

MANUAL DE INSTRUCCIONES

PALAX® C750.2

Accionado por tractor

Accionado por motor eléctrico



NÚMERO DE SERIE Y AÑO DE FABRICACIÓN _____

PALAX®

Lahdentie 9
61400 Ylistaro, FINLANDIA
Tel. +358 6 4745100
palax.fi

1	ESPECIFICACIONES Y RESPONSABILIDADES BÁSICAS	4
1.1	PRÓLOGO	4
1.2	DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD DE LA UE	5
1.3	USO PREVISTO DE LA MÁQUINA	6
1.4	SEÑALES DE ADVERTENCIA	6
1.5	PLACAS DE IDENTIFICACIÓN	9
1.6	LAS PRINCIPALES DIMENSIONES Y MODELOS DE LA MÁQUINA	9
1.7	INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD	9
1.8	EMISIÓN DE RUIDO Y VIBRACIONES	11
1.9	RESPONSABILIDADES DEL OPERARIO	11
1.10	CONDICIONES DE FUNCIONAMIENTO	11
1.11	CONDICIONES DE LA GARANTÍA	12
1.12	INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO DEL CABRESTANTE	12
2	RECEPCIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MÁQUINA PARA SU FUNCIONAMIENTO.....	12
2.1	ELEVACIÓN DE LA MÁQUINA	12
2.2	TRANSPORTE, MONTAJE Y DESEMBALAJE	12
2.3	INSPECCIÓN DE ACEPTACIÓN	13
2.4	PARTES PRINCIPALES DE LA MÁQUINA, FIG. 1	13
2.5	CONTROLES DE FUNCIONAMIENTO DE LA MÁQUINA, FIG. 2	14
2.6	PROLONGACIÓN DE LA MESA, FIG. 3	14
2.7	COLOCACIÓN DEL TRANSPORTADOR EN LA POSICIÓN DE TRABAJO, FIGS. 4, 5, 6 Y 7	15
2.8	COLOCACIÓN DEL TRANSPORTADOR EN LA POSICIÓN DE TRANSPORTE, FIG. 4, 5, 6 Y 7	16
3	FUNCIONAMIENTO DE LA SIERRA PARA LEÑA ACCIONADA POR DIFERENTES FUENTES DE ALIMENTACIÓN	17
3.1	ACCIONADO POR TRACTOR	17
3.2	INTERRUPTOR DE PARADA DE EMERGENCIA DE LA MÁQUINA ACCIONADA POR EL TRACTOR, FIG. 9	17
3.3	MEDIDAS NECESARIAS EN UNA SITUACIÓN DE EMERGENCIA	18
3.4	ARRANQUE EN CONDICIONES DE FRÍO	18
3.5	ACCIONAMIENTO ELÉCTRICO, ARRANQUE Y PARADA DE EMERGENCIA, FIG. 10	18
3.6	ARRANQUE DEL MOTOR ELÉCTRICO	19
3.7	PARADA DE EMERGENCIA DE UNA MÁQUINA ACCIONADA POR UN MOTOR ELÉCTRICO, FIGURA 10	19
3.8	LA MÁQUINA ESTÁ EQUIPADA CON UN SISTEMA QUE EVITA EL FUNCIONAMIENTO SIMULTÁNEO EN DOS MODOS, FIG. 11	19
3.9	FUNCIONAMIENTO EN CONDICIONES DE FRÍO	20
4	CONTROL TOTALMENTE HIDRÁULICO DE LA PALAX C750 PRO Y PRO+, FIG 13	21
4.1	DOMINIO DE LOS DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD	21
4.2	VÁLVULA DE JOYSTICK, N.º 1, FIG. 13	21
4.3	PALANCA DE MANDO PARA LA CUÑA DE SEPARACIÓN N.º 2, FIG. 13	22
4.4	VÁLVULA DE AJUSTE N.º 3 PARA LA VELOCIDAD DE PROCESAMIENTO DE LA CUCHILLA TRANSVERSAL, FIG. 12, SOLO EN EL MODELO S	22
4.5	VÁLVULA DE JOYSTICK, N.º 4, FIG. 13	22
5	CONTROL MECÁNICO DEL PALAX C750 ERGO MEDIANTE LA PALANCA MULTIFUNCIÓN	22
5.1	DOMINIO DE LOS DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD	22
5.2	PALANCAS DE MANDO PARA PALAX C750 ERGO, FIG. 14A	22
6	USO DE LA SIERRA PARA LEÑA, OPERACIÓN DE CORTE TRANSVERSAL	23
6.1	MANEJO DE LA SIERRA DE CORTE TRANSVERSAL, ANTES DE LA OPERACIÓN	23
6.2	DURANTE LA OPERACIÓN	23
6.3	CORTE A LA MISMA LONGITUD Y ALIMENTACIÓN EN LA RAMPA DE DIVISIÓN	24
6.4	ALIMENTACIÓN DEL ÚLTIMO TRONCO PARA LA DIVISIÓN	24
7	PROBLEMAS DURANTE LA OPERACIÓN DE CORTE TRANSVERSAL Y SU RESOLUCIÓN	25
7.1	ÁRBOLES TORCIDOS	25
7.2	ÁRBOLES GRANDES	25
7.3	CORTE DE ÁRBOLES PEQUEÑOS SIN DIVISIÓN	25
7.4	PROBLEMAS DURANTE LA OPERACIÓN DE DIVISIÓN Y SU RESOLUCIÓN	25
7.5	VOLVER A DIVIDIR LOS TRONCOS DE FORMA SEGURA	25
8	ACCESORIOS PARA LA SIERRA PARA LEÑA	26

8.1	CILINDRO DE DIVISIÓN	26
8.2	VÁLVULA AUTOMÁTICA DE ALTA VELOCIDAD	26
8.3	CUÑAS DE DIVISIÓN.....	26
9	MANTENIMIENTO DE LA MÁQUINA	26
9.1	DESMONTAJE Y CAMBIO DE LA HOJA DE CORTE TRANSVERSAL, FIG. 17 Y 18	26
9.2	APRIETE DE LAS CORREAS TRAPEZOIDALES, EJE CENTRAL/EJE DE LA HOJA, FIG. 18.....	27
9.3	SUSTITUCIÓN DE LAS CORREAS TRAPEZOIDALES, EJE CENTRAL / EJE DE LA HOJA.....	27
9.4	AFILADO DE LA HOJA, HOJA DE METAL DURO	27
9.5	AJUSTE DE LA HOJA DE SIERRA, HOJA DE METAL DURO	27
9.6	HOJA DE REPUESTO	28
9.7	APRIETE DE LAS CORREAS TRAPEZOIDALES, ENGRANAJE CÓNICO/EJE CENTRAL	28
9.8	SUSTITUCIÓN DE CORREAS TRAPEZOIDALES, ENGRANAJE CÓNICO/EJE CENTRAL.....	28
9.9	APRIETE DE LA CINTA TRANSPORTADORA DE ALIMENTACIÓN, FIG. 19A.....	28
9.10	SUSTITUCIÓN DE LA CINTA TRANSPORTADORA DE ENTRADA	29
9.11	SENTIDO DE GIRO DE LA CINTA.....	29
9.12	CAMBIO DE ACEITE EN EL ENGRANAJE CÓNICO	29
9.13	CAMBIO DEL ACEITE HIDRÁULICO, FIG. 21	29
9.14	LUBRICACIÓN DE LA MÁQUINA: CONSULTE EL PROGRAMA DE MANTENIMIENTO	30
9.15	MANTENIMIENTO DE LA VÁLVULA PRINCIPAL, FIG. 24.....	30
9.16	EXTREMO DE LA VÁLVULA CON RETÉN, FIG. 24 A	30
9.17	LUBRICACIÓN DE LA PALANCA DE CAMBIOS DE LA BOBINA, FIG. 24 B.....	31
9.18	ESTRUCTURA DEL EXTREMO DEL RETÉN Y ORDEN CORRECTO DE LAS PIEZAS, FIG. 26	31
9.19	AJUSTES INICIALES DE LA VÁLVULA	31
9.20	APRIETE Y LUBRICACIÓN DE LA CADENA DEL TRANSPORTADOR, FIG. 27	31
9.21	LIMPIEZA DEL TRANSPORTADOR	32
9.22	LAVADO DE LA MÁQUINA.....	32
9.23	ALMACENAMIENTO DE LA MÁQUINA.....	32
10	PROGRAMA DE MANTENIMIENTO	33
11	FALLOS Y SUS REMEDIOS.....	34
12	ESQUEMAS ELÉCTRICOS.....	35

1 Especificaciones y responsabilidades básicas

1.1 Prólogo

Este manual de instrucciones está dirigido a un operario profesional de la máquina. El operario debe tener los conocimientos y habilidades generales habituales. Por ejemplo, se espera que el comprador de una máquina accionada por tractor domine el uso de la transmisión del eje de la toma de fuerza.

Antes de la instalación y el funcionamiento, el operario de la máquina debe familiarizarse con el contenido del manual. Antes de comenzar la operación, el usuario también debe familiarizarse con los controles de operación de la máquina y el mecanismo de parada de emergencia. Para obtener más información sobre nuestros productos, visite nuestro sitio web www.palax.fi.

NOTA **Guarde este manual junto a la máquina en todo momento.**

1.2 Declaración de Conformidad de la UE

Directiva 2006/42/CE

Fabricante: TP Silva Oy
www.palax.fi
Lahdentie 9
FI-61400 Ylistaro
Finlandia
+358 6 474 5100

Responsable de la documentación técnica: Timo Jussila, timo.jussila@tpsilva.fi

Producto: Palax C750 Ergo, Palax C750 Pro, Palax C750 Pro+
una sierra para leña con cinta de descarga de 4,3 m

Desarrollado por: Tractor con toma de fuerza o motor eléctrico

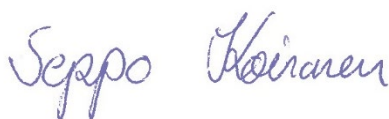
Modelos: TR Accionado por tractor, equipado con sistema hidráulico propio
TR/SM Accionado por tractor o motor eléctrico

Número de serie de la máquina: _____

Por la presente certificamos que la máquina cumple con los requisitos del Decreto Gubernamental 12.6.2008/400 sobre seguridad de las máquinas, a través del cual se ha puesto en vigor la Directiva de Máquinas 2006/42/CE, y que durante el proceso de fabricación se han aplicado las siguientes normas armonizadas.

SFS-MANUAL serie 93, SFS-EN 349-1+A1, SFS-EN 609-1+A1, SFS-EN 618, SFS-EN 620, SFS-EN 847-1+A1, SFS-EN 847-2+A1, SFS-EN 847-3, SFS-EN 953+A1, SFS-EN 954-1, SFS-EN 982+A1, SFS-EN 1870-3+A1, SFS-EN 4254-1, SFS-EN 11684, SFS-EN 12100-1+A1, SFS-EN 12100-2, SFS-EN 13850, SFS-EN 13857, SFS-EN 14121-1, ISO/TR 14121-2, SFS-EN 60204-1+A1.

