

Tajfun Planina, proizvodnja strojev d.o.o.
Planina 41 a, 3225 Planina pri Sevnici, Slovenija
Tel.: + 386 (0)3 746 44 24, Fax.: + 386 (0)3 5791 241
E-Mail: prodaja@tajfun.si, http://www.tajfun.com



BETRIEBSANLEITUNG

SCHNEID- UND SPALTMASCHINE

RCA 400 Joy

087.00.000



INHALT

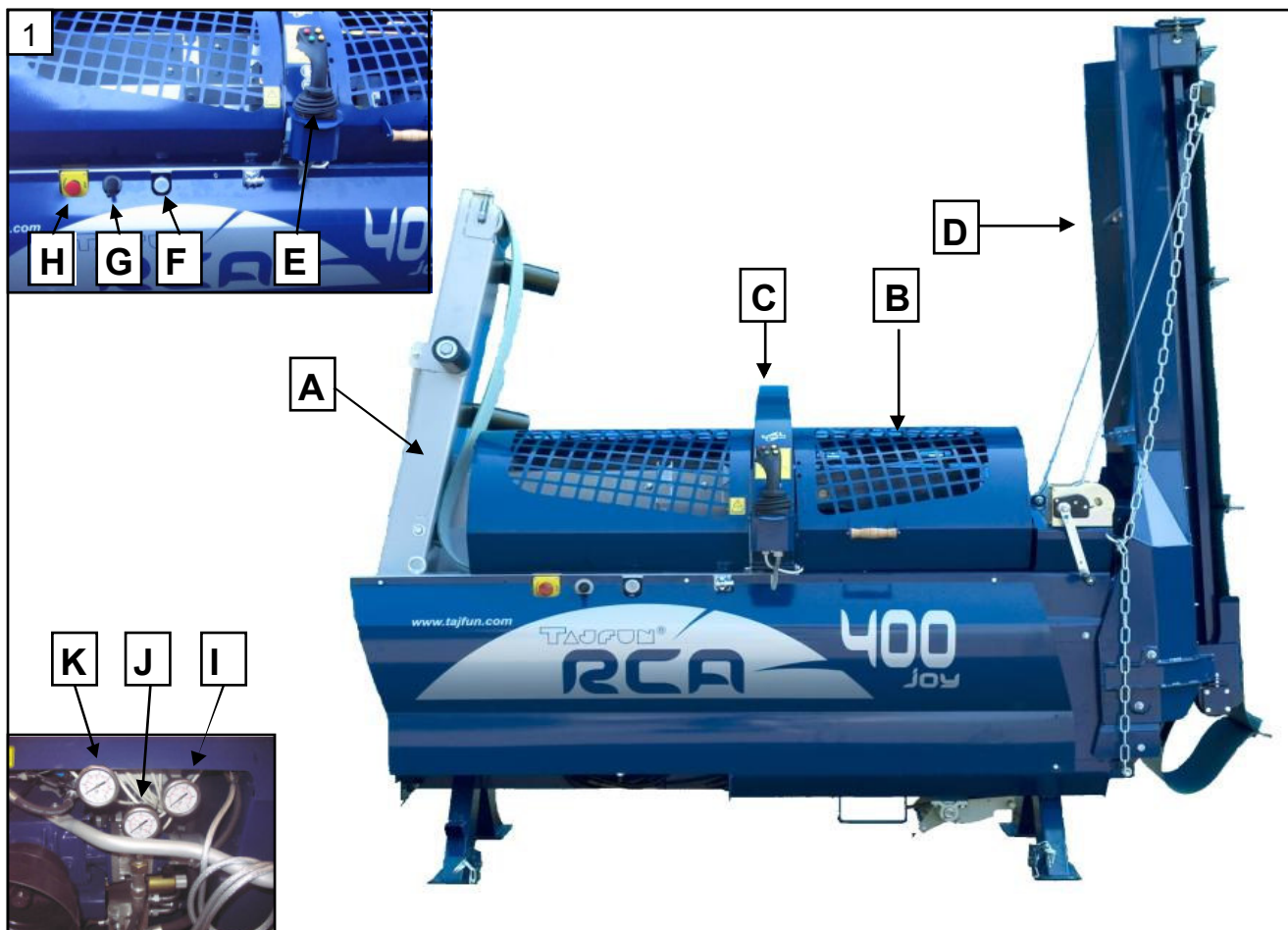
<i>Kapitel:</i>		<i>Seite:</i>
1	ALLGEMEINES	3
1.1	ADRESSE DES HERSTELLERS	3
1.2	VERWENDUNGSZWECK	4
1.3	LIEFERUMFANG	4
1.4	ZUSATZAUSRÜSTUNG	4
1.5	TECHNISCHE DATEN	6
<i>1.5.1</i>	<i>TYPENSCHILD</i>	6
2	HINWEISE FÜR SICHERES ARBEITEN	7
3	MONTAGE UND INBETRIEBNAHME DER MASCHINE	7
3.1	MONTAGE DES FÖRDERERS	8
<i>3.1.1</i>	<i>ZUSAMMENKLAPPEN DES FÖRDERERS</i>	9
3.2	ANTRIEB DURCH SCHLEPPER ÜBER GELENKWELLE	9
3.3	ANSCHLUSS DES HEBETISCHES (OPTION)	10
3.4	INBETRIEBNAHME	10
3.5	TRANSPORTSTELLUNG DER MASCHINE	11
4	BEDIENUNG DES SCHNEIDSPALTERS	11
4.1	GRUNDFUNKTIONEN	11
4.2	LÄRMHINWEIS	12
4.3	HOLZVORSCHUB	12
4.4	SCHNEIDEN	13
<i>4.4.1</i>	<i>EINSTELLUNG DER SCHEITLÄNGE</i>	13
4.5	SPALTEN	14
<i>4.5.1</i>	<i>EINSTELLUNG DER HÖHE DES SPALTMESSERS</i>	14
<i>4.5.2</i>	<i>MASCHINENDECKEL MIT SICHERUNGSSCHALTER</i>	14
4.6	FÖRDERVORRICHTUNG	15
4.7	REINIGUNG WÄHREND DES BETRIEBES	15
5	WARTUNG UND INSTANDHALTUNG	16
5.1	WECHSELN DER SÄGEKETTE	16
5.2	SPANNEN DER SÄGEKETTE	17
5.3	WINKEL ZUM SCHÄRFEN DER SÄGEKETTE	17
5.4	SPALTMESSERWECHSEL	17
5.5	ÖLWECHSEL IM HYDRAULISCHEN SYSTEM	17
5.6	WARTUNG DES ÖLFILTERS	18
5.7	SCHMIERUNG DES WINKELGETRIEBES	18
5.8	SCHMIERUNG DER SÄGEKETTE	18
5.9	WAS IST ZU TUN, WENN ...	19
5.10	WARTUNGSPLAN	21
5.11	WECHSELN DES KETTENRIEMENS	22
<i>5.11.1</i>	<i>SPANNEN DES RIEMENS</i>	23
5.12	ANZEICHEN FÜR UNSACHGEMÄSSE VERWENDUNG DER MASCHINE	24
5.13	VERSCHLEISSTEILE UND VERBRAUCHSMATERIAL	24
5.14	ERSATZTEILEBESTELLUNG	24
	GARANTIESCHEIN	28

1 ALLGEMEINES

Sehr geehrter Kunde,

mit dem Kauf unserer Schneidspaltmaschine haben Sie ein Arbeitsmittel erworben, das Ihnen bei Ihrer Arbeit sehr hilfreich sein wird. Damit Sie jedoch Ihre Arbeit mit der Maschine sicher und zu Ihrer Zufriedenheit durchführen können, ersuchen wir Sie, diese Betriebsanleitung sorgfältig zu lesen und sämtliche Sicherheits- und Wartungshinweise zu beachten.

Wir danken Ihnen für Ihr Vertrauen und wünschen Ihnen viel Zufriedenheit bei der Arbeit.



A	Vorschubband	H	Sicherheitsschalter STOP
B	Schutzhaube mit Sicherungsschalter	I	Niederdruckmanometer
C	Kettensägeabdeckung	J	Hochdruckmanometer - Spaltvorgang
D	Teleskopförderer	K	Sägevorschub-Manometer
E	Steuerhebel		
F	Förderband-Geschwindigkeitsregler		
G	Hebetisch-Steuerhebel		

1.1 ADRESSE DES HERSTELLERS

TAJFUN®
.com

Tajfun Planina, d.o.o., Planina 41a, 3225 Planina pri Sevnici, Slowenien
Tel.: +386 (0)3 746 44 24, Fax: +386 (0)3 5791 241, E-Mail: prodaja@tajfun.si, <http://www.tajfun.com>

1.2 VERWENDUNGSZWECK

Die Schneid- und Spaltmaschine (RCA 400 joy) ist eine Brennholz-Aufbereitungsmaschine. Sie dient dem Zerschneiden von Holzstämmen mit einem Maximaldurchmesser von 10 bis 40 cm (4" - 15,7") in Längen von 20 – 50 cm (7,9" - 20"), welche anschließend mit der Kettensäge noch gespalten werden.

Der Arbeitsvorgang verläuft in folgender Reihenfolge:

1. Hochheben und Transport des Holzstücks zum Vorschubband mit Hebetisch (Option).
2. Transport des Holzstücks durch Vorschubband bis zum Anschlag, der die Länge der zu sägenden Stücke bestimmt (Abschn. 4.3)
3. Ablängen mittels Kettensäge (Abschn. 4.4)
4. Spalten (Abschn. 4.5).
5. Abtransport durch Ausgangsförderband (Abschn. 1.4.6).

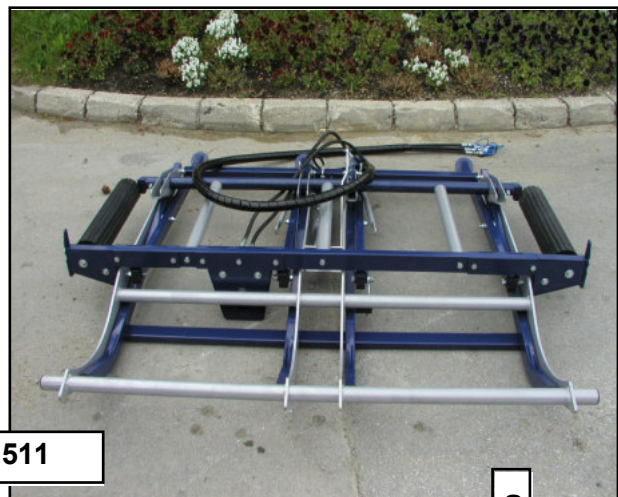
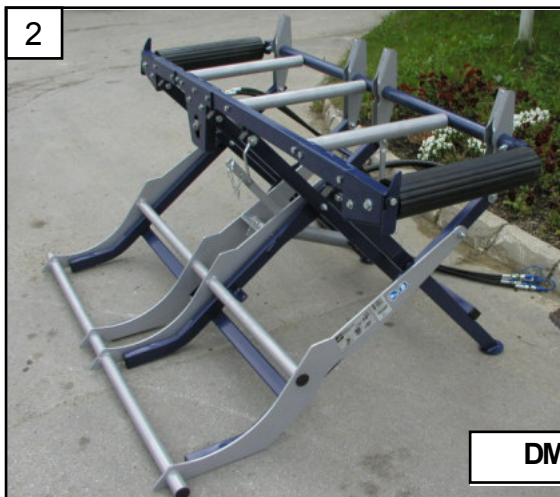
1.3 LIEFERUMFANG

- RCA 400 joy
- Förderband
- Betriebsanleitung
- Hebetisch-Steuerventil eingebaut an der Steuerungsanlage der Maschine
- Kette 3/8" Oregon MULTICUT; Anzahl der Antriebszähne = 64, b=0,058" (1,5 mm)
- Förderband-Geschwindigkeitsregler eingebaut an der Maschine
- Handseilwinde-Betriebsanleitung
- Oregon-Schwert 178SLHD009 oder ein kompatibler Typ

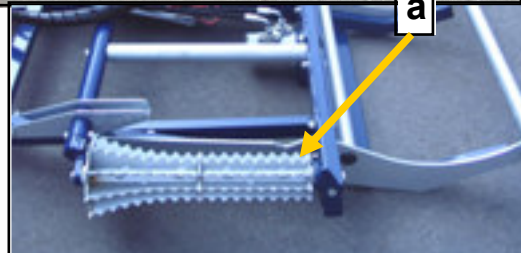
Das Kettenschmieröl ist nicht im Lieferumfang enthalten.

