

**Харвестерная
головка H480
Руководство по
эксплуатации
и техническому
обслуживанию**

**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
Харвестерная головка H480
(EJH480X000103-)**

OMF069915 Выпуск 15.5.2005 (RUSSIAN)

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

- Thank you very much for reading the preview of the manual.
- You can download the complete manual from: www.heydownloads.com by clicking the link below



- Please note: If there is no response to CLICKING the link, please download this PDF first and then click on it.

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

Гарантийные обязательства

Стандартные гарантийные обязательства

На машину распространяется гарантия компании Джон Дир в соответствии со стандартными гарантийными обязательствами, которые берет на себя группа Джон Дир.

Изготовитель не несет никакой ответственности за машины, если не выполнены следующие условия:

- Машина эксплуатируется и обслуживается только опытным персоналом, обученным

- компанией Джон Дир или дилером, уполномоченным этой компанией.
- Машина должна эксплуатироваться и обслуживаться в соответствии с указаниями, изложенными в настоящем руководстве.
- Используются только топлива, смазки и моющие средства, указанные в настоящем руководстве.
- Используются только запчасти от фирмы-изготовителя.

EL62757,000015D -59-26MAY05-1/1

Стандартная гарантия Джон Дир

На все лесозаготовительные машины Джон Дир распространяется 12-месячная гарантия с полным сервисным покрытием машин до 2000 часов.

Гарантия, предоставляемая компанией Джон Дир, будет действительна при условии, что машина проходит следующее техническое обслуживание в сервисной мастерской, уполномоченной компанией Джон Дир:

- Предпродажная подготовка (PDI)
 - 250-часовое техническое обслуживание
 - 1000-часовое техническое обслуживание.
- Начиная с этого момента мы рекомендуем проводить обслуживание каждые 1000 часов в уполномоченной мастерской.

EL62757,000015E -59-19APR02-1/1

Периодическое техническое обслуживание

Перед поставкой машина была проверена и испытана на ходу и может быть введена в эксплуатацию немедленно после предпродажной подготовки. Однако для обеспечения высокой надежности необходимо всестороннее обслуживание машины после введения ее в эксплуатацию.

Сохранение гарантии требует, чтобы во время гарантийного периода все процедуры

технического обслуживания проводились в сроки, указанные в настоящем руководстве.

Более подробную информацию см. в разделе "Сроки технического обслуживания".

Храните сервисный журнал¹ в машине и вручайте его персоналу сервисной мастерской при сдаче машины на техническое обслуживание.

¹Сервисный журнал поставляется вместе с другими руководствами машины.

EL62757,0000002 -59-26MAY05-1/1

Планирование работы

Общая информация

Планирование имеет решающее значение в механизированной заготовке лесоматериалов на месте, намеченном для рубки. Планирование производится на основании комплекта документов на лесной массив. Комплект документов состоит из инструкций по заготовке леса, карты и разрешения на производство работ и требований к качеству.

На основании комплекта документов оператор должен сам ознакомиться с местом, намеченным для валки. Это может быть сделано также совместно с бригадиром. Данный этап включает в себя выяснение или определение дорог для вывозки леса, направлений движения, деревьев для рубки, границ места лесозаготовки, траншей, тропинок, воздушных линий электропередач, телефонных кабелей, мест с грунтовыми водами, равно как и других ограничивающих факторов, и мест хранения.

При ознакомлении с местом, намеченным для валки, обратите также достаточное внимание на потенциальные дефекты предназначенных для валки деревьев и на места, которые будут сохраняться.

При планировании в рассмотрение должны быть приняты охрана труда, факторы окружающей среды, разнородность лесонасаждений и ключевые биотопы.

ВАЖНО: При работе с деревьями слишком большого размера харвестерная головка может быть сильно повреждена!

Не используйте лесозаготовительную машину для обработки деревьев, превосходящих максимальные номинальные размеры!

TK01162,000001D -59-22JAN02-1/1

Валка в обоих направлениях

Использование этого метода позволит уменьшить количество изменений направления стрелы.

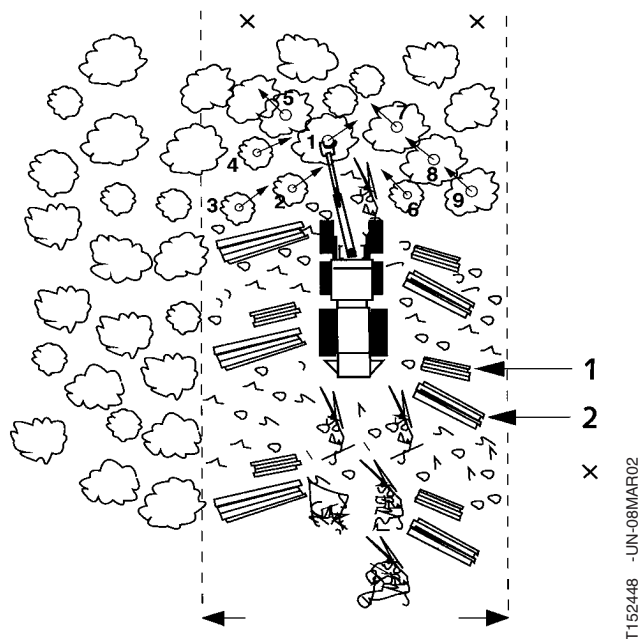
Если намеченный под рубку участок слишком густ, более подходит валка в одном направлении.

Сначала валите деревья с левой стороны полосы рубки, затем с правой. Это обеспечивает полное использование харвестерной головки в течение большей части времени.

Этот способ также оставляет вырубку слева от лесовозной дороги, что обеспечивает для лесозаготовительной машины и форвардера почву с лучшей весовой нагрузочной способностью.

Необработанный лесоматериал должен укладываться под углом к машине, как показано. Это предотвращает наличие ветвей и верхушек деревьев на противоположных сторонах пачки.

Деревья большого размера, близкого к максимальному для погрузчика, могут быть оставлены до следующего цикла, когда машина может быть расположена ближе к дереву, что обеспечивает более короткий предел досягаемости и лучшую грузоподъемность.



1 — Древесная масса
2 — Деловая древесина

T152448 -UN-08MAR02

Обслуживание - общая информация

Общая информация

Если для проведения каких-либо регулировок или ремонта потребуются специальные инструменты и опытный механик, обратитесь в ремонтную мастерскую или к механику, авторизованным производителем.

Перед тем, как начинать работу на новом участке, необходимо сосредоточить все основные руководства и нормативы, инструменты и запасные части в месте, до которого можно легко и быстро прийти.

При техническом обслуживании машины стремитесь к тому, чтобы каждая деталь была настолько чистой, насколько это возможно!

ВАЖНО: Во время промывки харвестерной головки водой под давлением соблюдайте осторожность с электротехническими узлами: удостоверьтесь, что внутрь не попала вода.

- Необходимо часто проверять состояние пилы. При износе пильной цепи замените ее. Заточивать цепь и выпрямлять пильную штангу лучше в помещении для технического обслуживания, с использованием инструментов. Пильную штангу можно выпрямить между двумя криволинейными поверхностями.
- Если на узле пилы нет автоматического натяжителя цепи, новую цепь после нескольких десятков распиловки необходимо подтянуть.
- Следите за харвестерной головкой и ее работой, чтобы заметить наличие люфта или незакрепленных деталей, протечки гидравлического масла, износившиеся участки шлангов и т.п.
- Следите за надлежащим уровнем гидравлического масла. Недостаточное количество масла приведет к ухудшению работы, повреждению насоса, и падению смазочных характеристик масла.

При необходимости не стесняйтесь обратиться к дилеру или в ремонтную мастерскую, авторизованную изготовителем.

За информацией, относящейся к несущей машине и стреле, обратитесь к соответствующим техническим руководствам.

Техническое обслуживание через каждые 250 часов работы

1. Проверьте, что сборка не ослабла.
2. Проверьте отсутствие повреждений гидравлических шлангов.
3. Проверьте, что узел пилы не имеет повреждений или трещин.
4. Убедитесь в отсутствии каких-либо протечек в узле пилы.
5. Проверьте состояние протяжных вальцов.

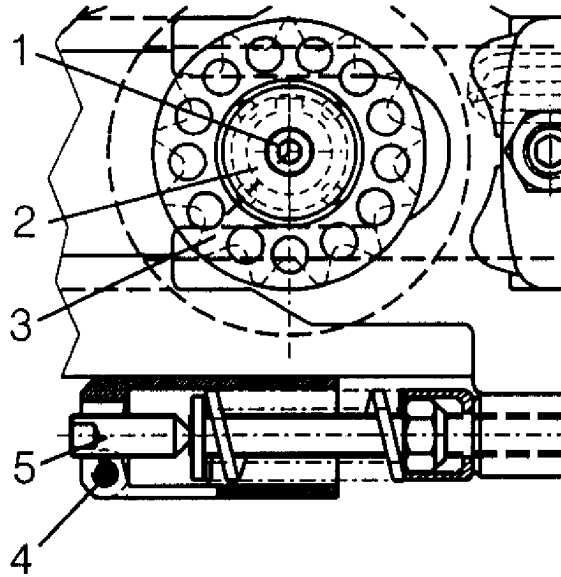
ПРИМЕЧАНИЕ: Перед тем как открыть заливочное отверстие системы смазки цепи очистите все вокруг него.

TK01162,0000046 -59-31JAN02-1/1

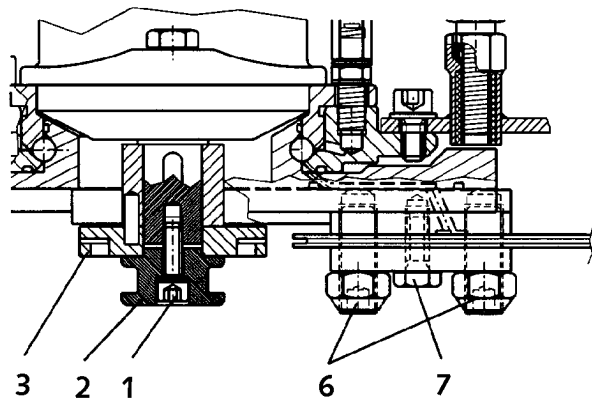
Замена пильной цепи и пильной штанги

1. Опустите пилу в нижнее положение и выключите дизельный двигатель
2. Сначала ослабьте стопорный винт (4), а затем винт натягивания цепи (5).
3. Нажмите на пильную штангу в направлении ведущей звездочки и снимите цепь. Затем потяните пильную штангу прямо.
4. Отвинтите гайки (6) и удалите винты (7).
5. Очистите паз между крепежными пластинами.
6. Если вы хотите заменить только цепь, ослабьте только винт (5) и нажмите на пильную штангу в направлении ведущей звездочки так, чтобы можно было снять цепь.
7. Установите новую пильную цепь. Сначала затяните гайки (6) и винты (7). Затем натяните цепь в соответствии с инструкциями по натягиванию цепи.

- 1—Винт с шестигранным шлицом
- 2—Фиксатор цепи
- 3—Ведущая звездочка
- 4—Стопорный винт
- 5—Винт натягивания цепи
- 6—Гайки
- 7—Винты



T153806 -JUN-09APR02



T153803 -JUN-10APR02

TK01162,0000053 -59-31JAN02-1/1

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

- Thank you very much for reading the preview of the manual.
- You can download the complete manual from: www.heydownloads.com by clicking the link below



- Please note: If there is no response to CLICKING the link, please download this PDF first and then click on it.

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

Обслуживание - Система измерения длины

Общая информация

- 1—Датчик импульсов
- 2—Соединение
- 3—Ножка
- 4—Стопорный винт
- 5—Винты
- 6—Кожух
- 7—Винт ослабления

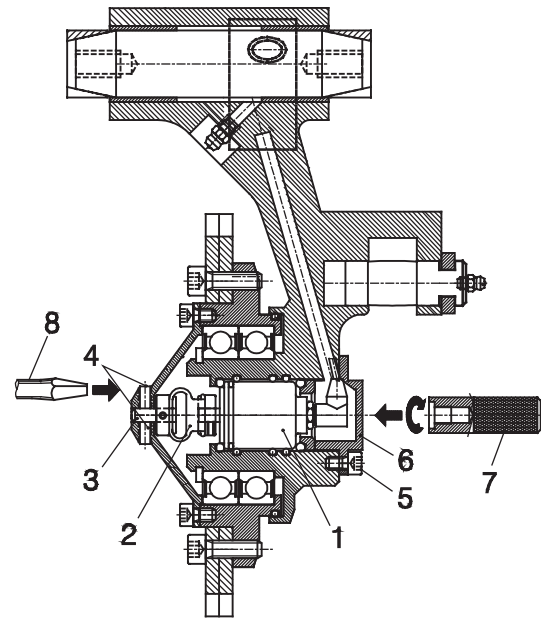


Рис. 1

Т192827 -UN-03JUL03

Продолж. на следующей стр.

TK01162,000007F -59-31OCT05-1/2

Монтаж датчика диаметра

Монтаж производится в обратном порядке.

*ПРИМЕЧАНИЕ: Не затягивайте датчик слишком сильно (справочное значение 5 Н*м).*

При установке деталей датчика (13) и (4) убедитесь, что маркер положения на датчике практически совпадает с отметкой на крышке, которая отмечала положение демонтированного датчика.

Соберите узел и заделайте зазоры. Используйте, например, Loctite 243.

Произведите регулировки, см. инструкции.

Затяните винты (8), крутящий момент затяжки приблизительно 16 Н*м.

Смажьте смазочные ниппели (17) (1 ниппель/датчик) с использованием LE4701 или аналогичным.

TK01162,0000037 -59-10APR02-1/1

Гидравлическая система

- | | | | |
|--|---|---|--|
| 1—Блок клапана | 5—Гидравлический цилиндр, протяжка пильной штанги | 8—Гидравлический цилиндр, измерительный ролик | 12—Двигатель для датчика положения пильной штанги (стандартное лесопильное оборудование) |
| 2—Гидравлический цилиндр для захвата протяжного вальца | 6—Двигатель пилы | 9—Цилиндр для верхних сучкорезных ножей | |
| 3—Двигатель правого протяжного вальца | 7—Двигатель левого протяжного вальца | 10—Ротатор | |
| 4—Цилиндр нижних сучкорезных ножей | | 11—Гидравлический цилиндр, наклон | |

TK01162,0000029 -59-31OCT05-2/2

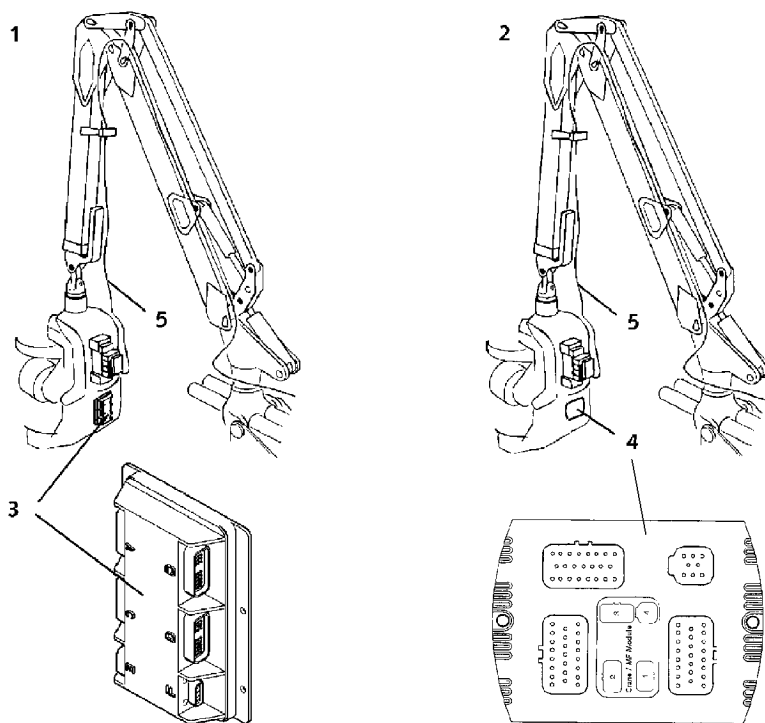
Гидравлическая схема H480 3/3

82	Ротатор	96	Предохранительный клапане 2,5 МПа (опция SuperCut)
83	Поплавковый клапан, ротатор	97	Форсунка, краска А
84	Узел ротатора	98	Форсунка, краска В
85	Клапан направления, ротатора	99	Форсунка, краска С (опция SuperCut)
86	Отверстие	100	Бак, краска А
87	Обратный клапан ротатора, 25 МПа	101	Бак, краска В
88	Обратный клапан ротатора, 25 МПа	102	Бак, краска С (опция SuperCut)
89	Обработка пн (опция)	103	Насос, краска А
90	Узел смазывание пильной цепи(опция SuperCut)	104	Насос, краска В
91	Цилиндр, пильная штанга, подача (опция SuperCut)	105	Насос, краска С (опция SuperCut)
92	Точка замера, натягивание цепи (опция SuperCut)	106	Электромагнитный клапан, краска А
93	Тормозной цилиндр, натягивание цепи (опция SuperCut)	107	Электромагнитный клапан, краска В
94	Цилиндр, натягивание цепи (опция SuperCut)	108	Электромагнитный клапан, краска С (опция SuperCut)
95	Узел натягивание цепи Узел (опция SuperCut)	109	Предохранительный клапан 5,0 МПа
		110	Точка замера, давление в системе управления

TK01162,000002B -59-15OCT02-6/6

Электрическая система

Общая информация



1—Tj 3000 / Timbermatic™ 300 3—ННМ
2—Timbermatic™ 10 3G+

4—МФМ

5—шина CAN

В данном разделе рассматриваются электрические элементы харвестерной головки. Также см. руководства по несущей машине и системе управления.

Элементы системы управления могут обмениваться информацией через шину CAN (за

дополнительной информацией см. руководство по системе управления).

Модули ННМ и МФМ харвестерной головки расположены в харвестерной головке и управляют сигналами, приходящими от головки и к ней.

TK01162,0000060 -59-05FEB02-1/1

T203920 -UN-07OCT04

- | | | | |
|--|---|---|-----------------------------------|
| 1—Колонка поиска | 5—Контакт заземления,
вывод разъема X3 | 8—Номер провода 65+ | 11—Электромагнитный
клапан Y65 |
| 2—Двойные линии,
проводники на монтажной
плате | 6—Плавкий предохранитель
25, 10А | 9—S9 в раме, не
монтируется на всех
машинах | 12—Рама машины |
| 3—Реле K7 | 7—Разъем X16 вывод 9 | 10—Одна линия, провод | 13—Символ работы |
| 4—Ссылка, колонка поиска
608E | | | |

Пример монтажной схемы

Продолж. на следующей стр.

TK01162,0000008 -59-31OCT05-2/8

Слив

Если краситель не выходит из системы, систему после заправки необходимо опорожнить.

1. Система цветовой маркировки в сучкорезном ноже (рис. 1)

- Откройте пробку соответствующего цвета, чтобы из нее начал вытекать краситель.
- Затяните пробку.

2. Система цветовой маркировки SuperMark (рис. 2)

- Поочередно удаляйте сливные пробки (A) одного цвета и запускайте функцию маркировки, пока из красителя не удалится воздух.
- Закройте сливную пробку (A).

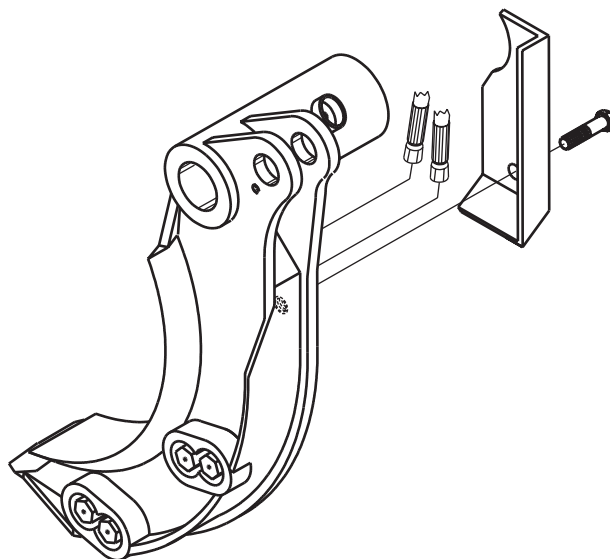


Рис. 1

T161534 -JN-12NOV02

Устранение неисправностей

Если маркировка не работает, проверьте, не засорились ли сетчатые фильтры.

Также проверьте отсутствие инородных частиц в дроссельных клапанах форсунок. В последнюю очередь откройте и очистите сами форсунки.

⚠ ВНИМАНИЕ: Не нагнетайте в резервуар сжатый воздух от компрессора.

Опасность травм.

ПРИМЕЧАНИЕ: Угол распыления форсунки установлен на 15° градусов, однако, его можно отрегулировать. При регулировке угла распыления обратите внимание на знак, указывающий направление, на головке форсунки.

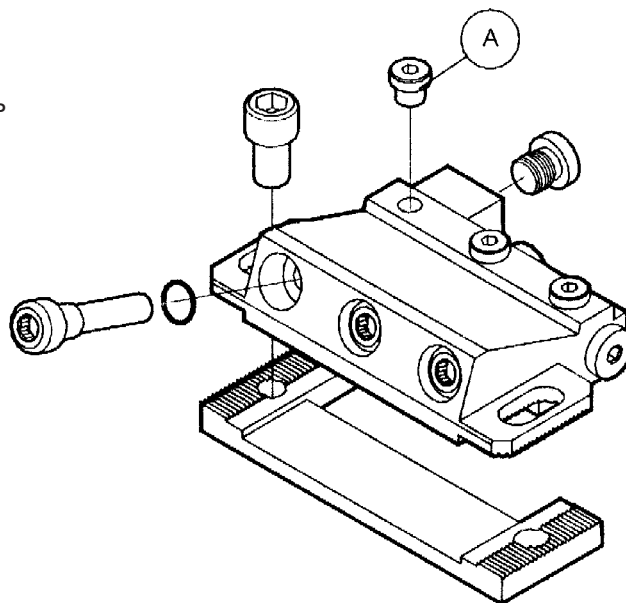
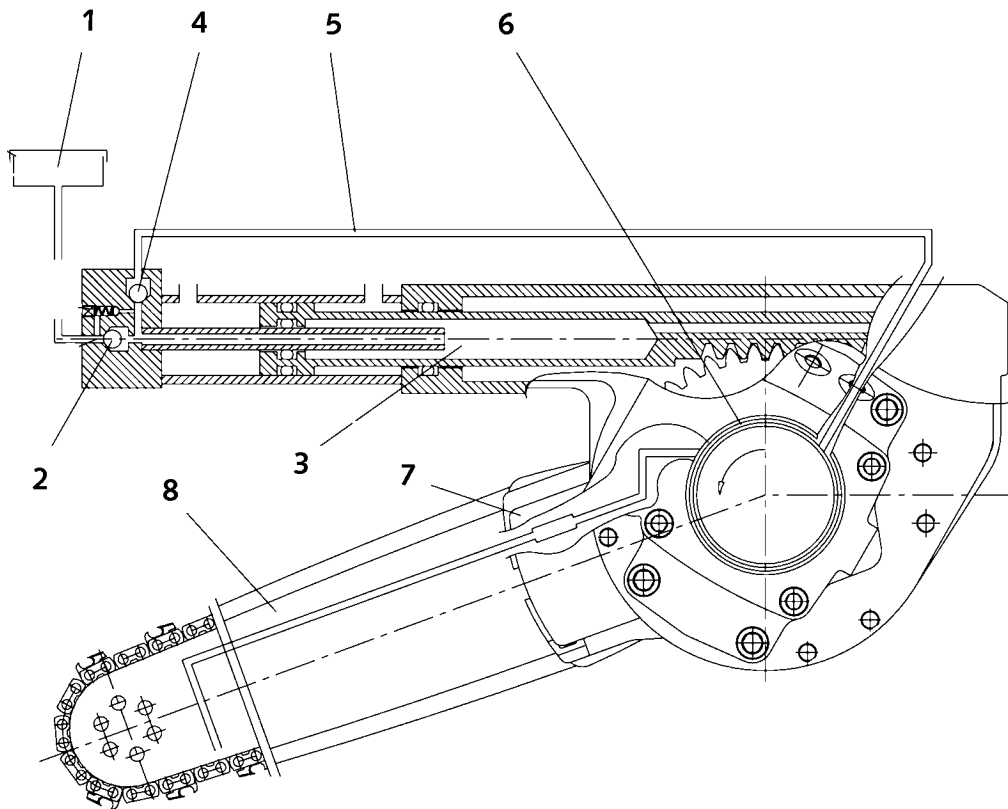


Рис. 2

T161533 -JN-12NOV02

TK01162,0000041 -59-31OCT05-3/3

Смазочная система цепи



- | | | | |
|---------------------------|----------------------------|------------------------|--------------------|
| 1—Масляный бак | 4—Выходной обратный клапан | 5—Гидравлический шланг | 7—Держатель штанги |
| 2—Входной обратный клапан | 3—Шток поршня | 6—Обратная цепь мотора | 8—Пильная штанга |

Узел пилы оснащён насосом для смазки в составе подающего цилиндра. Насос направляет масло в цепь с помощью поршневой подачи.

Масло поступает в насос из смазочного бака (1) через входной обратный клапан (2) к резервуару поршня (3).

При выдвигании пильной штанги (8) масло протекает от входного обратного клапана (4) через гидравлический шланг (5) к обратной цепи

двигателя пилы (6), откуда через держатель поступает на штангу (8).

Масло дозируется, т.е. объём выдаваемой смазки зависит от хода штанги.

При использовании различных смазочных насосов объём выдаваемой на штангу смазки может различаться в зависимости от потребностей в смазке.

TK01162,000000A -59-14FEB02-1/1

T189548 - UN-11APR03

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

- Thank you very much for reading the preview of the manual.
- You can download the complete manual from: www.heydownloads.com by clicking the link below



- Please note: If there is no response to CLICKING the link, please download this PDF first and then click on it.

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL