-за засасывания воды. Кроме того, это не допустит чрезмерного ухудшения свойств жидкости и обеспечит поддержание ее характеристик в высокой части температурного диапазона. Если влажность не является проблемой, следует ежегодно сливать и доливать один галлон (3,8 литров) жидкости для предотвращения ухудшения ее свойств.

См. рис. 3-5. Если работа выполняется при температурах от -20° до 100°F (от -29° до 38°C), используйте всесезонную гидравлическую жидкость, такую как Exxon Univis J26. Альтернативные жидкости и/или жидкости для других температурных диапазонов приводятся в нижеследующей таблице. Работа при температуре выше рекомендованного температурного диапазона жидкости может вызвать чрезмерный износ насоса. Работа при температуре ниже рекомендованного температурного диапазона может вызвать снижение скорости работы гидравлического цилиндра.

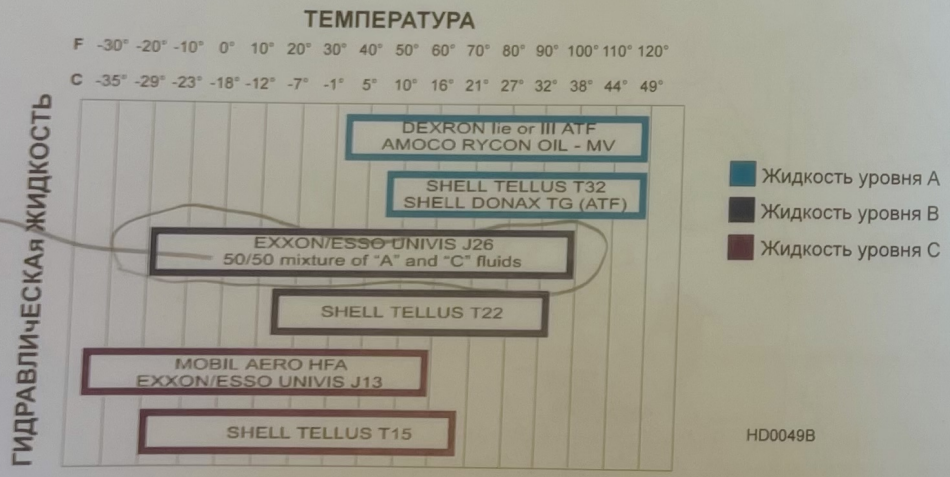


РИС. 3-5

2. Замена фильтрующего картриджа гидравлической системы выполняется через каждые 500 часов работы.

500

3. Периодически проверяйте все гидравлические магистрали и фитинги, как требуется. При необходимости выполняйте замену.

3.11 Система подачи вверх/вниз

1. Отрегулируйте натяжение цепи подачи пилящей головы вверх/вниз, если необходимо. Измерьте натяжение цепи, когда пилящая голова находится на самом верху вертикальной мачты. Закрепите пилящую голову цепью в верхней части, или подложите подкладки снизу. С использованием регулировочной гайки, показанной на Рисунке 3-6, отрегулируйте натяжение цепи таким образом, чтобы отклонение в центре цепи составило 2,5 см (1") при отклоняющем усилии в 2,3 кгс (5 фунтов).

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Перед регулировкой или осмотром системы перемещения вверх/вниз, всегда следует закреплять пилящую голову цепью или скобой. Пилящая голова может упасть, что приведет к опасным травмам или гибели.

См. рис. 3-6. Для натяжения цепи используйте регулировочную гайку, показанную ниже.

