

japa 315+

Manual do usuário

E – Unidade elétrica
TR – Unidade de trator
TRH – Unidade hidráulica
BE – Unidade de motor a
combustão
&
Modelos ROAD

ÍNDICE

1. Introdução	2
1.1 Registro do cliente	2
1.2 Declaração de Conformidade	3
1.3 Objetivo da utilização	4
1.4 Instruções e decalques de aviso na máquina	4
1.5 Placa tipo da máquina	2
1.6 Modelos de máquina	2
1.7 Instruções de Segurança	2
1.8 Vibração e nível de ruído	4
1.9 Termos de garantia	4
2. Instalação da máquina	6
2.1 Inspeção de entrega	6
2.2 Principais componentes da máquina	6
2.3 Elevação e transporte da máquina	7
2.3.1 Instruções de segurança para transporte em estradas públicas (modelos ROAD)	8
2.3.2 Instalação do painel de luzes (acessório)	9
2.4 Posição de trabalho	9
2.5 Conectar a fonte de alimentação	11
2.6 Posição de transporte	11
3. Operar a máquina	12
3.1 Reconhecer os perigos e responsabilidades envolvidos	12
3.2 Antes da utilização	12
3.3 Mecanismo de segurança	12
3.4 Dispositivo de corte	13
3.5 Dispositivo de divisão	14
3.6 Transportador de alimentação de entrada	15
4. Acessórios	16
4.1 Facas de divisão	16
4.2 Dispositivo de rotação de transportador	16
4.3 Acionador elétrico	17
4.4 Painel de luzes	17
4.5 Elevador de tronco	17
4.6 Suporte do saco de serradura	18
4.7 Suporte de copo	18
4.8 Caixa de ferramentas	19
5. Manutenção e resolução de problemas, todos os modelos	20
5.1 Tabela de manutenção	20
5.2 Primeira manutenção	21
5.3 Manutenção diária (10 horas)	21
5.3.1 Manter a serra de corte	22
5.3.2 Fazer a manutenção da faca de divisão	23

5.3.3	Ajustar a correia do transportador de alimentação de entrada.....	23
5.4	Manutenção mensal (200 horas)	24
5.4.1	Ajustes do dispositivo de divisão e corte e do transportador de alimentação de entrada.....	25
5.4.2	Ajuste da válvula de velocidade.....	26
5.4.3	Ajustar a válvula de alívio do transportador.....	26
5.5	Manutenção anual (1000 horas).....	27
5.5.1	Intervalo de manutenção alargado	28
5.5.2	Tabela de lubrificante.....	28
5.6	Armazenamento.....	28
5.7	Registro de manutenção.....	28
6.	Resolução de problemas	29
7.	Eliminação do produto.....	30
8.	Especificações técnicas	31
8.1	Especificações técnicas do motor a combustão (modelos BE).....	31
8.2	Diagrama de conexão de motor elétrico (modelos E)	32
8.3	Diagrama de hidráulica	33

1. Introdução

A TP Silva Oy (JAPA) é uma empresa finlandesa que se envolve num extenso desenvolvimento de produto. O nosso objetivo é produzir máquinas simples, fiáveis e estruturalmente duradouras com uma longa vida de serviço. Se utilizar a sua máquina JAPA corretamente e realizar a sua manutenção de acordo com as instruções indicadas neste manual, irá funcionar durante um longo período de tempo. Se tiver questões e gostaria de as discutir em detalhes, contacte o nosso revendedor ou a nós diretamente.

PARABÉNS PARA SUA COMPRA DE UM NOVO PROCESSADOR DE LENHA JAPA!

Este manual dirige-se a operadores com conhecimentos adequados. Por esta razão, espera-se que os operadores tenham conhecimento e competências gerais para trabalhar com este tipo de maquinaria. Familiarize-se com o manual antes de instalar a máquina e iniciar a operação.

Estude cuidadosamente as funcionalidades da máquina e o equipamento de segurança antes da operação. Guarde sempre este manual com a máquina. As instruções, descrições e as especificações técnicas neste manual se baseiam nas informações mais recentes relativamente aos trabalhos da máquina à altura da impressão. No entanto, o fabricante desenvolve e atualiza a máquina continuamente e, assim, se reserva o direito a alterar a funcionalidades e as propriedades de segurança da máquina sem uma notificação extra.

De modo a receber assistência eficiente e rápida aquando da encomenda de peças e na descoberta de quaisquer possíveis situações de avaria, deverá indicar as informações na placa de tipo de máquina ao revendedor ou técnico de serviço. Anote as informações da placa de tipo na seção reservada para tal nesta página para assegurar que estão sempre disponíveis. Se não conseguir encontrar uma solução para um problema sozinho(a), contacte o revendedor que depois irá resolver a questão com o fabricante.

Na JAPA estamos confiantes de que ficará satisfeito(a) com seu novo processador de lenha. Cumpre todos os requisitos de segurança impostos pela União Europeia e dispõe do decalque CE relevante.

1.1 Registro do cliente

A TP Silva Oy utiliza um serviço EXTRANET onde proprietários e operadores podem registrar suas máquinas. A página contém informações úteis como, por exemplo, manuais de usuário e manuais de peças sobressalentes.

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



PREENCHA AS INFORMAÇÕES DA PLACA TIPO E AS INFORMAÇÕES DE CONTATO DO REVENDEDOR:

Número de série: _____

Ano de fabrico: _____

Revendedor: _____

Loja: _____

Morada: _____

Telefone: _____

1.2 Declaração de Conformidade

Fabricante:

TP Silva Oy
Kusnintie 44
FI-23800 Laitila, Finland
Tel. +358 2857 1200
Fax +358 2857 1201
Web: www.japa.fi

Pessoa responsável pelo arquivo técnico: Ville Kairus

A declaração se aplica às seguintes máquinas:

JAPA 315 BE PLUS	5,6 t	Unidade de motor a combustão
JAPA 315 E PLUS	5,6 t	Unidade elétrica
JAPA 315 TR PLUS	5,6 t	Unidade de trator
JAPA 315 TRH PLUS	5,6 t	Unidade hidráulica de trator
JAPA 315 ROAD PLUS	5,6 t	Equipamento de trânsito rodoviário
JAPA 315 OFFROAD PLUS	5,6 t	Equipamento todo-o-terreno

As seguintes diretivas foram tidas em conta na construção de cada máquina:

Diretiva de Segurança de Maquinaria 2006/42/EC aplicada através do Decreto Governamental 400/2008.

Laitila 1.10.2020

TP Silva Oy



Jori Lammi

Diretor Geral



1.3 Objetivo da utilização

O JAPA 315 é um processador de lenha fácil de utilizar, seguro e eficiente para cortar e rachar lenha. A motosserra hidráulica de 13" corta os troncos de forma segura e rápida até um diâmetro de 31 cm. A correia de corte é lubrificante com um sistema separado para fornecer de óleo de correia de corte. A correia de corte só roda durante o corte, o que faz com que trabalhar com a máquina seja mais seguro e mais silencioso. O corte pode ser ajustado entre 20 e 50 cm. A divisão ocorre ao mesmo tempo que um novo tronco é colocado na máquina e o batente volta à posição interior durante o corte. A máquina pode ser equipada com uma faca de divisão de 4 ou 6 vias e muitos outros acessórios de facilitação. Damos muita importância quanto à fiabilidade de nossos produtos; o JAPA 315 não contém quaisquer correias V!



APENAS UMA PESSOA PODE OPERAR A MÁQUINA DE CADA VEZ!

1.4 Instruções e decalques de aviso na máquina



Utilize protetores auditivos e óculos de proteção.



Utilize vestuário de trabalho, luvas e calçado adequados.



Leia o manual do usuário antes da operação e da manutenção. Desconecte a fonte de alimentação antes da manutenção.



Verifique o estado e o equipamento de segurança da máquina antes da operação.



Tenha cuidado com a lâmina de corte rotativo!



Apenas um usuário de cada vez. Certifique-se de que outras pessoas estão na área de trabalho.



Tenha cuidado com a faca divisora, com o mecanismo de divisão e com a correia de alimentação.



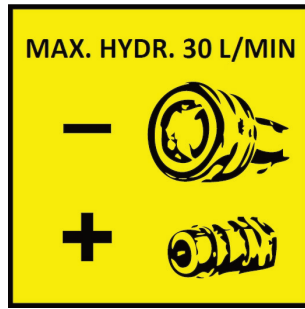
Não caminhe sobre o transportador. A distância de segurança é de 5 metros.



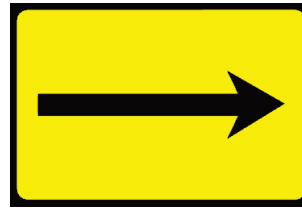
Risco de esmagamento!



Ponto de elevação de garfo



Saída hidráulica máxima permitida de trator.



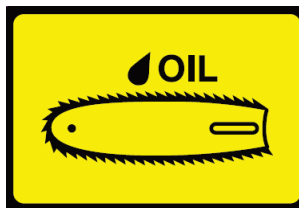
Direção rotativa do motor elétrico.



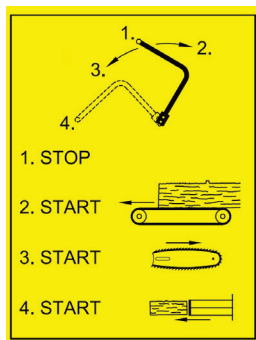
Paragem de emergência.



Tenha cuidado com o eixo rotativo! A velocidade rotativa e a direção máxima permitidas do eixo de arranque de potência.



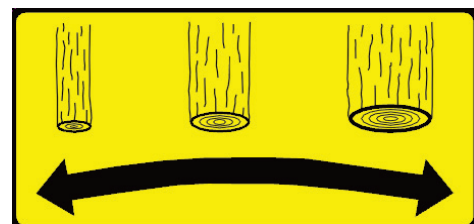
Tanque para óleo de lubrificação de correia.



Transportador de alimentação de entrada, corte e controle de divisão



Escala de medição de comprimento de tronco.



Ajuste de altura da faca de divisão.

1.5 Placa tipo da máquina

A placa tipo da máquina localiza-se por trás da máquina, do lado direito da ranhura de divisão.

Placa tipo da máquina (1)

- Número de série
- Tipo de máquina
- Data e ano de produção
- Peso da máquina
- Tensão (máquina equipada com um motor elétrico)
- RPM máximas do arranque de potência
- Pressão hidráulica máxima
- Diâmetro da abertura da lâmina/lâmina de corte
- Nome e morada do fabricante

Sarja Nro		CE
Manufact. Nro		
Malli, Model		
Pvm, Date		
Paino, Weight		
Jännite, Voltage		
R.Min		
Hydr. max paine		
Terä, Lâmina		
JAPA - MACHINE		
LAITILAN RAUTARAKENNE OY		
www.japa.fi, (02) 8571 200, FINLAND		

1

1.6 Modelos de máquina

JAPA 315 BE PLUS	5,6 t	Unidade de motor a combustão
JAPA 315 E PLUS	5,6 t	Unidade elétrica
JAPA 315 TR PLUS	5,6 t	Unidade de trator
JAPA 315 TRH PLUS	5,6 t	Unidade hidráulica de trator
JAPA 315 ROAD PLUS	5,6 t	Equipamento de trânsito rodoviário
JAPA 315 OFFROAD PLUS	5,6 t	Equipamento todo-o-terreno

Equipamento padrão em todos os modelos:

- Motosserra hidráulica de 13" e sistema de lubrificação de correia separado
- Transportador de alimentação de entrada
- Sistema de divisão com uma faca de 4 vias.
- As opções disponíveis para remoção de tronco são um fecho de descarga e um transportador de saída de alimentação hidráulica de 2,3 ou 3,8 metros de comprimento com guincho.

1.7 Instruções de Segurança

Estas instruções de segurança são gerais por natureza. Aquando do manuseamento da máquina, deverá ter em consideração todas as outras instruções relativamente a segurança e saúde, regulamentos de trânsito rodoviário relativamente a transporte, e ainda todas as cláusulas da legislação geral. Analisar as instruções ajuda a evitar acidentes.

A máquina só poderá ser utilizada por pessoas que estejam familiarizadas com o manual e com a operação da máquina. O operador não deve estar sob a influência de álcool ou substâncias narcóticas. Os requisitos colocados ao operador, e ainda a idade mínima de 18 anos exigida para operar a máquina, devem ser tidos em consideração.

Estude, cuidadosamente, as instruções de instalação e segurança da máquina juntamente com as funções de controle e operação antes de instalar e operar a máquina.

Cláusulas gerais:

- A máquina foi criada apenas para fazer lenha.
- A máquina serve apenas para ser utilizada por um operador adulto de cada vez.
- Certifique-se de que nenhuma pessoa não autorizada está na área de trabalho. A zona de perigo é de 10 m.
- Verifique sempre o estado de quaisquer possíveis cabos elétricos.
- Utilize sempre proteção ocular e auditiva aprovada.
- Limpe e faça a manutenção da máquina com regularidade.
- Pare sempre a máquina antes da manutenção e, se a máquina tiver um trator (TR), desconecte o eixo cardan. Se a máquina tiver uma unidade elétrica (E), desconecte o cabo elétrico.

- Verifique o funcionamento do equipamento de segurança. Não utilize a máquina se parte do mecanismo não estiver a funcionar corretamente.
- A máquina só pode ser transportada na posição de transporte. Isto é responsabilidade do motorista.

Área de trabalho:

- Selecione uma área de trabalho nivelada e sólida.
- Mantenha a área limpa e sem obstruções.
- Certifique-se de que o chão ou piso não é escorregadio próximo da máquina.
- Não utilize a máquina num local fechado uma vez que o pó irá entrar em suas vias respiratórias ou causar perigo de incêndio.
- Utilize a máquina apenas com iluminação suficiente: luz diurna é recomendada:
- Coloque a máquina na posição de trabalho e verifique sempre os dispositivos de segurança antes de pôr a máquina a funcionar.

Durante a operação:

- Tome extremo cuidado quando cortar madeira com nós ou torcida.
- Quando cortar incorretamente, o tronco pode rodar, causando risco de lesão ou danos na máquina.
- O corte ou a divisão descuidados poderá causar perigos inesperados.
- Certifique-se de que o eixo PTO não tem danos e anexe a correia de proteção do eixo à máquina.
- Evite elevação desnecessária utilizando uma calha de tronco adequada.
- Não levante troncos diretamente para o transportador de alimentação de entrada com um carregador.



NÃO DEIXE A MÁQUINA A TRABALHAR SOZINHA!

1.8 Vibração e nível de ruído

O nível de potência de ruído de tipo A da JAPA 315, conforme detalhado na norma EN ISO 3744:2009 é de 100.5 dB. Na área de trabalho, o nível de potência de ruído médio é de 89.5 dB. O valor de potência medido da aceleração direcionada aos braços é de 1.19 m/s².

Se a máquina for dirigida com um trator, o trator poderá ser a fonte dominante de ruído na área de trabalho. Utilize sempre proteção auditiva suficiente - tampões ou protetores. Recomendamos a utilização de um capacete de madeirairo.

1.9 Termos de garantia

Cargos

Avalista

Fabricante do produto JAPA:

TP Silva Oy, Kusnintie 44, FI-23800 LAITILA

Tel.: +358-(0)2-857 1200, Fax: +358-2-857 1201, Email: aftersales@japa.fi.

Revendedor

O revendedor é uma empresa autorizada pela TP Silva Oy, que venda e comercializa produtos JAPA na sua área local. O revendedor age como destinatário quanto a questões de garantia relativamente a produtos que a JAPA tenha vendido ao comprador.

Comprador

O comprador é a pessoa ou comunidade que adquira um produto JAPA para uso pessoal. O comprador é obrigado a reportar avarias dentro dos termos da garantia ao revendedor e a reter o recibo de modo a comprovar onde e quando o produto JAPA foi comprado. Quando necessário, o comprador é ainda obrigado a indicar as informações da placa tipo ao revendedor.

A garantia é válida para o comprador original durante 12 meses, a começar a partir da data de compra, mas para não mais do que 1000 horas operativas. Quanto a questões de garantia, contacte sempre o vendedor da máquina antes de realizar quaisquer procedimentos.

Uma reclamação de garantia deverá ser emitida ao vendedor por escrito **imediatamente** após a descoberta de um defeito. Se o defeito tiver que ver com uma peça ou componente danificado, envie uma fotografia da parte ou componente danificado ao vendedor, se possível, para que a avaria possa ser identificada. Aquando da submissão de uma reclamação de garantia, o comprador deve sempre incluir o tipo e número de série da máquina na reclamação e apresentar um recibo que inclua a data de compra. As reclamações de garantia devem ser submetidas a um revendedor autorizado.

A garantia cobre

- As peças danificadas durante a utilização normal devido a avarias no material ou na mão-de-obra.
- Despesas de reparação razoáveis de acordo com o acordo realizado entre o vendedor ou comprador e o fabricante. As peças danificadas serão substituídas por novas.
- Uma peça, ou peças, danificada substituída devido a uma avaria de material deve ser devolvida ao fabricante através do revendedor.

A garantia não cobre

- Danos causados pelo uso e desgaste normal (como, por exemplo, lâminas e correias), utilização inadequada ou contrária ao indicado manual de instruções.
- Danos causados por negligência de manutenção ou procedimentos de armazenamento detalhados no manual de instruções.
- Danos causados durante o transporte.
- Lâminas de corte, correias em V e óleo e ainda ajuste normal, cuidado, manutenção ou procedimentos de limpeza.
- Os defeitos em uma máquina na qual o comprador tenha realizado ou encomendado alterações funcionais ou estruturais até a um nível em que a máquina já não possa ser considerada equivalente à máquina original.
- Outros potenciais custos ou obrigações financeiras resultantes dos procedimentos acima indicados.
- Custos indiretos.
- Custos de deslocação resultantes de reparações de garantia.
- A garantia para peças substituídas durante o período de garantia da máquina expira ao mesmo tempo que a garantia da máquina.
- A garantia é nula se a propriedade da máquina for transferida para um terceiro durante o período de garantia.
- A garantia é nula se qualquer um dos selos da máquina tiver sido quebrado.

Se uma avaria ou defeito reportado pelo cliente for tida(o) como não coberta(o) pela garantia, o fabricante tem o direito a cobrar ao cliente a identificação e possível reparação da avaria ou defeito de acordo com a lista atual de preços do fabricante.

Este certificado de garantia indica as nossas responsabilidades e obrigações totais e exclui todas as outras responsabilidades.

Os termos de garantia entram em vigor quando registra a sua propriedade no serviço extranet que pode ser encontrado na nossa página web.

Segurança do produto

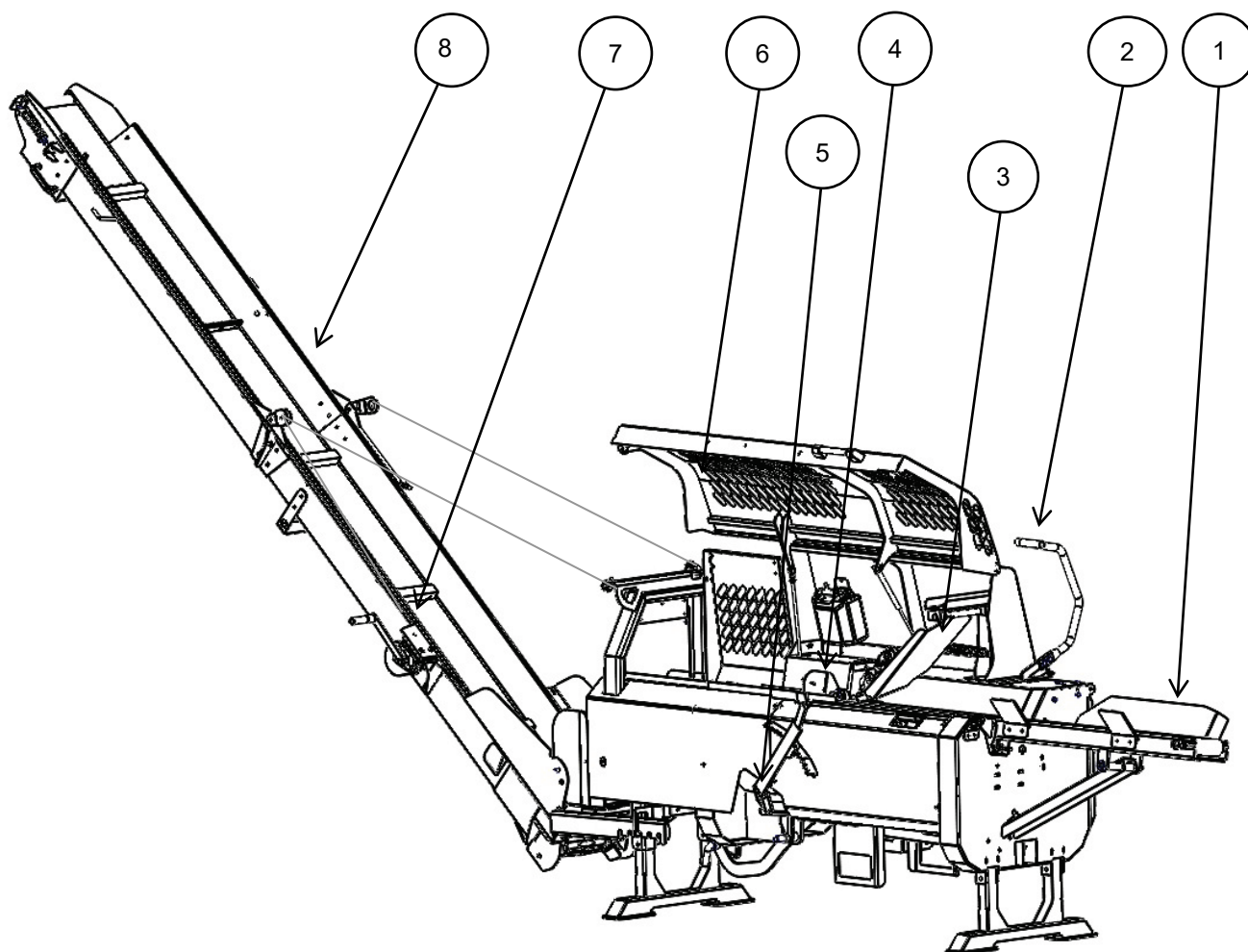
Os mecanismos de aperto de peças que afetem a segurança da máquina e ainda os ajustes de fábrica que sejam significativos em termos de segurança de máquina foram selados. Se necessitar de quebra um dos selos, contacte sempre o revendedor ou o fabricante da máquina. Quebrar um selo sem uma autorização faz com que a parte que quebra o selo seja responsável por quaisquer possíveis consequências. Quebrar um selo anula ainda a garantia de fábrica da máquina.

2. Instalação da máquina

2.1 Inspeção de entrega

Inspeccione a máquina imediatamente após a entrega. Se o produto tiver danos devido ao trânsito ou se tiver componentes em falta, contacte a empresa transportadora e o revendedor imediatamente. Elimine o material de embalagem de forma adequada.

2.2 Principais componentes da máquina

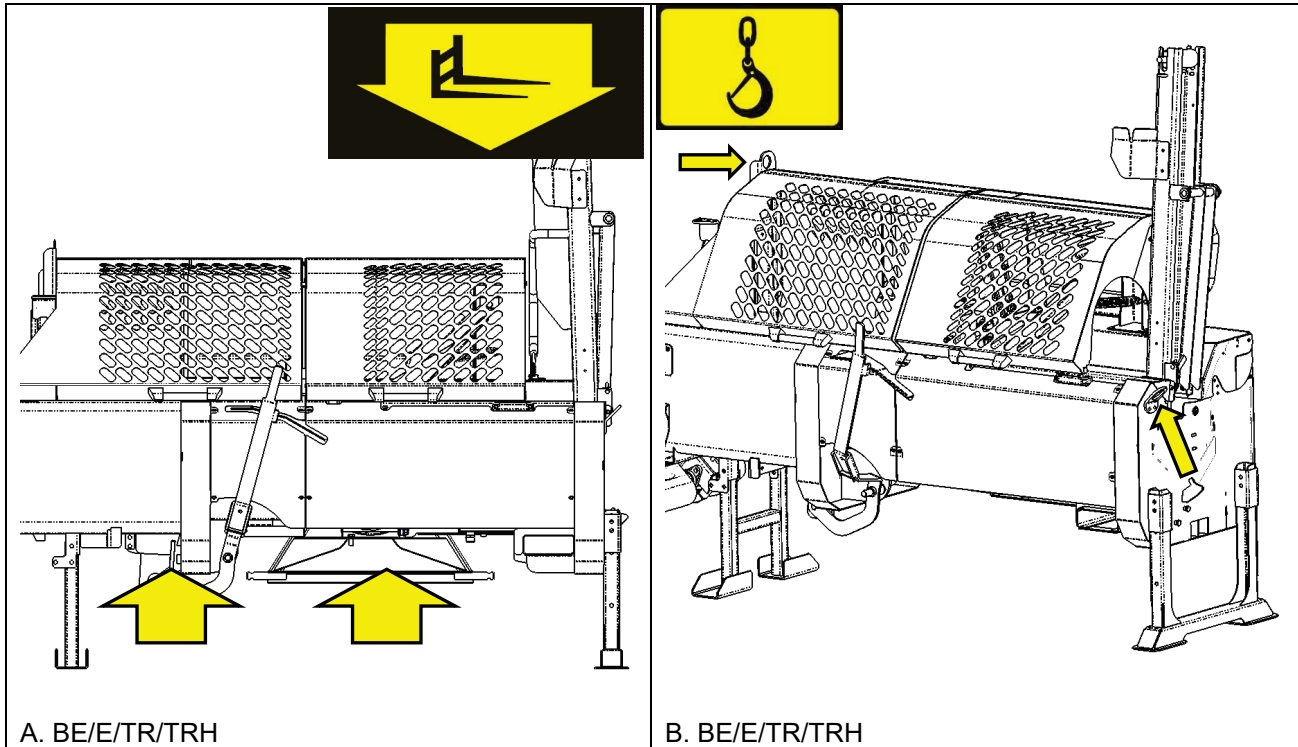


1. Extensão de alimentação
2. Pega de corte
3. Pinça de madeira
4. Limitador de comprimento de tronco
5. Ajuste da altura de faca
6. Proteção de área de divisão

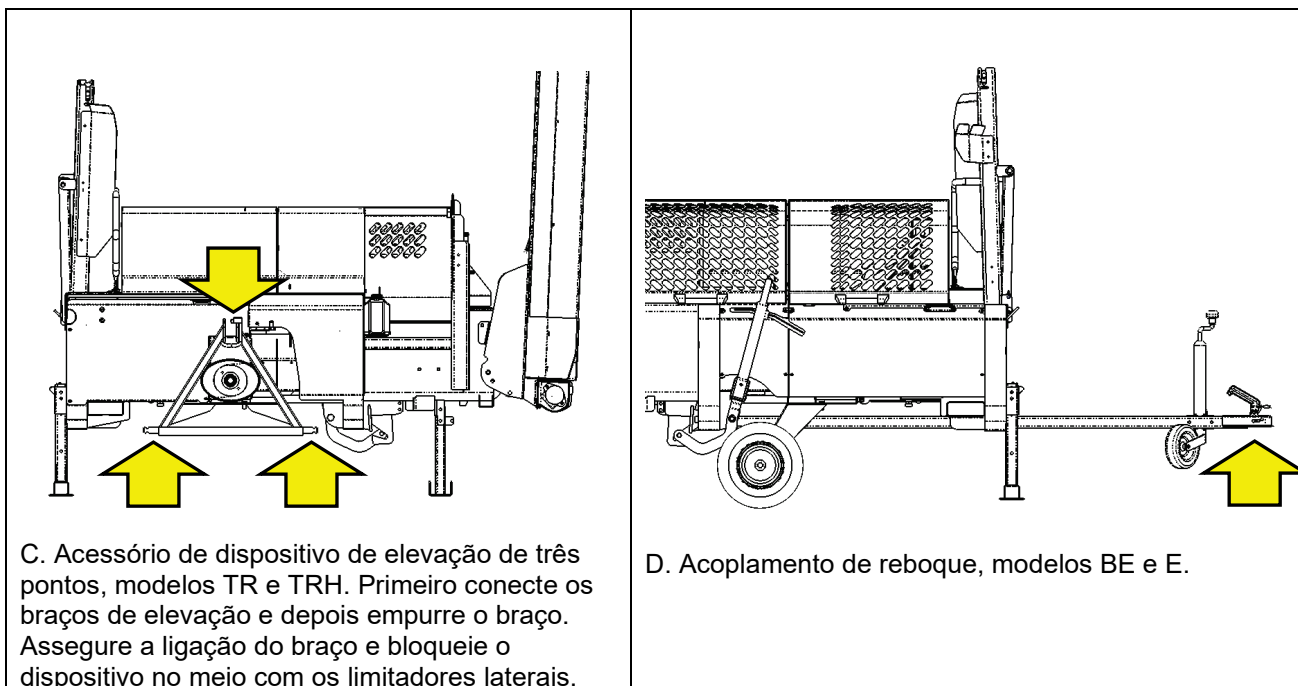
7. Guincho de transportador de alimentação de saída
8. Transportador de alimentação de saída

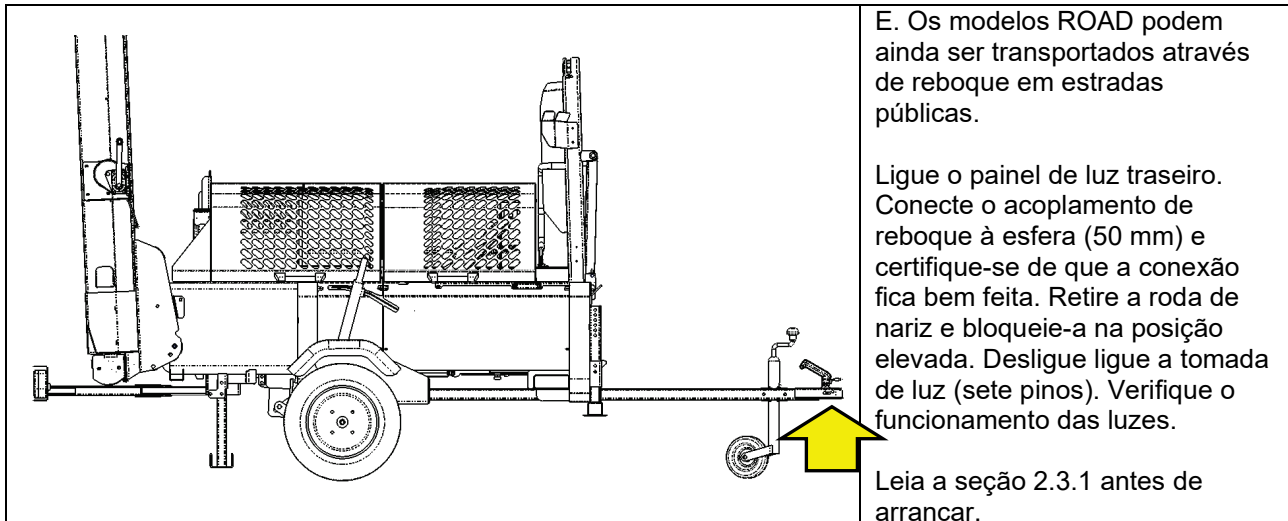
2.3 Elevação e transporte da máquina

Todas as máquinas de lenha JAPA 315 estão equipadas com ponto de elevação de garfo 2.3.A e olhais de içamento de correia.



Os modelos TR e TRH estão equipados com acessórios de dispositivo de elevação de três pontos CAT1 (2.3.C). Os modelos BE e B dispõem de rodas de transporte fixas e um acoplamento de reboque (2.3.D).





2.3.1 Instruções de segurança para transporte em estradas públicas (modelos ROAD)

Os modelos ROAD JAPA 315 foram criados e construídos para ser utilizados em estradas públicas. Assim, todos os modelos ROAD dispõem de equipamento adequado para trânsito em estrada como, por exemplo, luzes, refletores e uma proteção à retaguarda. A máquina vem ainda com um anexo separado para registro. O revendedor pode instruir sobre a forma através da qual se pode concluir o registro.

Verifique sempre o seguinte antes de iniciar a sua jornada.

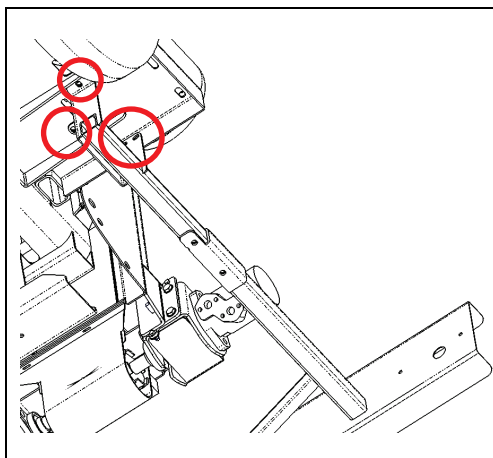
- Certifique-se de que o acoplamento de reboque está anexado à esfera a ficha está conectada.
- Levante a roda de nariz e certifique-se de que está apertada de forma a que não escorregue para trás durante o movimento.
- Certifique-se de que todas as luzes estão a funcionar: sinais de mudança de direção, freio e luzes traseiras.
- Verifique a pressão dos pneus (3.0 bar).
- Dobre o transportador para a posição de transporte e utilize o guincho para o apertar na posição elevada. Aperte a correia que segura o transportador na posição de transporte. Não transporte nada no topo da máquina ou na ranhura de divisão, e limpe a máquina de resíduos. Nada deverá sair da unidade que possa pôr em perigo outros utilizadores rodoviários.
- Ligue o painel de luz traseiro.
- Se necessita de transportar a máquina em estradas com sal, recomendamos que a lave imediatamente após a utilização.
- Quando o processador de lenha estiver conectado ao veículo de reboque, um triângulo avisador separado deve estar disponível para o reboque.
- A massa total permitida máxima de um dispositivo que não dispõe de freios é de 730 kg. No entanto, a massa não poderá exceder metade da massa do veículo de reboque. Nota! O fabricante automóvel poderá restringir a massa do reboque para um nível inferior. Verifique as massas do reboque de seu carro a partir do livro de registro ou manual do usuário.
- O motorista deverá ter carteira de motorista se o peso total do veículo de reboque não for superior a 3500 kg e o peso total do dispositivo a ser rebocado não for superior a 750 kg (ou seja, a massa total máxima é de 4250 kg), ou o peso total da combinação não for superior a 3500 kg e o peso total do dispositivo (730 kg) não exceder o peso líquido do veículo de reboque.
- O motorista deverá ter carteira de motorista BE ou ABE se a combinação do veículo e reboque/reboque de barco exceder os pesos listados.
- Dispositivos rebocáveis classe 01 (peso total de 750 kg ou menos) não necessitam de inspeções periódicas relativamente a elegibilidade para trânsito rodoviário.
- Os pneus de inverno não necessitam de ser utilizados em dispositivos rebocáveis de classe 01.
- A velocidade máxima de reboque de um dispositivo rebocável é de 80 km/h a menos que os sinais de trânsito imponham um limite de velocidade mais baixo.



O MOTORISTA DA COMBINAÇÃO DE VEÍCULO É SEMPRE RESPONSÁVEL PELO ESTADO DO VEÍCULO, COLOCANDO O DISPOSITIVO REBOCADO NA POSIÇÃO DE TRANSPORTE E PELA UTILIZAÇÃO LEGAL DO EQUIPAMENTO!

2.3.2 Instalação do painel de luzes (acessório)

Para transporte em estrada, o processador de lenha deverá estar equipado com o painel de luzes. O painel de luzes gira o que faz com que seja fácil o colocar na posição de trabalho.

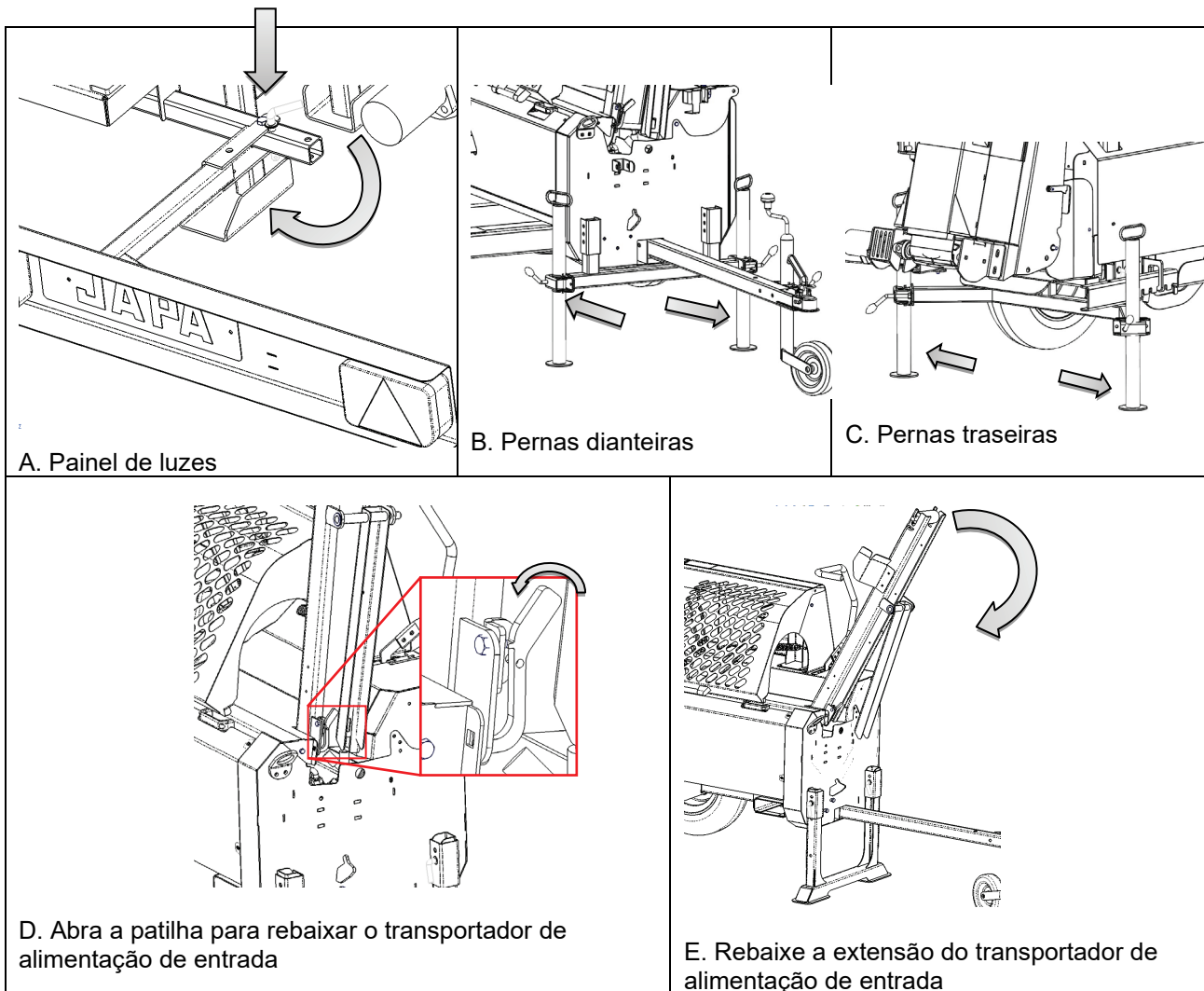


Anexe o painel de luzes debaixo da base do motor com dois parafusos. Insira o arnês de cablagem na barra de reboque começando a partir do acoplamento de reboque. Posicione os pneus de forma a que não fique pendurados muito para baixo e o painel de luzes podem ser rodado para as suas extremidades sem os cabos o restringirem.

Certifique-se de que as luzes de mudança de direção rodam para as direções pretendidas. Se necessário, troque os fios para as luzes para corrigir as direções.

2.4 Posição de trabalho

Assim que tiver transportado o dispositivo para o local de trabalho, pode começar a colocá-lo na posição de trabalho. Certifique-se de que as fundações estão niveladas e que as pernas de suporte estão bem assentes no chão. Em modelos ROAD, verifique o painel de luzes da parte inferior do transportador.



A. Painel de luzes

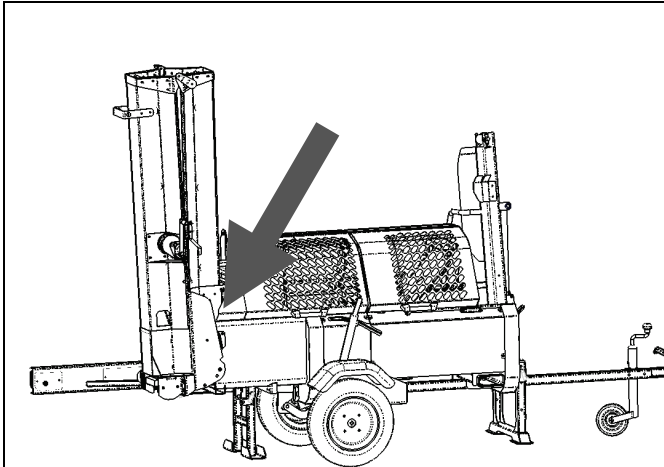
B. Pernas dianteiras

C. Pernas traseiras

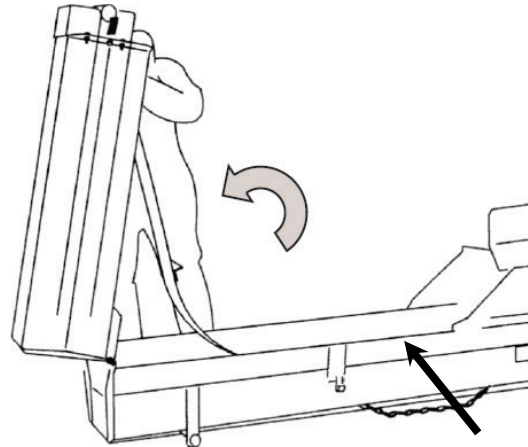
D. Abra a patilha para rebaixar o transportador de alimentação de entrada

E. Rebaixe a extensão do transportador de alimentação de entrada

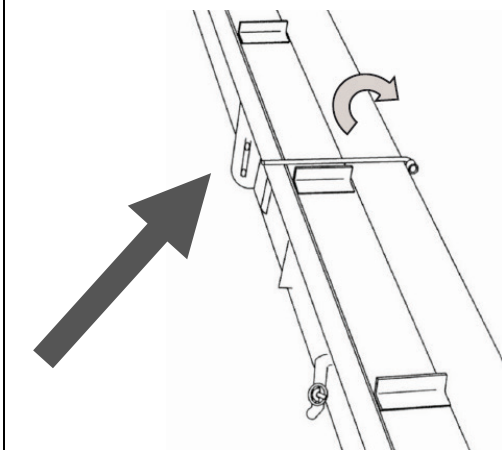
O transportador de 3,8 m é instalado em duas fases. Primeiro, rebaixe o transportador e dobre-o para abrir. Depois, ice-o para a posição de trabalho. O transportador de 2,3 m é instalado na posição de trabalho removendo a perna de suporte e rebaixando o transportador para a posição de trabalho com o guincho. O ângulo de elevação mais alto para o transportador é apresentado no passo 2.4.K. O fecho de descarga está operacional quando a patilha de bloqueio de transporte tiver sido aberta e rebaixada.



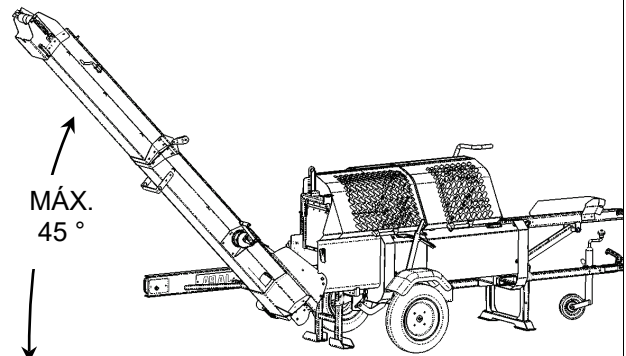
H. Rode a patilha para fora do entalhe de transporte e rebaixe o transportador com o guincho.



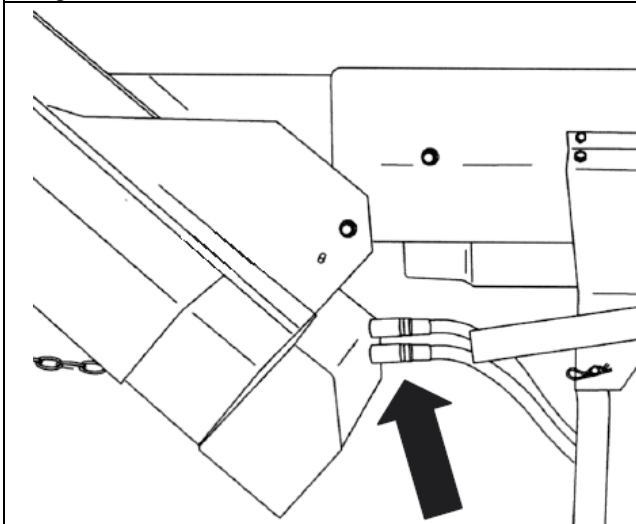
I. Remova o pino de bloqueio e dobre o transportador aberto.



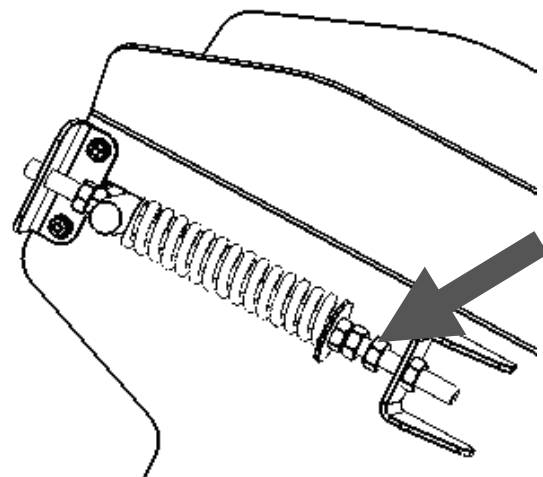
J. Insira o pino de bloqueio na pega da dobradiça e rode o suporte de transporte para uma posição longitudinal.



K. Eleve o transportador para a posição de trabalho com o guincho. Registe o ângulo de elevação mais alto.



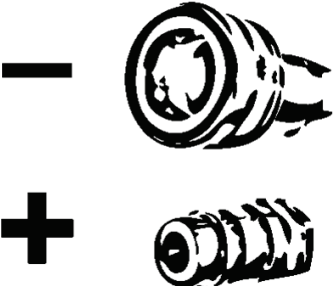
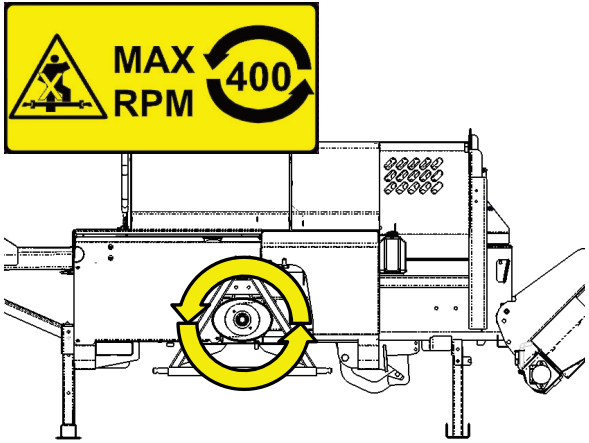
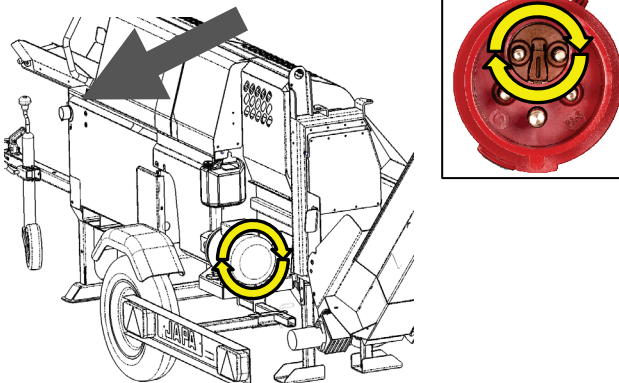
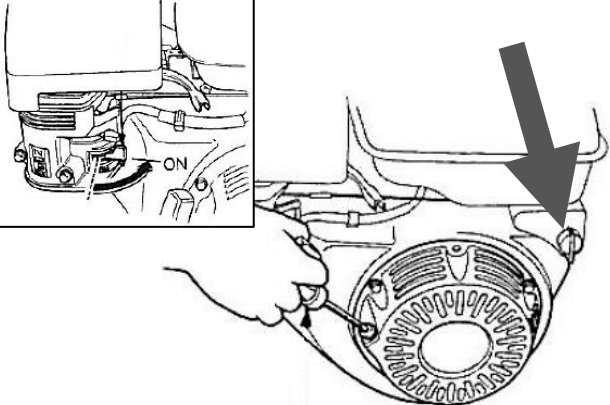
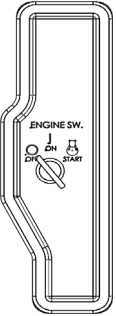
L. Conecte as mangueiras hidráulicas do transportador.



M. Se necessário, aperte a correia do transportador (5.4).

2.5 Conectar a fonte de alimentação

A máquina de lenha JAPA 315 pode ser equipada com quatro fontes de alimentação diferentes. O que se segue apresenta instruções para as preparar.

<p>MAX. HYDR. 30 L/MIN</p>  <p>A. Modelo TRH: Conecte o conector + à linha de pressão e o conector - à linha de retorno disponível. Registre a saída hidráulica máxima.</p>	 <p>B. Modelo TR: Conecte o eixo de arranque de potência. Registre as rpm mais altas de 400 1/min.</p>
 <p>C. Modelo E: Motor elétrico 4kW/400V/16A, conecte apenas a uma tomada protegida de corrente. Registre a direção rotativa correta do motor e o inversor de tomada.</p>	 <p>D. Modelo BE: Abra a válvula de combustível e rode o interruptor de alimentação para a posição I. Puxe o cabo de arranque. Leia as instruções operativas do motor para arranques a frio.</p>
 <p>E. Um acionador elétrico instalado de fábrica está disponível para o modelo BE como acessório. O pacote do acionador elétrico inclui uma bateria com uma calha de montagem e o acionador com chaves. Para iniciar o processador de lenha com o acessório, abra a válvula de combustível e rode a chave de ignição para a posição START. Leia as instruções operativas do motor para arranques a frio.</p>	



LEIA O MANUAL DO USUÁRIO ANTES DE ATIVAR A MÁQUINA PELA PRIMEIRA VEZ!

2.6 Posição de transporte

A máquina pode ser colocada na posição de transporte realizando os passos na seção 2.4 em ré.

3. Operar a máquina

3.1 Reconhecer os perigos e responsabilidades envolvidos

Os operadores da máquina dever-se-ão familiarizar com e observar as instruções no manual do usuário. A operação incorreta da máquina (por exemplo, removendo proteções) poderá comprometer a segurança do operador. Nesses casos, a responsabilidade pelas consequências fica do lado do operador.

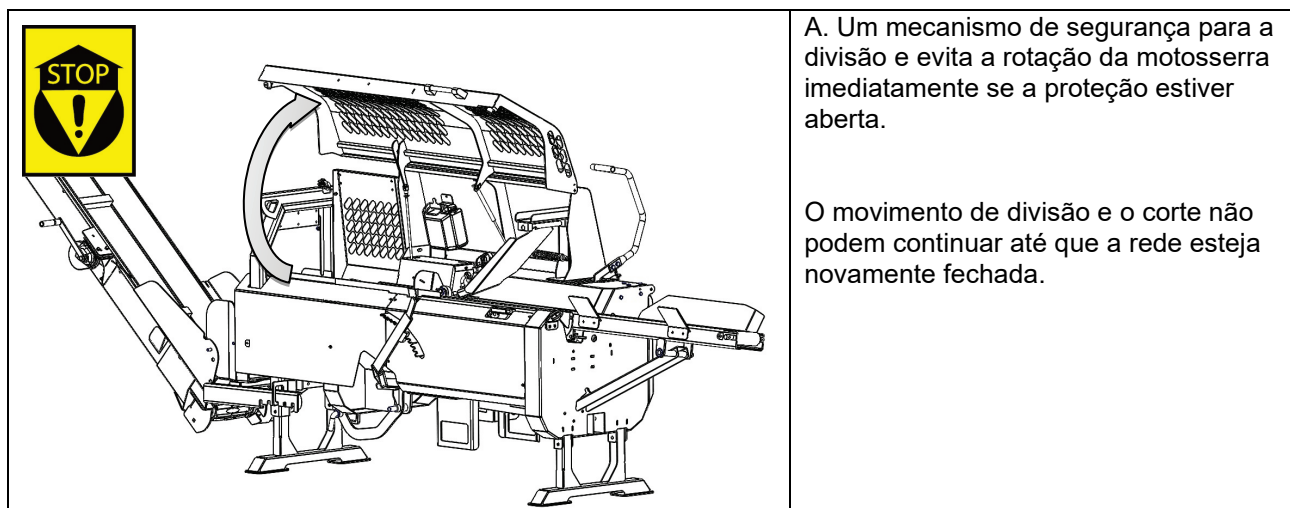
3.2 Antes da utilização

A utilização segura da máquina requer o cumprimento das instruções fornecidas pelos decalques de aviso e instruções. O operador é responsável pela operação e manutenção da máquina e pelo seu dispositivo de segurança. Negligenciar a manutenção da máquina ou a utilização do equipamento de segurança poderá anular a garantia. Certifique-se de que se familiarizou com a operação da máquina e com as suas funções.

1. Verifique, visualmente, a máquina quanto a danos e vazamentos de óleo.
2. Certifique-se de que a fonte de alimentação da máquina está corretamente conectada e está bem no lugar.
3. Certifique-se de que todos os componentes e proteções da máquina estão no lugar.
4. Verifique os níveis de óleo de corte e hidráulico da máquina e adicione óleo, se necessário.
5. Certifique-se de que pessoas não autorizadas se encontram na zona de perigo e iniciam a máquina.
6. Verifique que os controles da máquina funcionam conforme pretendido (3.4 e 3.5)
7. Certifique-se de que o mecanismo de divisão e de corte não funciona quando a rede de proteção está aberta (3.3).

3.3 Mecanismo de segurança

A máquina dispõe de um mecanismo de segurança que evita a operação quando a proteção da área de trabalho está aberta.



NÃO UTILIZE A MÁQUINA SE O MECANISMO DE SEGURANÇA NÃO FUNCIONAR!

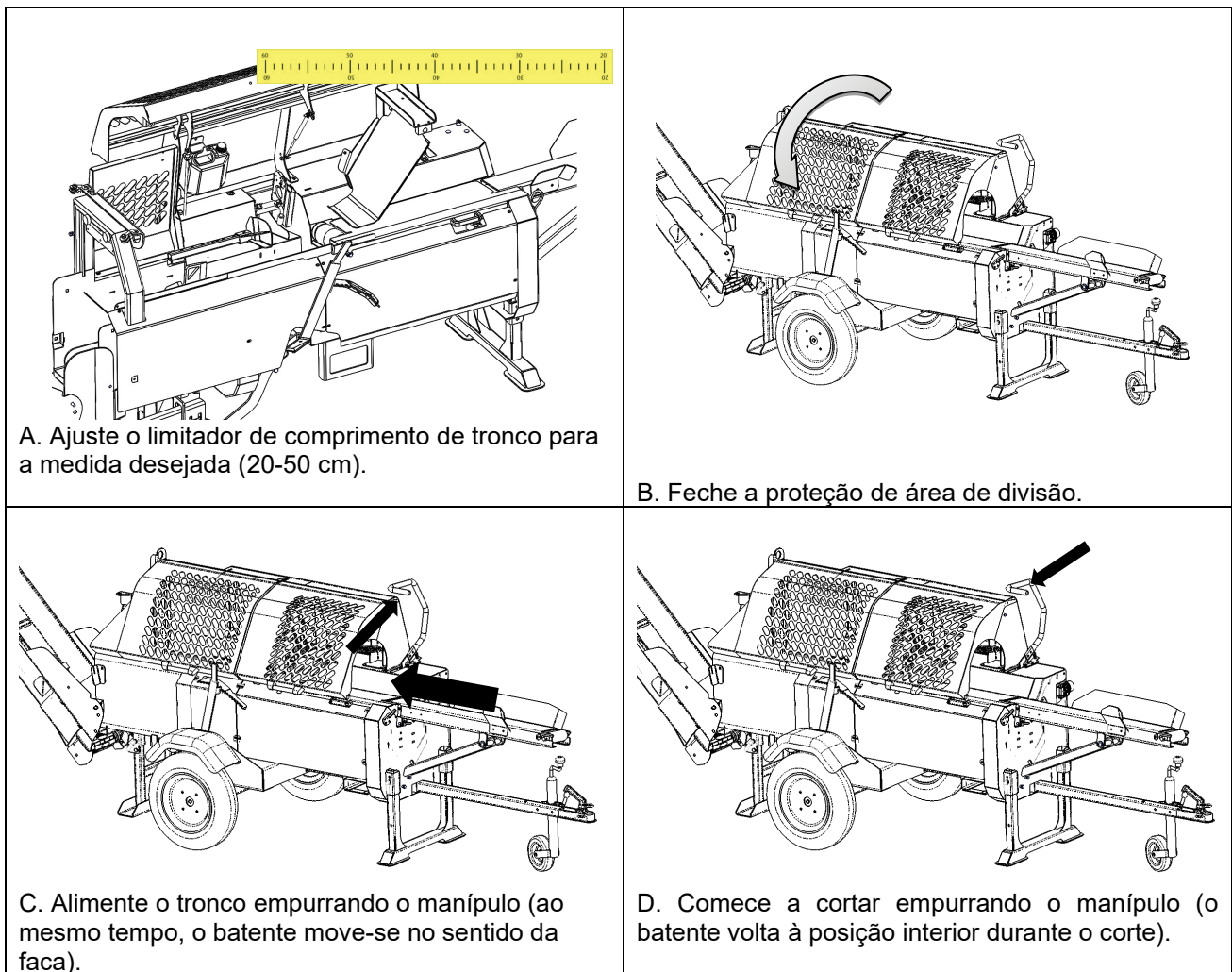


SE NECESSITAR DE AJUSTAR O MECANISMO DE SEGURANÇA, CONSULTE A SEÇÃO 1.9 (SEGURANÇA DO PRODUTO).

3.4 Dispositivo de corte

O processador de lenha JAPA 315 está equipado com uma motosserra hidráulica que só roda durante o corte. O dispositivo de corte está ainda conectado a um mecanismo de segurança que evita o corte quando a proteção da área de trabalho está aberta (3.3). O comprimento do tronco a ser cortado pode ser ajustado entre 20 e 50 cm. Quando um novo tronco está a ser alimentado para corte, o batente move-se para a frente e depois volta à posição interior durante o corte.

No caso de problemas, consultar o Capítulo 6 do manual. Resolução de problemas



NÃO COLOQUE A SUA MÃO PERTO DA SERRA DE CORTE QUANDO A MÁQUINA ESTIVER A TRABALHAR!



NÃO DEIXE A PEGA DE CORTE NA POSIÇÃO MAIS BAIXA ONDE A SERRA RODA CONTINUADAMENTE!

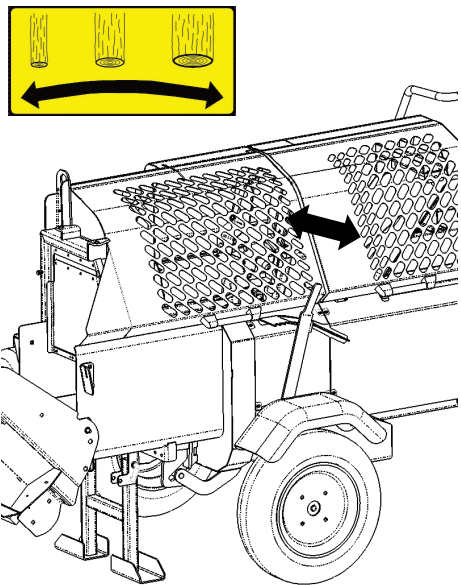
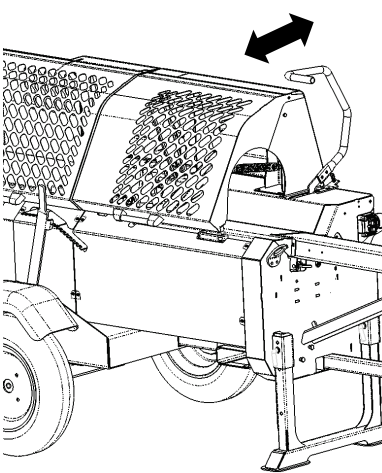
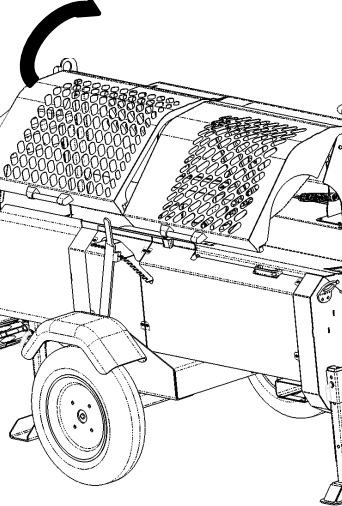


CERTIFIQUE-SE DE QUE O TRONCO A SER CORTADO É APOIADO PELA EXTREMIDADE TRASEIRA DA MESA!

3.5 Dispositivo de divisão

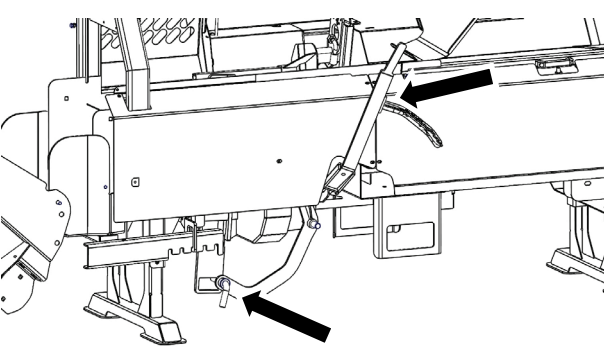
O processador de lenha JAPA 315 está equipado com um dispositivo de divisão hidráulico. O movimento de divisão (ou seja, o batente move-se no sentido da faca) ocorre ao mesmo tempo em que o novo tronco seja alimentado executando a correia do transportador de alimentação de entrada. O batente volta à sua posição original durante a ação de corte. O dispositivo de divisão não irá funcionar quando a proteção está aberta.

No caso de problemas, consultar o Capítulo 6 do manual. Resolução de problemas

 <p>A. Utilize a alavanca para ajustar a faca de divisão à altura adequada.</p>	 <p>B. A divisão começa quando empurra a pega de corte (simultaneamente, enquanto um novo tronco está a ser alimentado), e o batente volta à posição interior quando ativa a ação de corte, ou seja, puxe a pega de corte.</p>	 <p>C. O movimento de divisão para quando liberta a pega de corte ou abre a proteção.</p>
---	---	---

Faca de divisão

O processador de lenha pode ainda ser equipado com uma faca que divide o tronco em vários pedaços.

	<p>D. Substituição (faca na posição mais baixa)</p> <p>Utilize sempre luvas de trabalho quando substituir a faca de divisão.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Rebaixe a faca para a posição inferior. 2. Remova o pino e a cavilha no ciclo inferior da faca. 3. Levante a faca do topo e insira a substituição. 4. Reinstale a cavilha e segure-a com o pino.
---	--



NÃO DIVIDA MADEIRA RÍGIDA EM MAIS DO QUE DOIS PEDAÇOS!



SE O TRONCO TORCER APÓS O CORTE, PARE A DIVISÃO, ABRA A PROTEÇÃO E REALINHE O TRONCO COM O BATENTE!

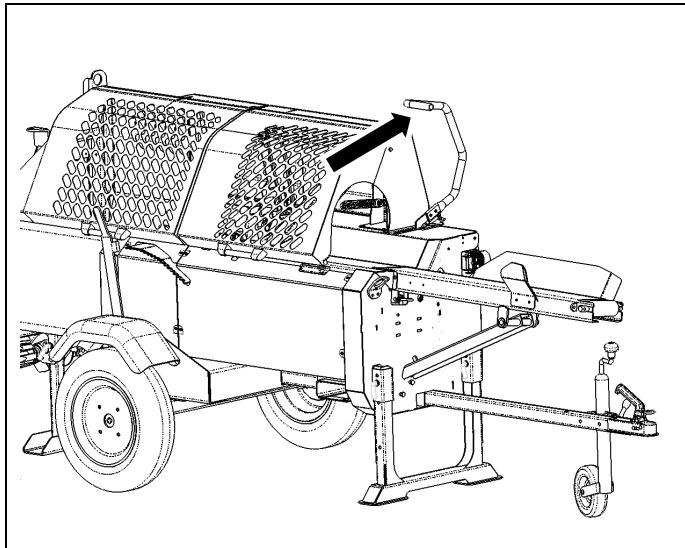


DANOS NA FACAS DE DIVISÃO CAUSADOS POR UMA DIVISÃO DESCUIDADA NÃO SÃO COBERTOS PELA GARANTIA!

3.6 Transportador de alimentação de entrada

O processador de lenha Japa 315 é padrão com um transportador de alimentação de entrada. O transportador é ativado empurrando a pega de corte. Quando o transportador de alimentação de entrada está a funcionar, o batente também se move no sentido da faca.

No caso de problemas, consultar o Capítulo 6 do manual. Resolução de problemas



A. Quando a pega de corte é empurrada, a correia de transportador de alimentação de entrada irá começar a funcionar e a alimentar troncos ao processador. A correia para quando a pega volta à sua posição original.



NÃO COLOQUE A SUA MÃO ENTRE A CORREIA E A ESTRUTURA.

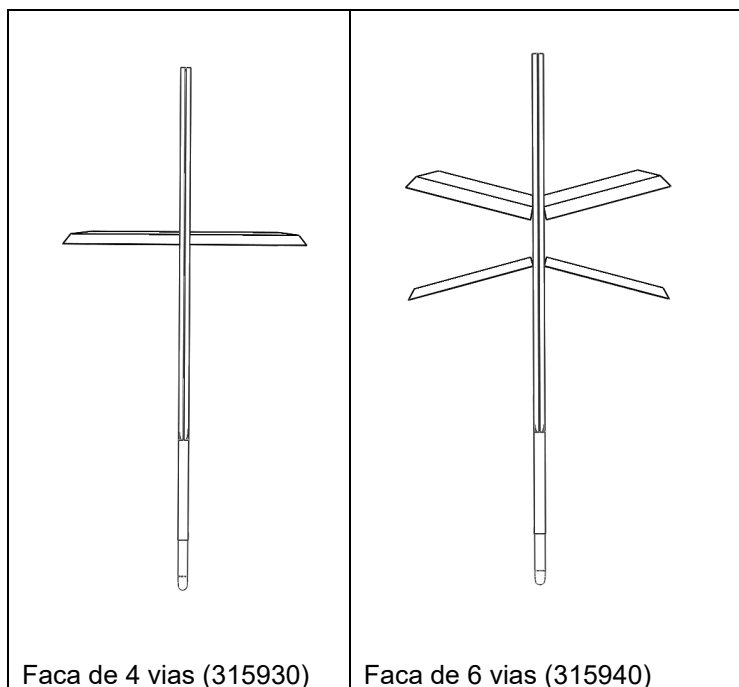


NÃO TOQUE NUMA CORREIA EM MOVIMENTO.

4. Acessórios

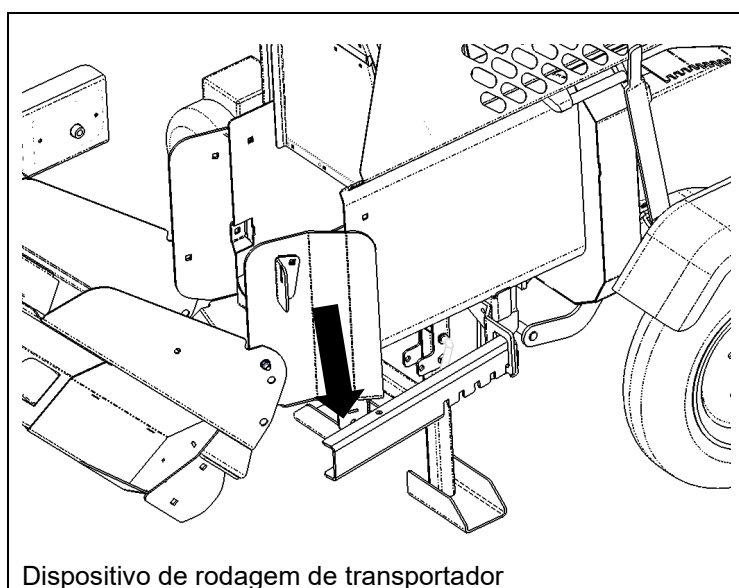
4.1 Facas de divisão

O processador de lenha pode ainda ser equipado com uma faca que divide o tronco em vários pedaços. Instruções para substituir uma faca de divisão são fornecidas na seção 3.5.D.



4.2 Dispositivo de rodagem de transportador

O dispositivo de rodagem de transportador pode ser utilizado para espalhar a lenha processada para uma área maior sem ter de mover a maquinaria - isto aumenta, significativamente, a eficiência de trabalho. O dispositivo de rodagem permite-lhe preencher um reboque de forma mais eficiente sem mover o dispositivo ou o reboque e para encher mais do que um saco sem ter de trocar por um novo. O dispositivo de rodagem pode ser bloqueado no lugar com a alavanca de bloqueio do lado do operador. Para libertar o bloqueio para rodar o transportador, prima a extremidade do lado do transportador da alavanca de bloqueio com o seu pé.



NÚMERO DE PEÇA

315600

DISPOSITIVO DE RODAGEM DE TRANSPORTADOR

4.3 Acionador elétrico

O acionador elétrico é um acessório que facilita a utilização dos modelos BE. O acionador é instalado de fábrica e inclui a sua própria bateria. O tipo de bateria é 12 V, 60 Ah. O acionador elétrico pode ser utilizado para pôr a funcionar o motor a combustão ao rodar a chave ao invés de ter de puxar o cabo de arranque. Utilize o acionador elétrico de acordo com a seção 2.5.E.

NÚMERO DE PEÇA **305300** **SÄHKÖSTARTTI**

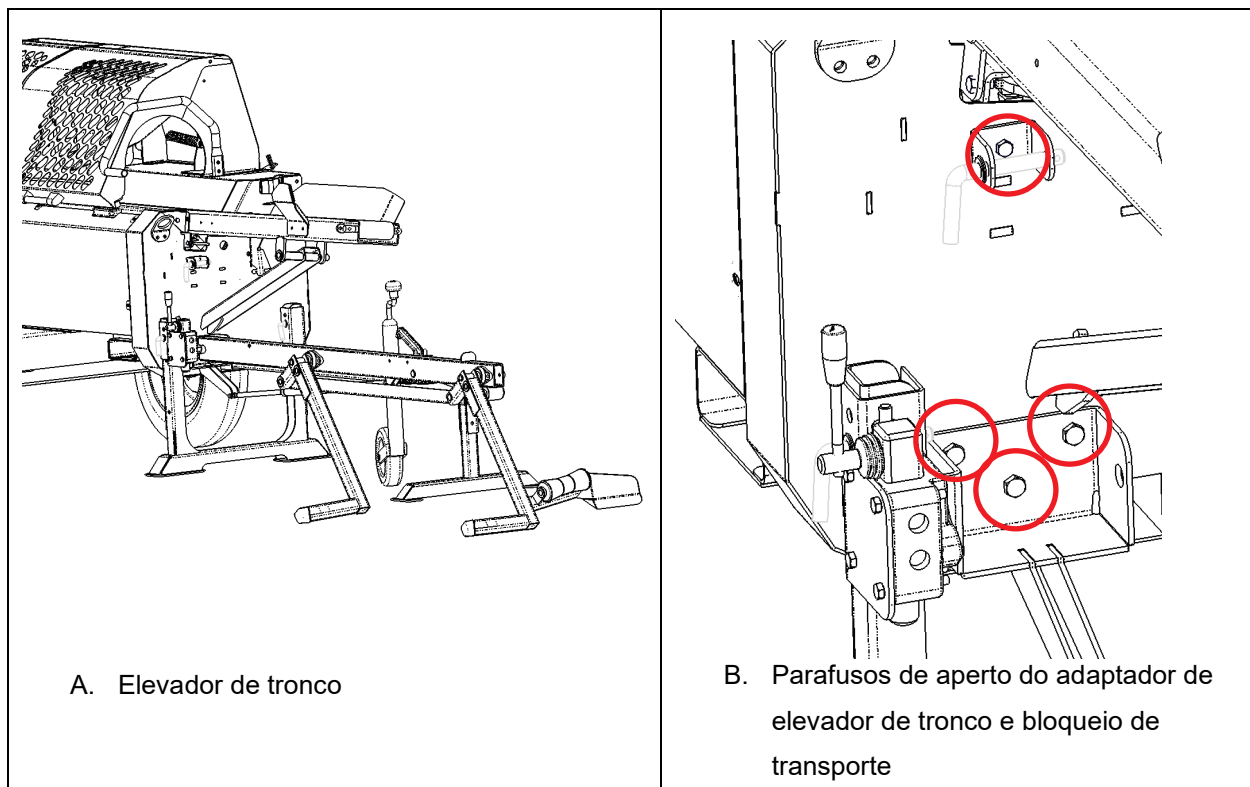
4.4 Painel de luzes

O painel de luzes está disponível para modelos ROAD para registro e transporte em estrada. O painel inclui as luzes necessárias e os arneses de cablagem. Se o painel de luzes for reinstalado na estrutura, tenha em conta as instruções na seção 2.3.2.

NÚMERO DE PEÇA **315820** **PAINEL DE LUZES**

4.5 Elevador de tronco

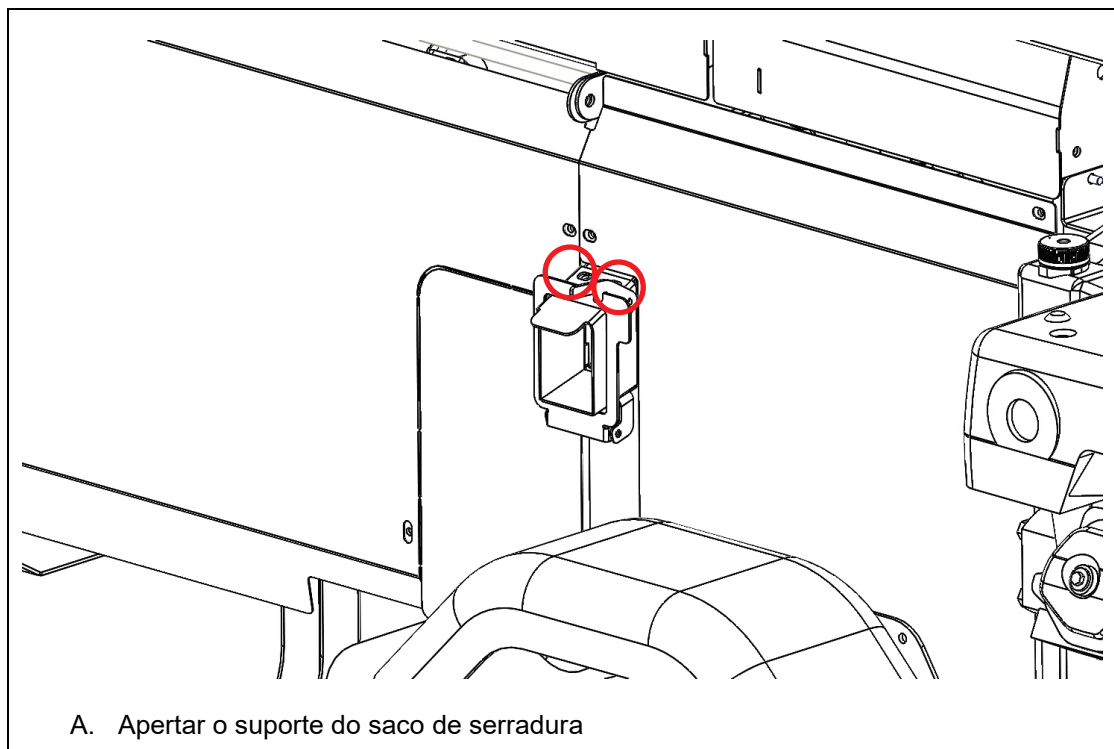
O elevador de tronco hidráulico facilita a elevação de troncos grandes para um transportador de alimentação de entrada quando é necessário um método facilmente transportável e a calha de tronco não pode ser utilizada. Um elevador de tronco pode ainda ser reinstalado no processador de lenha. Todas as peças e acessórios de aperto necessários para a instalação são fornecidos com o elevador de tronco. O diagrama hidráulico 8.3 ilustra o local do sistema hidráulico onde o elevador de tronco deve ser colocado, e a Figura 4.5.B fornece instruções sobre o aperto do elevador de tronco na estrutura do processador de lenha para transporte.



NÚMERO DE PEÇA **JAPA494** **ELEVADOR DE TRONCO**

4.6 Suporte do saco de serradura

Com o suporte do saco de serradura, pode recolher a maioria da serradura diretamente para um saco de lixo. Isto mantém o local de trabalho limpo! Um suporte do saco de serradura pode ainda ser reinstalado no processador de lenha. Todas as peças e acessórios de aperto necessários para a instalação são fornecidos com o suporte. O suporte é apertado à estrutura com dois parafusos M8.



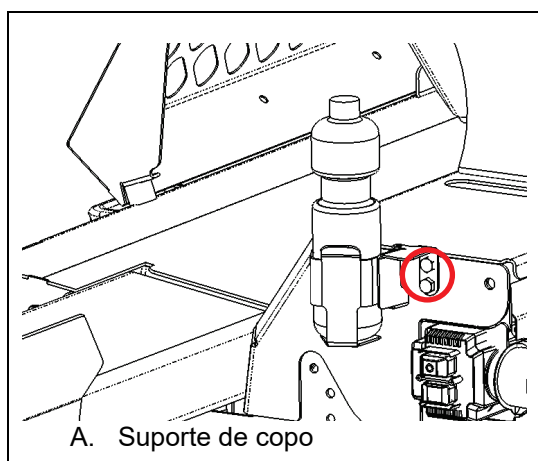
NÚMERO DE PEÇA

315170

SUPORTE DO SACO DE SERRADURA

4.7 Suporte de copo

O suporte de copo assegura que tem uma bebida fresca à mão aquando do processamento de lenha. O suporte serve para latas e garrafas de 0,5 l e 0,33 l. O suporte de copo pode ainda ser reinstalado no processador de lenha e o fornecimento inclui todas as peças de aperto exigidas para a instalação.



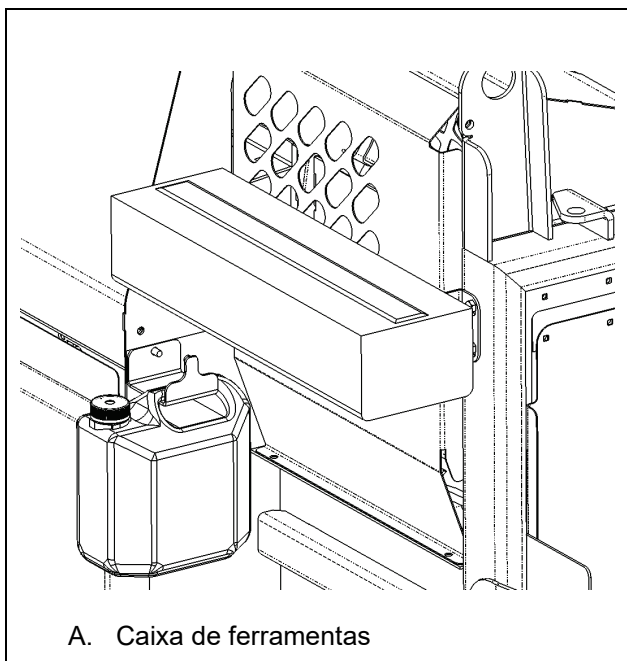
NÚMERO DE PEÇA

315950

SUPORTE DE COPO

4.8 Caixa de ferramentas

Com a caixa de ferramentas, pode facilmente manter todas as correias de corte necessárias, barras de corte e a ferramentas mais frequentemente necessárias com a máquina. A caixa de ferramentas pode ainda ser reinstalado no processador de lenha e o fornecimento inclui todas as peças de aperto exigidas para a instalação.

**NÚMERO DE PEÇA****315994****CAIXA DE FERRAMENTAS**

5. Manutenção e resolução de problemas, todos os modelos

5.1 Tabela de manutenção

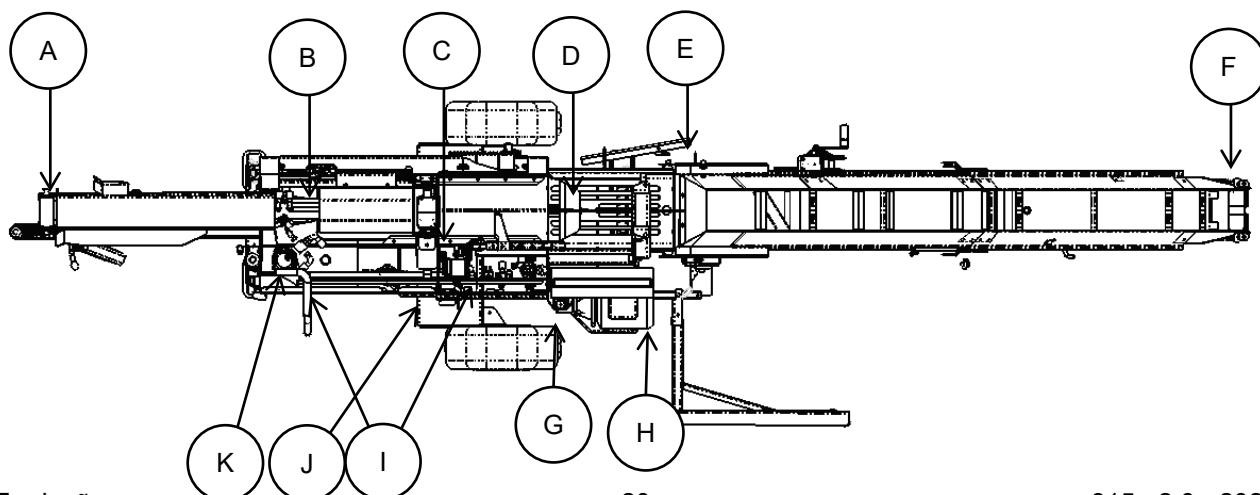
Um programa de manutenção foi criado para o processador de lenha Japa para assegurar que a sua vida de serviço é o mais longa possível. O proprietário é responsável por manter o dispositivo. Utilizar a máquina de forma descuidada e uma manutenção negligente poderá anular a garantia. As tarefas de manutenção são divididas da seguinte forma:

- 10 hr Manutenção diária, a ser realizada antes da utilização.
- 200 hr Manutenção mensal, pelo menos uma vez por ano.
- 1000 hr Manutenção anual, pelo menos uma vez por ano.

Quando a criança é utilizada durante menos de 200 hrs/ano, a manutenção de 200 hr é realizada como manutenção anual e a manutenção de 1000 hr é realizada ano sim, ano não.

MANUTENÇÃO ALVO	TAREFA	INTERVALO 10 h	INTERVALO 200 h	INTERVALO 1000 h	SUBSTÂNCIA/ITEM
A	Transportador de alimentação de entrada		x		Conforme necessário
B	Equipamento de divisão		x		
C	Lâmina de corte	x			Conforme necessário (96040/96043)
D	Faca de divisão	x			Conforme necessário
E	Transportador de alimentação de saída, rolamentos		x		Lubrificação do rolamento de esferas
F	Transportador de alimentação de saída, correia		x		
G	Óleo de lubrificação de serra	x			Óleo da correia de corte (3 l)
H	Equipamento elétrico	x			
I	Eixo de corte, rolamentos		x		Lubrificação do rolamento de esferas
J	Transmissão, óleo (TR)		x		SAE 80W-90 200 ml (0,2 l)
K	Óleo hidráulico	x			
	Condições normais			x	ISO 46 S / 30 l 94134/1 unid
	Filtro de óleo			x	
	Bateria*			x	
	Operação da máquina	x			
	Equipamento de segurança	x			

*) acessório

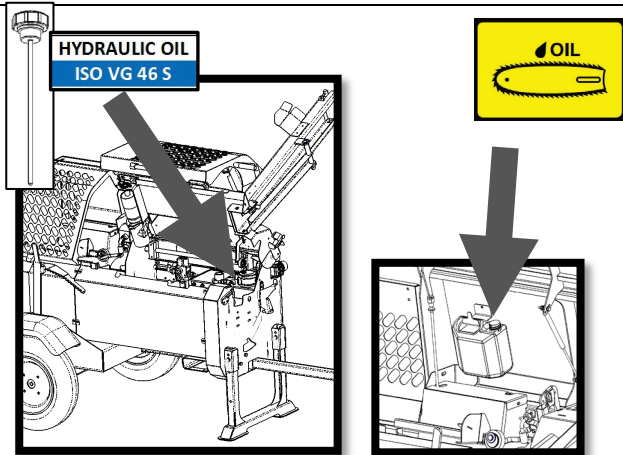
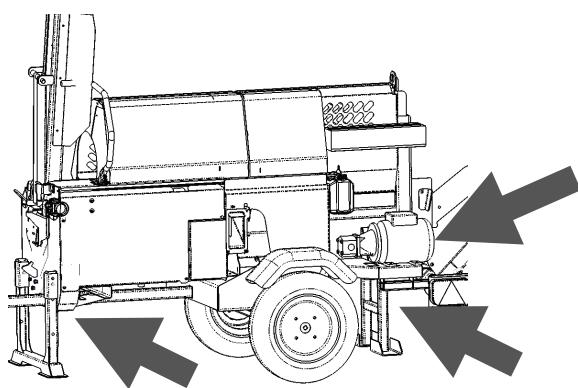
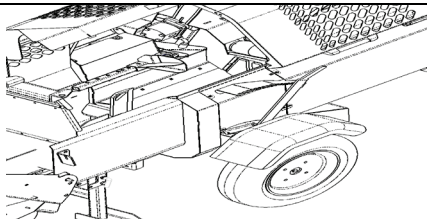
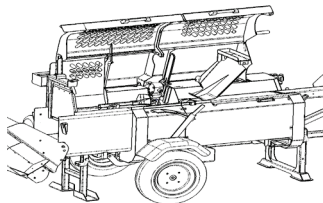
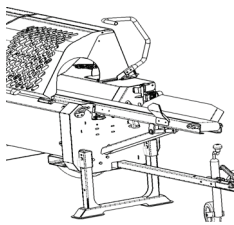


5.2 Primeira manutenção

De modo a assegurar uma longa vida útil da sua máquina, recomendamos que substitua o filtro de óleo hidráulico em conjunto com as primeiras 50 horas de manutenção. Isto assegura que as impurezas são removidas do sistema.

5.3 Manutenção diária (10 horas)

A manutenção diária deve ser realizada entre utilizações. A manutenção consiste na verificação dos níveis de líquidos e das facas de divisão e corte e no teste do funcionamento da máquina e equipamento de segurança. Teste o funcionamento da máquina e o seu equipamento de segurança de acordo com a Seção 3. Não utilize a máquina se o mecanismo de segurança não funcionar (3.3).

 <p>A. Verifique os níveis de líquido. Volume do tanque de lubrificação de sessa 3 l, óleo hidráulico 30 l. NOTA! O nível de óleo hidráulico é indicado pela vareta de 10 cm.</p>	 <p>B. Limpeza. Elimine serradura e resíduos da dianteira das aberturas de ventilação e ainda debaixo das aberturas de remoção de serradura. Mantenha a bateria (acessório) limpa e seca e certifique-se de que os materiais e calços de cabo estão livres de resíduos.</p>
 <p>C. Faca de divisão. Abra a proteção de divisão e levante a faca para a posição superior de modo a facilitar a inspeção. Afie a faca se necessário (5.3.2).</p>	 <p>D. Serra de corte. Abra as proteções da área de trabalho e afie ou estique a correia se necessário (5.3.1).</p>
 <p>E. Transportador de alimentação de entrada Certifique-se de que a correia do transportador de alimentação de entrada está bem alinhada e apertada. Ajuste a correia se necessário (5.3.3).</p>	



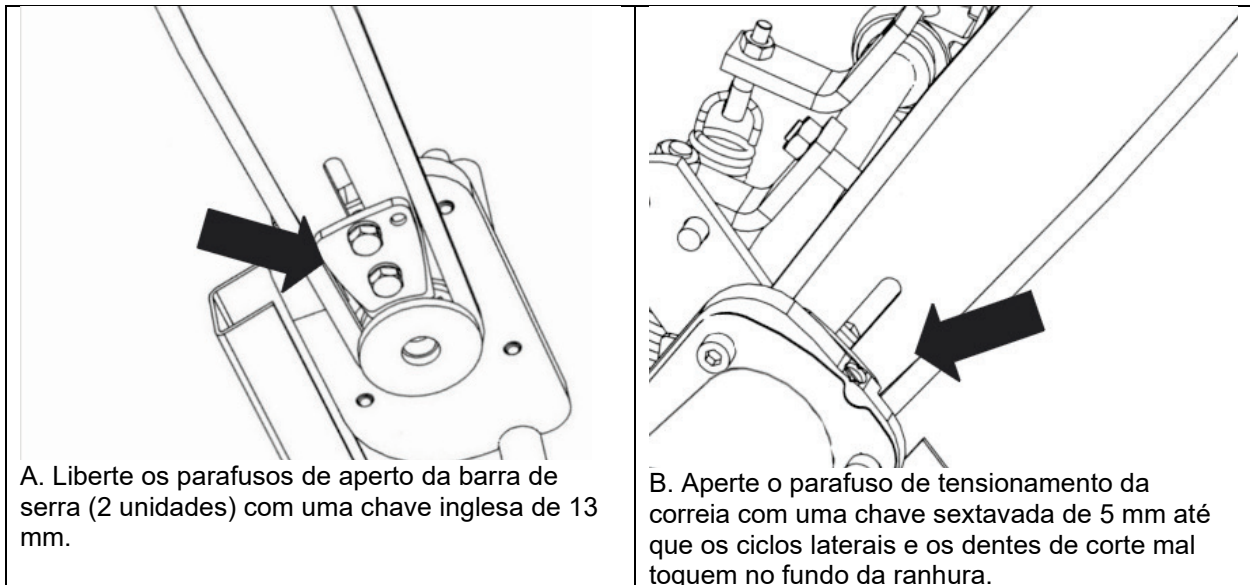
DESATIVE SEMPRE A MÁQUINA E DESCONECTE A FONTE DE ALIMENTAÇÃO AQUANDO DA REALIZAÇÃO DE MANUTENÇÃO!



O MODELO TRH NÃO DISPÕE DE HIDRÁULICA PRÓPRIA OU DE TANQUE HIDRÁULICO!

5.3.1 Manter a serra de corte

A máquina de lenha JAPA 315 está equipada com uma motosserra que corresponde à correia 13" e a uma barra de uma motosserra tradicional. O pico é de 0,325 com 56 ciclos. Verifique a lâmina diariamente e afie ou substitua conforme necessário. Recomendamos que rode a barra sempre que substituir a correia para que a ranhura guia, se desgastada, não danifique a nova correia.

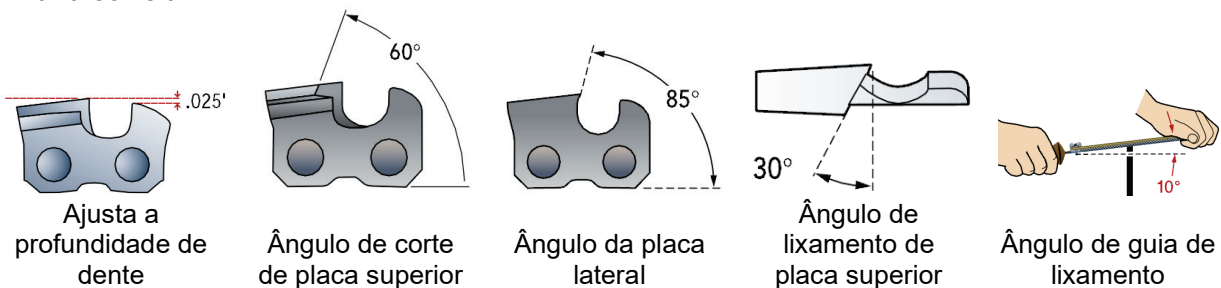


DESATIVE SEMPRE A MÁQUINA E DESCONECTE A FONTE DE ALIMENTAÇÃO AQUANDO DA REALIZAÇÃO DE MANUTENÇÃO!



APÓS A MANUTENÇÃO, VOLTE A COLOCAR TODAS AS PROTEÇÕES QUE RETIROU E VERIFIQUE O FUNCIONAMENTO DOS DISPOSITIVOS DE SEGURANÇA ANTES DA OPERAÇÃO!

Afiar a correia



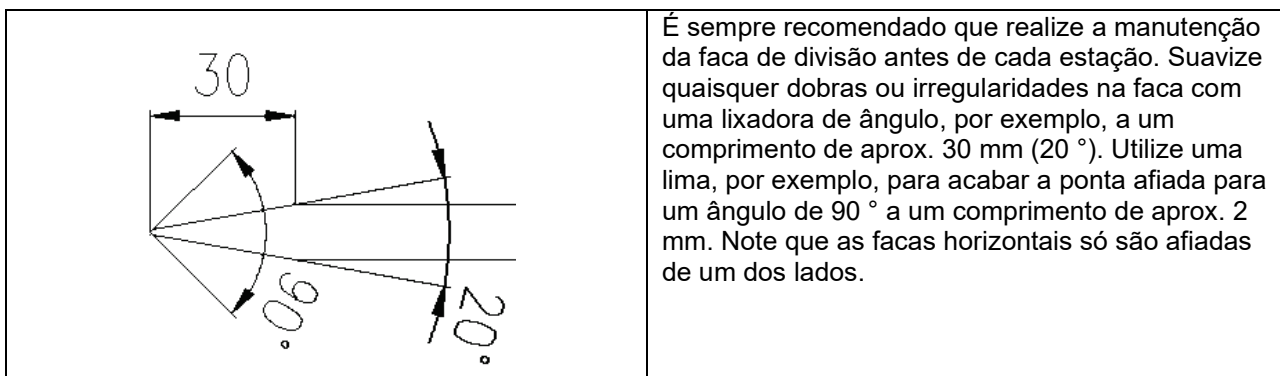
Substituição de correia

- Quando da instalação de uma nova correia, embeba a correia em óleo à noite para assegurar que o óleo penetra em todas as seções da correia.
- Não utilize uma roda motriz ou uma barra de serra gastas com uma correia nova. Recomendamos que substitua a barra de serra após cada segunda correia e a roda dentada após cada terceira correia.
- Assim que tiver instalado a nova correia, realize os movimentos de bombagem rápida com a pega de corte antes de iniciar a operação, para que óleo suficiente seja aplicado na correia.
- Quando começar, verifique a tensão da correia com frequência. A nova correia tende a, inicialmente, estar conforme a barra de serra.
- Corte ligeiramente primeiro e evite pressão excessiva.

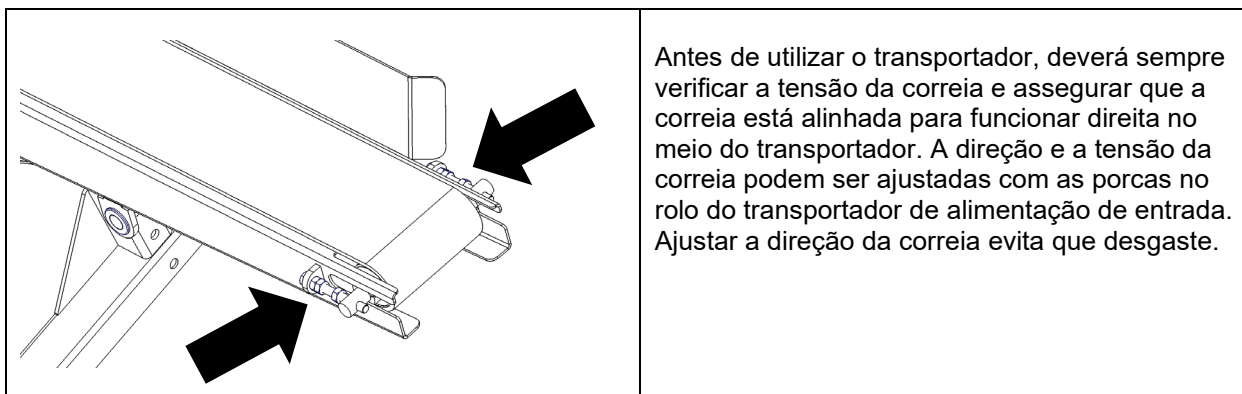


UTILIZE ÓLEOS MINERAIS PUROS QUE SE DESTINAM APENAS A LUBRIFICAÇÃO DE LÂMINA. NÃO UTILIZE ÓLEO DE RESÍDUOS OU BIO!

5.3.2 Fazer a manutenção da faca de divisão

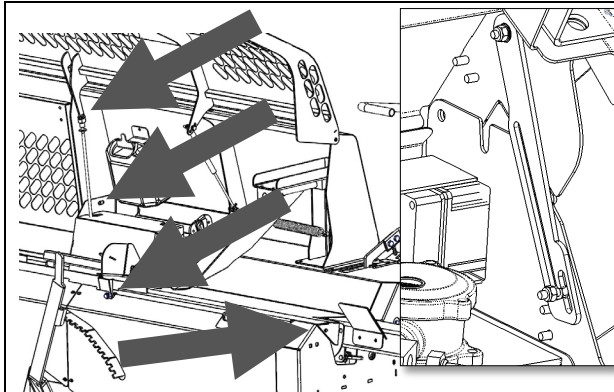


5.3.3 Ajustar a correia do transportador de alimentação de entrada

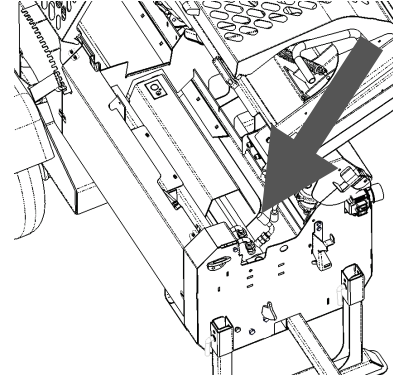


5.4 Manutenção mensal (200 horas)

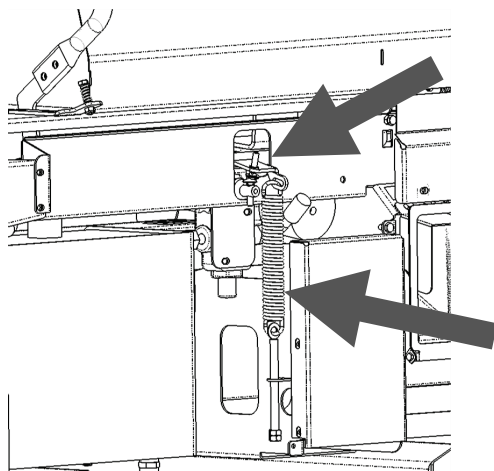
A manutenção de 200 horas deverá ser realizada entre longos períodos de trabalho, mais ou menos após cada 20 a 30 dias de utilização. Limpe a máquina e verifique os ajustes para evitar quaisquer problemas.



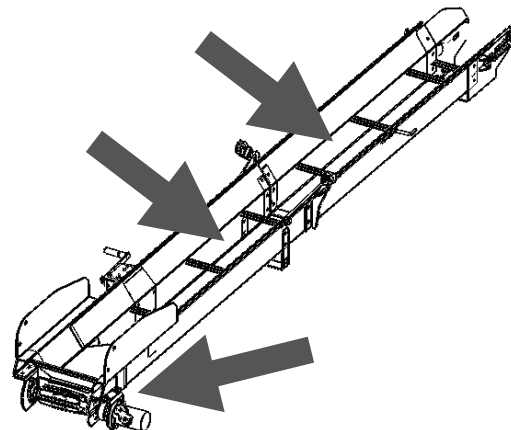
A. Retire a haste de segurança e os três parafusos de 13 mm na tampa e levante a tampa. Certifique-se de que a placa de bloqueio se move para a posição de bloqueio.



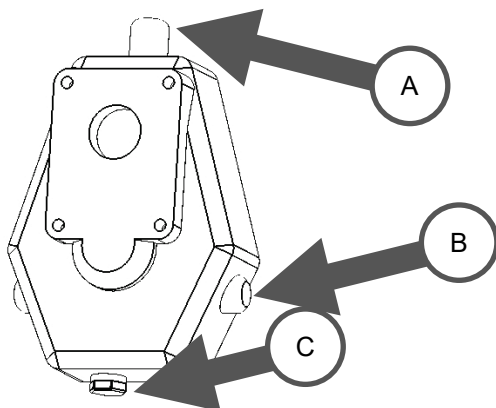
B. Elimine os resíduos e outras impurezas do interior da máquina, particularmente da ranhura do batente.



C. Verifique os ajustes da válvula da serra e da mola de retorno. Aperte a mola de retorno e ajuste o parafuso batente conforme necessário (5.4.1).



D. Remova as impurezas da ranhura inferior do transportador e o rolo de acionamento na extremidade inferior. Aperte a correia do transportador se necessário (2.4.M).



F. Verifique o nível de óleo da engrenagem do multiplicador (apenas modelos TR) A. tampa do respirador, B. bujão de inspeção, C. bujão de drenagem



DESATIVE SEMPRE A MÁQUINA E DESCONECTE A FONTE DE ALIMENTAÇÃO AQUANDO DA REALIZAÇÃO DE MANUTENÇÃO!



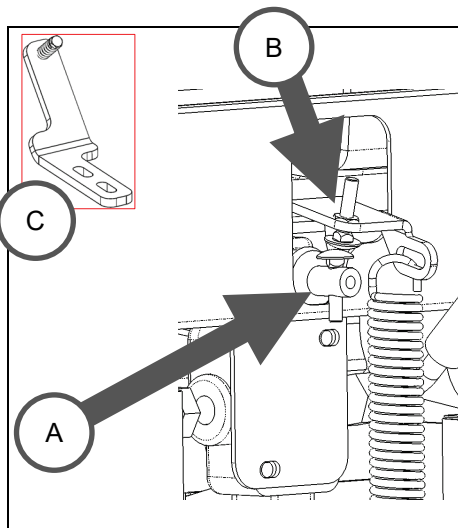
REALIZE OS PROCEDIMENTOS DE MANUTENÇÃO LISTADOS NO MANUAL DO MOTOR A COMBUSTÃO (APENAS MODELOS BE)!



APÓS A MANUTENÇÃO, VOLTE A COLOCAR TODAS AS PROTEÇÕES QUE RETIROU E VERIFIQUE O FUNCIONAMENTO DOS DISPOSITIVOS DE SEGURANÇA ANTES DA OPERAÇÃO!

5.4.1 Ajustes do dispositivo de divisão e corte e do transportador de alimentação de entrada

O controle da válvula de serra ajustado incorretamente poderá causar situações perigosas uma vez que a serra ou o transportador de alimentação de entrada poderão, por exemplo, continuar a funcionar ou aquecer o óleo hidráulico excessivamente. Verifique sempre o seguinte ajuste em conjunto com a manutenção mensal e aperte a mola de retorno.



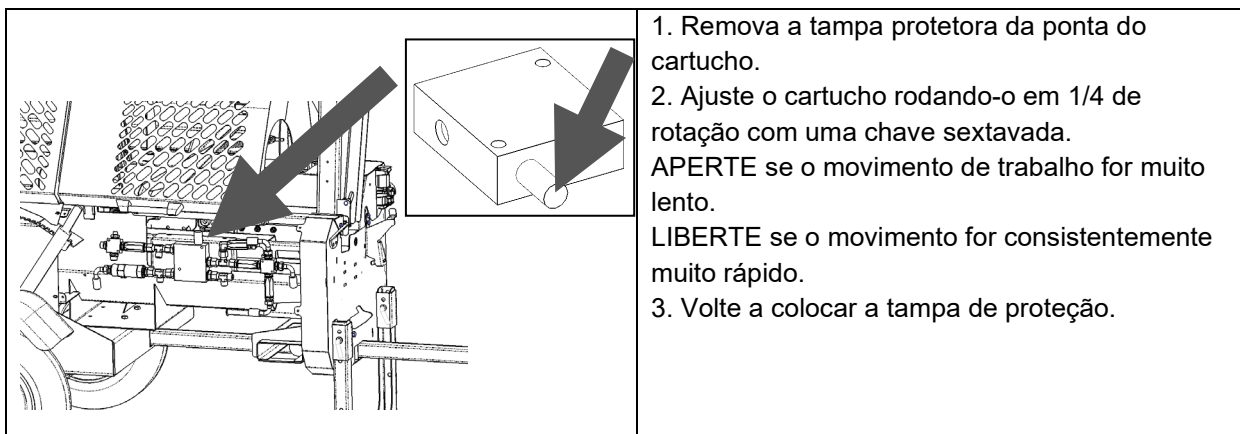
A. Controle da válvula de serra. Quando a pega de corte estiver na posição neutra, o controle está na posição horizontal.

B. O parafuso de ajuste da válvula de serra ajuste a válvula para a posição média na posição neutra.

C. O mecanismo de retorno retorna a pega de corte para a posição neutra e evita que o transportador de alimentação de entrada funcione quando a pega de corte não está segura. Ajuste a mola do mecanismo de retorno para retornar a pega de corte para a posição neutra.

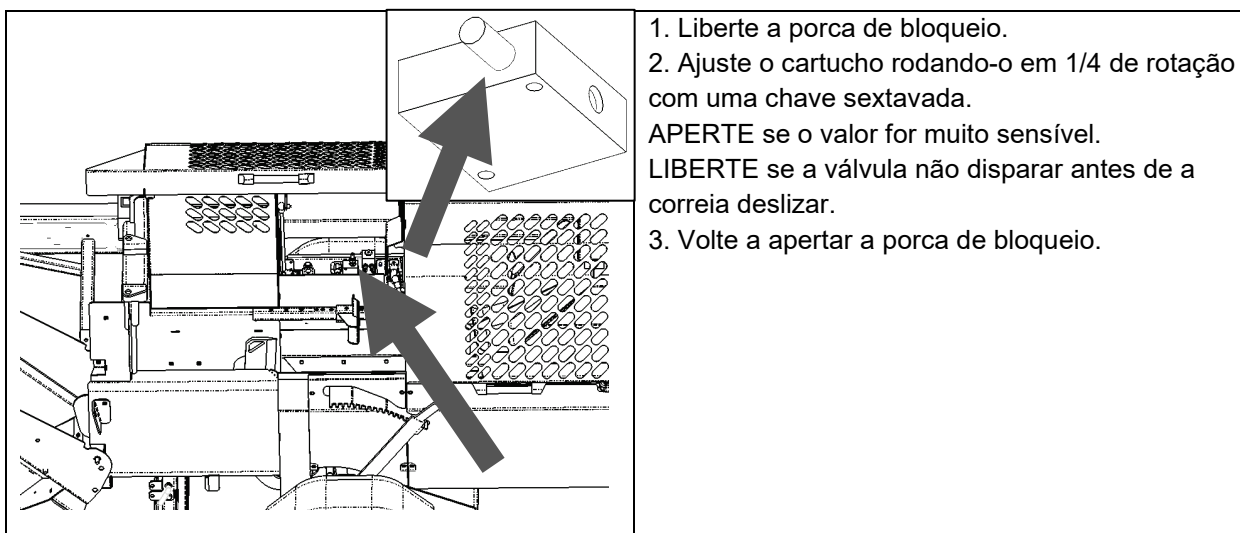
5.4.2 Ajuste da válvula de velocidade

O Japa 315 está equipado com uma válvula de aceleração automática que pode ser encontrada debaixo da tampa dianteira. A válvula de velocidade ajusta a força e a velocidade do cilindro de divisão. Com pouca resistência, o movimento de trabalho prossegue a meia potência e a velocidade total. Se a resistência aumentar, a velocidade do cilindro diminui e divide-se a potência total.



5.4.3 Ajustar a válvula de alívio do transportador

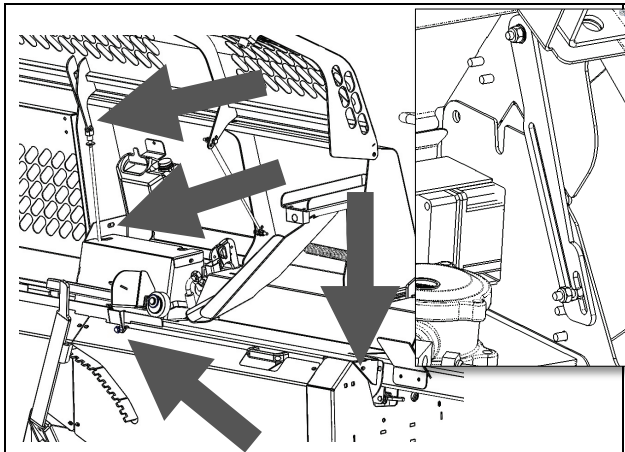
Os modelos 315 com transportador de alimentação de saída hidráulico dispõem ainda de uma válvula de alívio que evita que o transportador fique danificado se ficar encravado. Se o transportador estiver sobrecarregado a válvula engata um bypass.



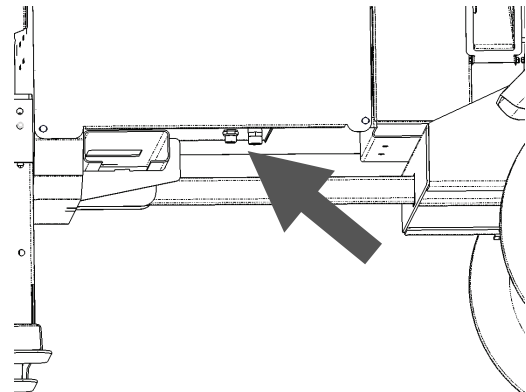
5.5 Manutenção anual (1000 horas)

A manutenção de 1000 horas deve ser realizada uma ou duas vezes por ano, após aprox. cada 100 - 150 dias de utilização. O objetivo é analisar toda a máquina, substituir filtros e realizar ajustes. As tarefas de manutenção de 200 horas são ainda realizadas ao mesmo tempo (5.4). Verifique todas as mangueiras hidráulicas quanto a vazamentos ou danos, e substitua as mangueiras danificadas imediatamente! Em modelos BE equipados com o acessório acionador elétrico, o nível de eletrólito (ácido) da bateria deve ser verificado e água adicionada, se necessário.

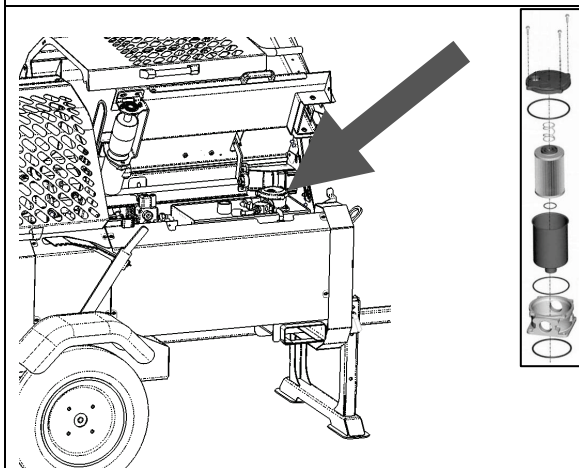
Os modelos TRH não necessitam de manutenção de 1000 horas uma vez que utilizam hidráulica externa.



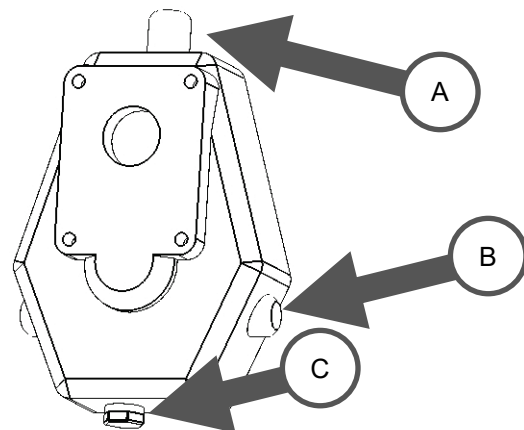
A. Retire a haste de segurança e os três parafusos de 13 mm na tampa e levante a tampa. Certifique-se de que a placa de bloqueio se move para a posição de bloqueio.



B. Coloque um contêiner debaixo do tanque de óleo para recolher o óleo de descarga. O tanque de óleo contém 30 l de óleo. Retire o bujão do fundo do tanque de óleo hidráulico e deixe que o óleo flua para o contêiner por baixo. Assim que o óleo tiver sido drenado, reinstale o bujão inferior.



C. Retire a tampa do filtro e remova o revestimento e o cartucho do filtro antigo. Pode adicionar óleo (30 l) quando o cartucho for removido. Instale o novo filtro e substitua a tampa.



D. Remova o bujão inferior C e drene a embraiagem. Reinstale o bujão e adicione 0,2 l de óleo de transmissão.



DESATIVE SEMPRE A MÁQUINA E DESCONECTE A FONTE DE ALIMENTAÇÃO AQUANDO DA REALIZAÇÃO DE MANUTENÇÃO!



O MODELO TRH NÃO DISPÕE DE UMA BOMBA DE ÓLEO HIDRÁULICO OU TANQUE DE ÓLEO HIDRÁULICO!



APÓS A MANUTENÇÃO, VOLTE A COLOCAR TODAS AS PROTEÇÕES QUE RETIROU E VERIFIQUE O FUNCIONAMENTO DOS DISPOSITIVOS DE SEGURANÇA ANTES DA OPERAÇÃO!

6. Resolução de problemas

AVARIA	CAUSA POSSÍVEL	MEDIDA
O dispositivo não arranque	BE – sem combustível BE – interruptor alimentação na posição 0 E – fusível queimado E – interruptor de proteção do motor disparado TRH – direção de mangueira incorreta TR – catraca no eixo de arranque de alimentação TR – bucha danificada entre a embraiagem e a bomba	Adicionar gasolina de motor pequeno 4T ou BE98 Coloque o interruptor de alimentação para a posição 1 (2.5 D) Substituir o fusível Aguarde que o motor arrefeça Inverta as mangueiras (2.5 A) Substitua o eixo (2.5 B) Substitua a bucha [94131]
O motor elétrico funciona na direção errada	Direção rotativa incorreta devido a sequência de fase	Troque a direção da tomada (2.5 C)
O corte não funciona	A proteção não está bem colocada Pouco óleo ou nenhum A corrente/barra de serra está danificada Ajustes/operação da válvula de corte Ajustes/operação da válvula de alívio	Feche as proteções da área de trabalho Verifique o nível do óleo hidráulico (5.3 A) Realize a manutenção da lâmina (5.3.1) Verifique a válvula de corte (5.4.1) Verifique a válvula de alívio. NOTA! segurança do produto (1.9)
A serra corta mal	A corrente/barra de serra está danificada Algo evita a rotação do eixo da serra	Realize a manutenção da serra (5.3.1) Remova o bloqueio
A serra não para	O eixo da serra não volta à posição neutra A válvula da serra não volta à posição média	Aperte/substitua a mola (5.4.D) Verifique os ajustes (5.4.1)
A divisão não funciona	Pouco óleo ou nenhum Existem impurezas abaixo/por trás do batente Os ajustes da válvula de serra mudaram	Verifique o nível do óleo hidráulico (5.3 A) Limpe o dispositivo de divisão (5.3) Ajuste a válvula de corte (5.4.1)
O movimento do batente tem falta de velocidade ou alimentação	Pouco óleo hidráulico ou nenhum O óleo está demasiadamente frio Os ajustes da válvula de serra mudaram A válvula de velocidade não muda de potência	Verifique o nível do óleo hidráulico (5.3 A) Deixe que a máquina funcione alguns minutos antes de começar o trabalho. Ajuste a válvula de corte (5.4.1) Ajuste a válvula de velocidade (5.4.2)
O batente encrava na outra extremidade	Algo evita a rotação do eixo da serra	Remova o bloqueio e limpe a máquina (5.3)
O movimento de divisão não para	O eixo da serra não volta à posição neutra A válvula da serra não volta à posição média	Aperte/substitua a mola (5.4.D) Verifique os ajustes (5.4.1)
O tronco não racha	A faca de divisão está ajustada incorretamente O diâmetro excede 31 cm O tronco fica encravado na faca Existe um nó na seção de divisão, a extremidade está torta ou o tronco está mal formado	Ajuste o nível da faca de divisão (3.5 A) Remova o tronco Inverta o batente, coloque uma pequena peça de madeira na ranhura e teste a função de divisão (3.5) Rode e posicione a extremidade do tronco com firmeza contra e perpendicular à faca de divisão Se a divisão ainda assim não funcionar, remova a faca de divisão da estrutura da máquina para limpeza
O óleo aquece a mais 80 °C	A velocidade de arranque de potência é muito alta Muito pouco óleo/muito óleo A válvula da serra não volta à posição média	RPM MÁX 400 (2.5 B) Adicione/remova óleo (5.3 A) Verifique os ajustes (5.4.1)
O tronco levanta durante a divisão	O comprimento de golpe é muito curto, o que deixa o tronco anterior preso à faca	Execute o batente para cima da faca

A correia transportadora encrava	A correia está solta Os troncos colidem com a correia transportadora A correia está torta	<i>Aperte a correia (2.4 M)</i> <i>O ângulo do transportador é muito inclinado (2.4 K)</i> <i>Ajuste o rolo superior do transportador</i>
O transportador não se move	Um tronco foi forçado no transportador Direção rotativa errada (modelos E) As mangueiras hidráulicas do transportador estão desconectadas/soltas A válvula de alívio tem vazamento	<i>Remova o tronco forçado</i> <i>Troque a direção da tomada (2.5 C)</i> <i>Limpe e reconecte as acoplagens rápidas (2.4 L)</i> <i>Ajuste a válvula de alívio (5.4.3)</i>
O dispositivo de corte e divisão funciona com a proteção aberta	O mecanismo de segurança está danificado	<i>Verifique e ajuste/substitua o componente do mecanismo de segurança avariado (3.3 C)</i>

7. Eliminação do produto

O produto deve ser eliminado adequadamente no final da sua vida útil de serviço.

- Drene o óleo na máquina para um contêiner
- Leve o óleo até a um ponto de reciclagem
- Leve a estrutura da máquina até a um ponto de reciclagem de metal
- Tenha em conta a legislação nacional
- Mais informações sobre reciclagem podem ser obtidas de autoridades nacionais

8. Especificações técnicas

Motosserra.....	hidráulica de corte
Barra de serra	13"/1,3 mm
Correia de serra.....	56 VL / 0.325"/1,3 mm
Diâmetro máx. de corte	310 mm
Comprimento máx. de divisão	500 mm
Número de batentes de divisão.....	1
Sistema hidráulico embutido	Sim (TRH = Núm)
Fusível/motor elétrico	4,0 kW/3 x 16A (apenas modelos E)
IP	65
Motor a combustão.....	10 kW (apenas modelos BE)
Diâmetro do cilindro/potência de divisão.....	5,6 t/60 mm
Faca de divisão de 4 vias	Padrão
Faca de divisão de 6 vias	Acessório
Tanque de óleo hidráulico	30 litros
Tanque de óleo de lubrificação de lâmina.....	3 litros
Comprimento do fecho de descarga/transportador.....	3,8 m/2,3 m/(fecho de descarga) 1,6 m
Largura da correia do transportador de alimentação de saída, correia.....	200 mm
Largura/comprimento do transportador de alimentação de entrada.....	2,0 m/150 mm
Altura máx. de elevação	300 cm (45 graus)
Peso máx.....	730 kg
Altura máx. na posição de trabalho	306 cm
Altura máx. na posição de transporte:	
Transportador 2,3 m	268 cm
Transportador 3,8 m	250 cm
Fecho de descarga.....	160 cm
Comprimento máx. em posição de trabalho.....	850 cm (elevador de tronco)
Comprimento máx. em posição de transporte ...	400 cm (modelos ROAD)
Profundidade máx.	133 cm (modelos ROAD)
Diâmetro máx. de tronco	31 cm
Comprimento máx. de tronco	50 cm
Saída de máquina	2–6 m ³ /hr (funcionar)

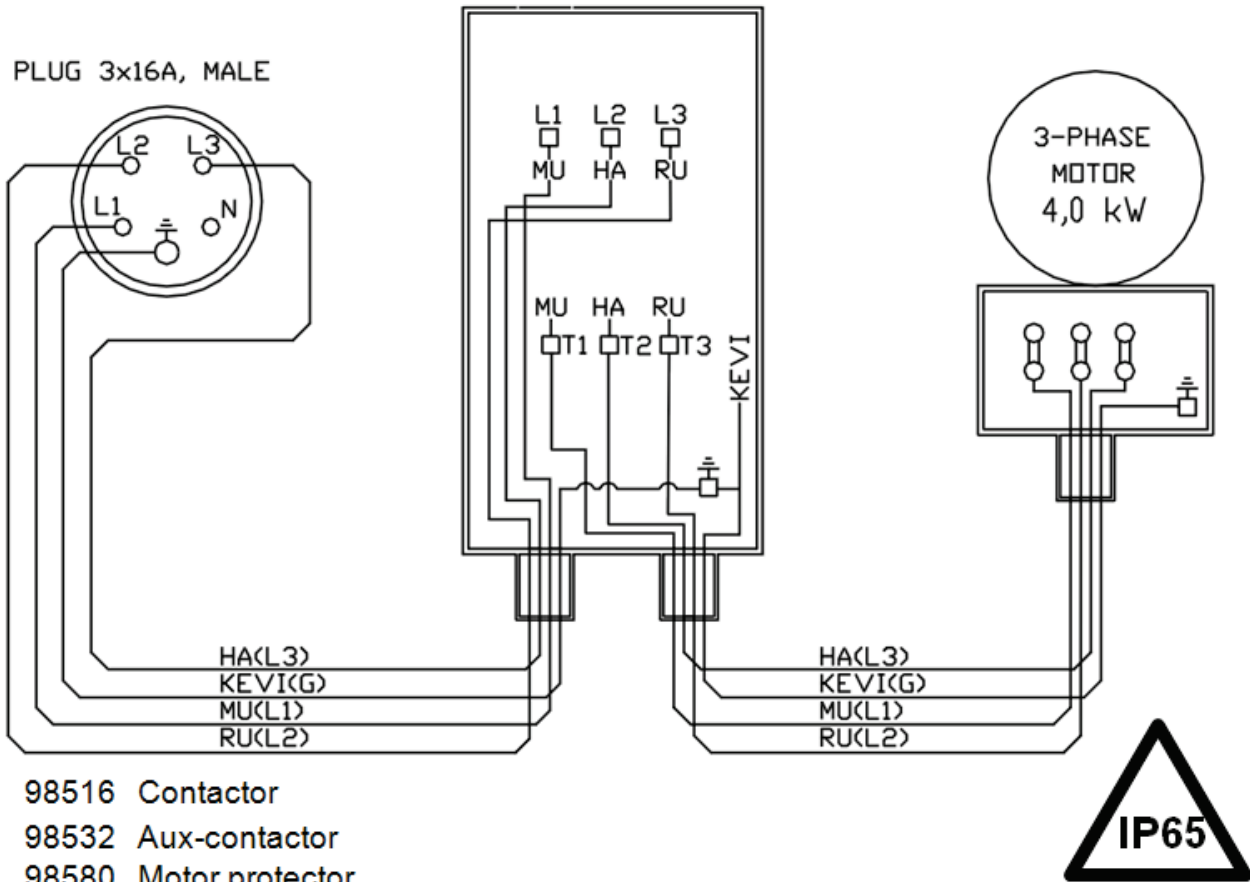
8.1 Especificações técnicas do motor a combustão (modelos BE)

Tipo de motor.....	Honda GX390
Volume do tanque/combustível	BE95/6,5 l
Volume/óleo do motor	SAE 10W-40/1,1 l



LEIA O MANUAL PARA O MOTOR A COMBUSTÃO ANTES DA UTILIZAÇÃO OU MANUTENÇÃO!

8.2 Diagrama de conexão de motor elétrico (modelos E)

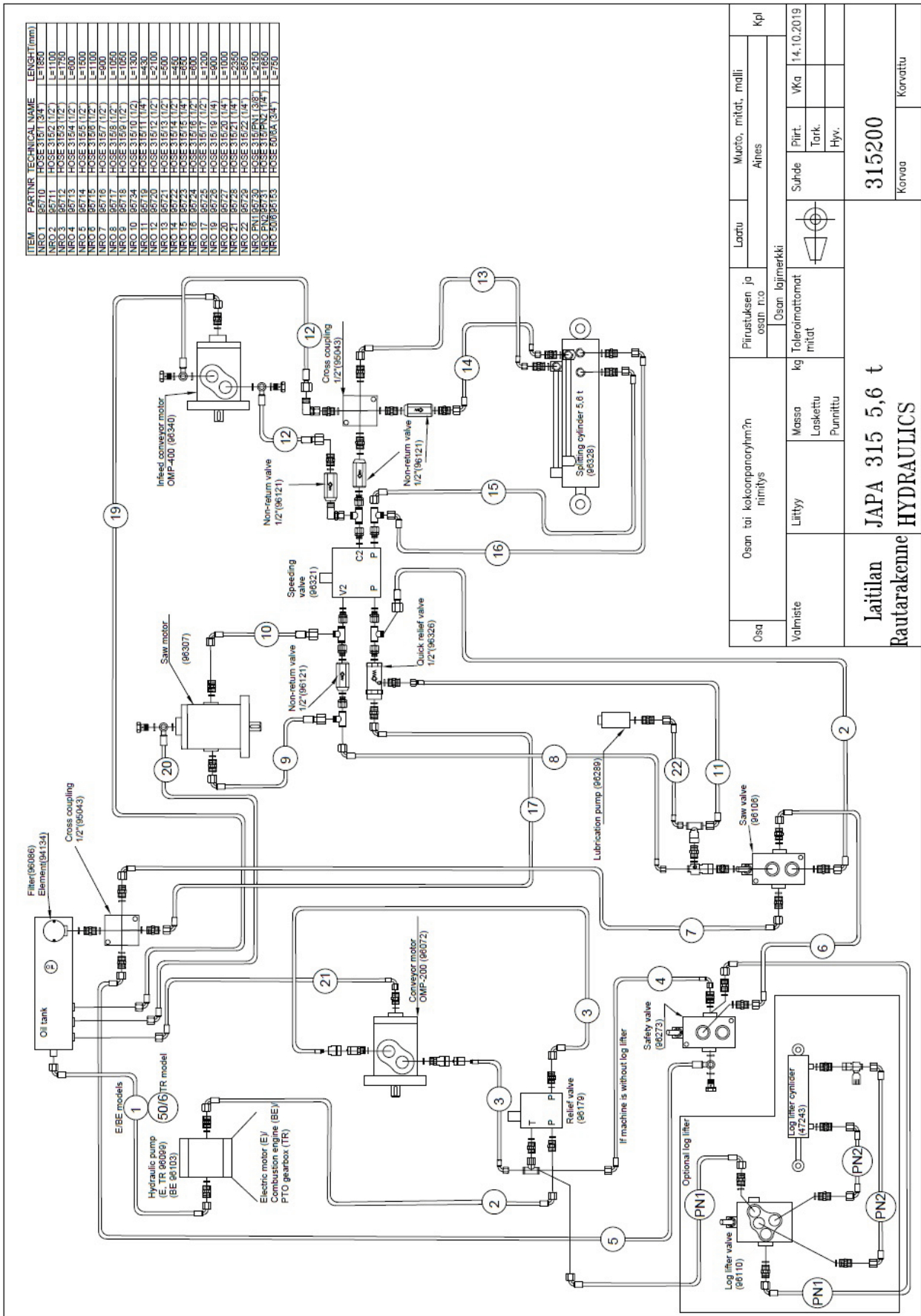


Osa	Osan tai kokoonpanoryhmän nimitys			Piirustuksen ja osan n:o	Laatu	Muoto, mitat, malli			Kpl
					Aines				
Osan lajimerkki									
Valmiste	Liittyy	Massa Laskettu Punnittu	kg	Toleranssittomat mitat		Suhde (1:2)	Piirt. Tark. Hyv.	JPa	09.05.2012
Laitilan Rautarakenne	JAPA 60E & 100E & 300E				98514				
	ELECTRIC SCHEMA 4kW				Korvaa	Korvattu			



NA EVENTUALIDADE DE PROBLEMAS ELÉTRICOS, CONTACTE UM ELETRICISTA AUTORIZADO!

8.3 Diagrama de hidráulica



japa