TP Silva Oy
1.1.2023



Seppo Koironen
Director Ejecutivo

1.3 **Uso previsto de la máquina**

Esta sierra para leña con cinta transportadora está destinada a la producción de leña a partir de troncos. Está prohibido utilizar la máquina para cualquier otro fin.

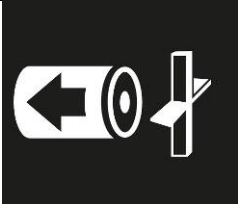
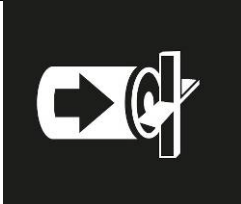
Tamaño máximo de la madera

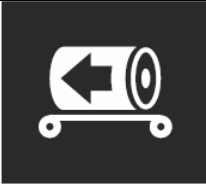
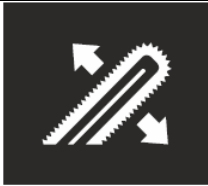
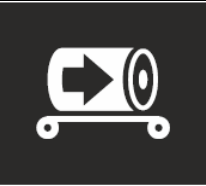
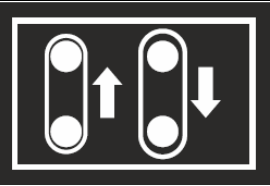
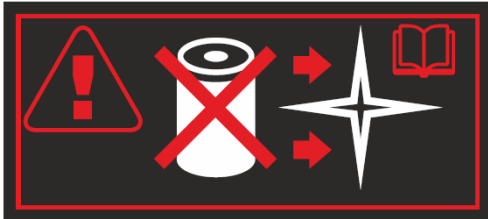
Para el corte, el diámetro máximo del árbol es de unos 30 cm.

La longitud máxima del tronco es de 4-5 m.

Al manipular árboles largos, recomendamos utilizar una plataforma específica para la elevación de troncos con rodillos o alimentación hidráulica.

1.4 **Señales de advertencia**

			
Lea el manual de instrucciones: No use ropa que le quede suelta o que cuelgue. Use protectores para los ojos y protectores auditivos. Use zapatos de seguridad. Use guantes de trabajo.			
	 La red de protección para la rampa de división no se puede abrir si la hoja de sierra está en su posición superior		
			
Punto de lubricación	Parada de emergencia (SM)	Sentido de giro de la hoja/eje de toma de fuerza	
		 Distancia de seguridad desde el transportador	
Interrupción de la división	Inicio de la división.		
			
Intervalo de revoluciones del eje de la toma de fuerza	Punto de elevación de la máquina	Tenga cuidado con el eje de la toma de fuerza	Lea el manual del usuario de la máquina

		 Desconecte la máquina de la red eléctrica antes de tomar cualquier medida de mantenimiento	 Solo se debe operar la máquina con una persona
			 Detenga las funciones de la máquina aflojando las correas trapezoidales
Inversión del transportador de alimentación	Serrado	Alimentación con el transportador de alimentación	
 Tenga cuidado de que el tronco no esté en posición vertical al ser introducido para el corte	 Ajuste de la longitud de corte		

- Las explicaciones de las marcas de las funciones de control de la máquina se describen en el capítulo 4.

1.5 Placas de identificación

Placas de identificación en la máquina

- ❑ Nombre y dirección del fabricante.
- ❑ Marca que muestra el tipo de máquina.
- ❑ Peso total de la máquina.
- ❑ Diámetro de la hoja de sierra 750 mm, orificio de 35 mm.
- ❑ Mayor velocidad de giro permitida de 1500 r.p.m
- ❑ Presión hidráulica máxima de 200 bar.
- ❑ Número de serie y año de fabricación.
- ❑ Placa de características en la parte trasera de la carcasa de la hoja

Placas de identificación en el accionamiento eléctrico

- ❑ Motor trifásico.
- ❑ Tensión de 230/380 V o 380/600 V; puede variar según el país.
- ❑ Potencia 10,4 kW.

1.6 Las principales dimensiones y modelos de la máquina

Modelo de la máquina	PALAX C750 Ergo		PALAX C750 Pro, Pro+	
POTENCIA DE ACCIONAMIENTO	TR	TR/SM	TR	TR/SM
Peso	810 kg	900 kg	840 kg	930kg
Alimentado con electricidad	12,6 kW; tamaño de fusible: mínimo 25A			
Alto/ancho/largo	Posición de transporte 2,45 m / 1,3 m / 2,8 m			
Transportador de alimentación	Longitud 2,4 m, altura 0,9 m			
Diámetro de la hoja/orificio	750 mm / 35 mm			
Velocidad de rotación máx. de la cuchilla	1500 r.p.m.			
Diámetro máximo del tronco	Diámetro máximo de corte del tronco 30 cm			
Longitud máx./mín. del tronco	La longitud máxima del tronco que se puede partir es de 55 cm.			

- ❑ El transportador de leña de 4,3 m de longitud está incluido en el peso.

1.7 Instrucciones de seguridad

Regulaciones y restricciones generales

- ❑ La longitud máxima del tronco a cortar es de 4 metros. ¡Hay peligro de vuelco! Si no se utiliza ningún soporte o plataforma para troncos.
- ❑ La máquina está destinada exclusivamente a la producción de leña.
- ❑ Solo se debe operar la máquina con una persona.
- ❑ La máquina debe estar equipada con luces para el transporte por la vía pública.
- ❑ Al transportar la máquina por la vía pública acoplada al enganche de tres puntos de un tractor, la velocidad máxima permitida es de 25 km/h.
- ❑ La zona de peligro alrededor del transportador es de 5 metros por los lados y por

detrás.

- ❑ Para transportarla, levante y bloquee la plataforma de alimentación y el transportador de descarga en la posición de transporte.
- ❑ El enganche de tres puntos del tractor es de la categoría de tamaño dos. Si se utiliza un tractor de mayor tamaño, compruebe que haya suficiente espacio para el eje de toma de potencia y su protección.
- ❑ Solo las personas mayores de 18 años pueden manejar la máquina.
- ❑ Nunca retire de la máquina ningún dispositivo relacionado con la seguridad.
- ❑ La anchura de la máquina equipada con el transportador de 4,3 m es de unos 2,83 m. Esto significa que, dependiendo del tamaño del tractor, la anchura de transporte del transportador puede extenderse más allá de la rueda trasera del lado derecho.

El operario

- ❑ Toda persona que opere la máquina debe estudiar detenidamente el manual de usuario completo.
- ❑ Use siempre protectores oculares y auditivos.
- ❑ Use siempre zapatos protectores.
- ❑ Use siempre guantes de trabajo.
- ❑ No use ropa que le quede suelta.

Antes del uso

- ❑ Antes de poner en marcha la máquina, realice siempre los preparativos necesarios tanto en la máquina como en el transportador.
- ❑ Asegúrese de que todas las demás personas permanezcan fuera de la zona operativa.
- ❑ Utilice únicamente un eje de toma de fuerza que no presente defectos y monte la cadena de protección del eje. El intervalo de revoluciones admisible del eje de la toma de fuerza es de 450-540 r.p.m.
- ❑ Haga funcionar la máquina únicamente sobre una superficie suficientemente firme y nivelada.
- ❑ Utilice la máquina únicamente en un lugar bien iluminado.
- ❑ Mantenga la máquina accionada por tractor conectada al enganche de tres puntos. Asegúrese también de que haya suficiente espacio para el eje de la toma de fuerza y su protección.
- ❑ Compruebe siempre que todas las tapas estén intactas y correctamente fijadas.
- ❑ Compruebe siempre que la hoja de sierra esté intacta.
- ❑ Asegúrese siempre de que los conductores eléctricos estén intactos.
- ❑ Compruebe siempre que todos los controles estén operativos.
- ❑ Compruebe siempre el nivel de aceite y asegúrese de que las mangueras hidráulicas y los componentes no estén dañados.
- ❑ Antes de comenzar el trabajo, asegúrese de que la máquina esté bien colocada.

Durante la operación

- ❑ La falta de atención durante la operación de corte constituye un peligro importante.
- ❑ Durante la operación de corte, asegúrese de que el árbol en el punto de corte siempre esté apoyado en el rodillo de apoyo de la plataforma de corte y en el rodillo de entrada: existe peligro de vuelco.
- ❑ Tenga especial precaución al cortar troncos con nudos o torcidos, ya que un corte defectuoso puede hacer rodar el tronco o torcer la hoja de la sierra con suficiente fuerza para romperla.
- ❑ Mantenga el espacio de trabajo limpio y libre de objetos extraños.
- ❑ Detenga siempre la máquina y desconecte el cable de alimentación o el eje de la toma de fuerza antes de proceder al mantenimiento.

- ❑ Solo corte un tronco a la vez.
- ❑ Peligro Manténgase alejado de las piezas móviles.

1.8 Emisión de ruido y vibraciones

El nivel de presión acústica continuo equivalente ponderado A en el puesto de trabajo es de 88,5 dB (A) y el nivel de potencia acústica es de 108,5 dB (A). Los valores de emisión de vibraciones no superan los 2,5 m/s².

1.9 Responsabilidades del operario

- ❑ La máquina solo puede utilizarse para producir leña.
- ❑ **Todos los dispositivos de seguridad** son necesarios para garantizar un nivel de seguridad suficiente.
- ❑ La Palax C750 es una máquina muy segura siempre y cuando se sigan las instrucciones dadas, se ejecuten debidamente las rutinas de mantenimiento regular y se realicen los trabajos sin prisas.
- ❑ Es **responsabilidad del operario** asegurarse antes de iniciar el trabajo de que todos los dispositivos relacionados con la seguridad estén en perfecto estado y de que la máquina haya recibido un mantenimiento correcto.
- ❑ El operario es responsable de asegurarse de que nadie más esté expuesto a ningún peligro.
- ❑ Está prohibido modificar la construcción de la máquina.
- ❑ La máquina nunca debe manejarse bajo la influencia del alcohol o las drogas.
- ❑ Recuerde que, como operario, usted es responsable de las lesiones causadas si se han retirado los dispositivos de seguridad de la máquina.

1.10 Condiciones de funcionamiento

- ❑ Coloque siempre la máquina en una superficie lo más nivelada posible.
- ❑ Evite riesgos, como resbalones en invierno, organizando debidamente el lugar de trabajo.
- ❑ Las condiciones meteorológicas no imponen ninguna otra restricción a la operación. Cuando arranque la máquina con heladas fuertes, déjela inactiva a aproximadamente 1/4 de la velocidad máxima durante unos 5 a 10 minutos.
- ❑ Utilice la máquina únicamente en un lugar bien iluminado.
- ❑ Se recomienda que se compre o fabrique un soporte adecuado que permita procesar los árboles de modo que los troncos estén listos al nivel de la plataforma de alimentación. Por lo tanto, se pueden evitar elevaciones innecesarias y el trabajo se puede realizar mucho más rápido. Recomendamos utilizar la plataforma de troncos Palax Mega o el soporte de troncos Palax Log.
- ❑ El intervalo de temperatura más adecuado para el funcionamiento es de aproximadamente -20 a +30 grados centígrados. Las condiciones meteorológicas no imponen ninguna otra restricción a la operación.
- ❑ Asegúrese de que no haya ninguna otra persona, especialmente niños, dentro del radio de acción.
- ❑ Nunca utilice la máquina en interiores, debido al riesgo de generación de polvo o de emisiones de gases de escape.

1.11 Condiciones de la garantía

El período de garantía es de 12 meses a partir de la fecha de compra.

La garantía cubre

- ❑ Piezas dañadas durante el funcionamiento normal de la máquina debido a defectos de material o de fabricación.
- ❑ El costo razonable de reparación según lo establecido en el acuerdo entre el comprador y el fabricante.
- ❑ La entrega de una nueva pieza como sustitución de la defectuosa.

La garantía no cubre

- ❑ Defectos debidos a desgaste normal, funcionamiento inapropiado o mantenimiento negligente.
- ❑ La hoja de sierra, las correas trapezoidales y los aceites.
- ❑ Defectos en la máquina debidos a cualquier modificación que el comprador haya realizado o encargado a un tercero y que hayan afectado a la máquina de tal manera que ya no pueda considerarse que corresponde a su configuración original.
- ❑ Otros posibles gastos o reclamaciones financieras debidos a las anteriores medidas.
- ❑ Los costes indirectos o gastos de viaje derivados de las reparaciones efectuadas en el marco de la garantía.
- ❑ En el caso de piezas modificadas durante el período de garantía, la garantía vence al mismo tiempo que el período de garantía de la máquina.
- ❑ Consulte a su distribuidor sobre cuestiones relacionadas con la garantía.

1.12 Instrucciones de funcionamiento del cabrestante

Consulte el manual de usuario del cabrestante o visite nuestro sitio web www.palax.fi para obtener instrucciones de funcionamiento más detalladas.

2 RECEPCIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MÁQUINA PARA SU FUNCIONAMIENTO

2.1 Elevación de la máquina

- ❑ Hay orejetas de elevación para elevar la máquina con una grúa en ambos extremos de la máquina, en el borde trasero de la rampa de división y en el borde trasero de la plataforma de alimentación.
- ❑ La máquina se puede elevar con una carretilla elevadora desde ambos lados. Hay rieles de guía para las horquillas de elevación debajo del chasis.

2.2 Transporte, montaje y desembalaje

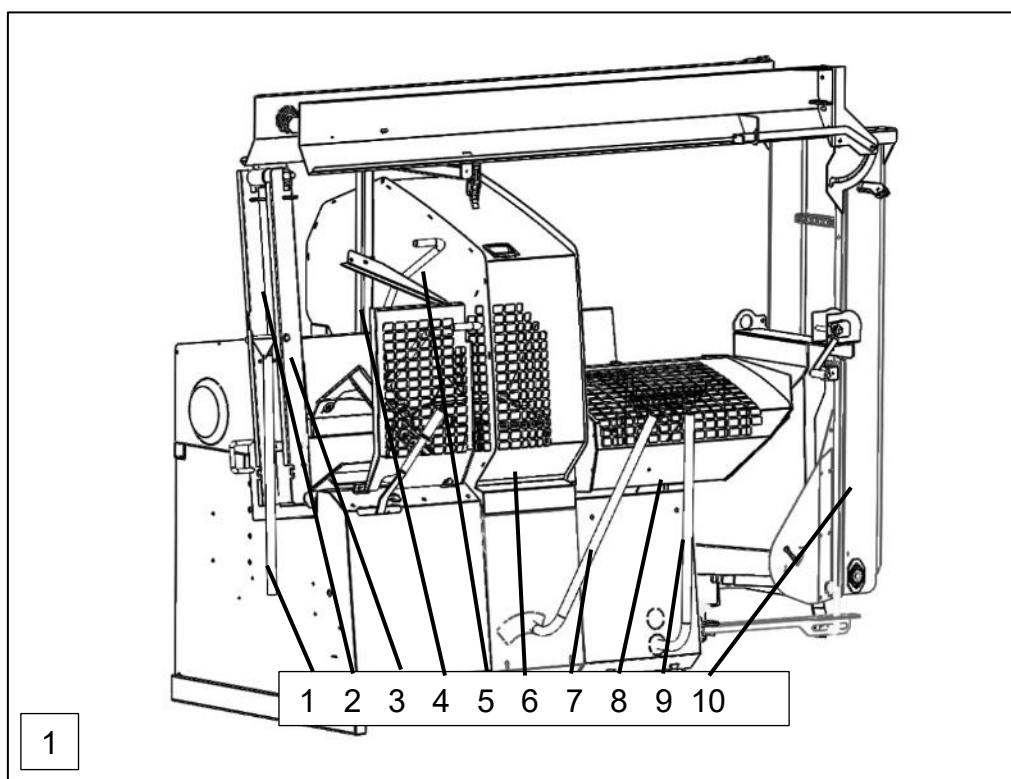
- ❑ La máquina se entrega casi montada y con el transportador instalado.
- ❑ Para evitar daños durante el transporte, la máquina se entrega parcialmente desmontada, de forma que todas las palancas que sobresalen y las piezas de enganche de las máquinas accionadas por tractor se han desmontado y embalado por separado.
- ❑ La mesa de extensión para el transportador de alimentación y el transportador de carga están en la posición de transporte.
- ❑ El engranaje cónico está lleno de aceite para la transmisión.

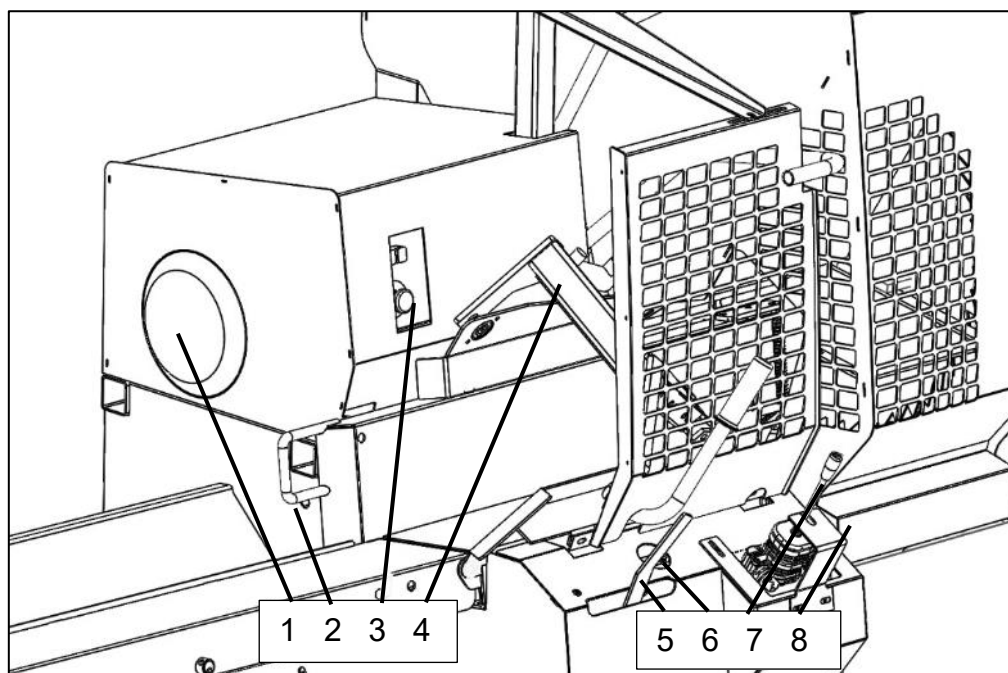
2.3 Inspección de aceptación

- ❑ Compruebe inmediatamente la mercancía suministrada.
- ❑ Si el producto presenta daños de transporte, póngase en contacto inmediatamente con el transportista y su distribuidor.

2.4 Partes principales de la máquina, Fig. 1

1. Soporte del transportador de alimentación
2. Cinta transportadora de alimentación
3. Transportador de alimentación
4. Soporte del transportador
5. Palanca de parada de emergencia, máquina accionada por tractor
6. Tapa de la hoja
7. Palanca multifunción, cortes transversales y operaciones de alimentación
8. Red de protección para la rampa de división
9. Palanca de ajuste 12 para la cuña de división
10. Transportador



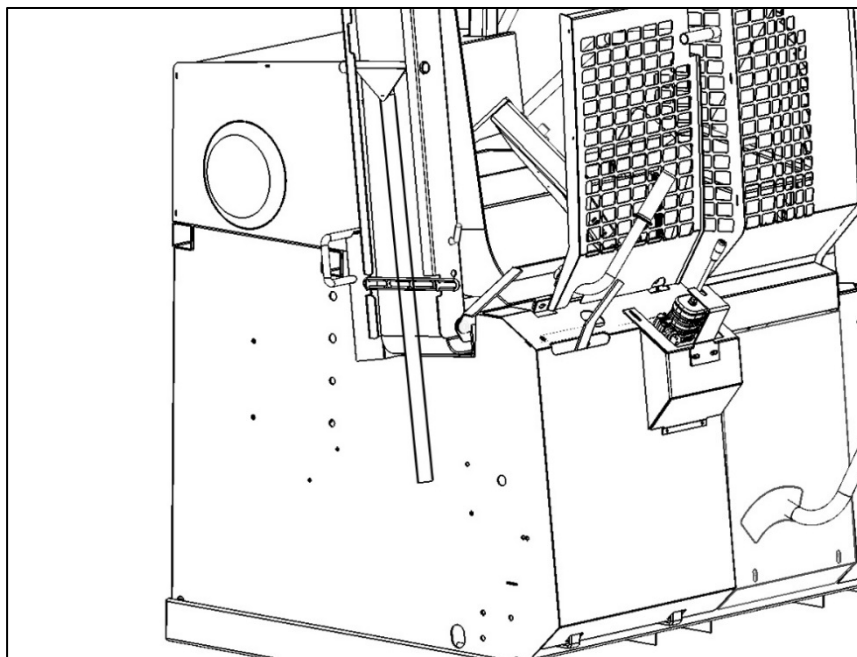


2.5 Controles de funcionamiento de la máquina, Fig. 2

1. Sistema hidráulico opcional
2. Motor eléctrico
3. Inicio Y/D
4. Arranque manual del cilindro de división
5. Ajuste de la velocidad de avance de la hoja de la sierra
6. Pinza para troncos
7. Regulación hidráulica de la altura de la cuña de división
8. Válvula de joystick para controlar el corte, iniciar la división y para las operaciones de la cinta transportadora de alimentación

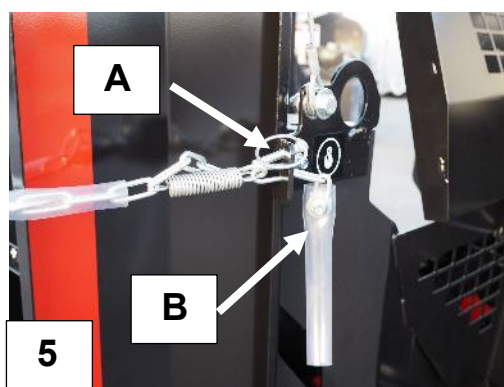
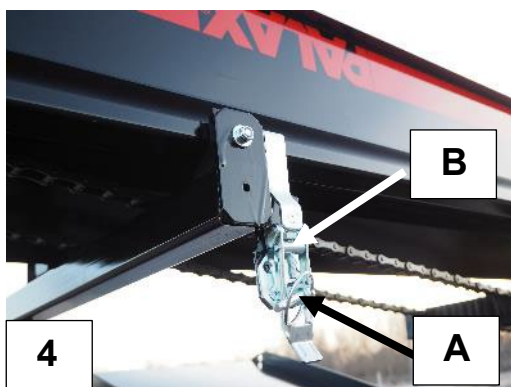
2.6 Prolongación de la mesa, Fig. 3

1. Desconecte la correa de goma A.
2. Tire de la palanca de bloqueo B.
3. Gire el transportador hacia abajo y coloque la pata en la abertura C del bastidor. Vuelva a conectar la correa de goma.

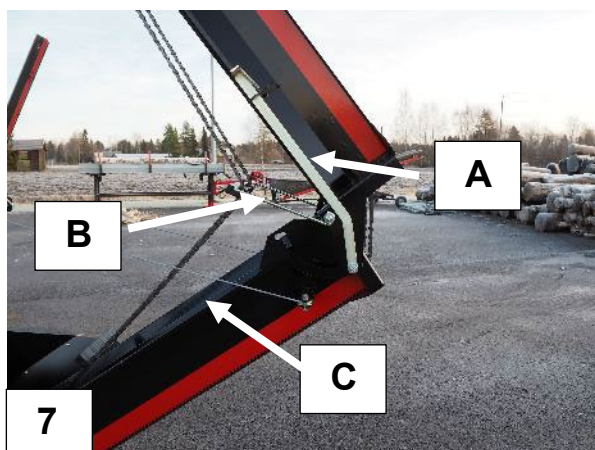
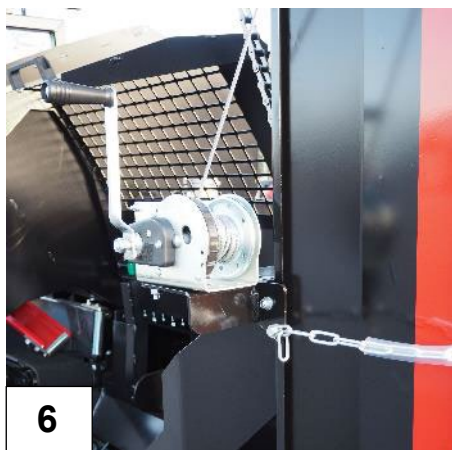


2.7 Colocación del transportador en la posición de trabajo, Figs. 4, 5, 6 y 7

- ❑ Retire los pasadores de bloqueo A del transportador, Fig. 4 y 5.
- ❑ Suelte los bloqueos B, Figs. 4 y 5.
- ❑ Desenrolle el cable del cabrestante unas cuantas vueltas.
- ❑ Extraiga la cinta transportadora y déjela apoyada en el cable del cabrestante.
- ❑ Baje el transportador hasta el suelo con la ayuda del cabrestante.



- ❑ Abra el bloqueo A, Fig. 7
- ❑ Gire hacia abajo la parte superior de la cinta transportadora.
- ❑ Retire la barra de soporte B de la cadena del transportador, Fig. 7, y sujétela a los orificios C en el borde del transportador.
- ❑ Vuelva a colocar las férulas en su lugar.



ADVERTENCIA

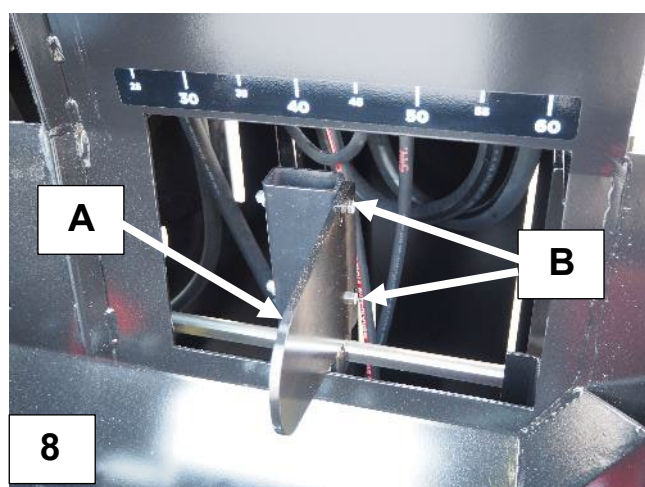
Sujete siempre la manivela del cabrestante cuando baje el transportador.

2.8 Colocación del transportador en la posición de transporte, Fig. 4, 5, 6 y 7

- ❑ Suelte los bloqueos del transportador.
- ❑ Baje el transportador hasta el suelo y conecte la barra de soporte B para la cadena del transportador, Fig. 7.
- ❑ Abra el bloqueo A y levante la parte superior del transportador.
- ❑ Asegúrese de que el bloqueo A esté correctamente bloqueado.
- ❑ Levante el transportador con la ayuda del cabrestante.
- ❑ Apriete ligeramente el cable del cabrestante para evitar que se desenrolle del carrete.
- ❑ Bloquee el transportador al soporte de transporte con la cerradura, la cadena y el pasador.

Ajuste del tope para troncos, Fig. 8

- ❑ El tope para troncos A se puede ajustar en cualquier posición entre 25 y 55 cm.
- ❑ Ajuste la longitud de corte deseada con la escala y apriete los tornillos de parada de troncos con una llave.
- ❑ A medida que la hoja de corte transversal desciende, el tope para troncos se aleja automáticamente del tronco, lo que permite que caiga libremente.
- ❑ El tope para troncos está equipado con dos pasadores de seguridad B.
- ❑ Los pasadores de seguridad sirven para proteger la estructura del tope para troncos contra los daños que pueden ocurrir si un árbol de longitud excesiva termina en la rampa de división y el impulsor lo empuja a una posición vertical contra el tope para troncos.
- ❑ Tamaño de perno M 8 x 100, rosca parcial, clase de resistencia 8.8, tuerca Nyloc M8.



NOTA Siempre coloque la tuerca en el lado de la placa del tope para troncos.

3 FUNCIONAMIENTO DE LA SIERRA PARA LEÑA ACCIONADA POR DIFERENTES FUENTES DE ALIMENTACIÓN

3.1 Accionado por tractor

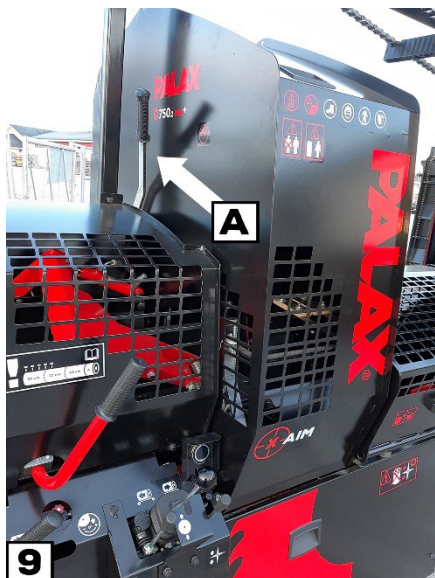
- ❑ El eje de la toma de fuerza debe poder transmitir una potencia de aprox. 26 kW: por ejemplo, BONDIOLI 143, WALTERSCHEID W 2300 o EGT40.
- ❑ En el eje de toma de fuerza no se requiere ningún embrague de seguridad.
- ❑ Utilice únicamente un eje de toma de fuerza que no presente defectos y monte siempre la cadena de protección en la máquina.
- ❑ Al desconectar el eje de toma de fuerza del tractor, cuélguelo en el gancho de la máquina.
- ❑ Si la toma de fuerza del tractor tiene un rango de alta velocidad, se recomienda utilizarlo, ya que el requerimiento de potencia de la sierra para leña es pequeño. El rango de revoluciones adecuado para el eje de la toma de fuerza es de mín. 450 hasta máx. 540 rpm.

3.2 Interruptor de parada de emergencia de la máquina accionada por el tractor, Fig. 9

- ❑ La máquina accionada por tractor está equipada con un dispositivo especial de parada

rápida que desconecta la transmisión del engranaje cónico a la máquina en cuestión de segundos y detiene completamente el funcionamiento de la máquina.

- ❑ En una situación de emergencia, empuje la palanca A hacia arriba hasta el punto en que se bloquee. En esta posición, las correas de transmisión están sueltas.



NOTA Utilice la palanca solo en caso de emergencia, ya que las correas trapezoidales, que rozan ligeramente la polea de transmisión angular, pueden desgastarse demasiado rápido.

3.3 Medidas necesarias en una situación de emergencia

Si el interruptor se ha utilizado en una situación de emergencia, por ejemplo, cuando un tronco se ha atascado en la hoja de sierra circular debido a un error durante el aserrado, desconecte inmediatamente la transmisión de la toma de fuerza del tractor, ya que la polea de transmisión angular puede desgastar innecesariamente las correas trapezoidales.

NOTA Vuelva a colocar el dispositivo de parada rápida en la posición de funcionamiento antes de conectar la transmisión del tractor.

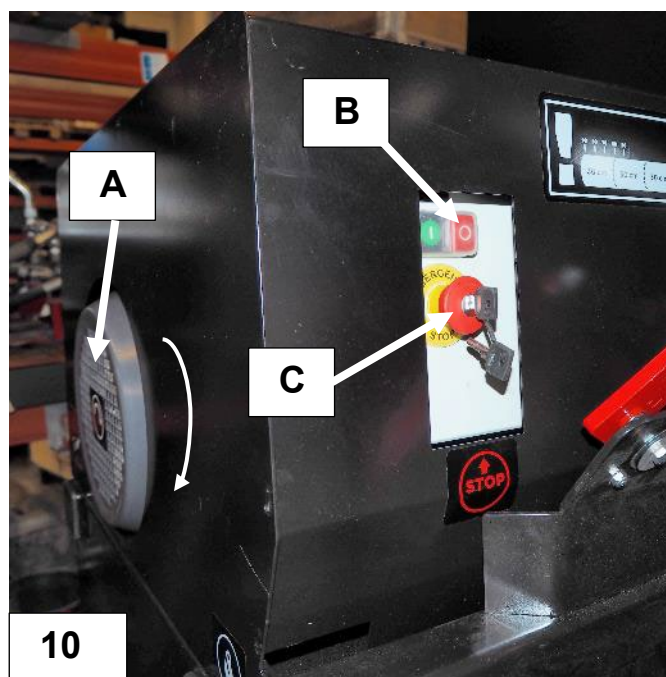
3.4 Arranque en condiciones de frío

- ❑ Al poner en marcha la máquina con fuertes heladas, déjela en reposo a baja velocidad durante unos 5 minutos; esto calentará el aceite. El calentamiento del aceite reduce considerablemente el desgaste del sistema hidráulico y evita daños.

3.5 Accionamiento eléctrico, arranque y parada de emergencia, Fig. 10

- ❑ La potencia de salida del motor es de 12,6 kW y la velocidad es de 1480 rpm.
- ❑ La máquina está equipada con un arrancador automático Y-D con función de parada de emergencia.
- ❑ Todas las conexiones eléctricas están preparadas.
- ❑ La sección transversal necesaria para el cable de extensión para una tensión de 380 V debe ser de al menos 6 mm². Tamaño del fusible: mínimo 25A

- ❑ Al poner en marcha la máquina, compruebe que el sentido de giro corresponde a la flecha situada en el extremo del motor.
- ❑ Para comprobar el sentido de giro, haga funcionar el motor durante un corto periodo de tiempo y, a continuación, deténgalo repentinamente.
- ❑ El motor A y el arrancador B están situados bajo la cubierta protectora.



NOTA Solo un experto puede cambiar el sentido de giro.

NOTA Utilice únicamente un cable de extensión provisto de un conmutador de cambio de sentido del motor que pueda girarse con un destornillador.

3.6 Arranque del motor eléctrico

- ❑ Pulse el botón de inicio. En la posición Y, el motor empieza a girar a baja velocidad y a baja potencia. La fase de inicio dura varias decenas de segundos.
- ❑ A medida que aumenta el régimen del motor, se conecta la posición D y el motor alcanza rápidamente el régimen máximo. A medida que el motor alcanza el régimen máximo, la luz de señalización del arrancador se ilumina.

NOTA La máquina no debe utilizarse hasta que el motor esté funcionando a máxima velocidad.

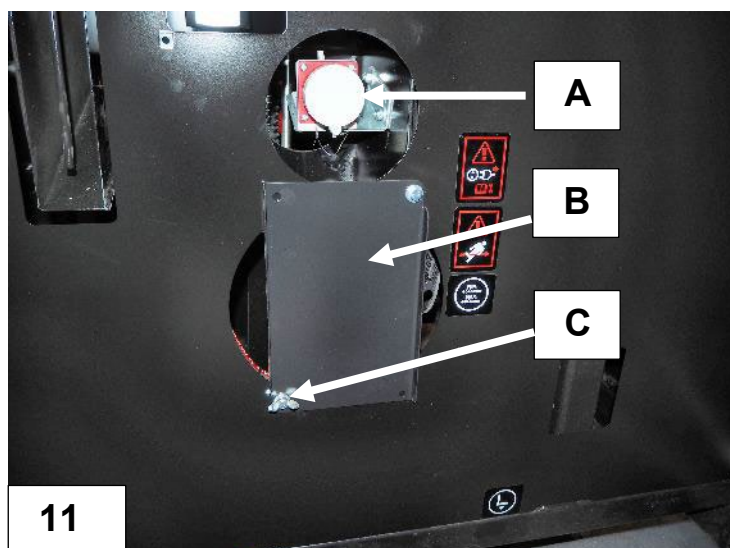
3.7 Parada de emergencia de una máquina accionada por un motor eléctrico, Figura 10

- ❑ Pulse el botón de parada de emergencia B.
- ❑ Gire el botón en sentido horario para soltarlo.

3.8 La máquina está equipada con un sistema que evita el funcionamiento simultáneo en dos modos, Fig. 11

- ❑ Cuando la placa de cubierta C está bajada, es posible conectar el cable de extensión. Cuando la tapa está levantada, es posible conectar el eje de la toma de fuerza.

- Gancho de suspensión A para el eje de la toma de fuerza.



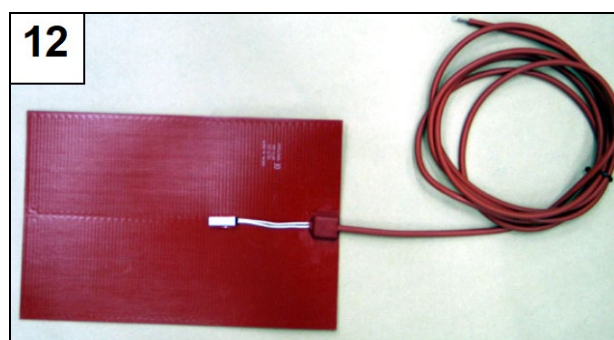
ADVERTENCIA Nunca retire de la máquina la placa que impide el funcionamiento simultáneo en dos modos. Desmonte siempre el eje de la toma de fuerza antes de poner en marcha la máquina con electricidad.

3.9 Funcionamiento en condiciones de frío

Cuando una máquina accionada por motor eléctrico funciona a temperaturas inferiores a -15 grados centígrados, se recomienda el uso de un aceite hidráulico menos viscoso, ya que una máquina con accionamiento eléctrico toma todas las revoluciones desde el inicio de su funcionamiento. Los aceites adecuados son, por ejemplo, el aceite multigrado ISO VG22S o el aceite hidráulico sintético.

Calentador eléctrico para el depósito de aceite, Fig.12

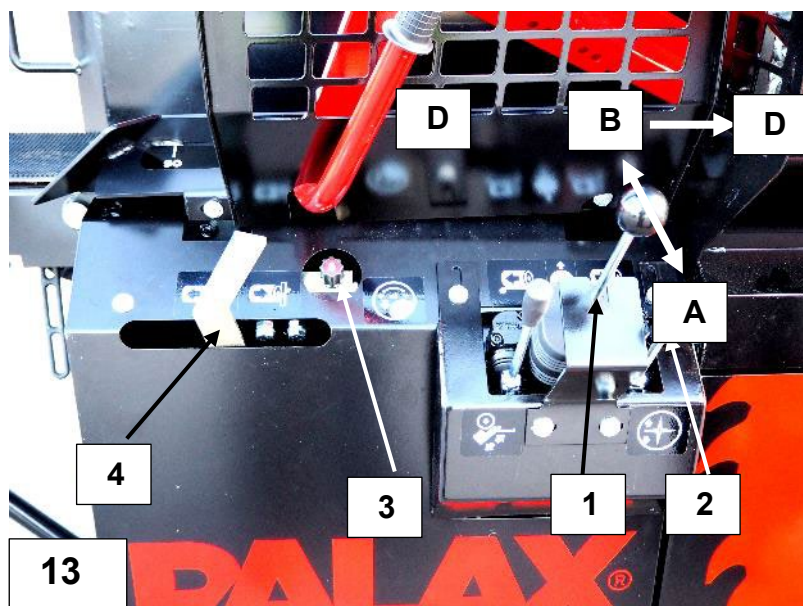
- Una alfombra eléctrica de 300 W con cinta adhesiva y termostato está disponible opcionalmente para el tanque de aceite hidráulico.
- El arrancador viene equipado de serie con un interruptor de funcionamiento para el calentador. Fig 10C.
- Es suficiente calentar el aceite durante 1-2 horas para permitir un arranque suave.
- El tamaño de la alfombra del calentador es de 200 x 300 mm.
- Capacidad 300 W.
- Equipado con termostato.
- Adhesivo de gran adherencia para la fijación de la alfombra.



NOTA Solo un experto está autorizado a realizar trabajos eléctricos en el calentador.

4 CONTROL TOTALMENTE HIDRÁULICO DE LA PALAX C750 Pro y Pro+, Fig 13

- El corte transversal, el inicio de la división y el funcionamiento del transportador de alimentación se controlan sin esfuerzo mediante la válvula de joystick 1, Fig.13, totalmente hidráulica.



4.1 Dominio de los dispositivos de seguridad

1. La hoja de corte transversal no baja - cierre la red de protección de la rampa de división. La máquina no funciona si la red de protección está abierta.
2. La red de protección de la rampa de división no se puede abrir - levante la hoja transversal a su posición superior. La red de protección no se puede abrir si la hoja no está en la posición superior.
3. La operación de división no puede iniciarse con el control manual - cierre la red de protección de la rampa de división. La máquina no funciona si la red de protección está abierta.

4.2 Válvula de joystick, n.º 1, Fig. 13

- Empuje el joystick hacia adelante y muévelo en dirección B - D; el transportador introduce el tronco contra el tope para troncos.
- Empuje el joystick hacia adelante y muévelo en la dirección B - C; el transportador invierte el sentido.
- Tire del joystick hacia atrás en dirección A; la hoja de sierra baja y corta la madera.
- Empuje el joystick hacia adelante en la dirección B; la hoja de corte transversal sube y, al mismo tiempo, inicia la división.

4.3 Palanca de mando para la cuña de separación n.º 2, Fig. 13

- ❑ Tire hacia atrás, la cuña de división baja.
- ❑ Empuje hacia adelante, la cuña de división se eleva.

4.4 Válvula de ajuste n.º 3 para la velocidad de procesamiento de la cuchilla transversal, Fig. 12, solo en el modelo s

- ❑ Cuando la válvula se gira en el sentido horario, la velocidad de avance disminuye, y cuando se gira en el sentido contrario, aumenta.
- ❑ En el caso de troncos gruesos, vale la pena reducir la velocidad de procesamiento. Esto disminuye la carga en la transmisión y en la hoja de corte transversal.
- ❑ Reducir ligeramente la velocidad de procesamiento no afecta al tiempo total, ya que dividir un tronco más grueso también lleva más tiempo.

4.5 Válvula de joystick, n.º 4, Fig. 13

- ❑ Presione la palanca hacia la derecha para iniciar la división.
- ❑ Presione la palanca hacia la izquierda para detener la división y para invertir el cilindro.

5 CONTROL MECÁNICO DEL PALAX C750 Ergo MEDIANTE LA PALANCA MULTIFUNCIÓN

La operación de corte transversal, el inicio de la división y la operación del transportador de alimentación se controlan sin esfuerzo mediante la palanca multifunción 3, Fig. 14. La trayectoria y todos los movimientos son precisos, ya que el eje y los controles están equipados con cojinetes de rodillos.

5.1 Dominio de los dispositivos de seguridad

1. La hoja de corte transversal no baja - cierre la red de protección de la rampa de división. La máquina no funciona si la red de protección está abierta.
2. La red de protección de la rampa de división no se puede abrir - presione la palanca multifunción completamente hacia la derecha. La red de protección no se puede abrir a menos que la palanca multifunción esté completamente a la derecha.
3. La operación de división no puede iniciarse con el control manual - cierre la red de protección de la rampa de división. La máquina no funciona si la red de protección está abierta.

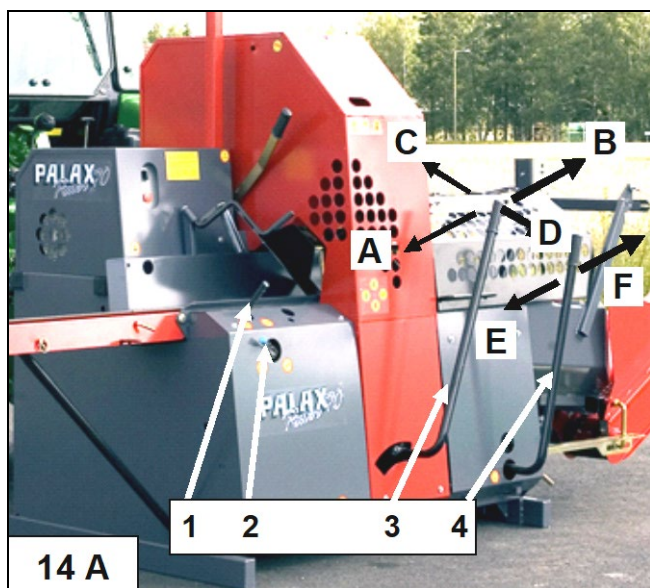
5.2 Palancas de mando para PALAX C750 Ergo, Fig. 14A

1. Inicio manual de la división.
2. Palanca multifunción.
3. Palanca de control para la cuña de división.

Manejo de la palanca multifunción 3, Fig. 14A

- ❑ Dirección A, operación de corte transversal.
- ❑ Dirección A; elevación de la cuchilla transversal e inicio simultáneo de la división. En la posición extrema derecha, las funciones están bloqueadas, lo que permite la apertura de la jaula de la red.

- ❑ Dirección C; a medida que la hoja de corte transversal se eleva a su posición superior, la palanca 3 se puede presionar en la dirección C para hacer avanzar el tronco mediante el transportador de alimentación.
- ❑ Dirección D; en la misma posición, puede tirar de la palanca para hacer retroceder el transportador de alimentación.



Montaje de la palanca de ajuste para la cuña de división, Fig. 14B

- ❑ Para evitar daños de transporte, se ha quitado la palanca de ajuste de la cuña de división.
 1. Coloque la palanca de ajuste en su sitio.
 2. Busque el procedimiento de instalación correcto para la placa de fricción y las arandelas elásticas en la etiqueta.
 3. Apriete la tuerca de la corona a fondo y coloque la férula en su sitio.
 4. El apriete de la tuerca es correcto cuando la palanca de ajuste es fácil de manejar, pero la cuña de división permanece correctamente en su posición superior.

6 USO DE LA SIERRA PARA LEÑA, OPERACIÓN DE CORTE TRANSVERSAL

NOTA La máquina está diseñada para que la utilice una sola persona. Nunca deje la máquina encendida, dado que es fácil de encender.

6.1 Manejo de la sierra de corte transversal, antes de la operación

- ❑ Limpie la nueva hoja de sierra de cualquier grasa protectora, ya que una hoja grasienta acumula fácilmente la resina, haciendo que se caliente. La hoja pierde su tensión y empieza a sacudirse.

6.2 Durante la operación

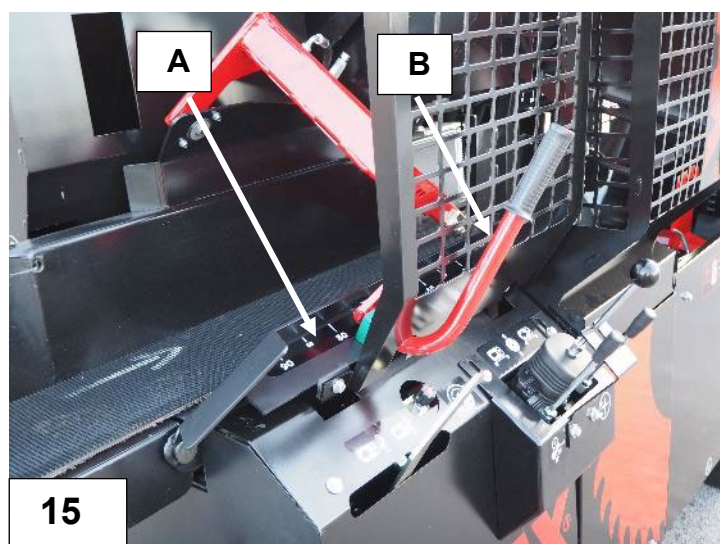
- ❑ Tenga cuidado, siempre mantenga las manos alejadas de la hoja de sierra.
- ❑ No corte más de un tronco delgado a la vez, porque si se cortan muchos troncos al mismo tiempo, algunos de ellos pueden torcer la hoja con fuerza, haciendo que se caliente y pierda su tensión.
- ❑ Nunca detenga la rotación de la hoja presionando la madera contra ella.

- ❑ Durante la operación de corte transversal, asegúrese de que el punto de corte el tronco siempre se apoye contra el rodillo de apoyo y el rodillo de entrada.
- ❑ Mantenga el mango del empujador de troncos apretado durante el aserrado para mantener el tronco en posición segura sobre la cubierta. Esto es importante en el caso de troncos delgados y, en general, cuando se corta la última pieza y el tronco es corto y ligero.
- ❑ Corte los árboles muy torcidos donde se doblan. De este modo se facilita considerablemente la operación de corte transversal.

ADVERTENCIA Los árboles torcidos pueden girarse sobre la cubierta por la fuerza de corte, torciendo así la hoja con tanta fuerza que se rompe.

6.3 Corte a la misma longitud y alimentación en la rampa de división

- ❑ Corte la pieza más pequeña mientras haya aun suficiente material para hacer una o dos piezas más de tamaño apropiado en la palanquilla.
- ❑ Use la escala en el borde de la plataforma de alimentación como ayuda, Fig. 15.



NOTA Durante el corte de los últimos troncos y, en general, siempre que se trabaje con árboles delgados, aumente la fuerza en la pinza presionando el mango B, Fig. 15. Esta es una manera segura de cortar árboles cortos y ligeros para que el árbol no pueda rodar.

6.4 Alimentación del último tronco para la división

- ❑ Utilizando el transportador, introduzca el último tronco en el empujador sin demora, ya que el empujador sigue dividiendo el tronco anterior.
- ❑ A medida que el empujador da marcha atrás, el tronco cae en la rampa de división y la operación puede iniciarse manualmente de inmediato.
- ❑ Esto acelera notablemente el procesamiento de la leña.

ADVERTENCIA Asegúrese de que el árbol siempre permanezca debajo de la pinza durante el corte. La longitud mínima del tronco es de 25 cm.

7 Problemas durante la operación de corte transversal y su resolución

7.1 Árboles torcidos

- ❑ Corte los árboles torcidos donde se doblan.
- ❑ Cuando corte árboles torcidos, asegúrese de que el tronco esté apoyado en el rodillo de soporte.

7.2 Árboles grandes

- ❑ Si el sonido de corte es suave, la velocidad de corte y las revoluciones de la hoja de sierra son correctas.
- ❑ Si el sonido de corte es fuerte y se oyen chasquidos, la sierra de cadena avanza demasiado rápido y las ranuras de aserrín se obstruyen. Compruebe la velocidad de rotación, la velocidad de avance de la cuchilla de corte transversal y el filo de la cuchilla.
- ❑ En el caso de que el árbol se atasque en la cuchilla debido a un corte defectuoso, detenga la máquina inmediatamente. Para máquinas accionadas por motor, utilice el interruptor de paradas de emergencia, y para las accionadas por tractor, utilice el embrague.
- ❑ Desconecte también el eje de la toma de fuerza.
- ❑ Antes de continuar con la operación, inspeccione la hoja de sierra atascada en busca de grietas en las raíces de los dientes.

ADVERTENCIA No deben utilizarse hojas de sierra defectuosas para el corte.

7.3 Corte de árboles pequeños sin división

- ❑ También es posible cortar rápidamente troncos pequeños quitando primero la cuña. El trozo de leña pasa directamente a la cinta transportadora sin dividirse.

7.4 Problemas durante la operación de división y su resolución

Un tronco atascado

- ❑ Como los troncos son grandes y tienen ramas grandes, la fuerza del cilindro puede no ser suficiente.
- ❑ Si el tronco se pega a la cuña, invierta el cilindro mediante el control manual.
- ❑ Levante ligeramente la cuña de división y vuelva a intentar la división utilizando el inicio manual. Cambiar la posición del tronco puede ayudar en muchos casos.
- ❑ Si el tronco no se divide, abra la tapa y suelte el tronco atascado con otro tronco.
- ❑ Si hay una rama grande en el tronco, dele la vuelta al tronco para poder dividir la rama empujando el tronco contra la cuña con el extremo posterior primero. Hacerlo de esta manera requiere menos potencia.

7.5 Volver a dividir los troncos de forma segura

- ❑ Si desea producir leña de pequeño tamaño a partir de troncos grandes, incluso los trozos divididos en 4 ó 6 partes pueden ser demasiado grandes.
 - ❑ De la manera que se indica a continuación podrá dividir el tronco de forma segura en trozos aun más pequeños.
1. Abra la cubierta.

2. Coloque los troncos que se van a dividir en la rampa de división. Por ejemplo, uno encima del otro. Las piezas de madera permanecerán en esta posición si las golpea con cuidado contra la cuña.
3. Cierre la tapa e inicie la división con la palanca de control manual.

8 Accesorios para la sierra para leña

8.1 Cilindro de división

- ❑ La máquina puede equiparse con un cilindro de división de 4 o 6 toneladas.

8.2 Válvula automática de alta velocidad

- ❑ El modelo PALAX C750 está equipado de serie con una válvula automática de alta velocidad.
- ❑ La válvula reduce la velocidad de división solo cuando la presión supera los 120 bar.
- ❑ A medida que el árbol comienza a dividirse y la presión disminuye, el movimiento de alta velocidad se reanuda inmediatamente.
- ❑ La válvula acelera incluso la división de troncos gruesos, ya que el movimiento de aproximación a la cuña se produce a alta velocidad.

8.3 Cuñas de división

Cuña estándar

- ❑ La cuña 2/4 divide la madera en 2 o 4 partes.

Cuñas opcionales

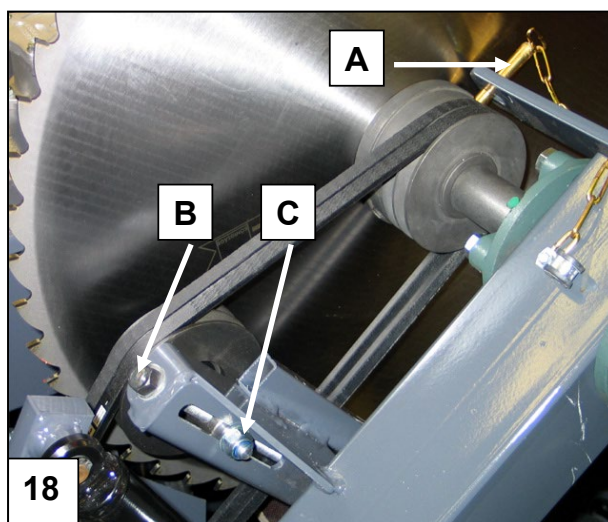
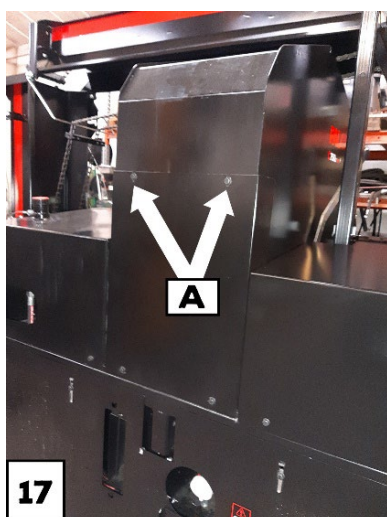
- ❑ La cuña recta divide la madera en dos partes o, si la cuña se baja, no se producirá ninguna división.
- ❑ La cuña 2/6 divide la madera en 2 o 6 partes. Normalmente requiere un cilindro de 5,6 toneladas.

9 MANTENIMIENTO DE LA MÁQUINA

NOTA Detenga siempre la máquina antes de realizar el mantenimiento.

9.1 Desmontaje y cambio de la hoja de corte transversal, Fig. 17 y 18

1. Retire los tornillos de fijación de la red de cubierta, una llave de 13 mm.
2. Abra la red de cubierta grande.
3. Inserte el perno A, Fig. 17, en el agujero de la polea de la correa trapezoidal para evitar que la hoja gire y doble la tuerca de la hoja, rosca derecha, llave de 36 mm. La rosca de la tuerca es M 24 x 2.
4. Limpie cuidadosamente las superficies de las bridas antes de volver a instalar la hoja.
5. Antes de instalar la hoja, asegúrese de que el pasador, que impide que la hoja gire, esté en su sitio.
6. Retire el pasador A después de cambiar la hoja y colóquelo en el soporte.



9.2 Apriete de las correas trapezoidales, eje central/eje de la hoja, Fig. 18

1. Vuelva a apretar las correas trapezoidales después de las primeras 4-8 horas de funcionamiento.
2. Compruebe que las correas están bien apretadas a intervalos regulares.
3. La tensión es correcta cuando la correa se comba en la parte inferior unos 10-15 mm cuando se presiona hacia abajo con una fuerza de unos 2-3 kg.
4. Apriete: afloje ligeramente la tuerca C, no demasiado; luego apriete el tornillo B, apriete la tuerca C y compruebe una vez más el apriete.

9.3 Sustitución de las correas trapezoidales, eje central / eje de la hoja

1. Retire la hoja de corte transversal, tal y como se indica en el punto 9.1.
2. Retire la brida de fijación de la bomba de aceite, 4 tornillos M 10, llave de 17 mm.
3. Afloje el dispositivo tensor de la correa.
4. Cambiar las correas. Utilice únicamente correas trapezoidales obtenidas de un distribuidor autorizado.
5. Limpie cuidadosamente las superficies de las bridas antes de volver a instalar la hoja.
6. Antes de instalar la hoja, asegúrese de que el pasador, que impide que la hoja gire, esté en su sitio.
7. Fije la red de cubierta.

9.4 Afilado de la hoja, hoja de metal duro

- ❑ La hoja de metal duro se puede afilar "ligeramente" con una lima de diamante.
- ❑ En función de la limpieza de la madera, se pueden procesar hasta 500-1000 metros cúbicos de madera con una hoja de sierra de metal duro sin necesidad de volverla a afilar.
- ❑ El mejor resultado de afilado y durabilidad de la hoja de sierra se consigue cuando se afila la hoja de sierra con una amoladora adecuada con un disco de diamante.

9.5 Ajuste de la hoja de sierra, hoja de metal duro

- ❑ En las hojas de metal duro no suelen producirse fallas por tensión. Pero, especialmente cuando se utiliza una hoja de sierra roma para cortar y se calienta mucho, pueden producirse.
- ❑ Deje el pretensado de la hoja de metal duro a un profesional.

9.6 Hoja de repuesto

- ❑ Si procesa mucha leña, obtenga una hoja de repuesto.

9.7 Apriete de las correas trapezoidales, engranaje cónico/eje central

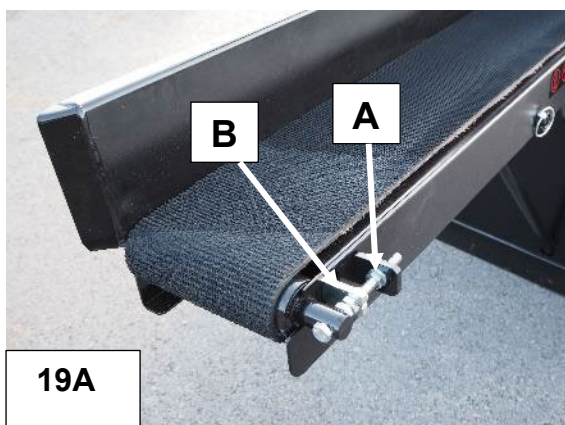
- ❑ Las correas trapezoidales entre el engranaje cónico y el eje central se aprietan automáticamente por la fuerza del resorte y el rodillo de presión.
- ❑ Las correas trapezoidales se mantienen apretadas mediante la presión en los rodillos de presión A por la fuerza del resorte contra las correas trapezoidales en su lado flojo.

9.8 Sustitución de correas trapezoidales, engranaje cónico/eje central

1. Retire la placa de cubierta posterior de la máquina.
 2. Afloje las correas trapezoidales con la palanca de parada de emergencia.
 3. Sustituya las correas viejas con las nuevas. Utilice únicamente correas trapezoidales obtenidas de un distribuidor autorizado.
 4. Apriete las correas trapezoidales con el interruptor de parada de emergencia.
 5. Vuelva a colocar la cubierta trasera.
- ❑ Si la máquina está equipada con un motor eléctrico, afloje la conexión del motor y mueva el motor hacia afuera tanto como sea necesario para deslizar las correas entre las garras del embrague.

9.9 Apriete de la cinta transportadora de alimentación, Fig. 19A

- ❑ Entre el transportador de entrada y la plataforma de extensión hay tornillos de apriete que se pueden utilizar para apretar la cinta.
- ❑ A medida que aprieta la cinta, asegúrese de que esta se desplace por el centro del rodillo.
- ❑ Asegúrese de que la rasqueta C esté lo más cerca posible del rodillo. La rasqueta está diseñada para mantener siempre limpio el rodillo y asegurar que la cinta se deslice en línea recta.
- ❑ Puede cambiar el curso de la cinta para que vaya recta mediante el tornillo de ajuste (19B), en el extremo de la cuchilla de la cinta de alimentación.



9.10 Sustitución de la cinta transportadora de entrada

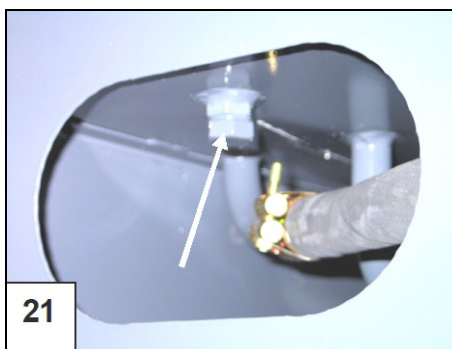
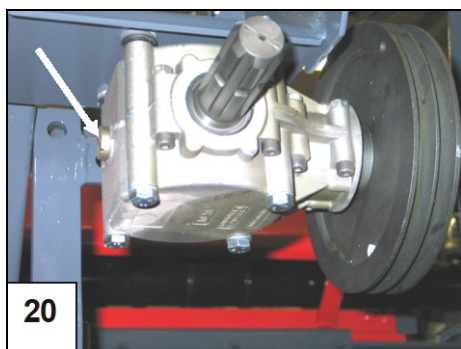
1. Desconecte las mangueras del motor hidráulico.
2. Proteja los acoplamientos para evitar la entrada de contaminantes en las mangueras.
3. El transportador de alimentación se fija mediante 5 tornillos. Retire los tornillos y baje el transportador hasta el suelo sobre soportes de madera.
4. Afloje los tornillos de apriete de la cinta.
5. Cambie la cinta. Nota. Utilice únicamente una cinta transportadora obtenida de un distribuidor autorizado.
6. Vuelva a colocar el transportador en su lugar, conecte las mangueras hidráulicas y apriete la cinta.

9.11 Sentido de giro de la cinta

- ❑ Compruebe el sentido de giro correcto de la cinta de acuerdo con la flecha, mientras la sustituye.
- ❑ Durante la operación de alimentación, la cinta debe correr en la dirección de la flecha.
- ❑ La junta de la cinta puede romperse si la correa se instala de forma incorrecta.
- ❑ Compruebe la tensión de la cinta a intervalos regulares.
- ❑ El rodillo de accionamiento no debe resbalar.

9.12 Cambio de aceite en el engranaje cónico

1. Quite el tapón de aceite, Fig. 20, y vacíe el aceite usado, por ejemplo, utilizando un dispositivo de drenaje por succión o retirando el engranaje cónico en su totalidad.
2. Rellene aproximadamente 0,5 litros de aceite nuevo SAE 80.



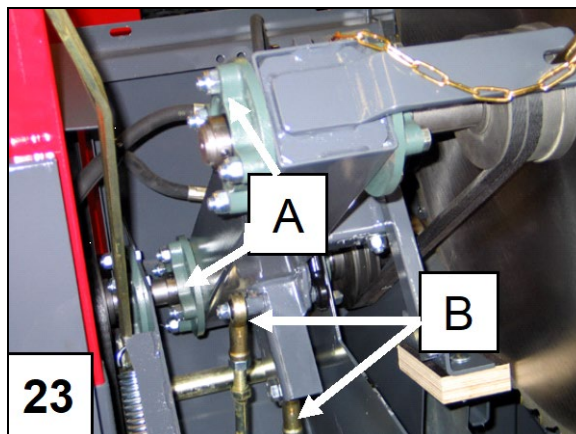
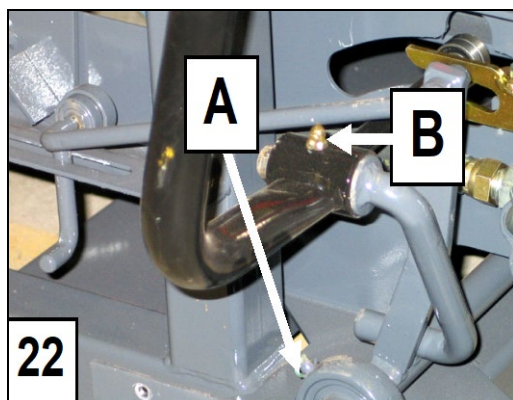
9.13 Cambio del aceite hidráulico, Fig. 21

- ❑ El volumen normal de aceite hidráulico es de 40 litros. En el uso profesional, el volumen de aceite es de 60 litros.
- ❑ La calidad del aceite debe ser ISO VG 32, por ejemplo, Unavis 32, SHELL Tellus 32, NESTE HYDRAULI 32 o equivalente.
- ❑ Para un funcionamiento continuo en condiciones de calor, utilice ISO VG46.
- ❑ Si una máquina accionada por un motor eléctrico funciona a temperaturas inferiores a -15 grados, se recomienda utilizar un aceite hidráulico menos viscoso, por ejemplo, aceite multigrado ISO VG 22S o aceite hidráulico sintético, ya que una máquina con accionamiento eléctrico trabaja a toda velocidad desde el principio de su funcionamiento

- ❑ Tenga en cuenta la limpieza especialmente al cambiar el aceite, ya que el buen funcionamiento de la máquina depende en gran medida de la pureza del aceite.

9.14 Lubricación de la máquina: consulte el Programa de mantenimiento

- ❑ Espigas para rodamientos en el eje polivalente, 2 uds., Fig. 22 A.
- ❑ Boquillas para eje polivalente, 1 ud., Fig. 22 B.
- ❑ Cojinetes de la viga de la cuchilla, 6 espigas, Fig. 23 A.
- ❑ Rodamientos esféricos en las palancas de mando de la hoja, 3 espigas, Fig. 23 B.



9.15 Mantenimiento de la válvula principal, Fig. 24

- ❑ Para soportar la tensión y funcionar sin problemas, el extremo del retén A, la articulación de la palanca de cambios de la bobina B y la articulación esférica de la válvula de control requieren una lubricación regular. La lubricación de la válvula es especialmente importante si la máquina se deja en reposo durante varios meses. Si las partes del retén están oxidadas, la máquina no funcionará sin problemas.



9.16 Extremo de la válvula con retén, Fig. 24 A

- ❑ Hay un pequeño agujero en el centro de la placa final del extremo del retén de la válvula para rociar lubricante en las partes móviles del retén de la válvula.
- ❑ Utilice únicamente aceite que no se solidifique con las heladas.
- ❑ La manera más fácil es usar un frasco rociador con una boquilla y una tubería, Fig. 25.
 1. Retire el tornillo de la tapa de la placa del extremo.
 2. Introduzca el tubo de rociado en el orificio y presione 2-3 veces durante aproximadamente 1 segundo cada vez.
 3. El aceite se esparce suavemente sobre las partes móviles del extremo del retén.

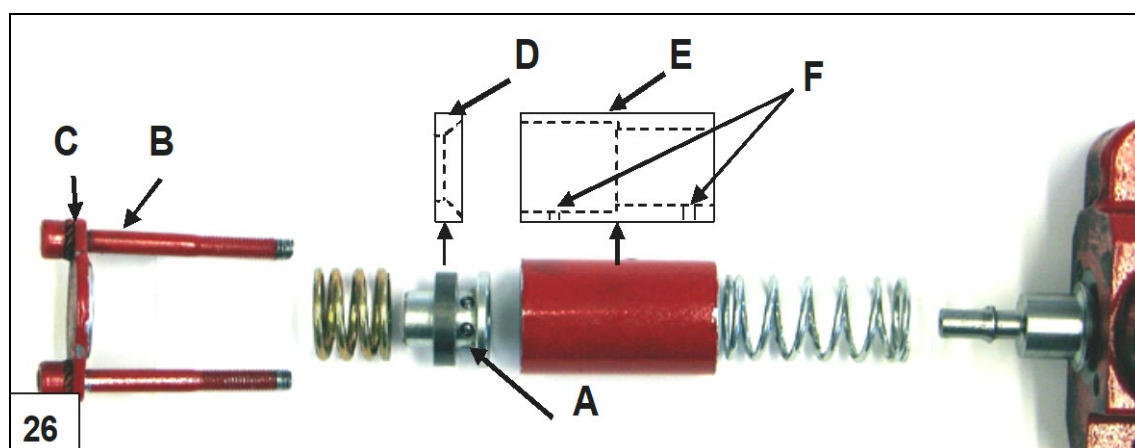
9.17 Lubricación de la palanca de cambios de la bobina, Fig. 24 B

- ❑ El cambiador de bobinas está equipado con un pasador y una articulación esférica que requieren mantenimiento y lubricación regulares.
 1. Levante el borde de la goma protectora del cambiador de bobinas.
 2. Rocíe lubricante a ambos lados del pasador y en la articulación esférica.
 3. Al mismo tiempo, compruebe que la goma está intacta.

9.18 Estructura del extremo del retén y orden correcto de las piezas, Fig. 26

Mantenga presionada la tapa C del extremo del retén mientras abre los tornillos C, ya que los resortes rígidos pueden tirar la tapa. Esto también puede hacer que los resortes y las bolas del retén se desprendan.

En relación con el montaje del extremo del retén, aplique una pequeña cantidad de vaselina en los orificios A del retén. Esto asegura que las bolas se mantengan en su posición correcta durante el montaje. Asegúrese de que las piezas D y E estén en la posición correcta, como se muestra en la imagen, y que los orificios de drenaje para el agua condensada siempre apunten hacia abajo.



9.19 Ajustes iniciales de la válvula

La válvula ha sido ajustada y probada en fábrica.

Los ajustes iniciales no suelen cambiar, por lo que rara vez hay necesidad de hacer reajustes.

9.20 Apriete y lubricación de la cadena del transportador, Fig. 27

- ❑ El transportador se acciona hidráulicamente, y está equipado con un tensado automático de la cadena.
- ❑ La cadena se lubricará ligeramente todos los días.



9.21 Limpieza del transportador

- ❑ Mantenga el transportador libre de restos para asegurar que funciona sin problemas.
- ❑ Especialmente en invierno, es importante que el transportador se limpie siempre al final de cada sesión de trabajo.
- ❑ El transportador también se puede lavar con una máquina de limpieza de alta presión.

9.22 Lavado de la máquina

- ❑ Lave la máquina ocasionalmente con un aparato de limpieza de alta presión. Esto es especialmente importante si la máquina se deja en reposo durante un período de tiempo más largo. Lubrique la máquina después del lavado.
- ❑ Nota: No dirija el chorro de agua hacia los dispositivos eléctricos o los cojinetes.

9.23 Almacenamiento de la máquina.

La máquina está diseñada para su uso en exteriores, pero se recomienda mantenerla cubierta o en interiores durante períodos de inactividad más prolongados para evitar la corrosión o las averías relacionadas.

10 Programa de mantenimiento

Objeto	Tarea	Diariamente	Intervalo de mantenimiento 100 h	Intervalo de mantenimiento 500 h	Intervalo de mantenimiento 1000 h	Material/Método
Engranaje cónico Accionado por TR	Comprobación Cambio 1 Cambio 2		X	X	X	SAE 80 0,5 l Drenaje por succión
Aceite hidráulico Condiciones normales	Comprobación Cambio 1 Cambio 2		X	X	X	Volumen 40 l Por ejemplo, Esso Unavis 32 Neste Hydraul 32
Filtro de aceite	Cambio 1 Cambio 2			X	X	FIO 60/3
Cojinetes del eje de la hoja	Lubricación			X		Lubricante de rodamientos
Válvula	Lubricación		X			Aceite lubricante, spray
Todas las palancas	Lubricación	X				Aceite lubricante
Correa trapezoidal Engranaje cónico Eje de la hoja	Comprobar y apretar según sea necesario					SPA 1732 SPA 1457
Hoja de la sierra	Afilar según sea necesario					750-35-0 grados
Máquina	Limpieza	X				
Motor eléctrico	Limpieza	X				
Equipamiento eléctrico	Limpieza	X				

11 Fallos y sus remedios

Problema	Causa	Remedio
La hoja tiene mucha potencia y se calienta	1. La hoja está desafilada. 2. Demasiada resina en la hoja.	1. Afilar la hoja de sierra. 2. Limpiar la hoja.
La hoja de sierra se tambalea. La hoja de corte transversal comienza a tambalearse después de un corto período de trabajo.	1. Impurezas entre las bridas. 2. Hoja desafilada y problemas con la tensión. 3. Operación de corte transversal defectuosa, el tronco se ha girado	1. Limpiar las bridas y la hoja. 2. Afilar y pretensar la hoja 3. La hoja está dañada, no la utilice. Sustituir la hoja.
El cuchillo chirría.	1. Velocidad demasiado alta, máx. 2200 r.p.m. 2. Grieta en el diente	1. Reducir la velocidad 2. No utilizar, reemplazar la cuchilla.
La hoja de sierra gira en la dirección equivocada.	1. Orden de fase equivocado.	1. Utilizar un cable con un interruptor de fase y cambiar la fase.
El motor eléctrico no arranca.	1. Se ha pulsado el botón de parada de emergencia. 2. Hace ruido fuerte, pero no arranca.	1. Restablecer la parada de emergencia 2. El fusible se ha fundido, sustituirlo.
El motor se detiene varias veces y el relé térmico se dispara.	1. La hoja está desafilada. 2. Ajuste incorrecto del relé térmico.	1. Afilar la hoja de sierra. 2. Póngase en contacto con el fabricante del motor eléctrico.
Durante el proceso de aserrado se oye un chirrido y las revoluciones descienden.	1. Las correas trapezoidales están flojas. 2. Las correas trapezoidales están desgastadas	1. Apretar las correas. 2. Cambiar las correas.
La cuchilla no baja	1. La cubierta protectora de la rampa está abierta	1. Cerrar la cubierta.
No se puede abrir la tapa de protección de la rampa	1. La hoja de corte transversal no está en su posición superior	1. Presionar la palanca multifunción hasta la posición más alejada a la derecha
No se puede abrir la tapa de protección de la rampa Palax Pro y Pro+	1. La hoja de corte transversal no está en su posición superior	1. Arrancar la máquina y levantar la cuchilla con la válvula del joystick. 2. Consulte la sección 4. 1-4
No se puede iniciar la división manualmente	La cubierta protectora de la rampa está abierta	Cerrar la cubierta.

12 Esquemas eléctricos