1.4 ZUSATZAUSRÜSTUNG

- HEBETISCH DM 1511 - Tajfun (Abb. 2)
- ELEKTROANTRIEB EP 11 mit angebautem 12V-Netzteil Tajfun



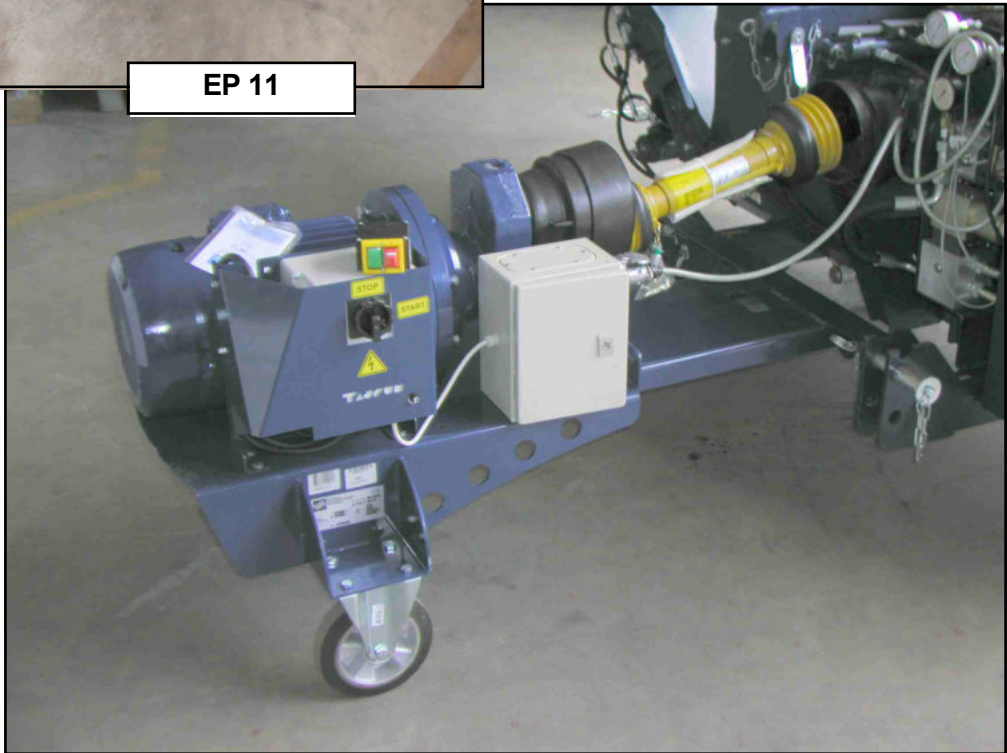
HEBETISCH DM 1511 - Tajfun
Klappbar durch Antriebswalzen
Tischlänge: 1840 mm
Hubkraft: 4500 N
Masse: 160 kg



Option (a): gezahnte Antriebswalzen aus Metall



EP 11

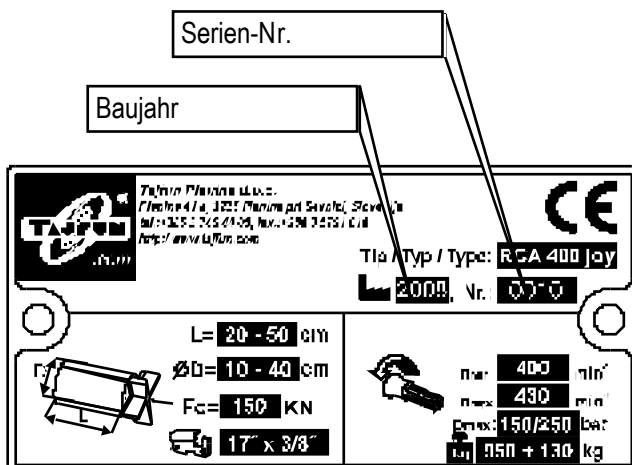


ELEKTROANTRIEB EP 11 - Tajfun
Motorleistung: 11 kW
Masse: 197 kg

1.5 TECHNISCHE DATEN

Schnittlänge	20 – 50 cm (7,9"- 20")
Schnittdurchmesser	10 – 40 cm (4 – 15,7")
Schwert	17", b=0,058" (1,5 mm)
Kette	3/8", 64 Antriebszähne, b=0,058" (1,5 mm)
Spalkraft	150 kN (≈15T)
Breite der Maschine	1290 mm (50,8")
Länge der Maschine (Transportstellung)	2350 mm (92,5")
Höhe der Maschine (Transportstellung)	2360 mm (92,9")
Erforderliche Schlepperleistung	30 kW (40 KS)
Erforderliche Spannung am Schlepperstecker	12V
Mindestgröße der el. Steuersicherungen	16A
Drehzahl der Eingangsgelenkwelle	[400 – 430] min ⁻¹ (RPM)
Max. Spaltdruck	240 bar
Ölmenge im Ölbehälter	100 l (25 gals.)
Volumen des Kettenschmierölbehälters	8 l (2 gals.)
Betriebslämppegel (max.)	92 dB (A)
Masse	1080 kg (2381 lbs)
Förderer	
Fördererlänge	4000 mm (13')
Förderbandbreite	430 mm (17,5")
Max. Fördergeschwindigkeit	60 cm/s (24")
Masse	130 kg (286 lbs)

1.5.1 TYPENSCHILD



2 HINWEISE FÜR SICHERES ARBEITEN

- *Die Maschine darf gleichzeitig von einer Person bedient werden. Achten Sie darauf, dass sich keine andere Person in unmittelbarer Nähe der Maschine aufhält!*
- *Die Maschine darf nur von eingewiesenen, über 18 Jahre alten Personen bedient und gewartet werden!*
- *Die Maschine nur bei standsicherer Aufstellung gemäß den Anleitungen zum Ankoppeln der Maschine in Betrieb nehmen!*
- *Verwenden Sie nur Gelenkwellen entsprechender Leistungsstärke (min. 25 kW), die eine unbeschädigte äußere Kunststoffhülle aufweisen!*
- *Verwenden Sie keine beschädigten, rissigen oder formveränderten Ketten, Kettenräder und Schwerter!*
- *Alle Schutzvorrichtungen (Schutzgitter, Sägenschutz, Deckel u.dgl.) müssen während des Betriebes unbedingt angebracht sein und dürfen nicht geändert werden!*
- *Verwenden Sie persönliche Schutzmittel (Schutzbrille, Gehörschutz, Handschuhe, Sicherheitsschuhe)!*
- *Zur Behebung von Störungen, bei Kettenwechsel, Reinigung, vor irgend einem Wartungseingriff an der Maschine ist die Gelenkwelle obligatorisch abzukoppeln und der Schlepper auszuschalten bzw. der Netzstecker zu ziehen (EP 11)!*
- *Tragen sie keine losen Kleidungsstücke!*
- *Halten Sie den Arbeitsbereich sauber und aufgeräumt!*
- *Seien Sie vorsichtig bei der Arbeit! Durch unsachgemäße Handhabung kann es aufgrund der sich bewegenden Bauteile zu schweren Verletzungen kommen!*
- *Lassen Sie die Maschine nie unbeaufsichtigt laufen!*
- *Während des Arbeitsvorganges nicht in die Arbeitszone greifen!*
- *Vor dem Entfernen festgeklemmter Holzstücke den Antrieb abstellen (oder die Maschine ausschalten).*
- *Beim Transport der Maschine auf öffentlichen Verkehrswegen ist auf der Rückseite der Maschine vorschriftsmäßige Beleuchtung anzubringen!*
- *Zu Ihrer eigenen Sicherheit verwenden Sie nur vom Maschinenhersteller vorgesehene Originalersatzteile!*
- *Ein beschädigtes Stromkabel oder Netzstecker muss unverzüglich ersetzt werden.*

3 MONTAGE UND INBETRIEBNAHME DER MASCHINE

- Den Schneidspalter mit Bolzen an die Dreipunkt-Aufhängung des Schleppers befestigen. Die beiden Unterlenker des Schleppers müssen durch Spannschrauben fixiert werden, damit eine Querbewegung der Maschine verhindert wird. Bei Transport der Maschine ist deren Gesamtgewicht zu berücksichtigen. (Abschn. 1.5).
- Die Gelenkwelle an die Antriebswelle ankuppeln und mit Sicherheitskette sichern.
- Das Steuerkabel aus der Maschine mit dem 12 V-Stecker am Traktor verbinden.

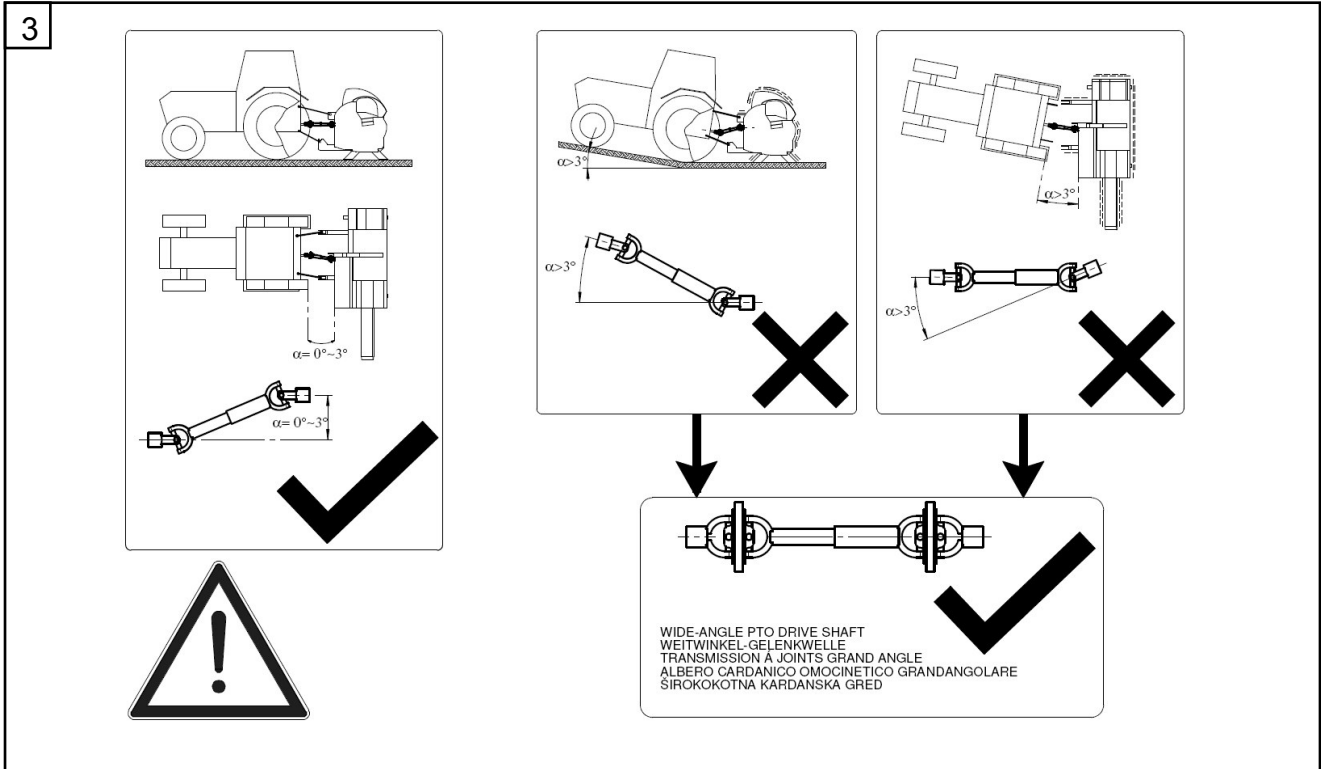
Bei der ersten Montage überprüfen Sie auch die Länge der Gelenkwelle.

Überprüfen Sie die Länge der Gelenkwelle, indem Sie durch Heben und Senken der Maschine die Lage mit dem kürzesten Abstand zwischen den Anschlusspunkten feststellen. In dieser Position sollen die Rohre bei montierter Gelenkwelle um ca. 20 mm kürzer sein.

Wenn die Gelenkwelle zu lang ist, muss sie gekürzt werden:

- Die Stahl- und Plastikrohre an beiden Enden um die gleiche Länge absägen. Ränder abfeilen, säubern und einfetten.
- Keine Gelenkwelle mit Kupplung verwenden!

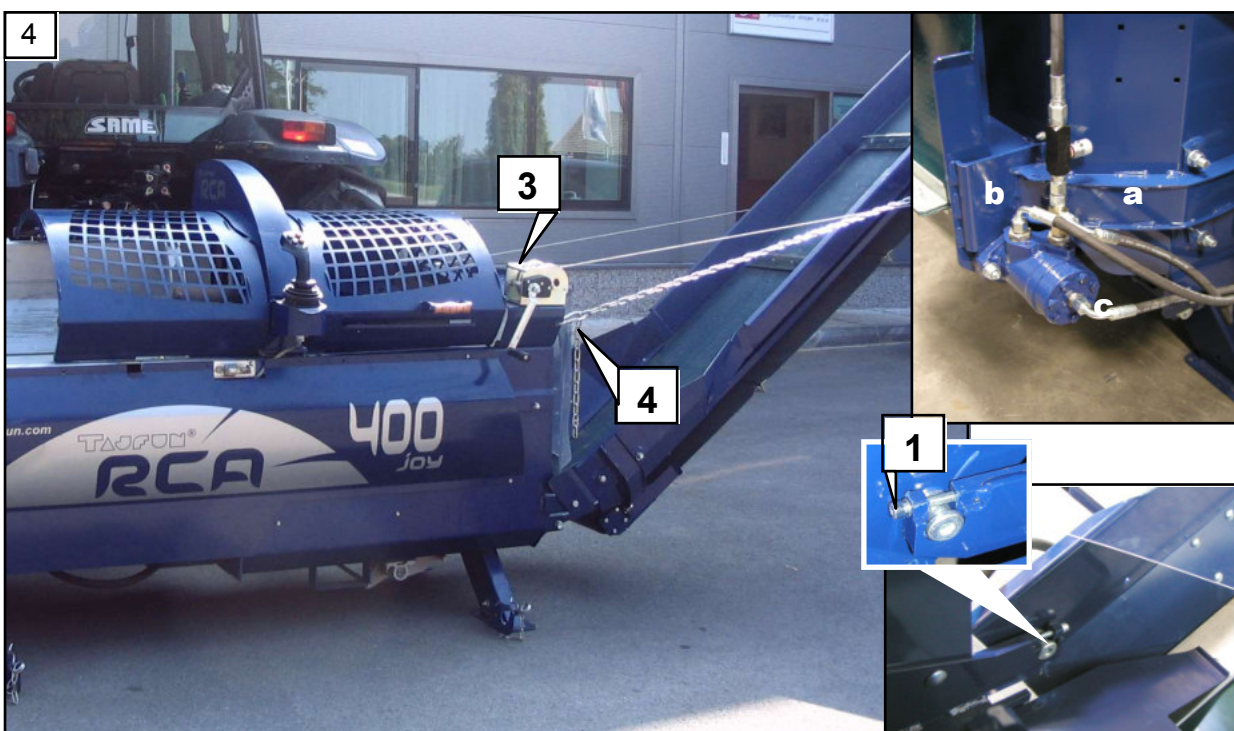
Die Ausgangswelle des Schleppers und die Eingangswelle an der Maschine müssen möglichst parallel zueinander sein! Stehen sie unter Winkel zueinander, wird infolge der Geometrie der Gelenkwelle die Drehung ungleichmäßig übertragen und als Folge treten Schwingungen auf. Kann dies nicht sichergestellt werden, ist eine Gelenkwelle mit Weitwinkelgelenken an beiden Enden zu verwenden, da nur dadurch eine gleichmäßige Drehbewegung bei verschiedenen Winkeln sichergestellt wird. (Abb. 3).



3.1 MONTAGE DES FÖRDERERS (im Falle, dass dieser getrennt von der Maschine geliefert wird)

Bestandteil des Schneidspalters ist auch der Förderer, welcher hydraulisch angetrieben wird.

- Den Förderer auf den Boden stellen und zur Aufhängestelle hinrücken.
- Den Förderer in die Traggabel einhängen und mit zwei Schrauben sichern (1- Abb. 4)
- Die Seilrollen an den dafür vorgesehenen Stellen befestigen (2-Abb. 5).
- Mittels Handseilwinde (3-Abb. 4) den Förderer etwas über die gewünschte Höhe anheben und die Tragkette einhängen (4-Abb. 4).
- Das Drahtseil lösen, damit sich das Gewicht des Förderers zwischen Drahtseil und Tragkette verteilt (4-Abb. 4)
- Abschließend die hydraulischen Rohranschlüsse montieren:
 - a - die Rücklaufleitung des Hydromotors
 - b - die Druckleitung des Hydromotors
 - c - die Dränleitung des Hydromotors



3.1.1 AUF- UND ZUSAMMENFALTEN DES FÖRDERERS

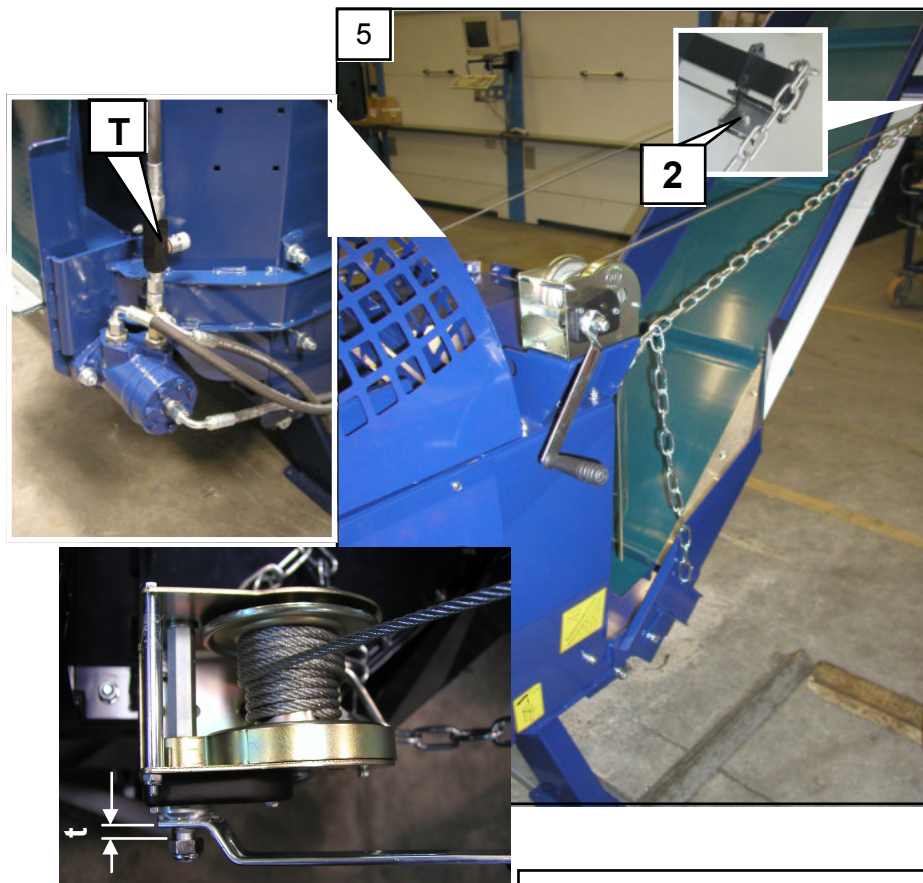
In der Transportstellung ist der Förderer in der Regel teleskopisch gefaltet. Mit der Ingangsetzung der Maschine wird der Teleskopzylinder des Förderers automatisch eingeschaltet und streckt den Förderer bis zum Ende aus, damit sich das Band spannt.

Bevor Sie die Maschine in Betrieb nehmen, ist mit der Handwinde (3-Abb. 4) das Förderband obligatorisch aus der senkrechten in die Schräglage zu bringen, damit das Band sich entspannt, da es sonst beim Auseinanderziehen beschädigt werden kann!

Damit der Zylinder das Band optimal spannen kann, schwenken Sie den Hebetisch-Steuerhebel (G-Abb. 1) in die Stellung Senken, wodurch der Druck im System erhöht wird. Um den Förderer in die Arbeitsstellung – Ausziehstellung bringen, muss das Ventil des Förderers (T-Abb. 5) geschlossen, d.h. bis zum Ende angezogen sein.

Der Förderer kann wieder zusammengelegt werden, wenn der Antrieb ausgeschaltet wird. Lösen Sie das Ventil des Förderers (T-Abb. 5), heben Sie die Maschinenhaube (B-Abb. 1) ab und lassen Sie das Band von eigenem Gewicht eingehen. Aus diesem Grund soll er vorher in eine eher vertikale Position gebracht werden.

Wenn der Förderer zusammengelegt ist, ziehen Sie das Ventil des Förderers fest (T-Abb. 5). Das Ventil soll auch während des Betriebes festgezogen bleiben.

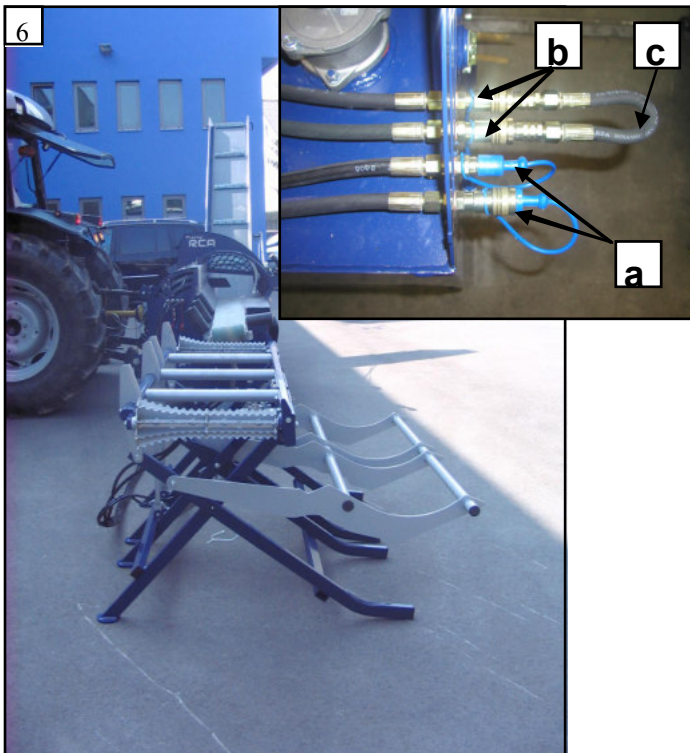


Zwischen der Mutter und dem Hebel an der Hebel-Achse der Handseilwinde muss Spiel »t« vorhanden sein.

3.2 SCHLEPPERANTRIEB ÜBER GELENKWELLE

- Die Gelenkwelle (Keilwelle 13/8!" Z6 – DIN 9611A) muss der erforderlichen Antriebskraft der Maschine entsprechen (Technische Daten).
- Die Schlepperzapfwelle muss sich im Uhrzeigersinn drehen. Wenn Sie mit der EP 11 arbeiten, muss sich die Welle ebenfalls im Uhrzeigersinn drehen.
- **Empfohlene Zapfwellendrehzahl: 420 U/min⁻¹; max. Drehzahl: 430 U/min⁻¹; min: 410 U/min⁻¹**

3.3 ANBAU DES HEBETISCHES (OPTION)



Stellen Sie den Hebetisch in die Ebene mit der Maschine, wie in der Abb. gezeigt. Hinsichtlich der Hubgabel kann der Tisch auch um 180° gedreht werden, je nachdem auf welcher Seite sich die Stammstücke befinden. Schließen Sie die Hydraulikschläuche zum Heben der Gabel an die Anschlüsse **a** und die Schläuche zum Drehen der Walzen an die Anschlüsse **b** an. An den Anschlüssen **b** können Sie die Schläuche auch umgekehrt anschließen und dadurch die Drehrichtung ändern. Der zusammengefaltete Tisch kann mittels des Zylinders zum Heben der Gabel in die Arbeitsstellung auseinander gezogen werden. In dem Fall lösen Sie jedoch zuerst die Mutter am Sicherungsbolzen. Den auseinander gezogenen Tisch wieder mit zwei Sicherungstützen sichern.

Wenn Sie den Hebetisch nicht verwenden, ist die Verwendung des Verbindungsschlauches **c** obligatorisch, da die Maschine sonst nicht ordnungsgemäß funktionieren wird!

3.4 INBETRIEBNAHME

Vor jeder Inbetriebnahme muss die Vorspannung der Kette kontrolliert und, falls erforderlich, nachgespannt werden. Zu wenig gespannte Kette verursacht Vibrationen, die sich nachteilig auf den Antriebsriemen auswirken. Der Antriebsriemen kann durch erhöhte Schwingungen auch beschädigt werden.

Vor Inbetriebnahme der Maschine den Spaltkanal von allen Holzresten und anderen Teilen reinigen !

Vor dem Einschalten der Maschine den Füllstand des Hydrauliköls und des Sägekettenöls kontrollieren!

Bevor die Maschine in Betrieb genommen wird, ist mit der Handseilwinde (3-Abb. 4) das Förderband obligatorisch von der Vertikal- in die Schrägstellung zu bringen, damit das Band entspannt wird, da es sonst beim Auseinanderziehen beschädigt werden kann!

RCA 400 joy :

- Die Maschine samt Zubehör auf feinwandfreien Zustand und ordnungsgemäße Schmierung der Kette überprüfen.
- Den Handgashebel des Schleppers auf Minimum stellen.
- Den Maschinendeckel aufklappen (B-Abb. 1), wodurch der Sicherheitsschalter ausgeschaltet und die Hauptfunktionen der Maschine deaktiviert werden.
- Die Schlepperzapfwelle langsam einkuppeln und die Maschine anlaufen lassen.
- Die erforderliche Zapfwelldrehzahl (420min⁻¹) mittels Handgashebel einstellen.
- Den Maschinendeckel zuklappen.
- Die RESET-Taste am Steuerhebel (grüne Taste) zum Starten der Funktion drücken.

3.5 TRANSPORTSTELLUNG DER MASCHINE



Die höchstzulässige Transportgeschwindigkeit der am Schlepper angebauten Maschine beträgt 10 km/h auf Fahrwegen und in unwegsamem Gelände und 40 km/h auf asphaltierten Straßen!



Achtung!

Eine der Beschaffenheit der Fahrbahn nicht angepasste Geschwindigkeit kann zu Beschädigungen der Maschine oder des Schleppers führen.

4 BEDIENUNG DES SCHNEIDSPALTERS

Es darf immer nur eine Person an der Maschine arbeiten. Achten Sie darauf, dass sich keine weiteren Personen im Bereich der Maschine aufhalten!

4.1 GRUNDFUNKTIONEN

- Das Hin- und Her-Bewegen des Steuerknüppels (Joystick) hat folgende Funktionen (Abb. 8):

- Nach links-rechts → Bewegung des Vorschubbandes nach links-rechts
- Nach unten → Sägen (2 Phasen, zuerst die Einspannung des Holzstücks und Anlaufen der Sägekette, dann die Bewegung der Säge)
- Nach oben → Spalten (den Hebel nur kurz nach oben drücken und nicht gedrückt halten)

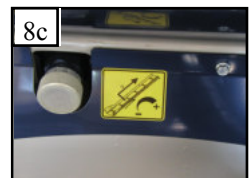
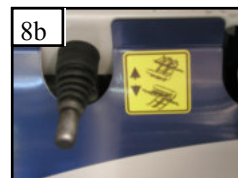
- Tasten am Steuerknüppel:

- Gelbe Tasten → Bewegung des Messers aufwärts-abwärts
 - Rote Taste → Rückkehr des Spaltzylinders von irgend einer Stellung
 - Grüne Taste → RESET-Funktion, manuelles Öffnen der Klappen.
- Nach jedem Abschalten der Maschine (Abheben des Deckels, STOP-Schalter), ist die Reset-Taste zu drücken, damit die Steuerfunktionen wiederhergestellt werden.



Zusatzfunktionen:

- Abb. 8a → Sicherheits-STOP-Schalter
- Abb. 8b → Hebetisch - Heben, Senken
- Abb. 8c → Fördererband-Geschwindigkeitsregler



4.2 LÄRMHINWEIS

Der Maschinenbediener ist bei der Arbeit einem Lärmpegel ausgesetzt, welcher, gemessen am Ohr des Hörers, wie folgt beträgt:

	RCA 400 joy
Im Leerlauf :	85 dB (A)
Im Lastbetrieb:	92 dB (A)

Daher ist das Tragen von Gehörschützern notwendig.

4.3 HOLZVORSCHUB

Das Vorschubband muss vor Arbeitsbeginn in die Arbeitslage geschwenkt werden. Dazu:

- Die Sicherung ausziehen (10-Abb. 9)
- Den Stützenanschlag wegrücken (12-Abb. 9)
- Das Vorschubband (A-Abb. 9) in horizontale Position senken und durch Stützbein (11-Abb. 9) abstützen.
- Das Stützbein so einstellen, dass der gezogene (obere) Bandteil in der Mitte der Vorschubvorrichtung vom Tisch leicht abgehoben bleibt (wie bereits werkmäßig voreingestellt).

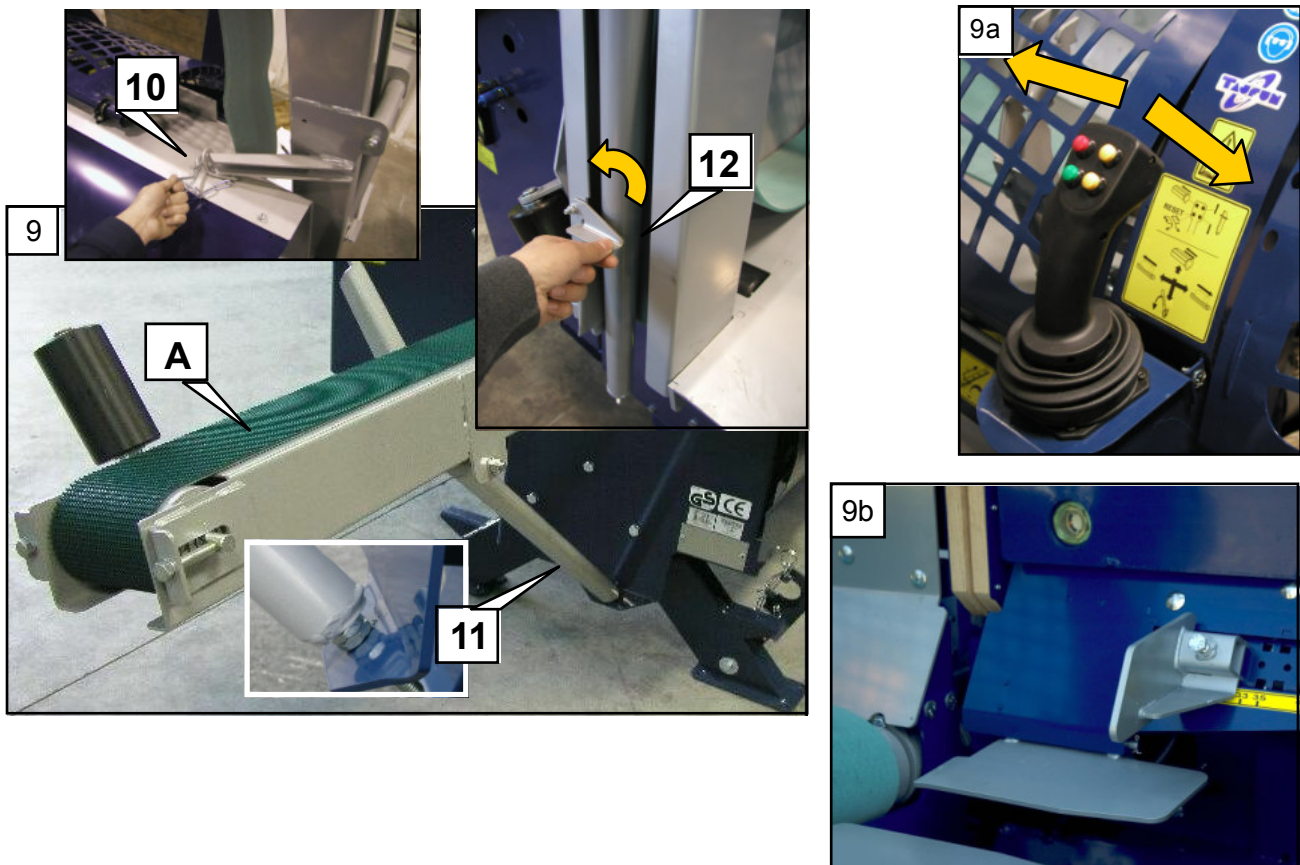
Der Vorschub wird durch Drücken des Steuerknüppels (Abb. 9a) nach rechts eingeschaltet und kann durch Rückstellen des Knüppels in die neutrale Stellung nach Belieben abgestellt werden (sobald der Stamm an den Anschlag gelangt).

Durch Drücken des Knüppels nach links wird sich das Vorschubband in die entgegengesetzte Richtung drehen.

Achtung! Wird der Vorschub noch immer betätigt gehalten, nachdem das Holzstück bis an den Anschlag gelangt ist, rutscht das Vorschubband durch und kann beschädigt werden!

Während des Vorschubvorgangs werden die beiden Klappen angehoben und bleiben in dieser Stellung (Abb. 9b) bis die Sägephase beendet ist bzw. bis die grüne RESET-Taste gedrückt bleibt.

Desgleichen rückt der Schnittlängenanschlag während des Vorschubvorgangs näher heran.



4.4 SCHNEIDEN

Die Kettensäge ist nur während des Sägezyklus im Betrieb.

Der Sägevorgang beginnt durch Bewegung des Steuerhebels nach hinten (Abb. 10) und besteht aus 2 Phasen. In der 1. Phase wird das Holzstück mittels einer Halterung fixiert (Abb. 10a) und die Kupplung zum Drehen der Sägekette (Abb. 10b) eingeschaltet, in der 2. Phase setzt die Schwertbewegung ein. Während des Sägevorgangs muss der Hebel in dieser Stellung gehalten werden, da sonst das Schwert in seine Ausgangsstellung zurückkehrt.

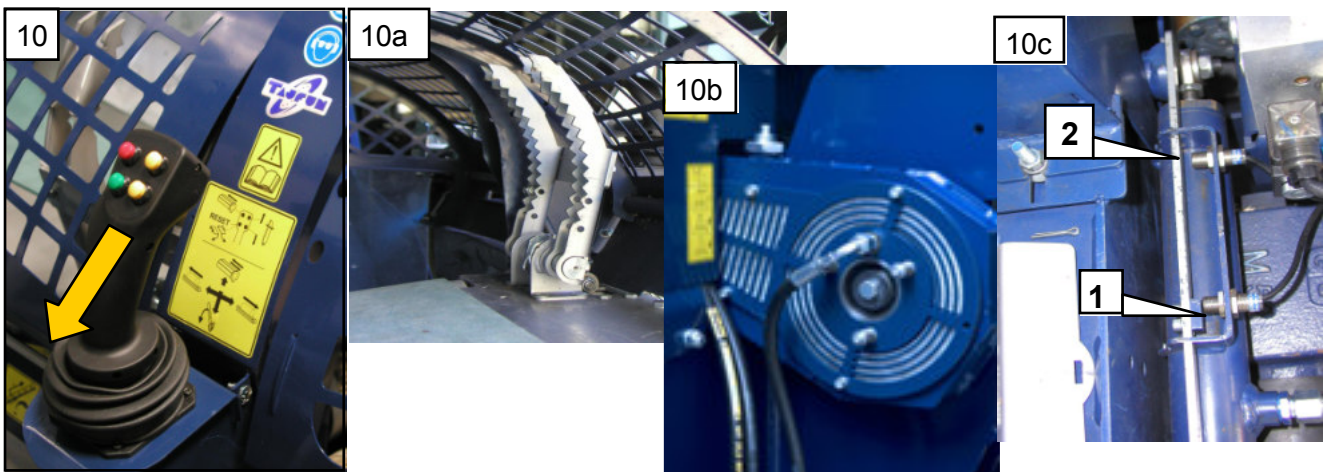
Am Zylinder zur Schwertbewegung (Abb. 10c) sind 2 Schalter angebracht. Schalter 1 (Zylinder eingefahren) verhindert die Bewegung des Vorschubbandes, wenn das Schwert draußen ist, und Schalter 2 öffnet die Klappen und stellt das Schwert in seine Ausgangsstellung zurück.

Die Kraft, mit welcher der Zylinder das Schwert voranschubt, ist werkseitig eingestellt und darf nicht geändert werden. Desgleichen ist die Vorschubgeschwindigkeit des Schwertes fest eingestellt. Die Sägegeschwindigkeit verändert sich in Abhängigkeit von der Schärfe der Sägekette sowie von der Art und Dicke des Holzes.

Vor dem Sägen ist stets die Schärfe und Spannung der Kette sowie der Füllstand des Schmieröls zu überprüfen.

Während des Sägens darf sich das Holzstück nicht bewegen. Noch besonders ist beim letzten Stück darauf zu achten, dass es von den beiden Halterungen festgehalten wird. Ein Bewegen des Holzes während des Sägens führt zu Beschädigungen des Schwertes und der Kette!

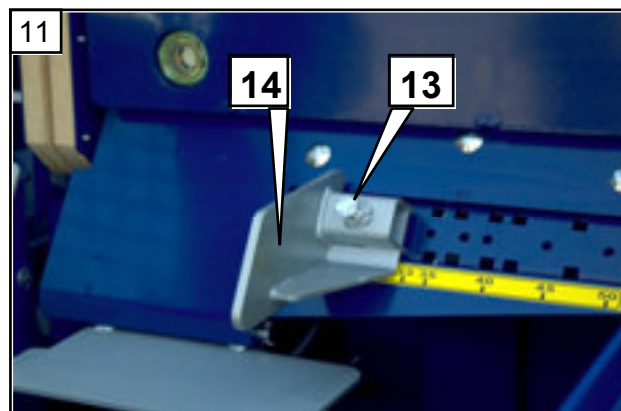
Die Klappen gewährleisten ein sauberes Fallen abgeschnittener Stücke in den Spaltkanal und sind während des Sägens in horizontaler Lage. Sie öffnen sich, wenn das Schwert in der unteren Stellung ist (Schalter 2). Durch Andrücken der grünen Taste am Steuerhebel können sie jedoch jederzeit geöffnet werden. Dies ist besonders bei verzogenem Holz von Vorteil, das sich das Holzstück beim Sägen an die Klappen anlehnt und dadurch seitlich auf das Schwert drückt, was das Sägen behindert.



Der Filter am Sägeantrieb ist regelmäßig zu reinigen und bei Bedarf auszuwechseln. Ein verschmutzter Filter verhindert das Eindringen von Luft zum Kühlen der Kupplungsteile und des Riemens und verkürzt deren Lebensdauer.

4.4.1 EINSTELLUNG DER SCHEITLÄNGE

Die Einstellung der Schnittlänge erfolgt durch das Verschieben des Anschlags (14-Abb. 11), welcher in der gewünschten Position mittels einer Schraube (13-Abb. 11) arretiert wird.



4.5 SPALTEN

Das Spalten wird durch den Spaltzylinder ausgeführt, welcher das Spaltstück gegen das Spaltmesser andrückt. Die Spaltgeschwindigkeit hängt vom Widerstand des Holzes ab und verändert sich laufend während des Spaltvorgangs. Da die Spaltgeschwindigkeit im umgekehrten Verhältnis zur Spaltkraft steht, ermöglicht der Spaltzylinder eine größere Spaltkraft bei geringerer Geschwindigkeit und geringere Kraft bei höherer Spaltgeschwindigkeit. Die erforderliche Geschwindigkeit bzw. Spaltkraft wird vom Zylinder selbsttätig ausgewählt, wodurch eine sehr gute Ausnutzung der verbrauchten Energie erzielt wird.

Das Einschalten des Spaltzylinders erfolgt durch kurzes Drücken des Steuerknüppels nach vorne. Den Knüppel nicht in dieser Stellung festhalten! Der Zylinder fährt selbsttätig nach vorne und wieder zurück. Für die Rückkehr des Zylinders sorgt der einstellbare unter dem Maschinendeckel befindliche Schalter.



Vor jedem Spalten vergewissern Sie sich über die richtige Lage des Spaltstücks im Spaltkanal!

Sie können jedoch den Zylinder in jedem Moment zurück führen, wenn Sie die rote Taste am Steuerhebel drücken oder den Schutzdeckel abheben und den Sicherheits-STOP-Schalter drücken.

Es kann vorkommen, dass sich das abgesägte Stück beim Fall in den Spaltkanal hochkant stellt. In diesem Fall öffnen Sie den Schutzdeckel und richten das Stück zurecht, bevor Sie das Spalten wieder aufnehmen. Gleich falls gefährlich sind Stücke, die schräg abgesägt wurden (vor allem das letzte Stück), da sie während des Spaltens in aufrechte Stellung gekippt werden können und dadurch zu Beschädigungen der Maschine führen.

4.5.1 EINSTELLUNG DER HÖHE DES SPALTMESSERS

Das Spaltmesser kann durch Drücken der gelben Tasten am Steuerknüppel (Abb. 10) je nach dem Durchmesser der Spaltstücke angehoben oder abgesenkt werden, damit ein mittiges Spalten erzielt wird.

Das Anheben bzw. Absenken des Messers wird am leichtesten durchgeführt, wenn der Kanal leer ist oder in dem Moment, in dem sich der Spaltzylinder zu bewegen beginnt.

Der Hubmechanismus des Spaltmessers gestattet auch partielle Höhenverschiebungen des Spaltmessers während des Spaltprozesses. Sofern das Holzstück unter dem Messer verkeilt wird, muss das Messer freigemacht werden, um Beschädigungen am Spaltmesser-Hubmechanismus zu vermeiden.

Zum Auswechseln des Messers wird der Mechanismus in seine tiefste Lage gebracht, das Messer herausgenommen und gegen ein anderes ausgetauscht. Anschließend wird der Mechanismus wieder etwas angehoben, damit das Messer wieder in der Arretierung festsitzt.

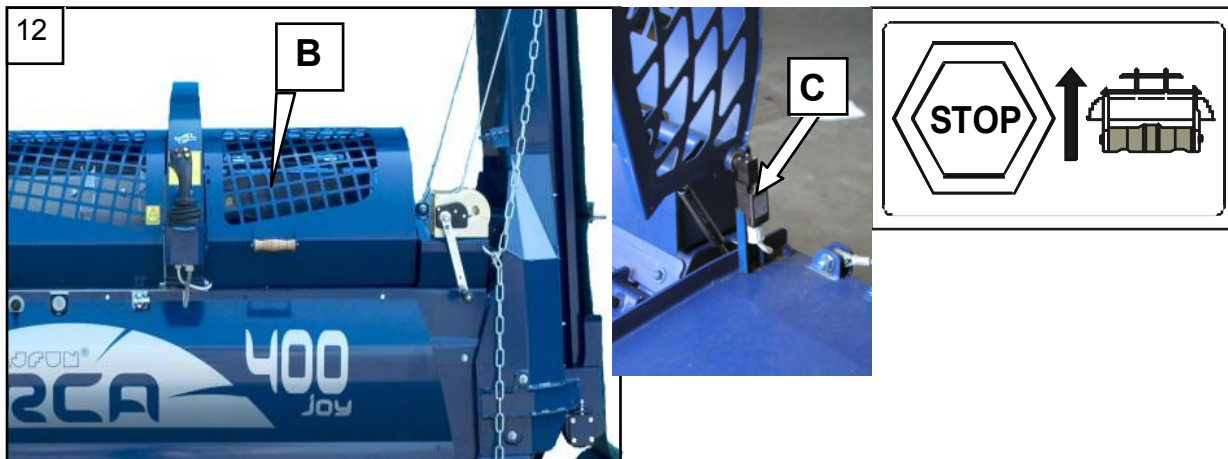


4.5.2 SCHUTZHAUBE MIT SICHERUNGSSCHALTER

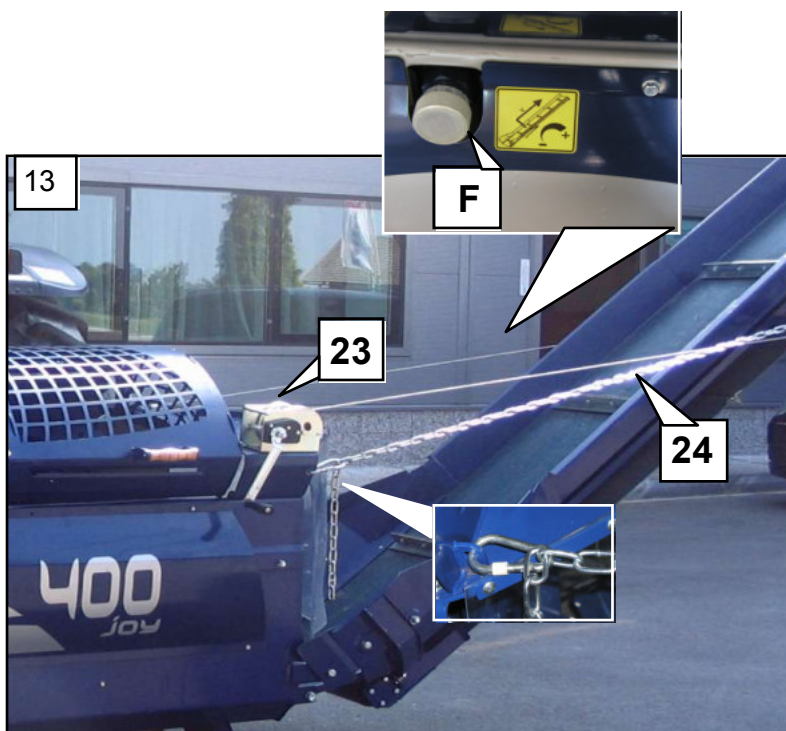
Bei allfälligen Störungen beim Spalten, auch dann, wenn sich das Spaltstück im Spaltkanal falsch aufgestellt hat, muss das Spaltverfahren sofort **eingestellt** werden oder zuvor noch den sich auf das Messer zu bewegende Zylinder umzuschalten, damit er zurück fährt.

Der Maschinendeckel (B-Abb. 12) ist zum Sicherheitsschalter (C-Abb. 12) verbunden, d.h. dass durch das Hochziehen des Schutzdeckels alle Hauptfunktionen sofort gestoppt werden: der Vorschub, der Förderer und der Spaltzylinder bleiben stehen und die Kettensäge fährt in den Sageschutz zurück. Auf diese Weise funktioniert der Schutzdeckel gleichzeitig als Hauptsicherungsschalter.

Erst nachdem die Schutzhaube hochgezogen und dadurch die Maschine zum Stillstand gebracht worden ist, kann man in das Spaltstück händisch eingreifen. Desgleichen kann man mit dem Sägen und Spalten nicht fortfsetzen, bis der Schutzdeckel geschlossen und der Sicherheitsschalter eingeschaltet worden ist. Damit alle Funktionen zurückkehren, muss man auch noch die grüne RESET-Taste (Abb. 8) drücken.



4.6 FÖRDERER



Der Förderer wird durch die handbetätigte Seilwinde (23-Abb. 13) gehoben und gesenkt. Auf der gewünschten Höhe muss er durch eine Tragkette gesichert werden, damit sich das Gewicht des Förderers zwischen dem Drahtseil und der Tragkette verteilt. (24-Abb. 13)

Bei der Verwendung und Wartung der Handseilwinde beachten Sie bitte die Bedienungsanleitung des Herstellers, die Sie **zusammen mit dieser Betriebsanleitung** erhalten haben.

Die Geschwindigkeit des Förderers kann durch den an der Maschine angebrachten Förderband-Geschwindigkeitsregler (F-Abb. 13) geregelt werden.

4.7 REINIGUNG WÄHREND DES BETRIEBES



Während des Betriebes fallen speziell in einigen Bereichen hau fenweise Sägespäne und Holzreste an, die regelmäßig entfernt werden müssen:

- **a** - Reste unter der Maschine. Werden diese nicht weggeräumt, können die Teile hinter dem Spaltzylinder durch Sägespäne/Sägemehl verstopft werden und dieser kann dann nicht in seine Ausgangslage zurückkehren. Es kommt zum erhöhten Druck im Leerlauf und zum Überhitzen.
- **b** - Reste unter der Antriebswalze des Förderers können das Förderband beschädigen
- **c** - Sägespäne, die von der Kettensäge ausgeworfen werden, müssen laufend entfernt werden, damit sie den Abzugskanal nicht verstopfen.

5 WARTUNG UND INSTANDHALTUNG

Regelmäßige Wartung ist Voraussetzung für zuverlässige Funktion und lange Lebensdauer der Maschine.