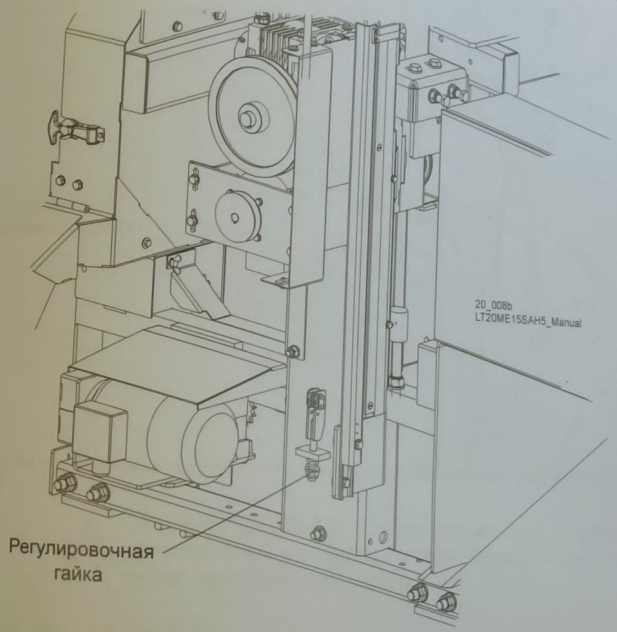


РИС. 3-6

2. Через каждые 500 часов проверяйте на износ цепь перемещения вверх/вниз и цепные кронштейны.

500

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Если вы заметили износ цепи перемещения вверх/вниз или цепных кронштейнов, немедленно остановите работу и свяжитесь с центром обслуживания потребителей Wood-Mizer. Невыполнение данного указания приведет к опасной травме или гибели.

3. Отрегулируйте натяжение ремня механизма перемещения вверх/вниз, как требуется.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Перед регулировкой, необходимо всегда извлекать ключ из переключателя. Невыполнение этого указания может привести к опасной травме.

4. Ослабьте четыре установочных винта, которые показаны ниже. Отрегулируйте натяжение ремня и затяните установочные винты.

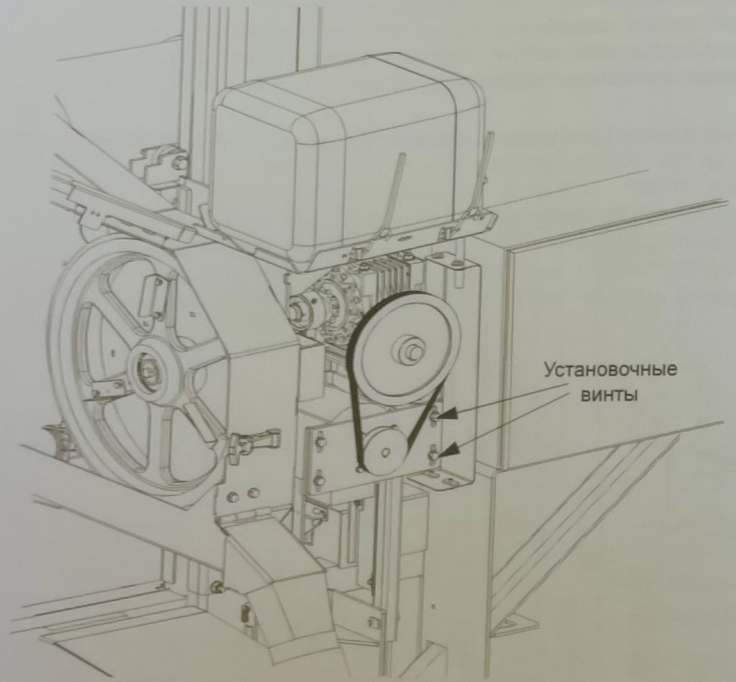


РИС. 3-6

3.12 Система механической подачи

1. Отрегулируйте натяжение цепи механической подачи, если необходимо.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Перед регулировкой цепи, необходимо всегда извлекать ключ из переключателя. Невыполнение этого указания может привести к опасной травме.

См. рис. 3-7. Ослабьте стопорную гайку. Для натяжения цепи, поверните регулировочный болт по часовой стрелке. Для ослабления цепи, поверните регулировочный болт против часовой стрелки. Затяните стопорную гайку.

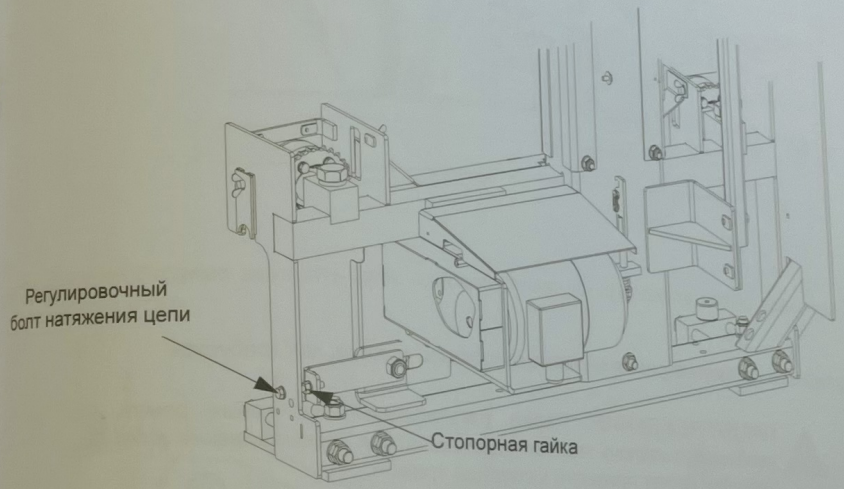


РИС. 3-7

2. Если необходимо, совместите шкив электродвигателя силовой подачи со шкивом редуктора.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Перед регулировкой шкивов, необходимо извлечь ключ из переключателя. Невыполнение этого указания может привести к опасной травме.

См. рис. 3-8. Поддерживайте совмещение шкивов, чтобы не допустить преждевременного износа клинового ремня и шкивов. Для совмещения шкивов, переместите один из них на валу

соответствующим образом.

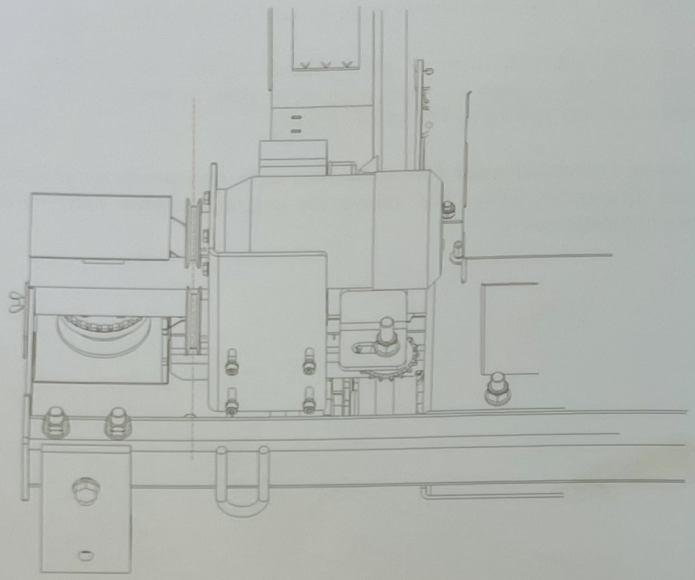


РИС. 3-8

3. Отрегулируйте натяжение ремня механизма силовой подачи, как требуется.

> **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** Перед регулировкой натяжения ремня, необходимо извлечь ключ из переключателя. Невыполнение этого указания может привести к опасной травме.

См. рис. 3-9. Ослабьте регулировочные болты, показанные ниже. Отрегулируйте натяжение ремня и затяните регулировочные болты.

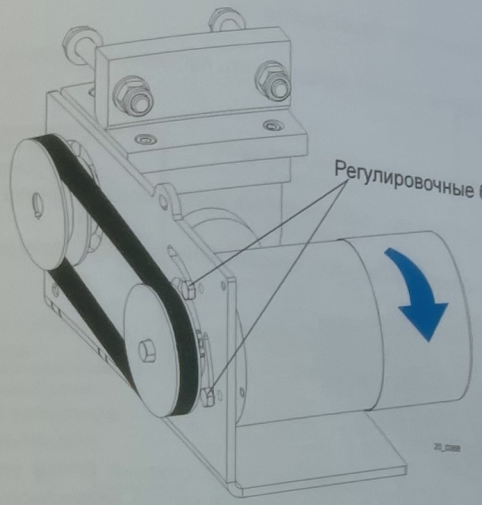


РИС. 3-9

4. Если необходимо заменить цепь силового привода, проложите новую цепь, как показано на рисунке ниже.

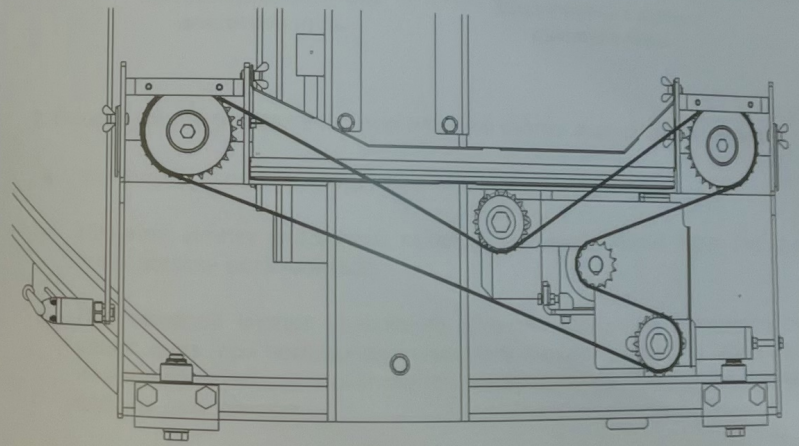


РИС. 3-9

3.13 Осмотр устройств безопасности (только версия CE)

LT20AC - осмотр устройств безопасности

Перед началом каждой смены следует осуществлять проверку устройств безопасности станка LT20AC:

- Проверка кнопки аварийного останова и ее цепи
- Осмотр цепей управления при нажатой кнопке аварийного останова
- Осмотр переключателей безопасности крышки пилы и их электрических цепей
- Осмотр тормоза двигателя и его цепи

1. Проверка кнопки аварийного останова и ее цепи

- Запустите двигатель пилы;
- Нажмите кнопку аварийного останова на левой стороне блока управления. Двигатель пилы должен остановиться. Пока удерживается кнопка аварийного останова, двигатель пилы не может быть запущен нажатием кнопки ПУСК.



2. Осмотр цепей управления при нажатой кнопке аварийного останова

- Запустите двигатель пилы;
- Нажмите кнопку аварийного останова на левой стороне блока управления. Двигатель пилы должен остановиться.
- При нажатой кнопке аварийного останова попробуйте перемещать пилящую голову вверх, вниз (при помощи переключателя и кнопок устройства Setworks), а также вперед и назад при помощи переключателя «вперед-назад». При этом не должна запуститься ни одна из двух систем.
- При нажатой кнопке аварийного останова попробуйте запустить двигатель фрезы дебаркера и перемещать рычаг дебаркера внутрь и наружу. Дебаркер не должен работать.
- При нажатой кнопке аварийного останова перемещайте рычаг направляющей пилы внутрь и наружу. Рычаг направляющей пилы не должен работать.

3. Осмотр переключателя безопасности крышки пилы и и его цепи

- Запустите двигатель пилы;
- Откройте крышку корпуса пилы;
- Двигатель пилы должен остановиться;
- Попробуйте запустить двигатель. Двигатель пилы должен оставаться в выключенном состоянии.
- Закройте крышку корпуса пилы;
- Двигатель пилы должен оставаться выключенным до повторного запуска при помощи кнопки ПУСК.

4. Осмотр тормоза двигателя и его цепи

- Запустите двигатель пилы. Остановите двигатель при помощи кнопки «СТОП» (STOP). Измерьте время торможения.
- Запустите двигатель пилы. Остановите двигатель, поместив переключатель в положение "0". Измерьте время торможения.
- Запустите двигатель пилы. Остановите двигатель, поместив переключатель в положение "H". Измерьте время торможения.
- Время торможения в любом случае должно быть менее 10 с. В том случае, если время торможения превышает 10 с, необходимо отрегулировать или заменить дисковый тормоз двигателя. См. Руководство по обслуживанию двигателя.

РАСПИЛОВОЧНЫЙ СТАНОК WOOD-MIZER СЕРИИ LT20
ГРАФИК КОРОТКИХ ИНТЕРВАЛОВ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

(См. также инструкции двигателя и дополнительного оборудования для ознакомления с обслуживанием)

ПРОЦЕДУРА	ССЫЛКА В РУКОВОДСТВЕ
ПРИ КАЖДОЙ ЗАМЕНЕ ПИЛЫ	
Проверить ролики направляющей пилы.	*СМ. РАЗДЕЛ 3.3*
Удалить скопления опилок с кожухов шкивов пилы и из лотка для опилок.	*СМ. РАЗДЕЛ 3.3*
Проверить винт пилы в центральной верхней части С-образной рамы.	*СМ. РАЗДЕЛ 3.2*
ЧЕРЕЗ КАЖДЫЕ 8 ЧАСОВ	
Очистить рельсы направляющей. Смазать нижний рельс направляющей.	*СМ. РАЗДЕЛ 3.4*
Удалить опилки с кожухов верхнего кулачка.	*СМ. РАЗДЕЛ 3.4*
Удалить опилки и обрезки с участков вокруг предохранительных клапанов изменения скорости загрузчика, крышки аккумуляторного блока и средней крышки направляющей (LT20HD).	
ЧЕРЕЗ КАЖДЫЕ 25 ЧАСОВ	
Очистить и смазать грязесъемник на рельсе верхней направляющей.	*СМ. РАЗДЕЛ 3.4*

РАЗДЕЛ 4 УКАЗАНИЯ ПО ПОИСКУ И УСТРАНЕНИЮ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

4.1 Проблемы распиловки

ПРОБЛЕМА	*ПРИЧИНА*	*РЕШЕНИЕ*
Пилы быстро тупятся	Грязные бревна	Очистите бревна или снимите с них кору, особенно на входной части распила.
	При шлифовании зубьев возник слишком сильный нагрев, что привело к "смягчению" зубьев.	Для восстановления остроты зубьев шлифуйте только необходимую часть металла. При заточке пилы используйте воду/охлаждающую жидкость.
	Плохая техника заточки.	Убедитесь в том, что верхушка зуба полностью протачивается (см. Руководство по эксплуатации заточного станка).
Преждевременная поломка пил	Резиновые ремни на шкивах пилы изношены до точки, когда пила контактирует с металлическим шкивом - обратите внимание на блестящие точки на кромках шкивов.	Замените ремни шкива пилы (B-57).
	Плохая техника заточки.	См. Руководство по эксплуатации заточного станка.
	Слишком большое натяжение пилы	Выполнить натяжение пилы в соответствии с рекомендациями спецификаций.
Пила не ходит точно по колесам	Неправильно отрегулирован наклон	Отрегулируйте правильно.
	Плоские/изношенные ремни	Замените ремни B57.
Направляющие пилы не вращаются во время распиловки	Замерзшие подшипники	Замените подшипники.
	Туго вращаются подшипники	Смажьте подшипники.
После отключения пила не останавливается немедленно.	Слишком слабая лента тормоза	Отрегулируйте ленту тормоза.
Приводные ремни сходят со шкивов при выводе пилы из зацепления.	Слишком слабая лента тормоза	Отрегулируйте ленту тормоза.
	Разрегулировался тормозной барабан	Выполните повторное совмещение на приводном валу.
	Одна кромка ленты тормоза натянута слишком слабо, а другая слишком сильно	Отрегулируйте ленту тормоза.