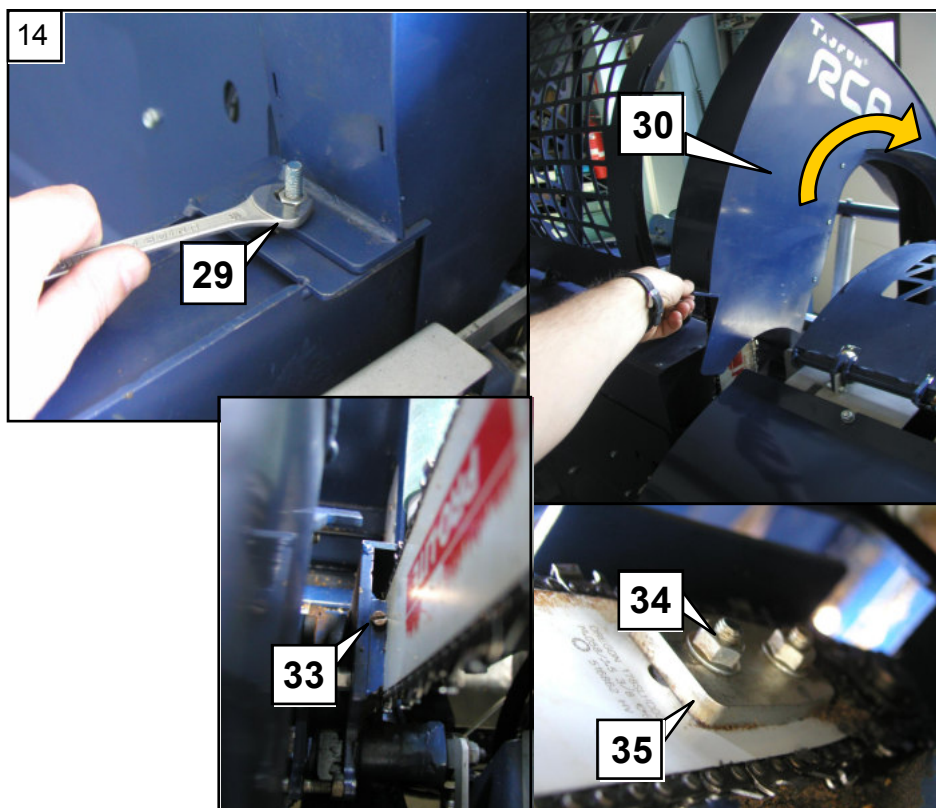
5.1 AUSWECHSELN DER SÄGEKETTE

Vor jedem Kettenwechsel die Maschine unbedingt vom Antrieb trennen!

- Die Gelenkwelle abkoppeln.
- Die Schraube (29-Abb. 14) lösen und den Sägeschild (30-Abb. 14) in die Vorderstellung umschalten.
- Die Ketten-Spannschraube (33-Abb. 14) lösen.
- Die beiden Muttern (34-Abb. 14) auf der Klemmplatte (35-Abb. 14) nur soweit lösen, bis das Schwert vom Spanner weggerückt werden kann.
- Die stumpfe Sägekette abnehmen und durch eine gut geschärfte Kette ersetzen.
- Auf die richtige Ausrichtung der Schneidzähne achten – auf der Schwertoberseite muss die Schneide zur Bedienungsstelle der Maschine weisen.
- Die neue Sägekette in der umgekehrten Reihenfolge anbringen und anschließend anspannen.
- Etwa vorhandene Sägespäne am Schwertträger, in der Schmiernut und am Schwert entfernen.

Jede neue Sägekette benötigt eine Einlaufzeit von 2 bis 3 Minuten. Sofort danach muss die Kettenspannung nochmals kontrolliert werden (siehe 5.2).

Eine neue Sägekette soll niemals auf ein abgenutztes Kettenrad gelegt werden. Das Kettenrad muss spätestens nach dem Auswechseln der zweiten abgenutzten Kette ersetzt werden.



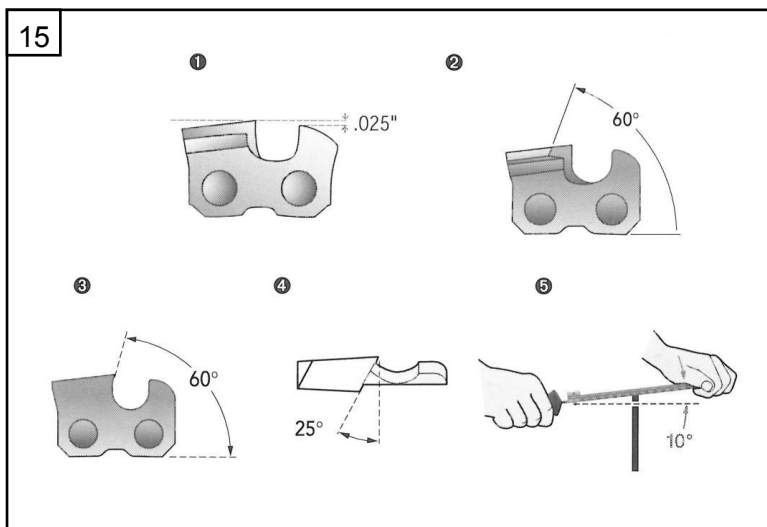
5.2 SPANNEN DER SÄGEKETTE

- Die beiden Muttern (34-Abb. 14) der Klemmplatte (35-Abb. 14) lockern.
- Die Spannschraube (33-Abb. 14) so weit anziehen, bis die Sägekette ausreichend* gespannt ist.
- Die beiden Muttern (34-Abb. 14) der Klemmplatte (35-Abb. 14) wieder festziehen.

* Die Sägekette ist richtig gespannt, wenn sie im kalten Betriebszustand an der Schwert-Unterseite anliegt und sich von der Schwertoberseite (ungefähr in der Mitte) um ca. $\frac{3}{4}$ der Antriebszahnhöhe noch leicht abheben lässt.

Bei der Überprüfung der Spannung der Sägekette verwenden Sie Schutzhandschuhe um Schnittwunden vorzubeugen!

5.3 WINKEL ZUM SCHÄRFEN DER SÄGEKETTE



In Abb. 15 sind die Winkel zum Schärfen der bei Schneid- und Spaltmaschinen eingesetzten MULTICUT Kette $3/8''$ gekennzeichnet.

1. Tiefenbegrenzerabstand
2. Dachscneidewinkel
3. Brustwinkel
4. Schärfwinkel
5. Feilhaltewinkel

5.4 WECHSELN DES SPALTMESSERS

- Im **Messerbereich** (im Spaltkanal und unter der Maschine) Holzscheite und sonstige Holzreste entfernen
- Mit der grünen Taste am Steuerknüppel das Messer in seine unterste Lage absenken.
- Das Spaltmesser (39-Abb. 16) aus der Lagerung ausheben und gegen ein anderes Spaltmesser ersetzen
- Die Schutzhaube zuklappen, die RESET-Taste drücken
- Die gewünschte Messerhöhe einstellen
- Auf ebenem Untergrund, wo der Boden im Messerbereich niedriger als an anderen Stellen ist, kann beim Einsetzen des Messers dieses tiefer hinab fallen und wird dann vom Mechanismus nicht in der Nut eingeklemmt. In solchem Fall ist das Messer etwas anzuheben bzw. zu verkeilen.



5.5 ÖLWECHSEL IM HYDRAULISCHEN SYSTEM

Wichtig:

Das verbrauchte Öl muss umweltgerecht entsorgt werden!

- **Das Öl jeweils nach 5000 Betriebsstunden bzw. alle 2 Jahre wechseln.**
- Die Ablasschraube befindet sich am Boden der Ölwanne.
- Gesamtfüllmenge des Hydrauliksystems: 100 l.

Geeignete Viskosität des Hydrauliköls: **46 mm²/s bei 40°C**.
 Werkseitig verwendetes Öl: **Hydrolubric VGS 46** (OLMA d.d.).

Die Qualität des Hydrauliköls muss folgenden Standards genügen:

Standard:	Kennzeichnung:
DIN	DIN 51 524/3 HVLP
ISO	ISO 6 743/4 HV
Denison	HF-2, HF-0
Vickers	I-286-S, M-2950-S
Cincinnati Milacron	P-68, P-69, P-70

5.6 WARTUNG DES ÖLFILTERS

- Beim ersten Ölwechsel ist eine Kontrolle bzw. Auswechslung des Filtereinsatzes notwendig. Ein Vorhandensein von Aluminiumteilchen, die beim Einlaufen der Pumpe entstehen, ist zu erwarten.
- Ein Auswechseln des Filtereinsatzes ist erforderlich, wenn der Filter beschädigt oder stark verschmutzt ist.
- Schlechte Öldurchlässigkeit ist am Filtermanometer erkennbar, wenn bei der Betriebstemperatur des Öls der Zeiger im Rotbereich bleibt (wenn er nur zeitweise ins Rot ausschlägt, ist dies kein Indiz dafür, dass Ölwechsel fällig ist).

5.7 SCHMIERUNG DES WINKELGETRIEBES

- Werkseitig ist 1,2 l Öl SAE 75 (Renolin CLP 100 DIN 51 517/13) eingefüllt
- Wechseln Sie das Öl beim Auswechseln der Lager in dem Untersetzungsgetriebe.

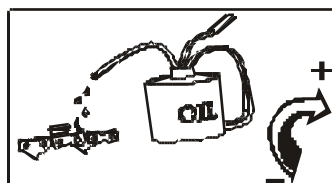
5.8 SCHMIERUNG DER SÄGEKETTE

Niemals ohne Kettenschmierung arbeiten!

Volumen des Kettenschmierölbehälters: 8 l

Ölverbrauch, ungefähr: (0,6-1,0) l/h

Verwenden Sie nur qualitativ hochwertiges Kettenschmieröl mit einer Viskosität von 95 mm²/s bei 40°C.



Die Verwendung von Altöl ist nicht gestattet!

Der Ölzufluss zur Sägekettenschmierung kann, je nach Ölqualität, mittels einer Regulierschraube (Abb.:18) eingestellt werden. Dieser ist werkseitig auf **Maximum** eingestellt!

5.9 WAS IST ZU TUN, WENN ...

STÖRUNG	MÖGLICHE URSACHEN	FEHLERBEHEBUNG
Die Maschine reagiert nicht auf Betätigung des Steuerknüppels.	Stromkabel nicht angeschlossen.	Kabel an Schlepperstecker anschließen.
	Stromkabel angeschlossen, es liegt jedoch keine Spannung an der Steckdose an.	Lichter am Schlepper einschalten, Sicherungen überprüfen.
	RESET-Taste wurde nicht gedrückt.	Vor jeder Inbetriebnahme oder nach Öffnen des Schutzdeckels Funktionen durch Drücken der RESET-Taste zurückzusetzen(4.1).
Die Maschine rüttelt stark	Unrichtige Stellung des Schleppers zur Maschine verursacht Schwingungen an der Gelenkwelle.	Maschine gemäß Anleitungen nochmals an den Schlepper ankoppeln (Kap. 3).
	Abgenutzte Gelenkwelle.	Gelenkwelle überprüfen und bei Bedarf austauschen.
Die Maschine überhitzt.	Zu wenig Öl im Behälter.	Öl entsprechender Qualität nachfüllen (5.5).
	Verbrauchtes Hydrauliköl.	Ölqualität überprüfen und bei Bedarf Öl austauschen.
	Verstopfter Ölfilter, Filtermanometer im roten Feld bei warmem Öl.	Filtereinsatz auswechseln.
	Zu hohe Geschwindigkeit der Gelenkwelle hat erhöhten Durchfluss, größere Verluste und Erhitzen des Öls zur Folge	Drehzahl der Gelenkwelle überprüfen. Diese soll zwischen 400 und 430 U/m in betragen.
	Spaltzylinder kann nicht ganz in die Ausgangslage zurückkehren, da sich dahinter zu viel Sägespäne und Holzteile angesammelt haben, was man auch an erhöhtem Druck sieht, wenn die Maschine im Leerlauf ist.	Deckel des Spaltzylinders abnehmen und Holzreste entfernen. Bei weiterer Arbeit auf laufendes Wegräumen unter der Maschine achten(4.6).
	Überhitzen und großer Verlust an Spaltkraft können Ursache für innere Undichtheit des Spaltzylinders sein.	Kontrolle in Servicewerkstatt auf etwaiges Lösen des Kolbens im Zylinder erforderlich.
Es funktioniert keine hydraulische Komponente, an den Ventilen leuchten keine LEDs bei Bewegungen des Steuerknüppels.	Unterbrochene Verbindung zwischen Winkelgetriebe und Hydraulikpumpe.	Das Winkelgetriebe und Pumpe verbindende Zahnrad austauschen lassen (Servicewerkstatt).
Die Maschine wird zu laut.	Zu hohe Drehzahl der Gelenkwelle.	Drehzahl der Gelenkwelle überprüfen. Diese soll zwischen 400 und 430 U/m in betragen.
	Zu wenig Öl im Winkelgetriebe.	Ölstand kontrollieren und ggf. Öl nachfüllen(5.7).
	Gelenkwelle mit eingebauter Kupplung verursacht Lärm.	Gelenkwellen mit Kupplung werden abgeraten. Besser einfache Gelenkwelle oder eine mit Weitwinkelgelenken an beiden Seiten verwenden, da diese gleichmäßige Übertragung der Drehgeschwindigkeit gewährleisten.
	Unrichtige Stellung des Schleppers zur Maschine, auch Vorliegen von Vibrationen.	Maschine gemäß Anleitungen nochmals an den Schlepper ankoppeln (Kap. 3).
	Gelenkwelle ist nicht geschmiert.	Welle gemäß Anleitungen für Gelenkwelle abschmieren.
Der Ausgangsförderband läuft nicht.	Vor Inbetriebnahme wurde RESET-Taste nicht gedrückt.	Vor jeder Inbetriebnahme oder nach Öffnen des Schutzdeckels sind Funktionen durch Drücken der RESET-Taste zurückzusetzen (4.1).
	Bandgeschwindigkeitsregler ist auf niedrigsten Wert eingestellt.	Regler auf höhere Geschwindigkeit einstellen (Abb. 8c).
	Antriebswelle dreht sich, das Band steht jedoch still, da nicht genug gespannt.	Ventil des Förderers (T-Abb. 5) muss während des Betriebes voll eingedreht sein, da dadurch aus dem Zylinder, der das Band spannt, ein Abfließen des Öls verhindert wird.
	Ein Stück Holz blockiert das Drehen.	Fremdkörper entfernen und den Bereich unter der Antriebswalze regelmäßig reinigen.
Das Vorschubband läuft nicht an oder rutscht, dabei weist das Manometer Druck auf (90-100bar).	Hydraulikschläuche zum Antrieb der Zylinder am Hebetisch sind falsch angeschlossen, Öldurchfluss ist blockiert.	Schlauchverbindungen kontrollieren bzw. beide Verbindungsstücke tief genug eindrücken (3.3).
	Hebetisch ist nicht angeschlossen, Schnellkupplungen für den Tisch sind frei.	Beide Verbindungsstücke mittels Verbindungsschlauch miteinander verbinden (3.3).
	Zylinder rutscht auf dem Band, Band ungenügend gespannt.	Band spannen.
	Holzstück zu schwer und verhakt sich.	Stamm in kürzere Teile zersägen.
Band wird zu einer Seite gezogen. Gilt für das Vorschub- und das Ausgangsband.	Schlechte Einstellung angetriebener Walzen.	Getriebene Walze so einstellen, dass das Band mittig läuft.
Hydraulikzylinder dichtet nicht.	Beschädigte Dichtung.	Dichtungen auswechseln (Servicewerkstatt).
	Beschädigte Kolbenstange.	Zylinder auswechseln (Servicewerkstatt).

STÖRUNG	MÖGLICHE URSACHEN	FEHLERBEHEBUNG
Spaltzylinder beginnt zu schnell zu spalten und zurückzu kehren oder kehrt zurück, wenn noch eine andere Funktion eingeschaltet wird.	Spaltventil bleibt infolge zu geringer Stromstärke nicht in Position.	Ausgangsspannung am Schlepper überprüfen. Wird die Steuerung mittels eines anderen Netzgerätes mit Strom versorgt, in welchem 220V zu 12V umwandelt werden, ist seine Ausgangsleistung zu überprüfen. Strom kann auch auf 15A ansteigen. Gleichstrom aus einem solchen Netzgerät muss möglichst gleichmäßig, ohne Schwankungen sein. Ein Umwandler allein genügt jedoch nicht, es bedarf noch eines genügend großen Kondensators. Kein Kabel mit kleinem Querschnitt oder ein unnötigerweise zu langes Kabel verwenden, da beim Gleichstrom beträchtliche Spannungsabfälle auftreten.
Spaltzylinder fährt bis zum Anschlag und kehrt selbsttätig zurück. Er kann durch Drücken der roten Taste am Steuerknüppel manuell zurückgefahren werden.	Induktiver Endstellungsschalter hat kein Signal zur Rückkehr des Spaltzylinders gegeben.	Unter dem Maschinendeckel am Spaltzylinder die Position des Sensors einstellen, damit dieser die Endlage erfassen wird.
Spaltzylinder verliert an Leistung, möglich sind lange Umschaltungen von hoher in niedrige Geschwindigkeit, max. Druck kann nicht erreicht werden. Funktion mal völlig normal und mal wieder nicht.	Möglichkeit innerer Undichtheit des Spaltzylinders durch Abschrauben des Kolbens.	Zylinder in der Servicewerkstatt reparieren lassen.
Erhöhter Druck (über 50 bar) im Leerlauf des Spaltdruckmanometers (J-Abb. 1). Eventuell auch ein schnelleres Erhitzen des Hydrauliköls.	Spaltzylinder kann nicht ganz in die Ausgangslage zurückkehren, da sich dahinter zu viel Sägespäne und Holzteile angesammelt haben, was man auch an erhöhtem Druck sieht, wenn die Maschine im Leerlauf ist.	Spaltzylinderdeckel abnehmen und anfallende Rückstände wegräumen. Bei weiterer Arbeit laufend unter der Maschine reinigen (4.6).
Einstellung der Messerhöhe spricht nicht an.	Messer wahrscheinlich aus dem Hubmechanismus herausgefallen.	Messer in das Hubmechanismus wieder einsetzen.
Gerissener Antriebsriemen	Unzureichende Drehzahl der Gelenkwelle sowie stumpfe und ungespannte Kette.	Riemen auswechseln, mit richtigen Einstellungen arbeiten.
	Riemen zu wenig gespannt.	Riemen auswechseln.
	Blockierte Kette beim Sägen, da Holzstück nicht genug fixiert war.	Riemen auswechseln.
	Blockiertes Lager am Antrieb.	Beschädigte Lager auswechseln (Servicewerkstatt).
Schwertvorschub funktioniert nicht, Stammhalterung und Kettendrehung funktionieren dagegen.	In die Drossel zwischen dem hydraulischen Vorschubzylinder und dem hydraulischen Block hat sich ein Fremdkörper verkeilt und blockiert Ölzufuhr.	Fremdkörper durch Abschrauben des Verbindungsstücks, an welchem das Säge-Manometer (K-Abb.) befestigt ist, entfernen. An dieser Stelle befindet sich die Drossel, wo höchstwahrscheinlich das Fremdkörper steckt.
Verlangsamtes Sägen	Kette ist stumpf geworden.	Scharfe Kette anlegen. Die Kraft, mit welcher das Schwert ins Holz drückt, ist stets gleich groß. Die Schnittgeschwindigkeit selbst hängt von der Kettenqualität und vom Widerstand des zu sägenden Holzstücks ab.
Schwert überhitzt	Schmierung unzureichend, weshalb erhöhte Reibung und in deren Folge Überhitzung.	Spezial-Kettenschmieröl verwenden, Schmierpumpe (5.8) etwas mehr öffnen, Ölmenge im Schmierbehälter überprüfen, für ungehinderten Ölzulauf zur Schwerttrille sorgen.
Schwert wird zu einer Seite gezogen, schneidet schräg, ein Überhitzen ist möglich.	Verbogenes Schwert, wahrscheinlich ist es zur Verwindung infolge Bewegung des Holzstücks während des Sägens gekommen.	Schwert austauschen.
	Etlliche Sägezähne sind beschädigt.	Kette neu schärfen oder ersetzen.
	Durch Kette beschädigte Oberfläche am Schwertträger. Kette hat einen Rand auf der Oberfläche geformt und Schwert liegt auf diesem Rand auf. Schwert steht deshalb schräg zur Schnittrichtung.	Entstandenen Rand abschleifen.
Sägekupplung rutscht.	Abgenutzte Kupplungslamellen.	Lamellen auswechseln.
	Öleinbruch auf Gleitflächen.	Fettquelle herausfinden, Gleitflächen entfetten.

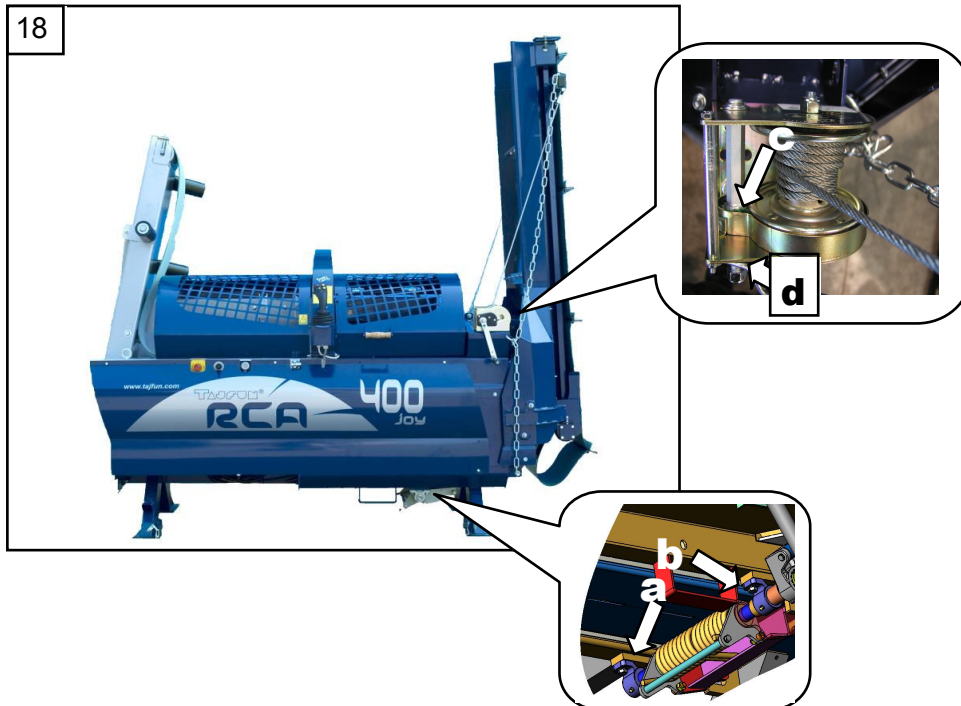
Anspruchsvollere Reparaturen müssen unbedingt unserem fachlich kompetenten Kundendienst überlassen

5.10 WARTUNGSPLAN

Bei Service- und Wartungsarbeiten ist die Maschine abzuschalten und die Gelenkwelle vom Schlepper abzukuppeln!

WAS?	WANN?	WIE?
Sägekettenspannung kontrollieren	Vor jeder Inbetriebnahme	5.2.
Riemenspannung kontrollieren	Nach allen 50 Betriebsstunden	5.11.1
Alle lockeren Schrauben, Muttern und hydraulischen Anschlüsse nachziehen	<ul style="list-style-type: none"> • Nach der ersten Betriebsstunde • Alle weiteren 100 Betriebsstunden 	Mit Gerät
Den Ölstand kontrollieren	Vor jeder Inbetriebnahme	visuell
Ölwechsel im hydraulischen System	Nach 5000 Betriebsstunden bzw. alle 2 Jahre	5.5.
Ölfiltereinsatz auswechseln	Beim Ölwechsel oder wenn der Zeiger des Filtermanometers im Rotfeld bleibt	Einsatz auswechseln.
Ölwechsel im Winkelgetriebe	Beim Auswechseln der Lager im Winkelgetriebe	Öl an der Ablassschraube in geeigneten Behälter auslassen und Ablassschraube wieder eindrehen. Neues Öl am Einfüllstutzen einfüllen.

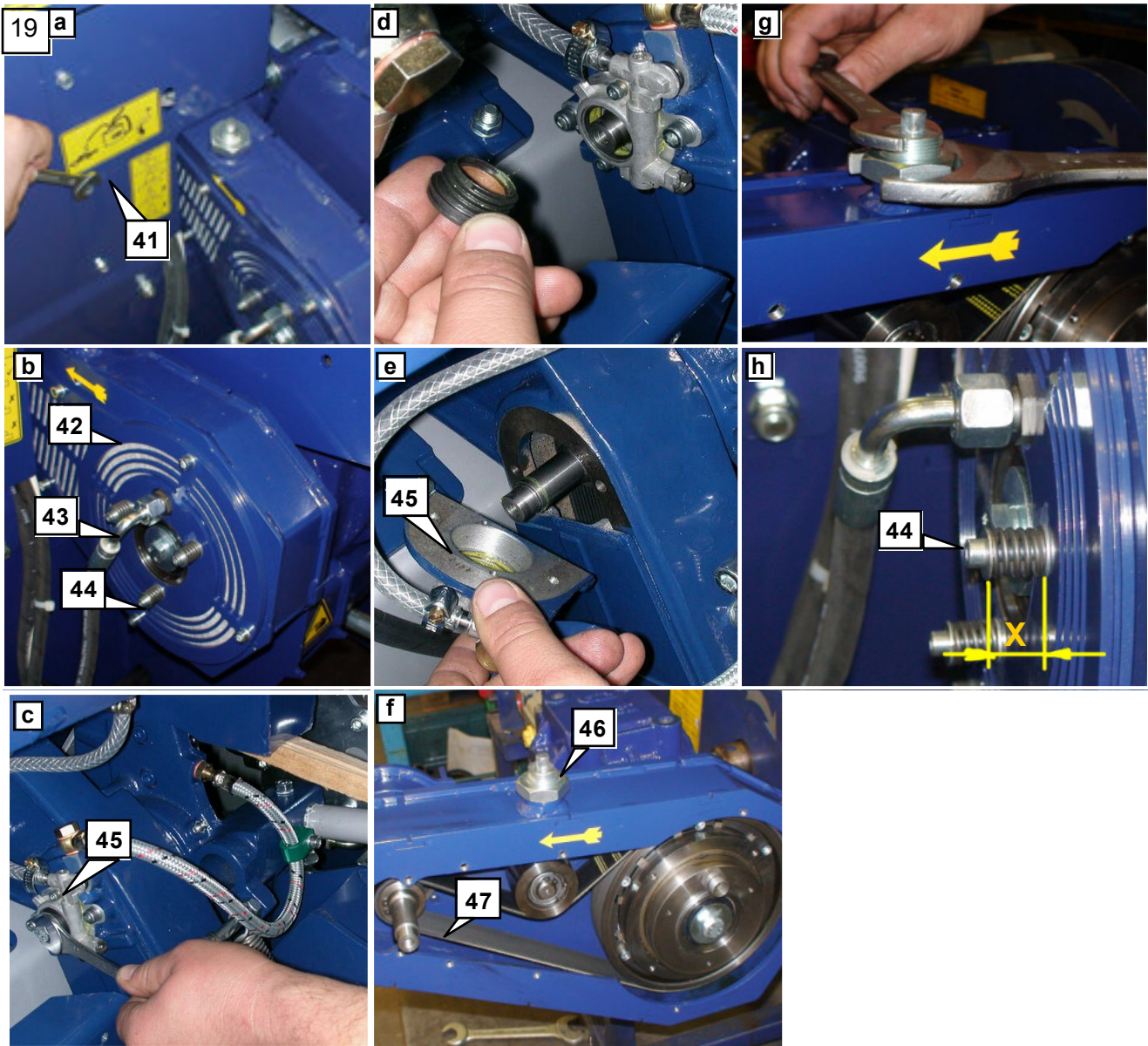
Holzreste und Sägespäne im Spaltkanal, unter dem Förderband, unter dem Hubmechanismus des Spaltmessers und unter dem Bedienelement der Maschine regelmäßig entfernen!



WAS?	WANN?	WIE?
Schmierung (Abb. 18)		
Schmierstelle: a, b, c,	Mindestens alle 80 Betriebsstunden	Lithiumfett
Schmierstelle: d	Mindestens alle 80 Betriebsstunden	Schmierspray

5.11 WECHSELN DES KETTENRIEMENS

- Maschine vom Antrieb trennen.
- Antriebsschutz, (41-Abb. 19a), Gehäusedeckel (42-Abb. 19b), Hydraulikschlauch (43-Abb. 19b), 3 Federschrauben (44-Abb. 19b) entfernen
- Schmierpumpe herausdrehen (44-Abb. 22)
- Riemenspanner lockern (46-Abb. 19f)
- Riemen (47-Abb. 19f) von der Antriebsscheibe abnehmen
- Alten Riemen entfernen und Antriebsraum reinigen
- Neuen Riemen einsetzen
- Riemen auf Riemenscheibe legen
- Riemen (Abb. 19g) spannen und entfernte Teile: Schmierpumpe (45-Abb. 19e), Antriebsdeckel mit Filter (42-Abb. 19b) wieder einbauen
- Federschrauben (44-Slika 19h) festziehen und mit LOCTIE 222 (oder Ähnlichem) sichern. Auf Abstand **X**, welcher 17 mm betragen soll, achten. **Achtung!** Bei völlig zusammengedrückter Feder wird die Kupplung nicht funktionieren.
- Hydraulikschlauch befestigen.
- Nach einstündigem Probebetrieb Riemenspannung kontrollieren (bei vom Antrieb abgekoppelter Maschine). Nach folgende Kontrollen der Riemenspannung alle 50 Betriebsstunden durchführen.

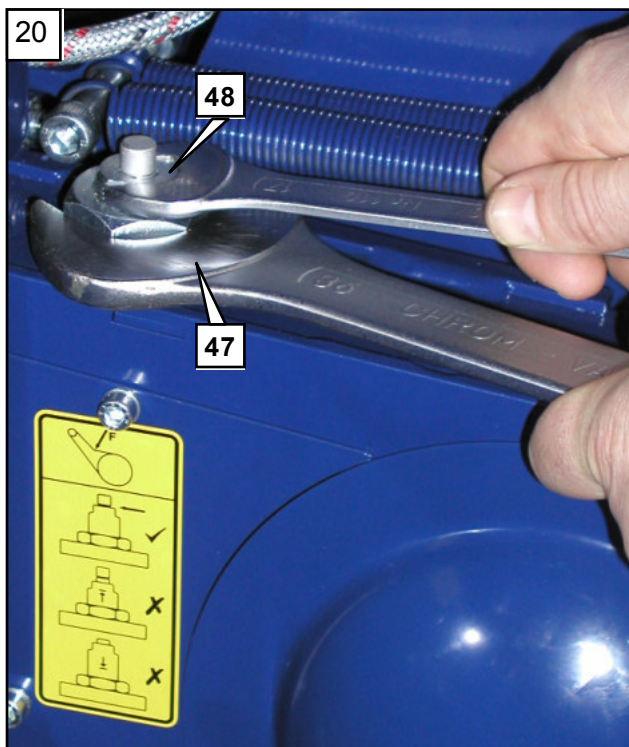


5.11.1 SPANNEN DES RIEMENS

Riemen bei ruhender Maschine spannen!

Die richtige Spannung des Riemens kann mittels einer am Spannungsindikator befindlichen Kerbe festgestellt werden. Bei richtig gespanntem Riemen muss die Kerbe mit dem Rand der Federführung fluchten. Ist dies nicht der Fall, wie folgt vorgehen:

- Sicherungsmutter lösen (47-Abb. 20)
- Federführung entsprechend anziehen oder lockern (48-Abb. 20), damit die Kerbe entsprechend ausgerichtet wird
- Sicherungsmutter festziehen (47-Abb. 20)



5.12 ANZEICHEN FÜR UNSACHGEMÄSSE VERWENDUNG DER MASCHINE

Bestimmte Beschädigungen vor Ablauf der Lebensdauer der exponierten Teile der Maschine können ein Indikator für Überlastung oder unsachgemäße Handhabung der Maschine sein. Für derartige Beschädigungen übernimmt der Hersteller keine Gewähr. Dazu zählen:

- Gerissener oder beschädigter Förderband oder Vorschubband
- Gerissene Kette
- Beschädigte Kettenführung (Schwert)
- Beschädigtes oder verbogenes Gehäuse, Messer oder Zylinderschutz
- Beschädigter oder verbogener Längenbegrenzer oder Klappe
- Gerissener Ketten-Antriebsriemen
- Beschädigungen an Bedienhebeln
- Beschädigter Rahmen infolge unsachgemäßen Transports am Einsatzort
- Beschädigte Förderbandwinde
- Beschädigter Karabiner an der Tragkette
- Beschädigte Messerhalterung
- Beschädigtes oder gebrochenes Spaltnmesser

Wichtig:

Die Maschine ist funktions- und sicherheitsgeprüft. Bei Reparaturen dürfen nur Originalersatzteile verwendet werden. Der Kunde verliert alle Gewährleistungsansprüche, wenn er nichtoriginale Ersatzteile verwendet, wenn die Reparatur unsachgemäß und/oder von einer unbefugten Person durchgeführt wird, wenn die Maschine in irgendeiner Weise nachgerüstet oder umgebaut worden ist.

5.13 VERSCHLEISSTEILE UND VERBRAUCHSMATERIAL

An der Maschine sind vom Kunden je nach Bedarf nachstehend angeführte Verschleißteile bzw. Verbrauchsmaterial zu erneuern.

Für diese Teile gilt nicht die im Garantieschein angegebene Gewährleistungsfrist.

- Kette
- Antriebskettenrad
- Sägekettenführung (Schwert)
- Ketten-Antriebsriemen
- Kupplungslamellen
- Förderband-Drahtseil
- Vorschubband
- Förderband
- Spaltnmesser
- Öl

5.14 ERSATZTEILEBESTELLUNG

Bei Ersatzteilbestellung bitte unbedingt angeben:

**Typ und Serien-Nr. der Maschine; Katalog-Nr., Ersatzteilbezeichnung und Stückzahl;
Genauere Adresse des Bestellers.**

Der Hersteller gewährleistet Kundenservice und alle notwendigen Ersatzteile über einen Zeitraum von 10 Jahren nach Kauf der Maschine.

Tajfun Planina, proizvodnja strojev d.o.o.
Planina 41 a, 3225 Planina pri Sevnici, Slowenien
Tel.: + 386 (0)3 746 44 24, Fax.: + 386 (0)3 5791 241
E-Mail: prodaja@tajfun.si, http://www.tajfun.com



Konformitätserklärung

Der Hersteller:

TAJFUN Planina, proizvodnja strojev d.o.o., Planina 41a, 3225 Planina pri Sevnici

erklärt in alleiniger Verantwortung, dass das Produkt :

**SCHNEID- UND SPALTMASCHINE
RCA 400 joy**

auf welche sich diese Erklärung bezieht, den Anforderungen des

Regelwerks zur Maschinensicherheit – Amtsbl. der RS, Nr. 25/06
(EG-Maschinenrichtlinie 98/37/EG)

Planina, 01. 05. 2008

Iztok Špan
Geschäftsführer

 **Tajfun Planina,**
proizvodnja strojev d.o.o.
Planina pri Sevnici

4



GARANTIESCHEIN

Hiermit erklären wir:

- dass dieses Erzeugnis einwandfrei funktionieren wird, wenn Sie die beiliegenden Anleitungen befolgen;
- dass wir während der Garantiezeit die Behebung von Störungen und Mängeln innerhalb einer nicht mehr als 45 Tage langen Frist sicherstellen werden. Ein nicht innerhalb dieser Frist repariertes Erzeugnis werden wir auf Ihr Verlangen durch ein neues ersetzen.

Die Garantie gilt **12 MONATE** ab dem Kauftag, was der Kunde durch Vorlage des bestätigten Garantiescheins nachzuweisen hat (Stempel der Verkaufsstelle, Verkaufsdatum und Unterschrift des Verkäufers, Seriennummer, Baujahr).

Der Garantieschein hat nur Gültigkeit in Verbindung mit der Rechnung!

Die Garantie gilt für Materialfehler und Herstellungsfehler. Sie erlischt jedoch, wenn festgestellt wird, dass eine vorherige Reparatur durch eine unbefugte Person durchgeführt wurde bzw. wenn nichtoriginale Ersatzteile eingebaut wurden! Des Weiteren gilt unsere Gewährleistung auch nicht im Falle von:

- Nichtbeachtung dieser Anleitungen
- durch unser Verschulden entstandene Beschädigungen
- Störungen infolge unsachgemäßer Handhabung oder Überlastung der Maschine oder deren Verwendung unter ungeeigneten Bedingungen.

Typ :	Serien-Nr.:	Baujahr:
HERSTELLER:	Datum:	Unterschrift: