KRPAN®

spolehlivě **silnější**

NÁVOD NA POUŽITÍ A BEZPEČNOU PRÁCI

Štípací automat

KRPAN® CSKZ 4018 H / CSKZ 4018 PRO



Před připojením a použitím stroje si pečlivě přečtěte tento návod na použití a bezpečnou práci!

CZ 06 / 2026

OBSAH:

1. ÚVOD 4
1.1 ODPOVĚDNOST ZA CHYBY 4
1.2 VÝHRADY 4
2. POPIS ŠTÍPACÍHO AUTOMATU CSKZ 4018 5
2.1 KRPAN® CSKZ 4018 H 6
2.2 KRPAN® CSKZ 4018 PRO 7
3. TECHNICKÉ ÚDAJE 8
4. VAROVNÉ A INFORMATIVNÍ ZNAČKY 9
5. STRUČNÝ NÁVOD – CSKZ 4018 H / PRO 14
6. FUNKCE GRAFICKÉHO DISPLEJE 15
6.1 GRAFICKÉ DISPLEJE 16
6.2 SERVISNÍ MENU 20
6.3 ZOBRAZENÍ CHYB NA GRAFICKÉM DISPLEJI 22
7. OBECNÁ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY 23
7.1 BEZPEČNOSTNÍ POKYNY 24
7.2 BEZPEČNOSTNÍ POKYNY PRO TRANSPORTAŽNÍ MECHANISMY 25
7.3 HLUK 25
7.4 UMÍSTĚNÍ 25
7.5 ZBYTÁ RIZIKA 25
7.6 ÚČELOVÉ POUŽITÍ STROJE 26
8. PŘIPOJENÍ A SPUŠTĚNÍ STROJE 26
8.1 PŘI PRVNÍM PŘIPOJENÍ STROJE ZKONTROLUJTE DÉLKU KARDANOVÉ HŘÍDELE 26
9. PROVOZ STROJE 27
9.1 PŘED SPUŠTĚNÍM STROJE 27
9.2 SPUŠTĚNÍ STROJE 28
9.3 ZASTAVENÍ STROJE 28
10. ZÁKLADNÍ FUNKCE 29
11. POSTUP PRÁCE 31
12. PODÁVÁNÍ POLENA 32
12.1 PODÁVÁNÍ POLENA – CSKZ 4018 H 32
12.2 PODÁVÁNÍ POLENA – CSKZ 4018 PRO 33
13. CYKLUS ŘEZÁNÍ 34
13.1 CYKLUS ŘEZÁNÍ – CSKZ 4018 H 34
13.1.1 ZPRACOVÁNÍ CONCOVÉ ČÁSTI POLENA – CSKZ 4018 H 35
13.2 CYKLUS ŘEZÁNÍ – CSKZ 4018 PRO 36
13.2.1 ZPRACOVÁNÍ CONCOVÉ ČÁSTI POLENA – CSKZ 4018 PRO 38
14. ŠTÍPÁNÍ 39

14.1 ŠTÍPÁNÍ – CSKZ 4018 H 39
14.2 ŠTÍPÁNÍ – CSKZ 4018 PRO 40
15. NASTAVENÍ VÝŠKY ŠTÍPACÍHO KŘÍŽE 42
15.1 NASTAVENÍ VÝŠKY ŠTÍPACÍHO KŘÍŽE – CSKZ 4018 H 42
15.2 NASTAVENÍ VÝŠKY ŠTÍPACÍHO KŘÍŽE – CSKZ 4018 PRO 43
15.2.1 DODATEČNÉ ŠTÍPACÍ KŘÍŽE 44
16. TELESKOPICKÝ PÁSOVÝ DOPRAVNÍK 45
16.1 TELESKOPICKÝ PÁSOVÝ DOPRAVNÍK – CSKZ 4018 H 45
16.2 TELESKOPICKÝ PÁSOVÝ DOPRAVNÍK – CSKZ 4018 PRO 46
17. CENTROVÁNÍ TELESKOPICKÉHO PÁSOVÉHO DOPRAVNÍKU 47
18. NASTAVENÍ DÉLKY ŘEZÁNÍ POLENA 48
19. KOTÚČOVÝ PILOVÝ LIST 49
19.1 BRUŠENÍ KOTÚČOVÉHO PILOVÉHO LISTU 49
19.2 POKYNY PRO BEZPEČNÉ POUŽÍVÁNÍ KOTÚČOVÝCH PILOVÝCH LISTŮ 49
19.3 POSTUP VÝMĚNY KOTÚČOVÉHO PILOVÉHO LISTU 49
20. NAPÍNÁNÍ A VÝMĚNA HNACÍCH ŘEMENŮ PRO KOTÚČOVÝ PILOVÝ LIST 53
21. NAPÍNÁNÍ A VÝMĚNA HNACÍCH ŘEMENŮ 55
22. VÝMĚNA OLEJE V HYDRAULICKÉM SYSTÉMU 57
23. ČIŠTĚNÍ 59
23.1 ČIŠTĚNÍ STROJE 60
23.2. ODSTRAŇOVÁNÍ ODPADU 60
24. PŘEPRAVA STROJE 61
24.1 PŘEPRAVA S TŘÍBODOVÝM ZÁVĚSEM 63
24.2 PŘEPRAVA VYSOKOZDVIŽNÝM VOZÍKEM 64
24.3 PŘEPRAVA S TAŽNÝM HÁKEM 65
24.4 ZVEDÁNÍ POMOCÍ ZVEDACÍCH BODŮ 66
25. PLÁN ÚDRŽBY 67
26. ODSTRAŇOVÁNÍ PORUCH A ZASTAVENÍ STROJE 72
27. CHYTRÝ OVLADAČ VENTILÁTORU PKV-175 / 12 V DC 74
28. MAXIMÁLNÍ UTÁHOVACÍ MOMENT ŠROUBŮ A MATIC PODLE TŘÍDY PEVNOSTI 75
ZÁRUKA 76
CE – PROHLÁŠENÍ O SHODĚ 77
ZÁRUČNÍ LIST 78

1. ÚVOD

VÁŽENÝ ZÁKAZNÍKU!

Jsme rádi, že jste se rozhodli pro nákup našeho štípacího automatu. Moderní konstrukce umožňuje efektivní a zároveň bezpečnou přípravu dřevěných polen. Při dodržování pokynů pro bezpečnou práci a používání vám bude práce se strojem přinášet radost a zároveň se vyhnete zbytečným opravám. Před zahájením práce se strojem si musíte povinně přečíst návod na použití a bezpečnou práci a při práci jej náležitě dodržovat!

ÚČEL

Stroj je vyroben výhradně pro účelové použití v lesnictví. Jakékoli použití mimo tento rámec se považuje za neúčelové. Výrobce neručí za škody vzniklé v důsledku neúčelového použití. V takovém případě nese riziko uživatel sám. K určenému použití patří také dodržování provozních, obslužných a údržbových podmínek, které předepsal výrobce. Stroj smí používat, zacházet s ním a opravovat jej pouze osoby, které jsou k tomu oprávněny a proškoleny v bezpečném používání stroje. Je třeba dodržovat příslušné předpisy týkající se bezpečnosti a ochrany před úrazy, jakož i obecně platná bezpečnostně-technická, pracovně-lékařská a dopravně-silniční pravidla. Vlastní úpravy stroje vylučují záruku výrobce za škody, které v souvislosti s tím vzniknou.



NEBEZPEČÍ! VAROVÁNÍ! POZOR!

Informace o nebezpečích uvedené u tohoto symbolu je nutné brát s nejvyšší pozorností!

1.1 ODPOVĚDNOST ZA CHYBY

- Před použitím stroje si pečlivě přečtěte tento návod k použití!
- Za poruchy a škody, které jsou důsledkem nedodržení návodu k použití, nepřebíráme odpovědnost!
- Závady musíte nahlásit ihned, jakmile je zjistíte!

K vadám dochází například v důsledku:

- nesprávného použití,
- nesprávných připojení a typů pohonu, které nejsou součástí dodávky,
- nepoužívání originálních náhradních dílů a příslušenství,
- úprav, které jsme písemně neschválili.

Opotřebitelné díly se nepovažují za vady a za ně neodpovídáme.



Je přísně zakázáno odstraňovat nebo odpojovat bezpečnostní mechanismy, které nainstaloval výrobce!

1.2 VÝHRADY

Technické údaje, rozměry, obrázky strojů a změny obecných bezpečnostních norem se neustále vyvíjejí, proto nejsou při dodání vždy závazné.

Vyhrazujeme si právo na tiskové chyby.

2. POPIS ŠTÍPACÍHO AUTOMATU CSKZ 4018

Štípacím automatem s kotúčovým pilovým listem rozšiřujeme náš profesionální segment zpracování dřeva pro energetické účely. Uvědomujeme si, že stroj musí nabídnout nejlepší uživatelský zážitek, proto jsme jej vyvinuli v úzké spolupráci s našimi uživateli. Potřeba velkého množství zpracování dřeva pro energetické účely je v tomto segmentu ještě výraznější. Příprava palivového dřeva je díky kotúčovému pilovému listu o průměru 1 metr a krátkým cyklům řezání a štípání ještě efektivnější. **CSKZ 4018** je v zásadě přívěsný stroj poháněný kardanovou hřídelí nebo elektromotorem o výkonu 22 kW (63 A). Je postaven na tuhé svařované konstrukci, která je upevněna na pohyblivém (tažném) nebo pevném podvozku s nastavitelnými opěrnými nohami. Použití stroje je šetrné k přírodě, protože nevyžaduje mazací oleje pro mazání řetězu a kotúčový pilový list má dlouhou životnost.

K dispozici jsou dvě provedení:

- **CSKZ 4018 H** se ovládá ručními hydraulickými ventily,
- **CSKZ 4018 PRO** je ovládán elektrickým joystickem.

U obou provedení je k ovládání stroje a bezpečné práci zapotřebí pouze jedna osoba. S ohledem na vysokou produktivitu je ergonomie stroje optimálně navržena, což umožňuje rychlé cykly řezání a štípání. Tři hliníkové čerpadla zajišťují, že všechny funkce pracují nezávisle na sobě. I přes vysokou produktivitu je stroj velmi kompaktní a snadno se přepravuje na traktoru. **CSKZ 4018** je kompaktně navržený stroj s ergonomicky tvarovanými detaily, který umožňuje řezání dřeva polena až do průměru 40 cm a štípání s štípací silou 18 t. Stroj je připraven k práci během několika minut a umožňuje bezpečnou a spolehlivou práci s vysokou produktivitou. Kompaktně navržený stroj, který lze velmi snadno přepravit na místo, kde ho budeme používat, a to pomocí tříbodového závěsu, zvedacích bodů nebo tažného podvozku. Poté jej za pár minut připravíte a můžete s ním bezpečně začít pracovat. Stejně rychle se dá po skončení práce uklidit a je připraven k přepravě nebo skladování. Ovládání stroje je mimořádně snadné, protože všechny ovládací páky jsou na přední straně stroje v dosahu obou rukou a obsluha se nemusí přesouvat ze svého pracoviště, zároveň může obsluha ovládat všechny hlavní funkce jednou rukou. Ve fázi projektové studie byly analyzovány všechny oblasti představující riziko a byla zavedena všechna nezbytná bezpečnostní opatření, aby se předešlo případným nehodám, při nichž by byli zapojeni lidé.

K pohonu stačí výkon motoru 37 kW/50 k, přičemž je třeba vzít v úvahu, že stroj lze používat při venkovní teplotě od -20 °C do +40 °C.

KRPAN® CSKZ 4018 je standardně bohatě vybavený stroj s následujícím vybavením:

- 3 hydraulické čerpadla s multiplikátorem,
- teleskopický pásový dopravník o délce 5 m s plynulým nastavením rychlosti a posunem doleva-doprava o ±12,5°,
- separátor drobného materiálu a pilin na konci štípacího kanálu pro štípání,
- štípací kříž na 4 části (volitelně jsou k dispozici štípací kříže na 6, 8, 12 a 16 částí),
- bedna na nářadí,
- automatický posun klapky pro délku řezání polen a podpěrný stůl pro odřezané polena,
- chladič oleje se samočisticím systémem a měkkým startem,
- velká nádrž na hydraulický olej s kapacitou 85 l.
- schematické měření objemu a vyrovnání štípacího kříže podle naměřeného průměru polena – CSKZ 4018 PRO.

Bohatá volitelná výbava dále přispívá k plynulému a efektivnějšímu procesu zpracování polen na palivové dřevo:

- řetězová rampa RV s poháněnými válci a řetězovým posunem dřeva polena (stabilní nebo mobilní),
- řetězová rampa RVM,
- stůl zdvihu MD s poháněnými válci (pro zvedání polen do pracovní výšky),
- navalovací stůl MV (možnost použití v rámci vlastních řešení zákazníka),
- hydraulická nebo elektricky poháněný odsávač pilin (pro odsávání pilin) + vestavěný odsávač pilin,
- separátor na konci teleskopického pásového dopravníku s rozestupem 30 nebo 40 cm,
- dělený tah štípacího válce,
- dodatečný držák pro štípací kříž,
- ruční obraceč polen.

Kromě produktivity, ergonomie a bezpečnosti má KRPAN CSKZ 4018 následující výhody:

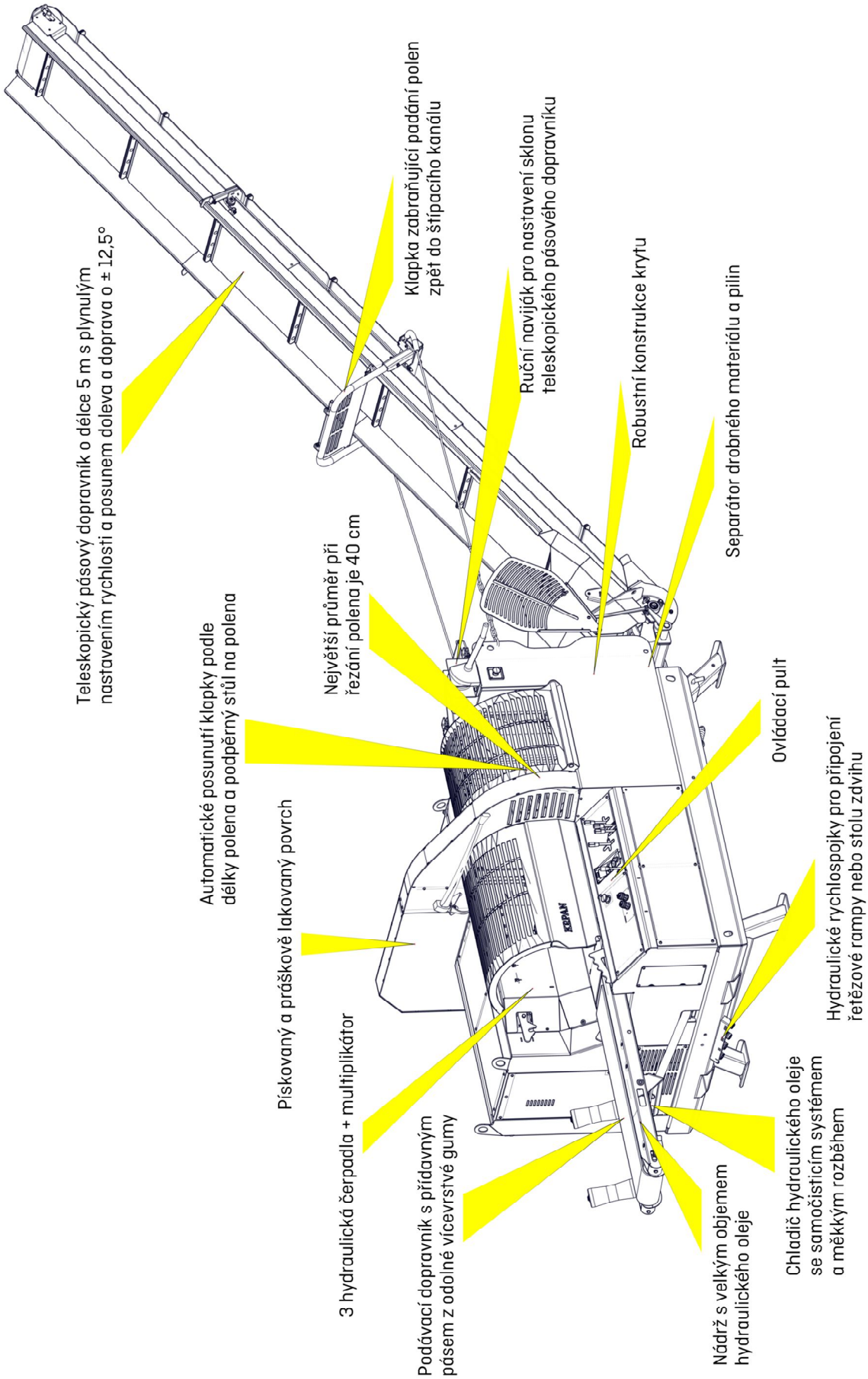
- je velmi snadno ovladatelný,
- je vybaven komponenty nejvyšší kvality,
- je mimořádně výkonný a rychlý.

Pro zajištění bezpečnosti může být zařízení vybaveno:

- ochrannými kryty nebo mřížkami,
- bezpečnostními senzory,
- vypínač – STOP tlačítko pro zastavení v případě nouze, ...

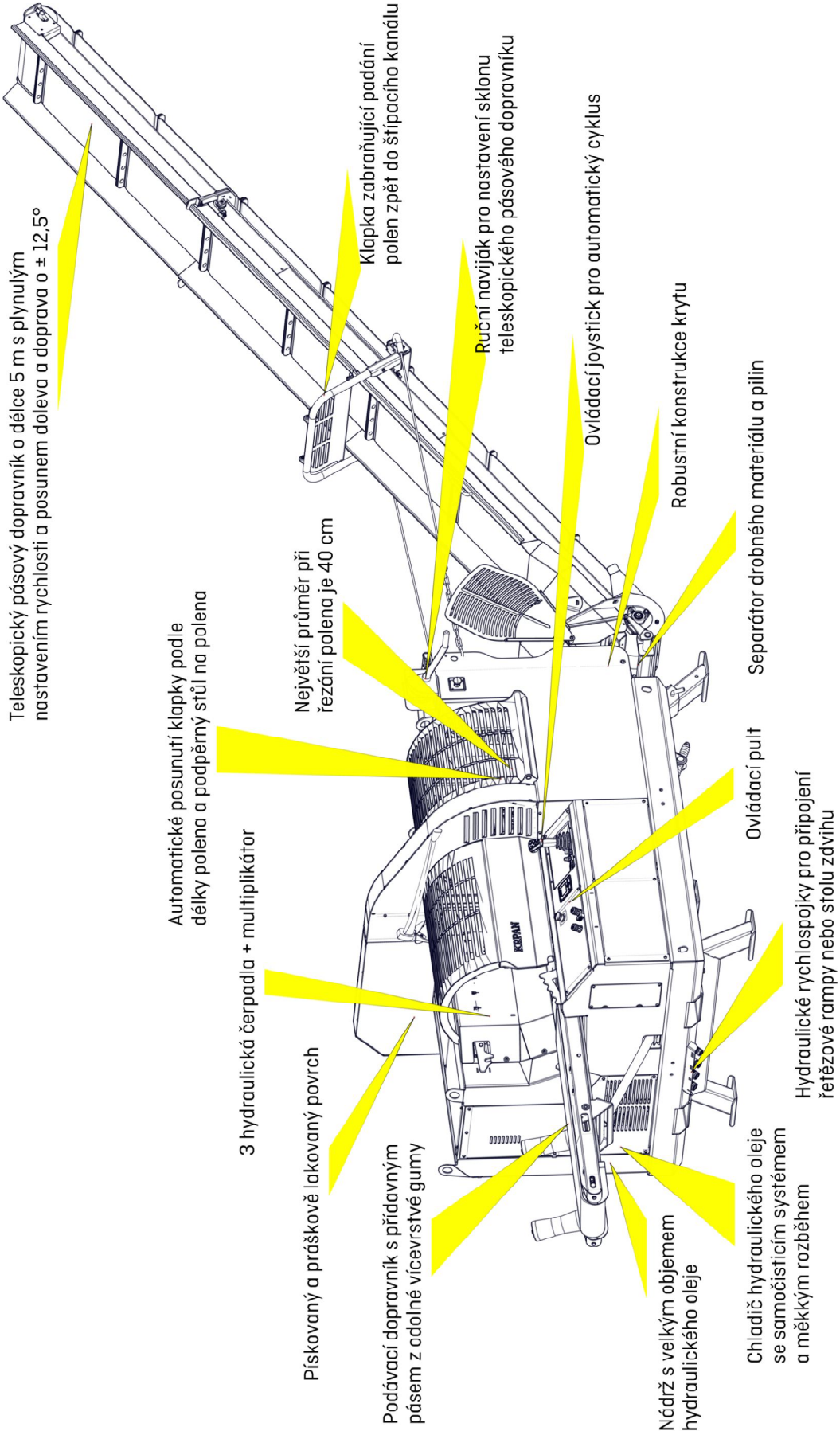
2.1 KRPAN® CSKZ 4018 H

Obrázek 1:



2.2 KRPAN® CSKZ 4018 PRO

Obrázek 1.1:



3. TECHNICKÉ ÚDAJE

	TYP STROJE	
TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY	**CSKZ 4018 H**	**CSKZ 4018 PRO**
Řezací výkon	18 tun	18 tun
Hmotnost	2200 kg	2200 kg
Kotúčový pilový list	Ø1000 x 7,5/6 x 40Xz 84WZ	Ø1000 x 7,5/6 x 40Xz 84WZ
Průměr polena při řezání	10–40 cm	10–40 cm
Délka procesu řezání polena	20, 25, 30, 33, 35, 40, 45, 50 cm	20, 25, 30, 33, 35, 40, 45, 50 cm
Ovládání stroje	Hydraulické ventily	Elektrický joystick
Šířka x délka x výška – pracovní poloha	1970 x 7500 x 3900 mm	1970 x 7500 x 3900 mm
Šířka x délka x výška – přepravní poloha	1970 x 2450 x 2950 mm	1970 x 2450 x 2950 mm
Objem hydraulického oleje v nádrži	85 l	85 l
Minimální požadovaný výkon	37 kW/50 k	37 kW/50 k
4dílný štípací kříž	standardní	standardní
6-, 8-, 12-, 16-dílný štípací kříž	volitelné	volitelné
Nastavitelná rychlost posuvu kotúčového pilového listu	standardní	standardní
Nastavitelná rychlost posuvu teleskopického pásového dopravníku	standardní	standardní
Posun teleskopického pásového dopravníku vlevo-vpravo ± 12,5°	standardní	standardní
Separátor na teleskopickém pásovém dopravníku	volitelné	volitelné
Systém 3S*	volitelné	volitelné

* Zdvih štípacího válce lze přizpůsobit podle délky řezaného polena na 3 různé délky, čímž se zkracuje štípací cyklus stroje a tím se zvyšuje rychlost štípání a zároveň kapacita stroje.

IDENTIFIKAČNÍ ŠTÍTEK:



* Údaje na identifikačních štítcích se liší v závislosti na typu pohonu (K, E a EK) – Technické charakteristiky.
** Rok výroby a výrobní číslo na identifikačních štítcích se liší.
*** Veškeré uvedené technické údaje podléhají neustálému dalšímu vývoji a nejsou proto závazné pro dodávku.

4. VAROVNÉ A INFORMATIVNÍ ZNAČKY

Nedodržení bezpečnostních a výstražných štítků může vést k vážnému poškození stroje a zranění osob v okolí!

Značka **„Povinné ochranné pomůcky a Zákaz"**



1. Je předepsáno používání ochranných brýlí!
2. Je předepsáno používání ochrany celého obličeje!
3. Je předepsáno používání bezpečnostní obuvi!
4. Je předepsáno používání ochranných rukavic!
5. Při hluku nad 70 dB (A) je předepsána ochrana sluchu pomocí chráničů sluchu!
6. Před zahájením práce je nutné si přečíst celý návod k použití!
7. Během provozu stroje je neoprávněným osobám zakázáno pohybovat se v okruhu menším než 7 metrů!
8. Znečišťování životního prostředí odpadním olejem je zakázáno. Je nutné jej likvidovat v souladu s platnými místními předpisy!
9. Je zakázáno provádět opravy, mazání a čištění během provozu stroje!
10. Je zakázáno odstraňovat ochranná bezpečnostní zařízení na pracovním zařízení!
11. S štípacím automatem smí manipulovat pouze jedna osoba!
12. Bezpečnostní upozornění – nevstupujte do nebezpečné zóny!

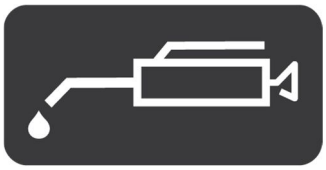
Značka **„Směr otáčení kardanové hřídele a minimální a maximální povolené otáčky kardanové hřídele“**



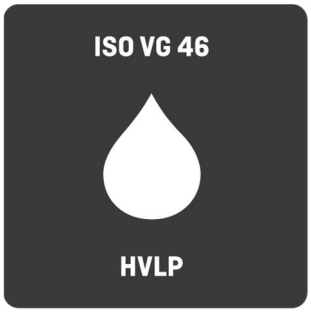
Značka **„vypínač – STOP tlačítko“**



Značka **„Místo mazání“**



Značka **„Hydraulický olej“**



Značka **„Před použitím si povinně přečtěte návod k použití“**

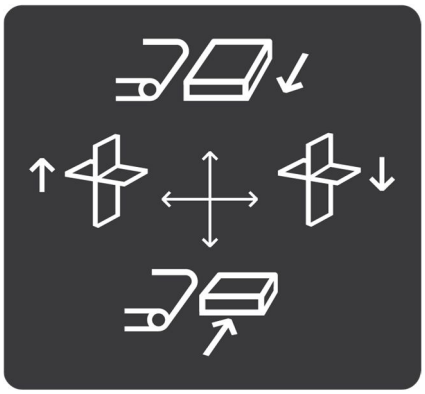


Značka **„Sklon teleskopického pásového dopravníku“**



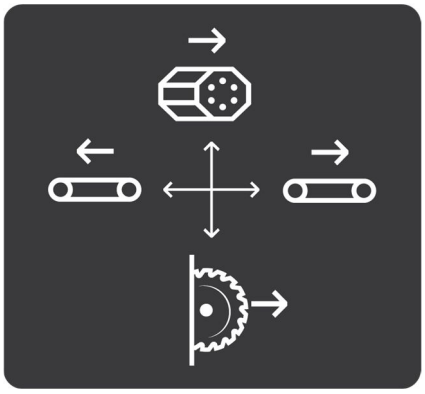
CSKZ 4018 H

Značka **„Pohyb podpěrného stolku nahoru a dolů“** a **„Pohyb štípacího kříže nahoru a dolů“**



CSKZ 4018 H

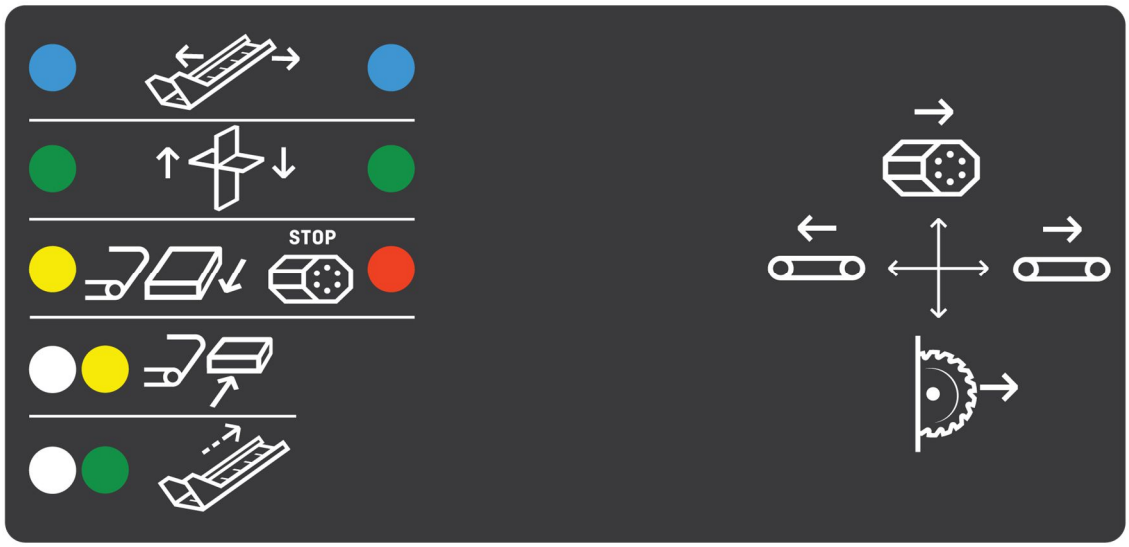
Znak **„Cyklus řezání, cyklus štípání, pohyb podávacího dopravníku dopředu a dozadu“**



CSKZ 4018 PRO

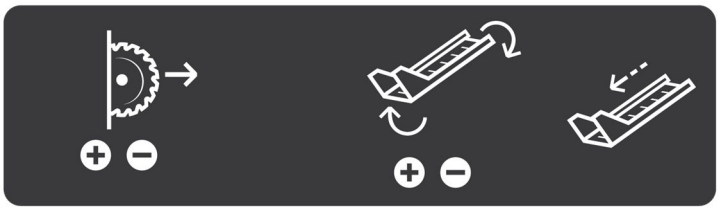
Symbol **„Pohyb teleskopického pásového dopravníku doleva a doprava, pohyb štípacího kříže nahoru a dolů, pohyb podpěrného stolu nahoru, zastavení cyklu štípání, pohyb podpěrného stolu dolů a napnutí teleskopického pásového dopravníku“**

Znak vpravo **„Cyklus řezání, cyklus štípání, pohyb podávacího dopravníku dopředu a dozadu“**



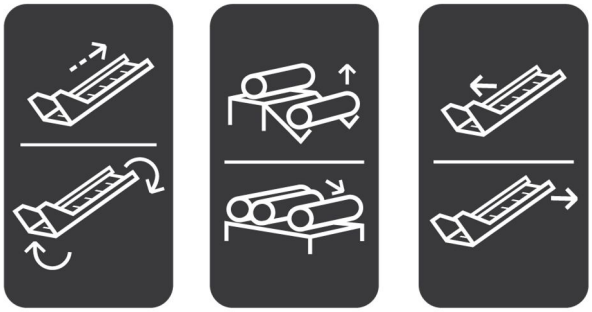
CSKZ 4018 H

Znak **„Nastavení rychlosti řezání, nastavení rychlosti teleskopického pásového dopravníku, funkce pro uvolnění dopravního pásu“**



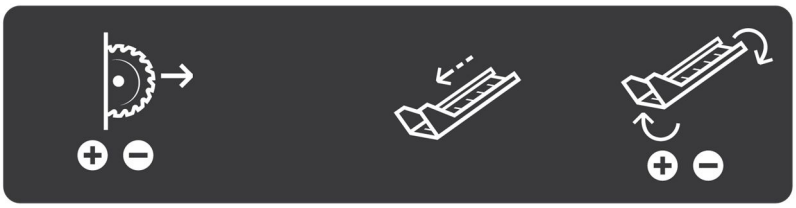
CSKZ 4018 H

Znak **„Napnutí teleskopického pásového dopravníku, zapnutí hydraulického motoru teleskopického pásového dopravníku“**
Symbol **„Ovládání řetězové rampy nebo stolu zdvihu“**
Znak **„Posun teleskopického pásového dopravníku doleva a doprava“**



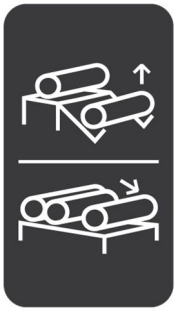
CSKZ 4018 PRO

Piktogram **„Nastavení rychlosti řezání, funkce uvolnění teleskopického pásového dopravníku, nastavení rychlosti teleskopického pásového dopravníku“**



CSKZ 4018 PRO

Značka **„Ovládání stolu zdvihu nebo řetězové rampy“**



Značka **„Hlavní vypínač“** (v případě montáže EM – elektromotoru)



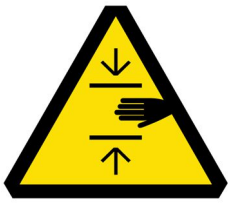
Značka **„Tlačítka START/STOP“** (v případě montáže EM – elektromotoru)



Značka **„Pozor, elektrické napětí“** (v případě montáže EM – elektromotoru)



Značka **„Pozor, nebezpečí pohyblivých částí“**



Značka **„Prostor pro paletové vidle“**



Značka **„Zvedací místo pro zvedání stroje“**



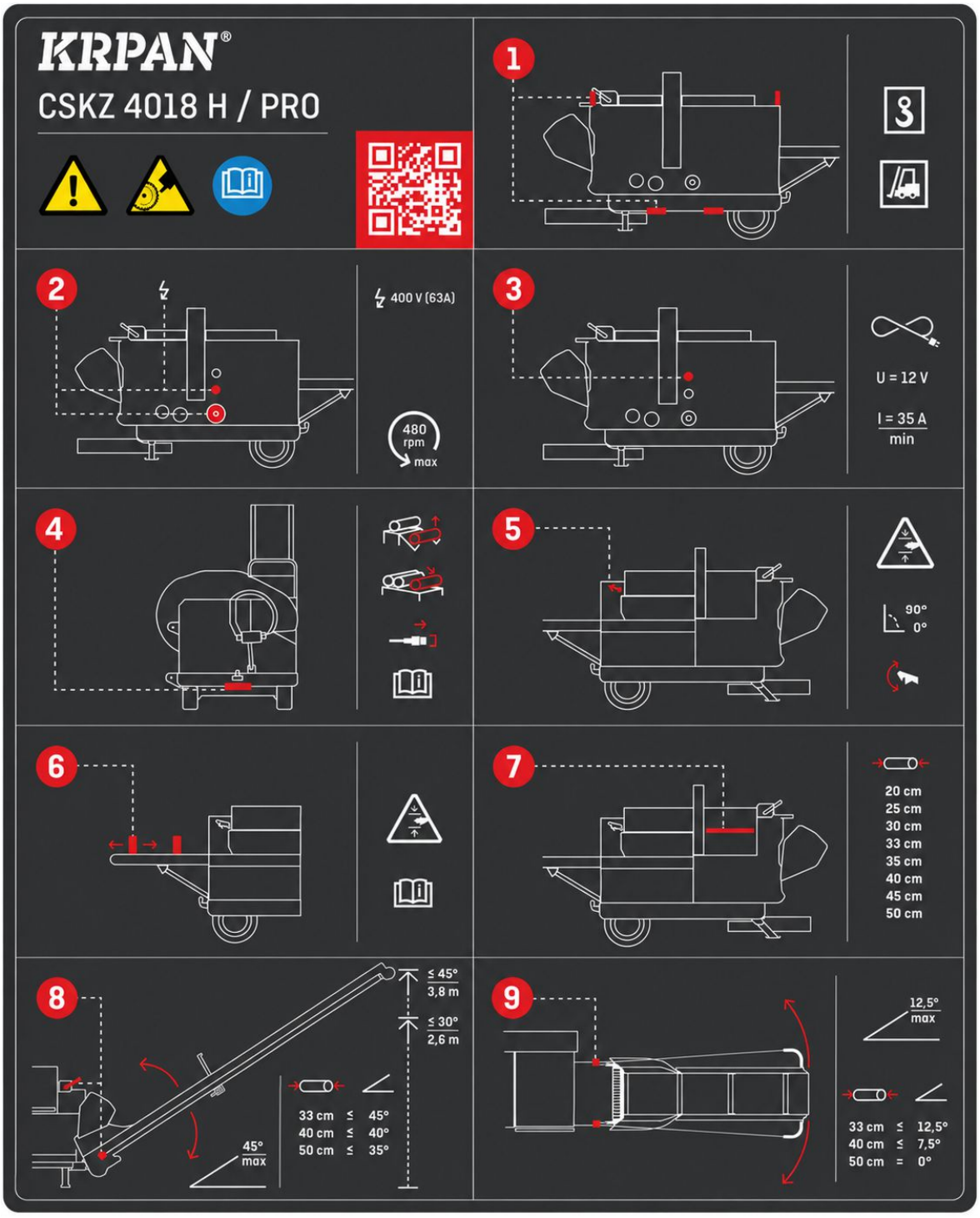
Značka **„Zákaz vysokotlakého čištění“**



5. STRUČNÝ NÁVOD – CSKZ 4018 H / PRO

1. Přeprava stroje pomocí závěsných ok jeřábem shora nebo paletovými vidlemi vysokozdvižného vozíku zespodu.
2. Místo připojení kardanové hřídele nebo elektromotoru.
3. Místo připojení elektrického kabelu.
4. Hydraulické rychlospojky pro připojení řetězové rampy nebo stolu zdvihu.
5. Háček pro zajištění podávacího dopravníku v případě přepravy stroje.
6. Při používání podávacího dopravníku je třeba dbát opatrnosti kvůli nebezpečí pohyblivých částí.
7. Pomocí klapky nastavíte požadovanou délku řezání polena na 20, 25, 30, 33, 35, 40, 45 nebo 50 cm.
8. Doporučený sklon teleskopického pásového dopravníku v závislosti na délce odřezaného polena.
9. Doporučený posun teleskopického pásového dopravníku doleva-doprava v závislosti na délce odřezaného polena.

Obrázek 2:



6. FUNKCE GRAFICKÉHO DISPLEJE

Oba modely strojů (CSKZ 4018 H a CSKZ 4018 PRO) jsou vybaveny stejným grafickým displejem. V závislosti na typu vašeho modelu stroje (volitelné modely stroje: P1, P2, P3, P4, H1, H2) se vám budou zobrazovat pouze ty grafické displeje, které jsou aktivovány u dané volby modelu stroje – viz tabulka níže!

Volitelné modely stroje KRPAN® CSKZ 4018 PRO:

Softwarový balíček	Bez děleného tahu	S děleným tahem	Měření m^3zpracovaných polen
P1	✓		
P2		✓	
P3	✓		✓
P4*		✓	✓

*Volitelné modely stroje P4 obsahují kompletní výbavu.

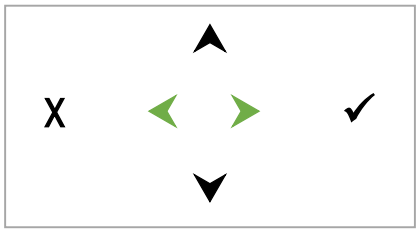
Volitelné výbavy stroje KRPAN® CSKZ 4018 H:

Softwarový balíček	Bez děleného tahu	S děleným tahem
H1	✓	
H2*		✓

*Volitelné modely stroje H2 obsahují kompletní výbavu.

Popisy a označení tlačítek na grafickém displeji jsou popsány v následující tabulce:

OZNAČENÍ TLAČÍTKA	FUNKCE TLAČÍTKA
✓	OK
▲	NAHORU – výběr hodnoty
▼	DOL – výběr hodnoty
◀	ZPĚT – pohyb v menu
▶	DOPŘEDU – pohyb v menu
X	ZRUŠIT / RESET



Zelené podsvícení tlačítek pod každým grafickým displejem označuje tlačítka, která lze použít na aktuálním grafickém displeji.

POZOR! Po opuštění kalibračního menu „X“ se parametry uloží do paměti flash. Pokud je napájení vypnuté, změněné parametry se neuloží!

6.1 GRAFICKÉ DISPLEJE

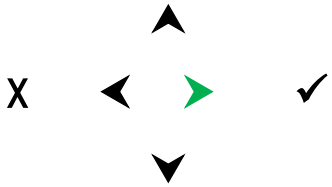
Grafický displej – **Úvodní obrazovka (Model PRO: P1; P2; P3; P4 / Model H: H1; H2)**



Při spuštění stroje se na grafickém displeji zobrazí logo společnosti a obrázek a typ stroje.

Grafický displej 00 – **Logo společnosti; typ stroje; zobrazení chyb (Model PRO: P1; P2; P3; P4 / Model H: H1; H2)**

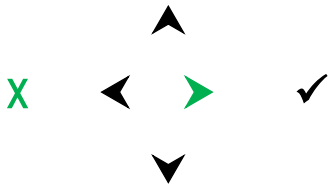




Šipkou VPRAVO přejdete na další grafický displej.

Na grafickém displeji 00 se zobrazí logo společnosti, typ stroje a označení případné chyby, která by se mohla objevit.



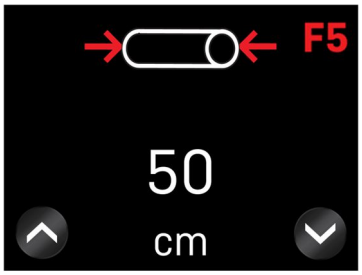


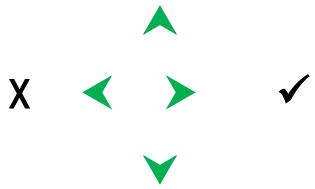
V případě chyb F6 a F7 je nutné tyto chyby odstranit před dalším používáním stroje. To provedete stisknutím tlačítka RESET X na 1 sekundu. Chyba F6 (odstranění na obrazovce 00 nebo 0A). Chyba F7 (odstranění na obrazovce 00 nebo 05).

Šipkou VPRAVO přejdete na další grafický displej.

Označení a popisy chyb a pokyny k jejich odstranění jsou popsány v kapitole **„6.3 ZOBRAZOVÁNÍ CHYB NA GRAFICKÉM DISPLEJI** ".

Grafický displej 01 – **Délka řezání polena (Model PRO: P3; P4)**





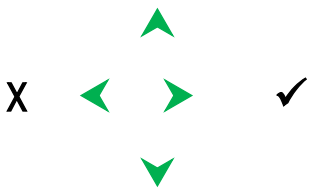
Pomocí šipek NAHORU/DOLŮ volíte mezi různými délkami řezání polen (20, 25, 30, 33, 35, 40, 45 nebo 50 cm).

Pomocí šipek VLEVO/VPRAVO se pohybujete mezi grafickými displeji.

Na grafickém displeji 01 můžete vybírat mezi různými délkami řezání polen. Pro správný výpočet zpracovaných polen v m^3 je nutné zvolit správnou hodnotu délky polen.

Grafický displej 02 – **Dělený tah válce pro štípání (Model PRO: P2; P4 / Model H: H2)**



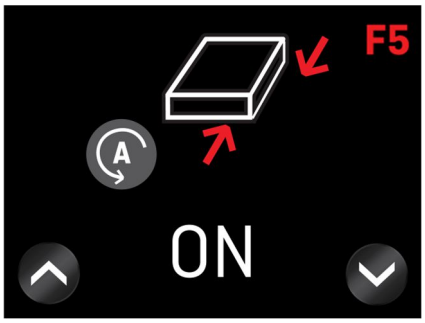


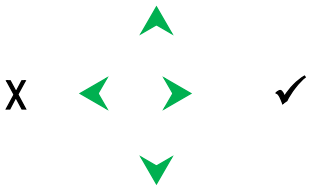
Pomocí šipek NAHORU/DOLŮ volíte délky děleného tahu válce pro štípání (25, 33, 50 cm).

Pomocí šipek VLEVO/VPRAVO se pohybujete mezi grafickými displeji.

Pokud je váš stroj vybaven volitelnou výbavou „Dělený tah", můžete na tomto grafickém displeji 02 volit mezi různými délkami děleného tahu štípacího válce. Dělený tah umožňuje rychlejší cyklus štípání při délkách 25 a 33 cm. Při nastavení těchto délek se pohyb štípacího válce nedostane do konečné polohy (jako u délky 50 cm). V důsledku toho nejsou odřezaná polena rozštípána až do konce. V následujícím cyklu se při dalším posunu odřezaného polena protlačí skrz štípací kříž. Výhodou děleného tahu je také to, že při řezání na kratší délku (20 nebo 25 cm) nedochází k převrácení odřezaného polena.

Grafický displej 03 – **Automatický posun podpěrného stolku ON/OFF (Model PRO: P1; P2; P3; P4)**



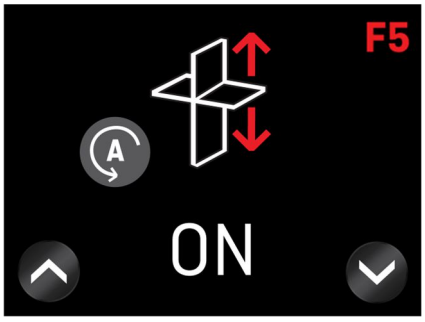


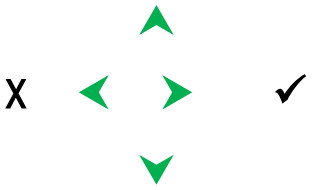
Pomocí šipek NAHORU/DOLŮ volíte mezi zapnutím ON a vypnutím OFF automatického posuvu podpěrného stolku.

Pomocí šipek VLEVO/VPRAVO se pohybujete mezi grafickými displeji.

Na grafickém displeji 03 můžete zapnout ON nebo vypnout OFF automatický posun podpěrného stolu. Je-li tato funkce aktivována (ON), podpěrný stůl se při každém cyklu štípání posune nahoru. Po každém cyklu řezání (hned jak uvolníte joystick do nulové polohy) se podpěrný stůl posune dolů. Je-li funkce automatického posunu vypnutá (OFF), je nutné podpěrný stůl ovládat ručně.

Grafický displej 04 – **Automatické nastavení výšky štípacího kříže ON/OFF (Model PRO: P3; P4)**



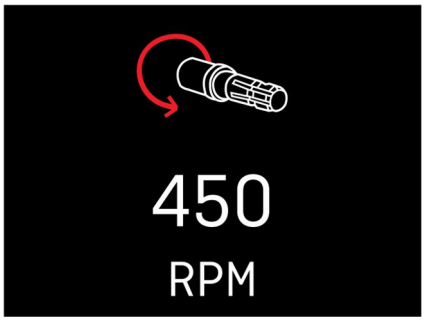


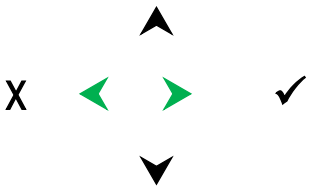
Pomocí šipek NAHORU/DOLŮ volíte mezi zapnutím ON a vypnutím OFF automatického nastavení výšky štípacího kříže.

Pomocí šipek LEVO/DOPRAVA se pohybujete mezi grafickými displeji.

Na grafickém displeji 04 můžete zapnout (ON) nebo vypnout (OFF) automatické nastavení výšky štípacího kříže podle naměřeného průměru odřezaného polena. Je-li tato funkce aktivována (ON), štípací kříž se po každém cyklu řezání automaticky nastaví na optimální hodnotu vypočítaného průměru odřezaného polena; při aktivované funkci můžete výšku štípacího kříže v případě potřeby i nadále ručně nastavovat. Je-li funkce vypnutá (OFF), je nutné výšku štípacího kříže nastavovat ručně.

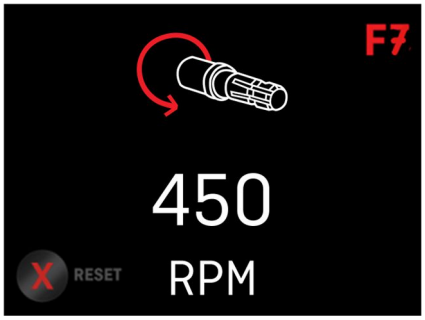
Grafický displej 05 – **Otáčky kardanové hřídele (Model PRO: P1, P2; P3; P4 / Model H: H1; H2)**

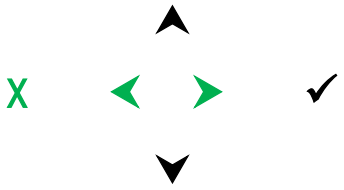




Pomocí šipek VLEVO/VPRAVO se pohybujete mezi grafickými displeji.

Na grafickém displeji 05 je zobrazen směr otáčení a rychlost kardanové hřídele v jednotkách RPM – revolutions per minute (otáčky za minutu). Požadovaný počet otáček kardanové hřídele je 430–480 ot/min; požadované hodnoty dosáhnete přidáním nebo ubráním plynu na traktoru.





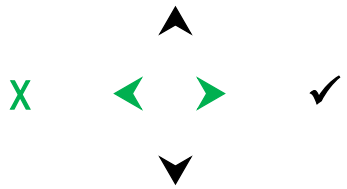
Chybu F7 je nutné před dalším používáním stroje resetovat tlačítkem RESET X (tlačítko je nutné podržet 1 sekundu), což lze provést na displeji 00 nebo 05.

Pomocí šipek VLEVO/VPRAVO se pohybujete mezi grafickými displeji.

Pokud jsou otáčky kardanové hřídele mimo povolené meze, zobrazí se na displeji chyba F7.

Grafický displej 06 – **Aktuální množství zpracovaných polen + RESET (Model PRO: P3; P4)**



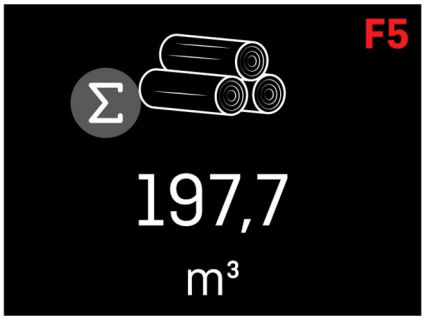


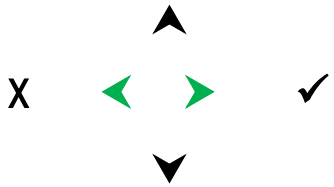
Aktuální množství polen můžete resetovat nebo vymazat stisknutím tlačítka RESET X. Poté se množství v m³začne počítat znovu od hodnoty 0.

Pomocí šipek VLEVO/VPRAVO se pohybujete mezi grafickými displeji.

Na grafickém displeji 06 je zobrazen aktuální objem zpracovaných polen v m³ . Systém sčítá m³ tak, že když je poleno odříznuto, putuje k štípání a jakmile je štípání aktuálně odříznutého polena dokončeno, systém přičte určitou hodnotu k aktuálnímu i celkovému množství m³ zpracovaných polen.

Grafický displej 07 – **Celkové množství zpracovaných polen (Model PRO: P3; P4)**

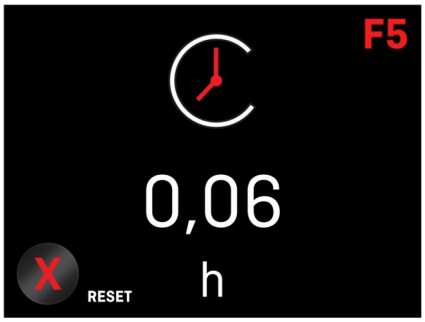


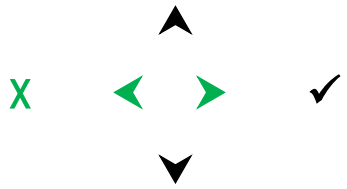


Pomocí šipek VLEVO/VPRAVO se pohybujete mezi grafickými displeji.

Na grafickém displeji 07 je zobrazeno celkové množství zpracovaných polen v m³, které nelze resetovat ani vymazat.

Grafický displej 08 – **Aktuální stav provozních hodin (Model PRO: P1; P2; P3; P4 / Model H: H1; H2)**



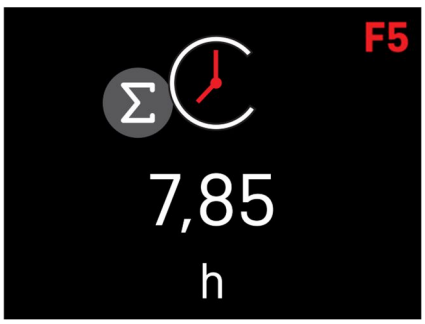


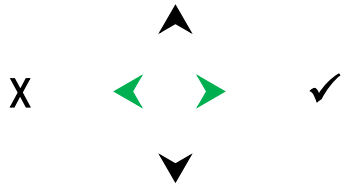
Aktuální stav provozních hodin můžete resetovat nebo vymazat stisknutím tlačítka RESET X. Poté se počítání aktuálních provozních hodin znovu spustí od hodnoty 0 h.

Pomocí šipek VLEVO/VPRAVO se pohybujete mezi grafickými displeji.

Na grafickém displeji 08 je zobrazen aktuální stav provozních hodin v h. Hodnotu můžete vynulovat na 0 h pomocí tlačítka X.

Grafický displej 09 – **Celkový počet provozních hodin (Model PRO: P1; P2; P3; P4 / Model H: H1; H2)**

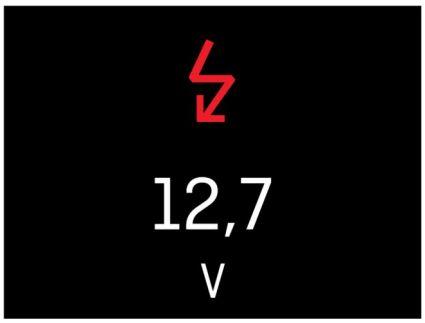


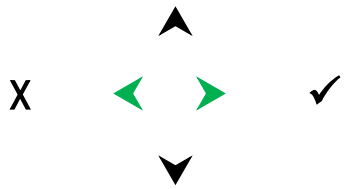


Pomocí šipek VLEVO/VPRAVO se pohybujete mezi grafickými displeji.

Na grafickém displeji 09 je zobrazen celkový počet provozních hodin v hodinách, tuto hodnotu nelze resetovat ani vymazat.

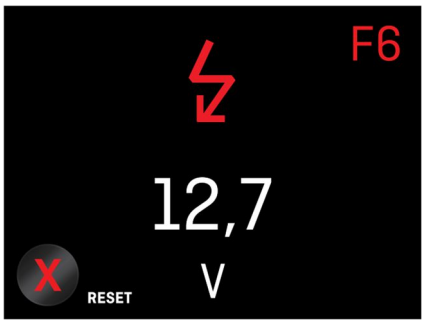
Grafický displej 0A – **Zobrazení napájecího napětí +12 V (Model PRO: P1; P2; P3; P4 / Model H: H1; H2)**

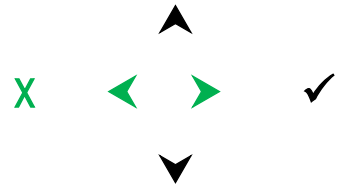




Pomocí šipek VLEVO/VPRAVO se pohybujete mezi grafickými displeji.

Na grafickém displeji 0A je zobrazeno, že je stroj připojen k odpovídajícímu napájecímu napětí +12 V.



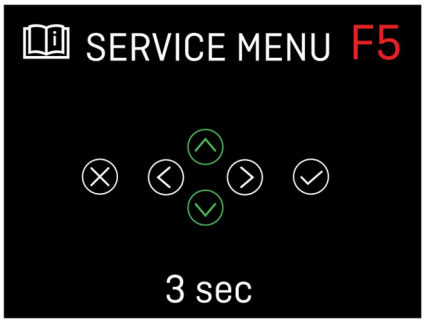


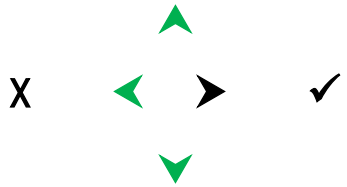
V případě, že se na displeji zobrazí chyba F6, musíte tuto chybu před použitím odstranit, a to stisknutím tlačítka RESET X. To můžete provést na displeji 00 nebo 0A.

Pomocí šipek VLEVO/VPRAVO se pohybujete mezi grafickými displeji.

Pokud je napájecí napětí nevhodné (klesne pod 10,5 V), na displeji se objeví chyba F6, kterou musíte resetovat na obrazovce 00 nebo 0A.

Grafický displej 0B – **Servisní menu (Model PRO: P1; P2; P3; P4 / Model H: H1; H2)**





Stiskněte současně na 3 sekundy tlačítka NAHORU a DOLŮ, abyste odemkli možnost úpravy parametrů.

Pomocí šipky VLEVO se můžete přesunout na předchozí grafický displej.

Když jste na obrazovce 0B – servisní menu, můžete současným stisknutím tlačítek NAHORU a DOLŮ po dobu 3 sekund odemknout možnost změny parametrů (přejdete na kalibraci – Grafický displej 20).



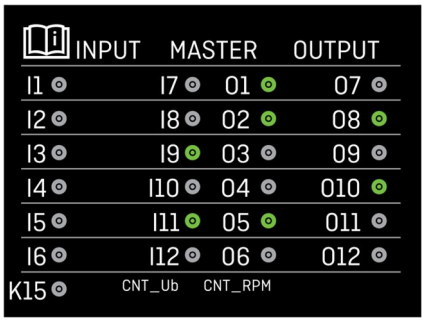
POZOR! Změna továrních nastavení parametrů může způsobit nefunkčnost stroje, proto by tuto činnost měla provádět pouze odborně kvalifikovaná osoba!

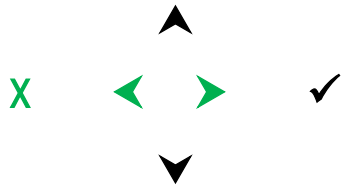


UPOZORNĚNÍ! Při použití etanolu 60 mm a 400 mm pro kalibraci senzorů držáku kmene musíte po každé instalaci etanolu tento povinně zajistit přiloženými kolíky!

6.2 SERVISNÍ MENU

Grafický displej 20 – **Zobrazení stavu řídicí jednotky Master Input/Output (Model PRO: P1; P2; P3; P4)**

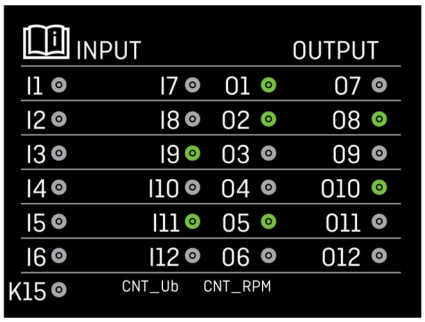


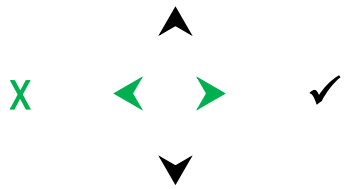


Pro ukončení kalibrace stiskněte na 1 sekundu tlačítko X, parametry se uloží.

Pomocí šipek VLEVO/VPRAVO se pohybujete mezi grafickými displeji servisního menu.

Grafický displej +01 – **Zobrazení stavu řídicí jednotky Input/Output (Model H: H1; H2)**

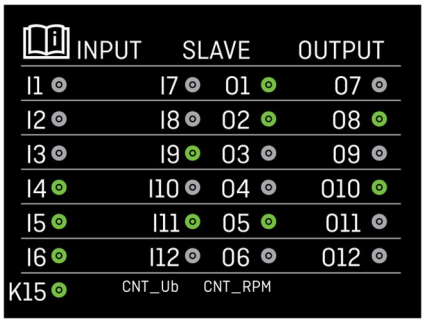


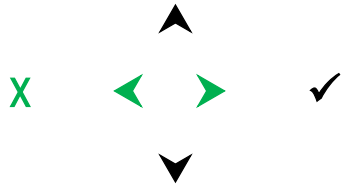


Pro ukončení kalibrace stiskněte na 1 sekundu tlačítko X, parametry se uloží.

Pomocí šipek VLEVO/VPRAVO se pohybujete mezi grafickými displeji servisního menu.

Grafický displej 21 – **Zobrazení stavu řídicí jednotky Slave Input/Output (Model PRO: P1; P2; P3; P4)**

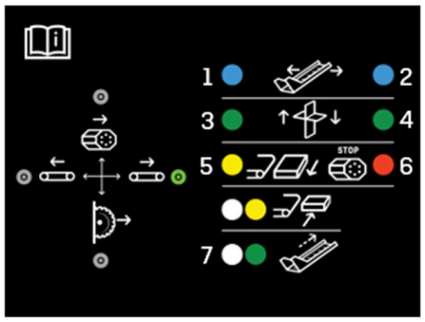


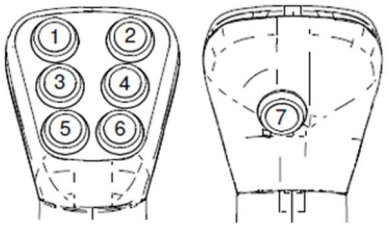


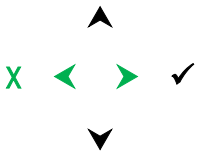
Pro ukončení kalibrace stiskněte na 1 sekundu tlačítko X, parametry se uloží.

Pomocí šipek VLEVO/VPRAVO se pohybujete mezi grafickými displeji servisního menu.

Grafický displej 22 – **Testování funkčnosti joysticku (Model PRO: P1; P2; P3; P4)**



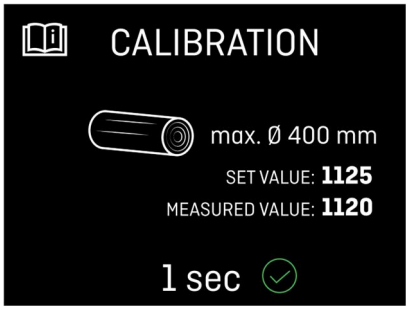


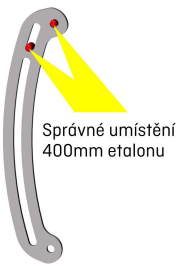


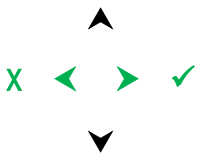
Pro ukončení kalibrace stiskněte na 1 sekundu tlačítko X, parametry se uloží.

Pomocí šipek VLEVO/VPRAVO se pohybujete mezi grafickými displeji servisního menu.

Grafický displej 30 – **Kalibrace snímače držáku kmene – 400 mm (Model PRO: P1; P2; P3; P4)**







Pro ukončení kalibrace stiskněte na 1 sekundu tlačítko X, parametry se uloží.

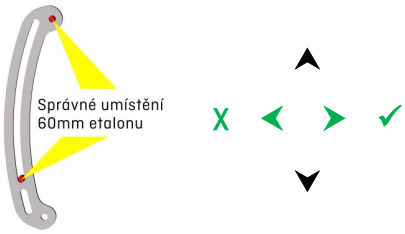
Pomocí šipek VLEVO/VPRAVO se pohybujete mezi grafickými displeji servisního menu.

Pro potvrzení změny parametru stiskněte na 1 sekundu tlačítko OK✓.

SET VALUE: Zobrazuje poslední uloženou hodnotu parametru. / MEASURED VALUE: Zobrazuje aktuální hodnotu parametru.
Vložte etalon 400 mm a bezpodmínečně jej zajistěte přiloženými kolíky, poté aktivujte držák kmene a jakmile se nová hodnota ustálí, potvrďte ji tlačítkem OK✓.

Grafický displej 31 – **Kalibrace snímače držáku kmene – 60 mm (Model PRO: P1; P2; P3; P4)**





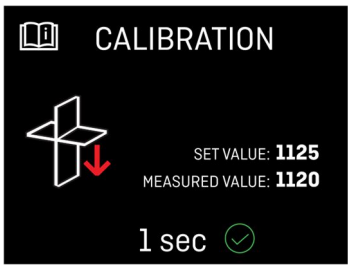
Pro opuštění kalibrace stiskněte na 1 sekundu tlačítko X, parametry se uloží.

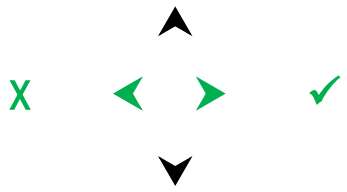
Pomocí šipek VLEVO/VPRAVO se pohybujete mezi grafickými displeji servisního menu.

Pro potvrzení změny parametru stiskněte na 1 sekundu tlačítko OK✓.

SET VALUE: Zobrazuje poslední uloženou hodnotu parametru / MEASURED VALUE: Zobrazuje aktuální hodnotu parametru.
Vložte etalon 60 mm a povinně jej zajistěte přiloženými kolíky, poté aktivujte držák kmene a jakmile drží, potvrďte novou hodnotu tlačítkem OK✓.

Grafický displej 32 – **Kalibrace senzoru – posun štípacího kříže dolů (Model PRO: P3; P4)**





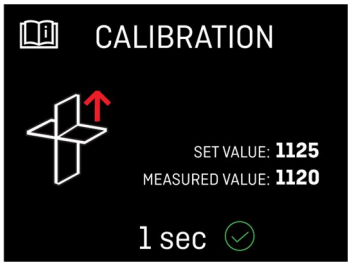
Pro opuštění kalibrace stiskněte na 1 sekundu tlačítko X, parametry se uloží.

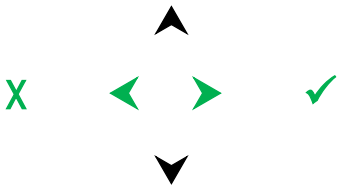
Pomocí šipek VLEVO/VPRAVO se pohybujete mezi grafickými displeji servisního menu.

Pro potvrzení změny parametru stiskněte na 1 sekundu tlačítko OK✓.

SET VALUE: Zobrazuje poslední uloženou hodnotu parametru / MEASURED VALUE: Zobrazuje aktuální hodnotu parametru.
Umístěte štípací kříž do nejnižší polohy a potvrďte novou hodnotu tlačítkem OK✓.

Grafický displej 33 – **Kalibrace snímače – posun štípacího kříže nahoru (Model PRO: P3; P4)**





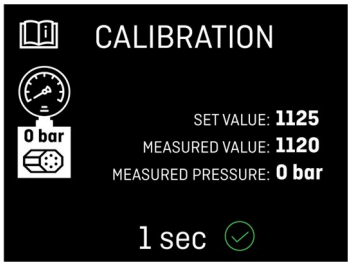
Pro opuštění kalibrace stiskněte na 1 sekundu tlačítko X, parametry se uloží.

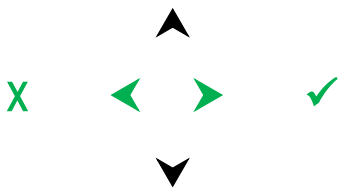
Pomocí šipek VLEVO/VPRAVO se pohybujete mezi grafickými displeji servisního menu.

Pro potvrzení změny parametru stiskněte na 1 sekundu tlačítko OK✓.

SET VALUE: Zobrazuje poslední uloženou hodnotu parametru / MEASURED VALUE: Zobrazuje aktuální hodnotu parametru.
Umístěte štípací kříž do krajní horní polohy a novou hodnotu potvrďte tlačítkem OK✓.

Grafický displej 41 – **Kalibrace tlakového senzoru A – štípání (Model H: H1; H2)**





Pro opuštění kalibrace stiskněte na 1 sekundu tlačítko X, parametry se uloží.

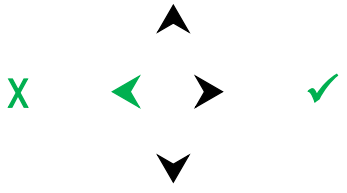
Pomocí šipek VLEVO/VPRAVO se pohybujete mezi grafickými displeji servisního menu.

Pro potvrzení změny parametru stiskněte na 1 sekundu tlačítko OK✓.

SET VALUE: Zobrazuje poslední uloženou hodnotu parametru / MEASURED VALUE: Zobrazuje aktuální hodnotu parametru.
Vypněte pohon stroje, odlehčete funkci štípání, zajistěte tak, aby v systému nebyl tlak, a novou hodnotu potvrďte tlačítkem OK✓.

Grafický displej 42 – **Kalibrace tlakového senzoru B – řezání (Model H: H1; H2)**





Pro opuštění kalibrace stiskněte na 1 sekundu tlačítko X, parametry se uloží.

Pomocí šipky VLEVO se můžete přesunout na předchozí grafický displej servisního menu.

Pro potvrzení změny parametru stiskněte na 1 sekundu tlačítko OK✓.

SET VALUE: Zobrazuje poslední uloženou hodnotu parametru / MEASURED VALUE: Zobrazuje aktuální hodnotu parametru.
Vypněte pohon stroje, odlehčete funkci řezání, aby v systému nebyl tlak, a novou hodnotu potvrďte tlačítkem OK✓.

6.3 ZOBRAZENÍ CHYB NA GRAFICKÉM DISPLEJI

Aktuální grafický displej na obrázku níže vám v případě chyb zobrazí označení „F“ a konkrétní číslo podle typu chyby. Chyby, které se mohou při práci se strojem vyskytnout, jsou popsány v tabulce níže.

Chyby se na grafickém displeji zobrazují jednotlivě, takže v případě, že se vyskytne více chyb současně, každá další se na grafickém displeji zobrazí až po odstranění předchozí chyby. Jakmile odstraníte všechny chyby, zmizí z grafického displeje a zůstane zobrazen pouze logotyp společnosti a typ stroje v horní části.

V případě, že se na grafickém displeji zobrazí pouze logo společnosti a typ stroje, znamená to, že se nevyskytla žádná chyba a můžete bez obav začít s prací.



Tabulka označení a významů chyb, které se mohou vyskytnout při provozu:

OZNAČENÍ CHYBY	VÝZNAM CHYBY	ŘEŠENÍ CHYBY
F1	Otevřený pravý ochranný kryt / vypínač – STOP tlačítko je zapnutý	- zavřete pravý ochranný kryt, - vytáhněte oba vypínače – STOP tlačítka
F2	Kotúčový pilový list není vzadu	- zkontrolujte senzor, resetujte systém
F3	Držák kmene není vzadu	- zkontrolujte senzor, resetujte systém
F4	Štípací válec není vzadu	- zkontrolujte snímač, resetujte systém
F5	Teplota hydraulického oleje> 70 °C Modul PKV 175 nemá napájení (pojistka)	- zkontrolujte hladinu hydraulického oleje, - vyměňte hydraulický olej, - vyměňte filtrační vložku, - zkontrolujte chladič oleje
F6	Nesprávné elektrické napětí <10,5 V	- zkontrolujte, zda jsou všechny 3 zásuvky 12V výstupu plně funkční, - zkontrolujte alternátor na traktoru (min. 30 A), - v menu grafického displeje zkontrolujte, zda je elektrické napětí správné, - zkontrolujte, zda je zásuvka správně připojena, - pokud elektrické napětí klesne pod hodnotu 10,5 V, dojde k vypnutí a je nutné resetovat chybu F6 na displeji
F7	Otáčky kardanové hřídele jsou mimo povolený rozsah (400<ot. /min <490)	- zkontrolujte plyn na traktoru a v případě potřeby jej nastavte na požadovanou hodnotu, - v menu grafického displeje zkontrolujte, zda je směr otáčení a rychlost kardanové hřídelě správná
F8	Po zavření pravého ochranného krytu vytáhněte vypínač – STOP tlačítko, ne vše je v HOME – výchozí poloze (držák kmene, kotúčový pilový list, štípací válec)	- zkontrolujte senzor, resetujte systém
F9	Chyba při řezání. Kotúčový pilový list při řezání neopustil výchozí polohu / nebo se po dokončení řezání nevrátil do výchozí polohy	- zkontrolujte senzor, resetujte systém
F10	Komunikace Slave nefunguje	- zkontrolujte, zda nedošlo k oxidaci kontaktů (omytí stroje vodou), - zkontrolujte kvalitu připojení kontaktů
F11	Joystick není připojen	- zkontrolujte kvalitu připojení joysticku, případně jej připojte, pokud ještě není připojen
F12	Podpěrný stůl není v horní nebo dolní poloze	- zkontrolujte oba senzory podpěrného stolku (senzor horní a senzor spodní polohy podpěrného stolku), resetujte systém
F15	Nesprávné zapojení fází / napájecí kabel není zapojen do zásuvky (pohon elektromotorem)	- pokud používáte elektromotorový pohon, tato chyba znamená, že napájecí kabel stroje není zapojen do zásuvky na stroji nebo se jedná o nesprávné zapojení fází.

7. OBECNÁ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY



- Stroj je určen výhradně ke zpracování dřeva polena!
- Stroj smí používat pouze osoby, které jsou seznámeny s jeho funkcemi, riziky a návodem k použití!
- Provozovatel musí personál náležitě poučit o správném používání stroje!
- Osoby pod vlivem alkoholu, jiných drog nebo léků, které ovlivňují schopnost reakce, nesmějí stroj obsluhovat ani opravovat!
- Stroj smí být používán pouze v technicky bezvadném stavu!
- Před každým použitím zkontrolujte, zda není stroj poškozen!
- V případě případného zkratu na stroji je nutné vypnout řídicí jednotku!
- Pokud se na stroji objeví závada, musíte jej okamžitě přestat používat!
- Stroj zapínejte pouze na stabilním podkladu!
- Používání stroje je dětem zakázáno!
- Minimální věk obsluhy je 18 let!
- Se strojem smí pracovat vždy pouze JEDNA osoba!
- Pracoviště musí být osvětlené, protože špatné osvětlení může výrazně zvýšit riziko úrazu!
- Při práci se strojem smíte používat pouze kardanovou hřídel vhodné délky, v opačném případě vám nebude uznána záruka!



- Zbytky po obrábění (zbytky dřeva, hobliny, kůra) je třeba pravidelně odstraňovat ze stroje a z pracoviště. Nečistoty se mohou hromadit uvnitř nebo vně stroje, což může vést k zablokování!
- Kouření nebo používání otevřeného ohně je v pracovním prostoru stroje zakázáno!
- Nikdy neobsluhujte stroj bez ochranných pomůcek!
- Během pracovního procesu nevstupujte do pracovního prostoru! Pohyb pod teleskopickým pásovým dopravníkem je zakázán!
- Nikdy nenechávejte stroj běžet bez dozoru!
- Pokud chcete změnit polohu stroje, je nutné jej vypnout!
- Používejte pouze originální náhradní díly KRPAN®!
- Na stroji nesmí být provedeny žádné úpravy ani zásahy!
- Práce na elektrickém zařízení smí provádět pouze odborný personál!
- Nikdy nepoužívejte poškozené konektory!
- V případě deště nestavte stroj pod elektrické vedení!
- Nikdy nepoužívejte neoriginální konektory!
- V případě deště nesmí stroj pracovat, protože by mohlo dojít k poškození elektrických součástí!
- V případě přepravy nastavte pracovní stroj do přepravní polohy!



- Z stroje neodstraňujte přídavné nebo ochranné vybavení!
- Pravidelné mazání a čištění stroje prodlužuje jeho životnost!
- Stroj používejte výhradně k určenému účelu!
- Poškozený elektrický kabel nebo zástrčku je nutné neprodleně vyměnit!
- Při přepravě stroje po veřejných komunikacích je nutné na zadní stranu stroje připevnit světla na viditelném místě!
- V případě volby konfigurace stroje s tažným podvozkem smíte stroj přepravovat mimo veřejné komunikace pouze rychlostí do 10 km/h!

7.1 BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

Před zahájením provozu je obsluha stroje **CSKZ 4018** povinna se s obsluhou zařízení pro manipulaci se dřevem (čelní nakladač, vysokozdvižný vozík, jeřáb atd.) dohodnout na bezpečnostních předpisech a pokynech, které musí oba vzájemně dodržovat pro zajištění bezpečnosti při práci!

To znamená, že obsluha štípacího automatu musí při nakládání dřeva vždy dodržovat požadovanou bezpečnostní vzdálenost, bez ohledu na způsob nakládání dřeva polen:

- **stacionární nakládání polen:** navalovací stůl, řetězová rampa, křížový nebo stupňovitý dopravník, ...
- **mobilní nakládání polen:** čelní nakladač, vysokozdvižný vozík, jeřáb, ...



Bezpečnostní pokyny a požadovaná bezpečnostní vzdálenost musí být vždy dodržovány, bez ohledu na to, zda je obsluha stroje CSKZ 4018 sama zodpovědná za nakládání dřeva polen, nebo zda to za ni provádí jakákoli jiná osoba!



Během řezání nedržte poleno rukou!
Když je stroj zapnutý, je zakázáno odstraňovat odřezky a jiné části obrobků z oblasti řezání! Nikdy se rukavicemi nedotýkejte rotujícího kotúčového pilového listu!

Stroj používejte pouze venku!

- V případě použití stroje ve vnitřních prostorách je nutné zajistit místní odsávání prachu, pilin a dřevěných odřezků (odsávání u zdroje)!

Stroj musí být vždy dobře udržován a nesmí obsahovat nečistoty, např. třísky a odřezky dřeva, které by mohly způsobit zablokování nebo poškození při práci!



- Při práci noste ochranné brýle nebo obličejovou masku!



- Pro snížení rizika vdechnutí škodlivého prachu používejte respirátor!
- Při práci je nutné používat ochranné rukavice a těsně přiléhající oděv!

- **Nepoužívejte poškozené nebo zdeformované kotúčové pilové listy!**
- **Při vypínání stroje vždy dbejte na to, aby všechny části stroje přestaly pracovat!**
- **V případě případného svařování na stroji je nutné vypnout řídicí jednotku!**

7.2 BEZPEČNOSTNÍ POKYNY PRO TRANSPORTAŽNÍ MECHANISMY





- Zdržování se v nebezpečné zóně je zakázáno!
- Je třeba si uvědomit, že materiál může dopadnout na jakékoli místo v této zóně!
- Během provozu stroje nikdy nesahat do násypky ani na teleskopický pásový dopravník!
- Před odstraněním zaseknutých kusů dřeva vypněte pohon!
- Stroj nesmí být spuštěn bez teleskopického pásového dopravníku (musí být namontován), který slouží jako oddělovací ochranné zařízení pro oblast štípání!
- Při práci je povinné používat ochranné rukavice a těsně přiléhající oděv!
- Stroj používejte pouze venku! - Výjimka: stroje s elektrickým pohonem!
- Noste ochranné rukavice!

7.3 HLUK

Hladina akustického tlaku na pracovišti (hodnota A) činí:

- 85 dB (A) při volnoběhu, resp.
- 90 dB (A) při řezání,

měřeno u ucha obsluhy.

U stroje s pohonem přes kardanovou hřídel závisí hladina hluku na motoru traktoru, proto je nutné nosit ochranu sluchu!



Uvedené hodnoty jsou emisní hodnoty, a proto ještě nepředstavují bezpečné hodnoty pro pracovní prostředí. Ačkoli existuje vzájemná závislost mezi emisními a imisními hladinami, nelze z toho s jistotou určit, zda jsou nutné dodatečné bezpečnostní opatření. Mezi faktory, které mohou ovlivnit aktuální úroveň emisí na pracovišti, patří vlastnosti pracovního prostoru a další zdroje hluku, např. počet strojů a další sousední pracovní procesy. Přípustné hodnoty v pracovních prostorech se v jednotlivých zemích liší. Tyto informace by však měly uživateli pomoci při posuzování rizik a nebezpečí.

7.4 UMÍSTĚNÍ

- Stroj zapínejte až tehdy, když stojí na stabilním podkladu!
- Stroj umístěte na vodorovný, pevný a volný podklad!
- Stroj musíte postavit přímo na podlahu!
- Stroj nesmíte podkládat deskami, prkny, lištami apod.!
- Stroj nesmíte umístit pod nadzemní elektrické vedení!

7.5 ZBYTÁ RIZIKA

I když dodržujete všechny bezpečnostní předpisy a stroj používáte správně, stále existují určitá zbývající rizika:

- dotek s rotujícími částmi stroje,
- zranění způsobená obrobky nebo jejich částmi, které odletují,
- nebezpečí požáru v důsledku nedostatečného větrání motoru, poškození sluchu při práci bez chráničů sluchu,
- nevhodné chování člověka (např. nadměrná fyzická námaha, psychické přetížení, ...).

U každého stroje existují zbytková rizika, proto musíte při provádění prací vždy dbát mimořádné opatrnosti!

Za bezpečnost při práci odpovídá obsluhující personál!

7.6 ÚČELOVÉ POUŽITÍ STROJE

Štípací automat s kotúčovým pilovým listem CSKZ 4018 je určen k řezání a štípání kmenů o průměru 10–40 cm. Pokud používáte předem štípaná polena, může být kvalita dřeva nižší a stroj pracuje s nižším výkonem.

- Stroj provádí řezání polen o délce 20–50 cm a štípe je pomocí 4, 6, 8, 12 nebo 16dílného štípacího kříže s silou štípání 18 t.
- Stroj smí být používán pouze ke zpracování polen!

K určenému použití patří také dodržování předepsaných provozních podmínek, podmínek kontroly, údržby a oprav a zejména dodržování bezpečnostních pokynů uvedených v návodu k použití!

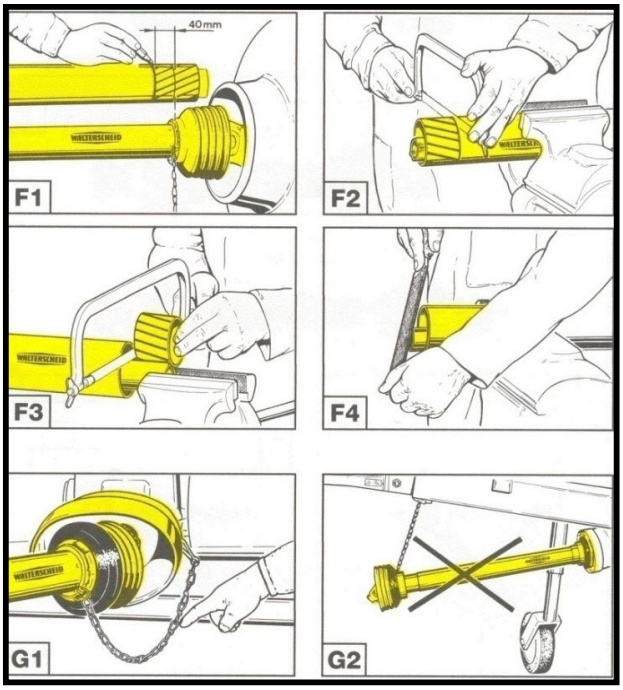
8. PŘIPOJENÍ A SPUŠTĚNÍ STROJE

- Štípací automat připevněte pomocí čepů k tříbodovému systému traktoru. Spodní závěsné tyče traktoru musí být zajištěny napínacími šrouby tak, aby stroj nemohl provádět příčné pohyby. Při zvedání a přepravě stroje berte v úvahu hmotnost celého stroje.
- Kardanovou hřídel správné délky připojte ke kardanové hřídeli stroje a traktoru a zajistěte ji bezpečnostním řetězem.
- V případě pohonu stroje přes kardanovou hřídel traktoru připojte k traktoru oba elektrické napájecí kabely (napájecí kabel stroje W-PS a napájecí kabel ventilátoru FAN). Oba napájecí kabely připojte ke stejnému elektrickému zdroji přes 3-pólovou zásuvku, aby byl zajištěn synchronizovaný provoz, zabránilo se napěťovým rozdílům a zvýšila se bezpečnost. Při připojení musí být napájecí kabel ventilátoru (FAN) připojen přímo k 3-pólové zásuvce, kde jsou silnější pojistky!
- V případě pohonu stroje elektromotorem musí být napájecí kabel stroje (W-PS) připojen do 3-pólové zásuvky na stroji!
- Před každým použitím zkontrolujte, zda není stroj poškozen!
- Před použitím zkontrolujte, zda je kotúčový pilový list správně upevněn!
- Před použitím zkontrolujte funkčnost ochranných a bezpečnostních zařízení, ohebných hydraulických hadic a hladinu hydraulického oleje!
- Před každým spuštěním je nutné zkontrolovat stav elektrických kabelů.
- Pokud dojde k poruše během provozu, je nutné stroj okamžitě vypnout a zabezpečit proti opětovnému zapnutí a neoprávněnému použití!

8.1 PŘI PRVNÍM PŘIPOJENÍ STROJE ZKONTROLUJTE DÉLKU KARDANOVÉ HŘÍDELE

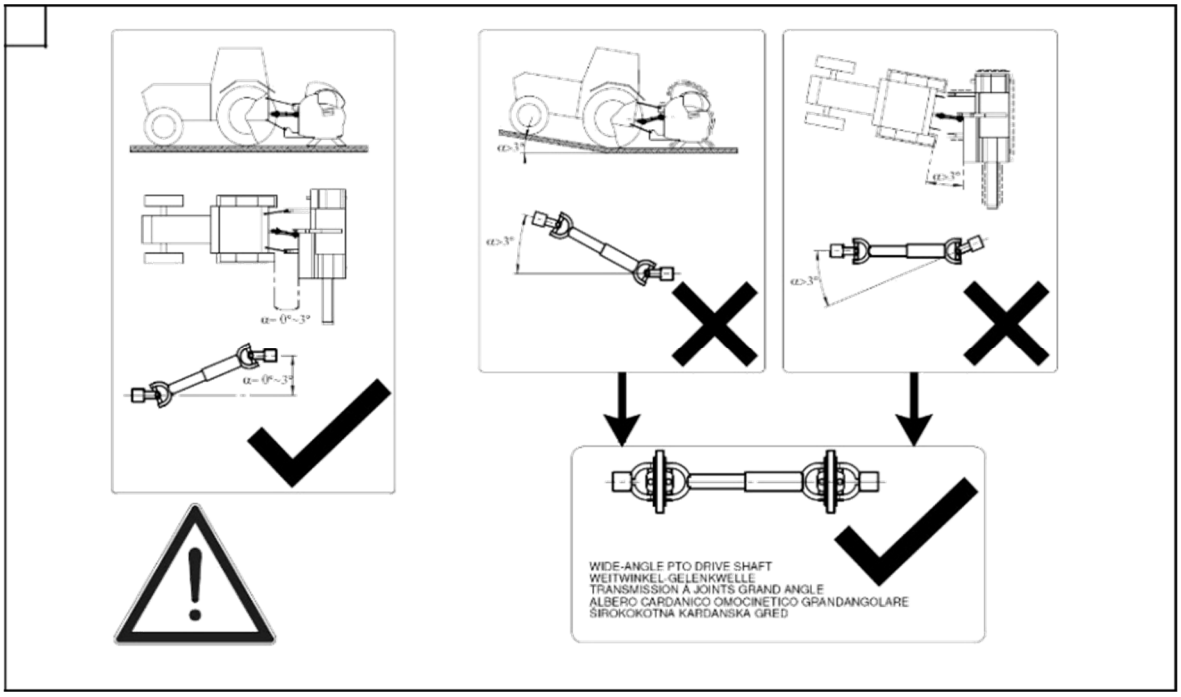
Délku kardanové hřídele je nutné přizpůsobit různým traktorům. Přesnou délku zjistíte následujícím způsobem:

1. Připojte štípací automat k traktoru.
2. Rozložte kardanovou hřídel a připojte jednotlivé poloviny k traktoru a stroji. Poté je vzájemně porovnejte.
3. Zkontrolujte, zda při maximálním zdvihu a spustu hydraulického systému traktoru činí překrytí kardanových hřídelí min. 200 mm a zda se kardanová hřídel v horizontální poloze nezachytí (překrytí ochranné trubky musí činit min. 40 mm (F1).
4. V případě, že je nutné trubky zkrátit, zkraťte obě kardanové a ochranné trubky o stejnou délku (F2, F3).
5. Konce jednotlivých trubek obrousit, odstranit piliny a kluzná místa dobře namazat (F4).
6. Pokud se stroj používá s kardanovou hřídelí, je kvůli velkému točivému momentu povinné použití kardanové hřídelě s volnoběhem.
7. V případě zakoupení stroje s kardanovou hřídelí nebo elektro-kardanovou hřídelí je tento dodáván jako součást balení (kardanová hřídel WALTERSCHEID W2400-ST25-610-F5/1R PTO).
8. Když stroj pracuje s kardanovou hřídelí, připevněte jej bezpečnostním řetězem (G1).
9. Po ukončení práce se strojem nastavte plyn na traktoru na minimum a vypněte kardanovou hřídel, odpojte bezpečnostní řetěz a kardanovou hřídel z traktoru sejměte. Kardanová hřídel poté zajistěte závěsem na stroji nebo jej uložte samostatně na jiné místo (určené pro skladování kardanových hřídelí) (G2).



Výstupní hřídel traktoru a vstupní hřídel stroje musí být během provozu co nejvíce rovnoběžné. Pokud jsou v úhlu, dochází kvůli geometrii kardanové hřídele k nerovnoměrnému přenosu otáčení, což má za následek vznik vibrací. Je nutné použít kardanovou hřídel s širokoúhlými klouby na obou stranách, která zajišťuje rovnoměrné otáčení při různých úhlech, v opačném případě není poskytována záruka na čerpadlo (obrázek 4)!

Obrázek 4:



V případě, že výška hnané kardanové hřídele je větší než 700 mm (měřeno od země), je povinné použití dvoukloubové kardanové hřídele!!!

V případě použití kardanové hřídele nevhodné délky se záruka neuplatňuje!

9. PROVOZ STROJE

9.1 PŘED SPUŠTĚNÍM STROJE

- Před spuštěním stroje odstraňte z štípacího kanálu všechny zbytky dřeva a jiné nečistoty!
- Před zapnutím stroje zkontrolujte na měrce hladinu hydraulického oleje!
- Před spuštěním stroje musíte pomocí ručního navijáku nutně uvolnit teleskopický pásový dopravník z vertikální do šikmé polohy, aby se teleskopický pásový dopravník uvolnil, jinak se při napínání může poškodit!
- Před zahájením provozu stroje pod zátěží nechte stroj běžet bez zátěže po dobu 5–10 minut (v závislosti na venkovní teplotě pracovního prostředí), aby se olej zahřál na provozní teplotu. Tím se vyhneme nesprávnému fungování a zároveň prodloužíme životnost stroje!

9.2 SPUŠTĚNÍ STROJE

1. Ujistěte se, že každý obsluhující pracovník, který pracuje se strojem, je k tomu způsobilý a proškolen v jeho používání.
2. Zajistěte, aby se v pracovním prostoru stroje nikdo nenacházel.
3. Zkontrolujte bezvadný stav stroje a vybavení.
4. Připojte traktor k štípacímu automatu pomocí tříbodového závěsu a kardanové hřídele nebo pomocí elektromotoru.
5. Připojte stroj k elektrickému napětí +12 V DC (min. 35 A). Připojte přitom oba napájecí kabely (napájecí kabel stroje W-PS a napájecí kabel ventilátoru FAN). Oba napájecí kabely připojte ke stejnému zdroji napájení přes 3-pólovou zásuvku, přičemž napájecí kabel ventilátoru (FAN) musí být připojen přímo do 3-pólové zásuvky, kde jsou silnější pojistky.
6. V případě pohonu stroje elektromotorem musí být napájecí kabel stroje (W-PS) zapojen do 3-pólové zásuvky na stroji!
7. Stroj postavte na pevný a rovný podklad, k tomu vám poslouží bodová vodováha na stroji (vodováha pro určení vodorovné polohy stroje).
8. Nastavte plyn na traktoru na minimum.
9. Zapněte pohon kardanové hřídele.
10. Spusťte stroj.
11. Napněte teleskopický pásový dopravník a v případě potřeby jej nastavte tak, aby se pohyboval mezi vodítky.
12. Požadované otáčky kardanové hřídele (430–480 min^{-1}) dosáhnete přidáním nebo ubráním plynu na traktoru. Při každém spuštění stroje se na grafickém displeji zobrazí chyba F7, která upozorňuje, že otáčky kardanové hřídele jsou mimo povolený rozsah nebo ještě nebyly dosaženy. Před zahájením práce je nutné tuto chybu odstranit – stiskněte tlačítko RESET X a podržte jej 1 sekundu, což můžete provést na displeji 00 nebo 05 (viz kapitola „6.1 Grafické displeje“ a 6.3 „Hlášení chyb na grafickém displeji“). Pokud chybu F7 neodstraníte, nebude možné se strojem pracovat!
13. Při spuštění stroje se na grafickém displeji může objevit také chyba F6, která zobrazuje stav elektrického napětí. Pokud napětí klesne pod 10,5 V, zobrazí se chyba F6. Před použitím stroje musíte tuto chybu také bezpodmínečně odstranit – stiskněte tlačítko RESET X a podržte jej 1 sekundu na displeji 00 nebo 0A (viz kapitoly „6.1 Grafické displeje“ a 6.3 „Hlášení chyb na grafickém displeji“). Pokud chybu F6 neodstraníte, nebude možné se strojem pracovat!
14. Až budete mít jistotu, že vše funguje správně, můžete začít pracovat.

9.3 ZASTAVENÍ STROJE

Před vypnutím stroje odpojte všechny hydraulické funkce, které jsou pod tlakem, tak, že přepnete všechny ovládací prvky stroje do neutrální polohy, resp. je vypnete.

Pohon stroje elektromotorem:

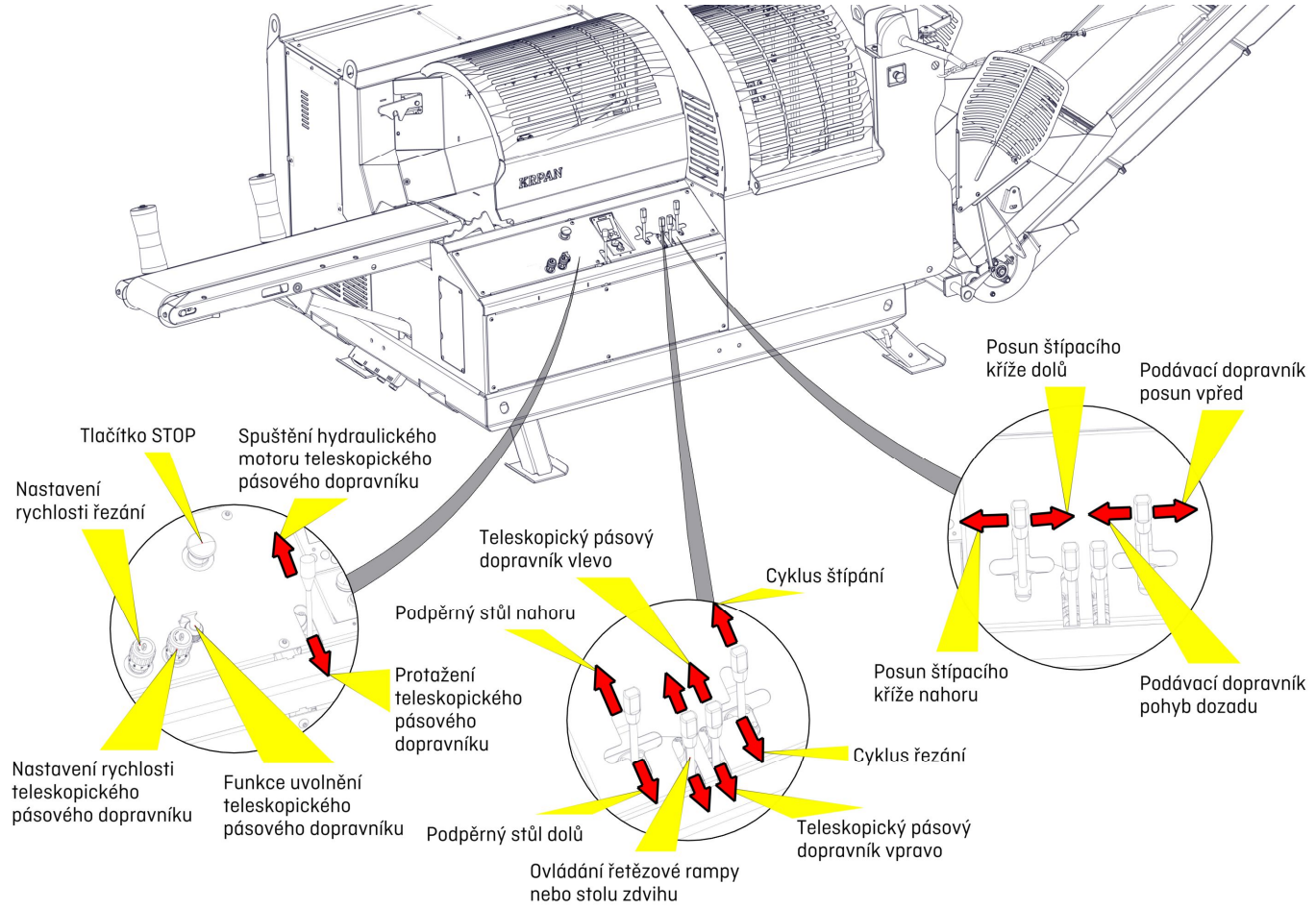
- stiskněte červené tlačítko VYPNOUT,
- odpojte stroj od elektrické sítě, a to tak, že odpojíte napájecí kabel stroje (W-PS) ze 3-pólové zásuvky na stroji!

Pohon stroje pomocí kardanové hřídele:

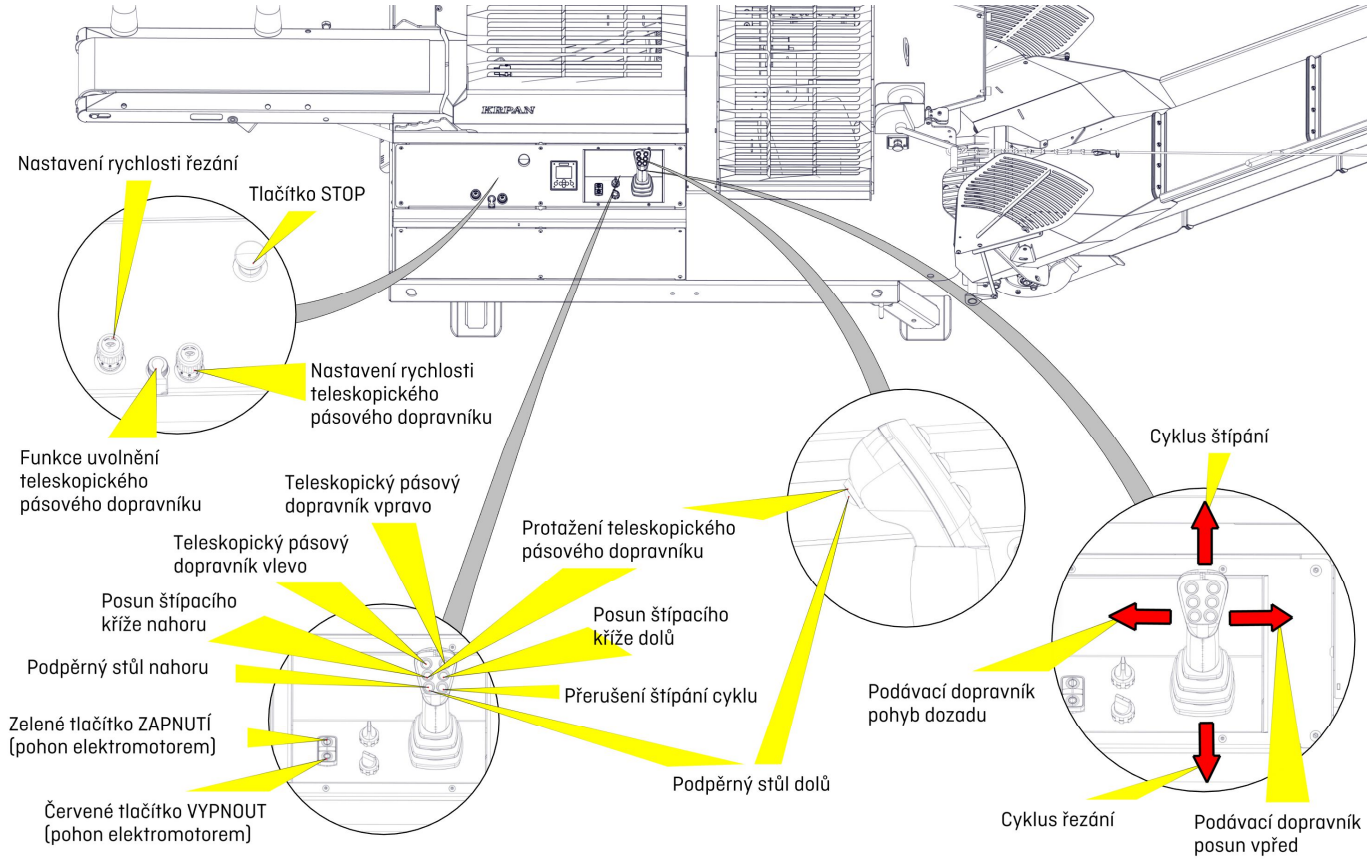
- odpojte oba napájecí kabely od elektrické sítě (napájecí kabel stroje W-PS a napájecí kabel ventilátoru FAN),
- před vypnutím kardanové hřídelě nastavte plyn na traktoru na nejnižší hodnotu,
- vypněte kardanovou hřídel na traktoru,
- vypněte traktor,
- odpojte kardanovou hřídel a demontujte ji,
- při vypínání stroje vždy dbejte na to, aby se kotúčový pilový list zastavil!

10. ZÁKLADNÍ FUNKCE

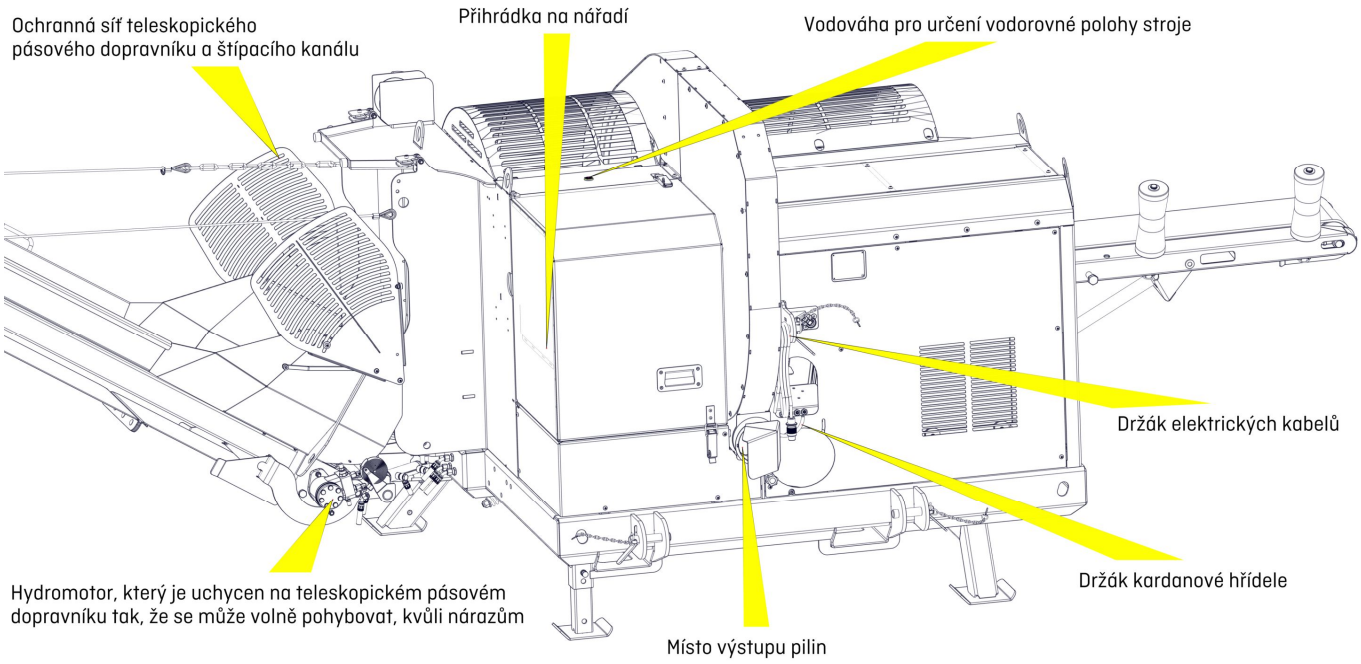
Obrázek 5 (Základní funkce **CSKZ 4018 H**):



Obrázek 6 (Základní funkce **CSKZ 4018 PRO**):



Obrázek 7 (Základní funkce **CSKZ 4018 H / PRO**):

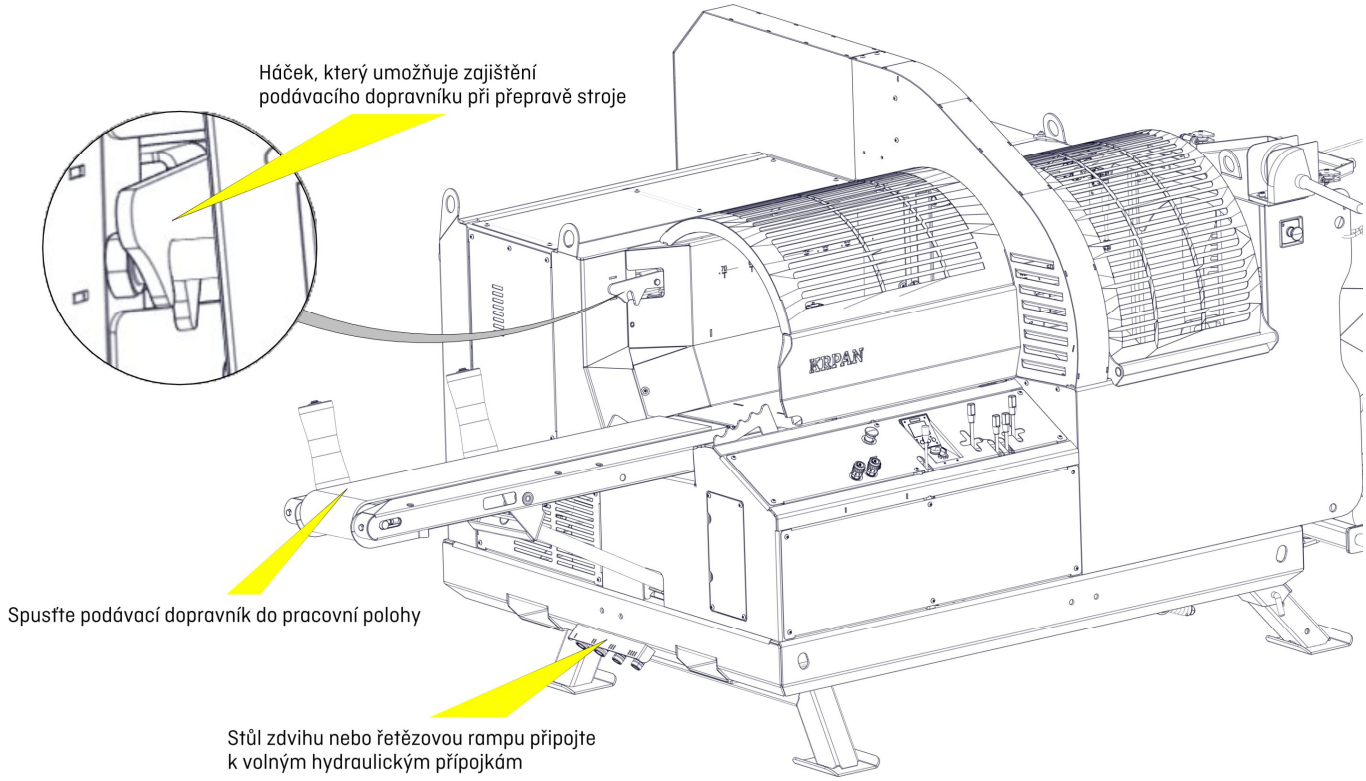


Při zvednutém pravém ochranném krytu nefunguje žádná funkce!

11. POSTUP PRÁCE

Spusťte podávací dopravník do pracovní polohy, jak je znázorněno na obrázku 8. Pokud používáte stůl zdvihu nebo řetězovou rampu, připojte je k hydraulickým rychlospojkám na stroji, označeným na obrázku 8. Pokud uvedené přípojky nepoužíváte, dbejte na to, aby byl hydraulický okruh uzavřen; pokud okruh nebude uzavřen, CSKZ 4018 nebude fungovat. Dbejte také na to, abyste připojili oba napájecí kabely (napájecí kabel stroje W-PS a napájecí kabel ventilátoru FAN). Oba napájecí kabely připojte ke stejnému elektrickému zdroji přes 3-pólové zásuvky, aby byl zajištěn synchronizovaný provoz, zabránilo se napěťovým rozdílům a zvýšila se bezpečnost. Při připojování musí být napájecí kabel ventilátoru (FAN) připojen přímo do 3-pólové zásuvky, kde jsou silnější pojistky! V případě pohonu stroje elektromotorem musí být napájecí kabel stroje (W-PS) připojen do 3-pólové zásuvky na stroji!

Obrázek 8:



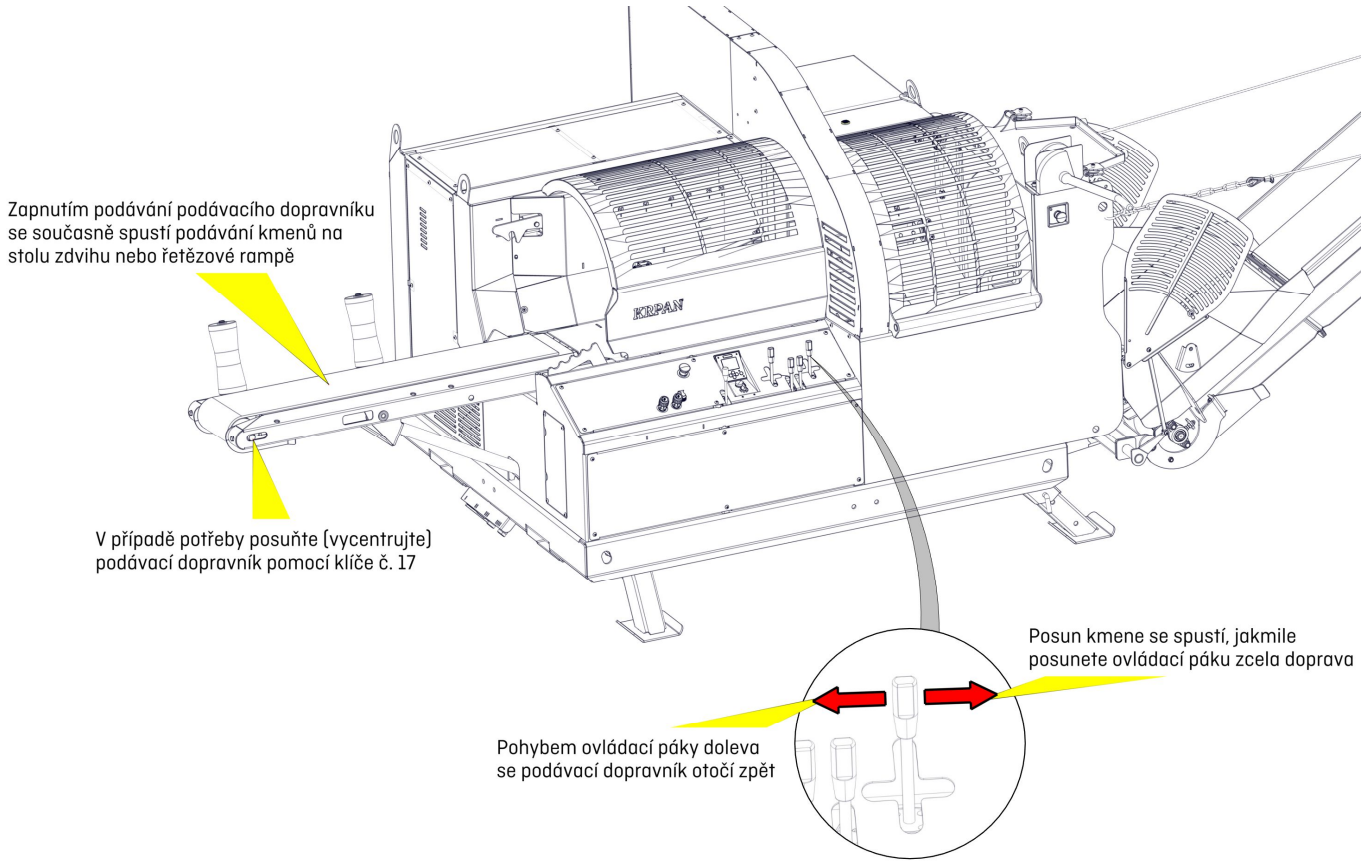
12. PODÁVÁNÍ POLENA

12.1 PODÁVÁNÍ POLENA – CSKZ 4018 H

Podávání polena začíná, když posunete ovládací páku (obrázek 9) doprava. Cyklus podávání polena lze zastavit, když uvolníte ovládací páku do neutrální polohy. Poleno kontrolovaně přibližte k omezovací klapce a ukončete cyklus podávání polena.

POZOR! Při nakládání dřeva polen na podávací dopravník je třeba dbát na to, aby se v něm nenacházely žádné ostré předměty, které by mohly podávací dopravník poškodit. Pokud necháte funkci podávání zapnutou i poté, co dřevo poleno již dosáhlo omezovací klapky, začne podávací dopravník prokluzovat a může dojít k jeho poškození! Během používání stroje je nutné dbát na to, aby byl podávací dopravník stále vycentrován, aby nedošlo k jeho předčasnému opotřebení. Zapnutím podávání polen se současně zapne podávání dřeva na stůl zdvihu nebo řetězovou rampu.

Obrázek 9:



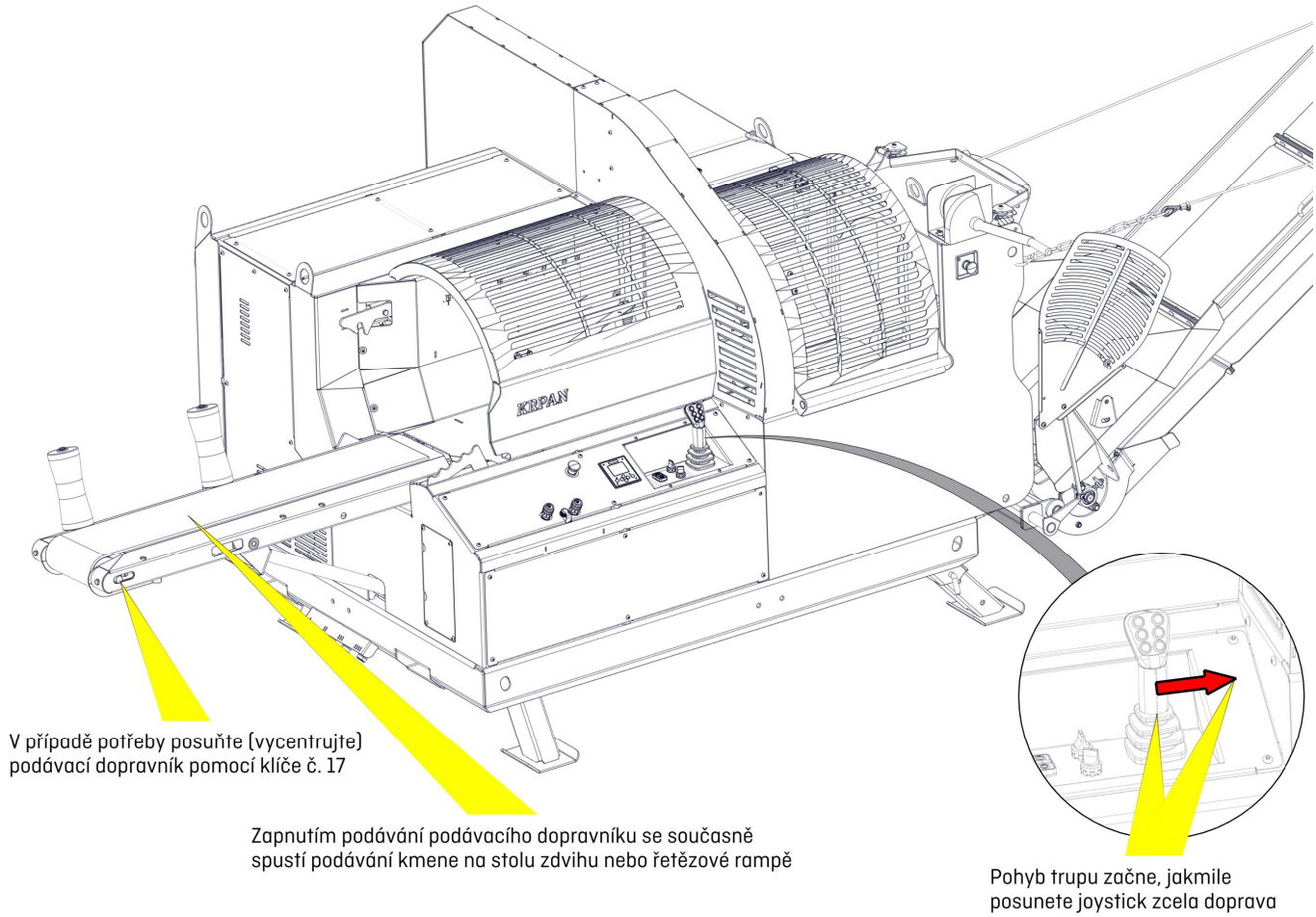
Pokud není držák kmene v původní poloze a kotúčový pilový list není v horní poloze, je zakázáno pohybovat podávacím dopravníkem!

12.2 PODÁVÁNÍ POLENA – CSKZ 4018 PRO

Podávání polen se spustí, když joystick (obrázek 10) posunete doprava. Cyklus podávání polen lze zastavit, když se ovládací páka uvolní do neutrální polohy. Poleno kontrolovaně přibližte k omezovací klapce a ukončete cyklus podávání polen.

POZOR! Při nakládání dřeva polena na podávací dopravník je třeba dbát na to, aby se v něm nenacházely žádné ostré předměty, které by mohly podávací dopravník poškodit. Pokud necháte funkci podávání zapnutou i poté, co poleno již dorazilo k omezovací klapce, podávací dopravník začne prokluzovat a může dojít k jeho poškození! Během používání stroje je nutné dbát na to, aby byl podávací dopravník stále vycentrován, aby nedošlo k jeho předčasnému opotřebení. Zapnutím podávání polen se současně zapne podávání dřeva polena na stůl zdvihu nebo řetězovou rampu.

Obrázek 10:



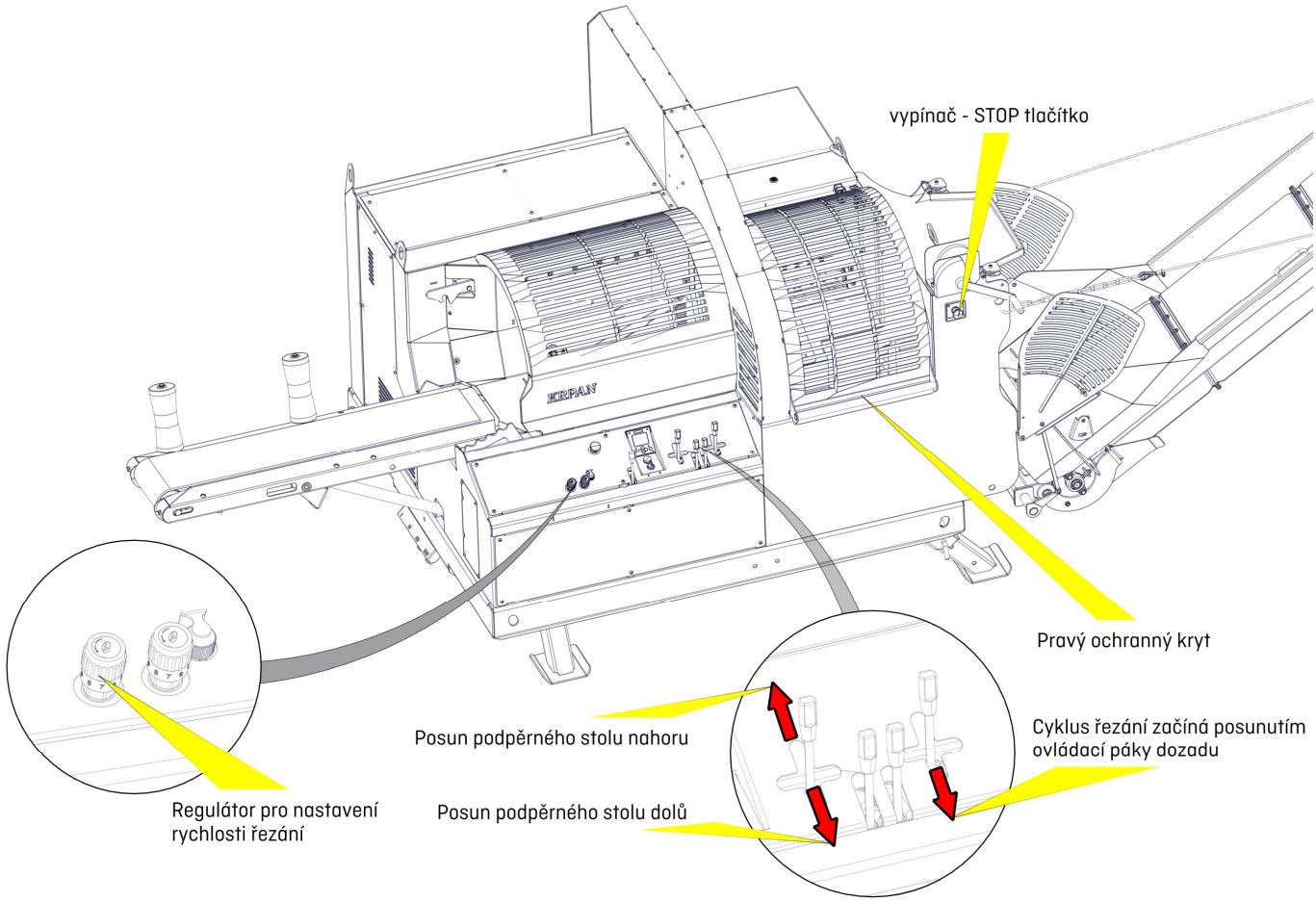
Pokud není držák kmene v původní poloze a kotúčový pilový list není v horní poloze, je zakázáno pohybovat podávacím dopravníkem!

13. CYKLUS ŘEZÁNÍ

13.1 CYKLUS ŘEZÁNÍ – CSKZ 4018 H

Jakmile přiblížíte poleno k dorazové klapce, můžete zahájit cyklus řezání. Před řezáním vždy zkontrolujte ostrost a pevné uchycení kotúčového pilového listu. Cyklus řezání se spustí, jakmile zatáhnete za ovládací páku směrem k sobě (dozadu) (obrázek 11). Pomocí regulátoru (obrázek 11) můžete nastavit požadovanou rychlost řezání. Posunutím ovládací páky dopředu (obrázek 11) aktivujete posun podpěrného stolku do pracovní polohy (nahoru). Podpěrný stůl zajišťuje lepší řezání a podávání odřezaných kmenů do štípacího kanálu. Po dokončení řezacího cyklu posunutím ovládací páky dozadu vrátíte podpěrný stůl do původní polohy (dolů). Pokud při řezání používáte podpěrný stůl, musíte posunutím ovládací páky zpět vrátit podpěrný stůl do původní polohy (dolů). Pokud tak neučiníte, štípání nebude možné!

Obrázek 11:



Pokud během řezání otevřete pravý ochranný kryt nebo stisknete vypínač – STOP tlačítko, stroj se zastaví. Když zavřete pravý ochranný kryt nebo uvolníte vypínač – STOP tlačítko, pokud kotúčový pilový list není ve výchozí poloze, automaticky se do výchozí polohy vrátí!

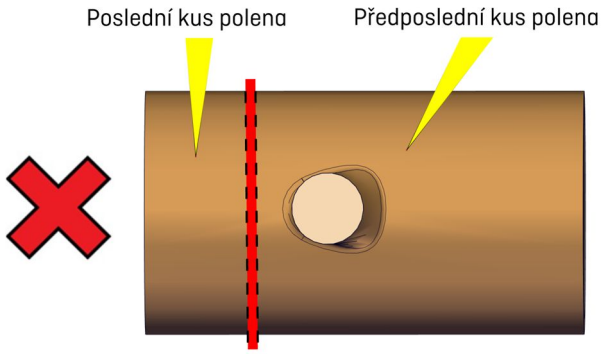
Kmen se během řezání nesmí pohybovat! Zajistěte, aby kmen během řezání zůstal pevně přidržován pod držákem kmene. To je obzvláště důležité při řezání nerovných kmenů a obecně při řezání předposledního kusu polena, kdy je kmen krátký a lehký!

13.1.1 ZPRACOVÁNÍ CONCOVÉ ČÁSTI POLENA – CSKZ 4018 H

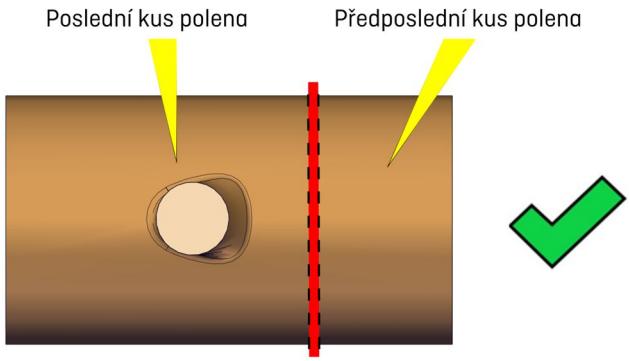
Při řezání koncové části polena je nutné odříznout předposlední kus polena tak, aby zbývající poslední kus polena byl dostatečně dlouhý – natolik, aby jej držák kmene pevně držel po celou dobu řezání. Tím se zajistí, že poleno zůstane pevně uchyceno pod držákem kmene a že řezání bude stabilní a bezpečné.

Obsluha stroje si může vybrat, zda při řezání použije podpěrný stůl, či nikoli. Doporučuje se použít podpěrný stůl zejména u předposledního a posledního kusu polena, aby díky kratší délce oba kusy polena pěkně spadly do štípacího kanálu!

Obrázek 11.1: **Nesprávné řezání koncové části polena**



Obrázek 11.2: **Správné řezání koncové části polena**



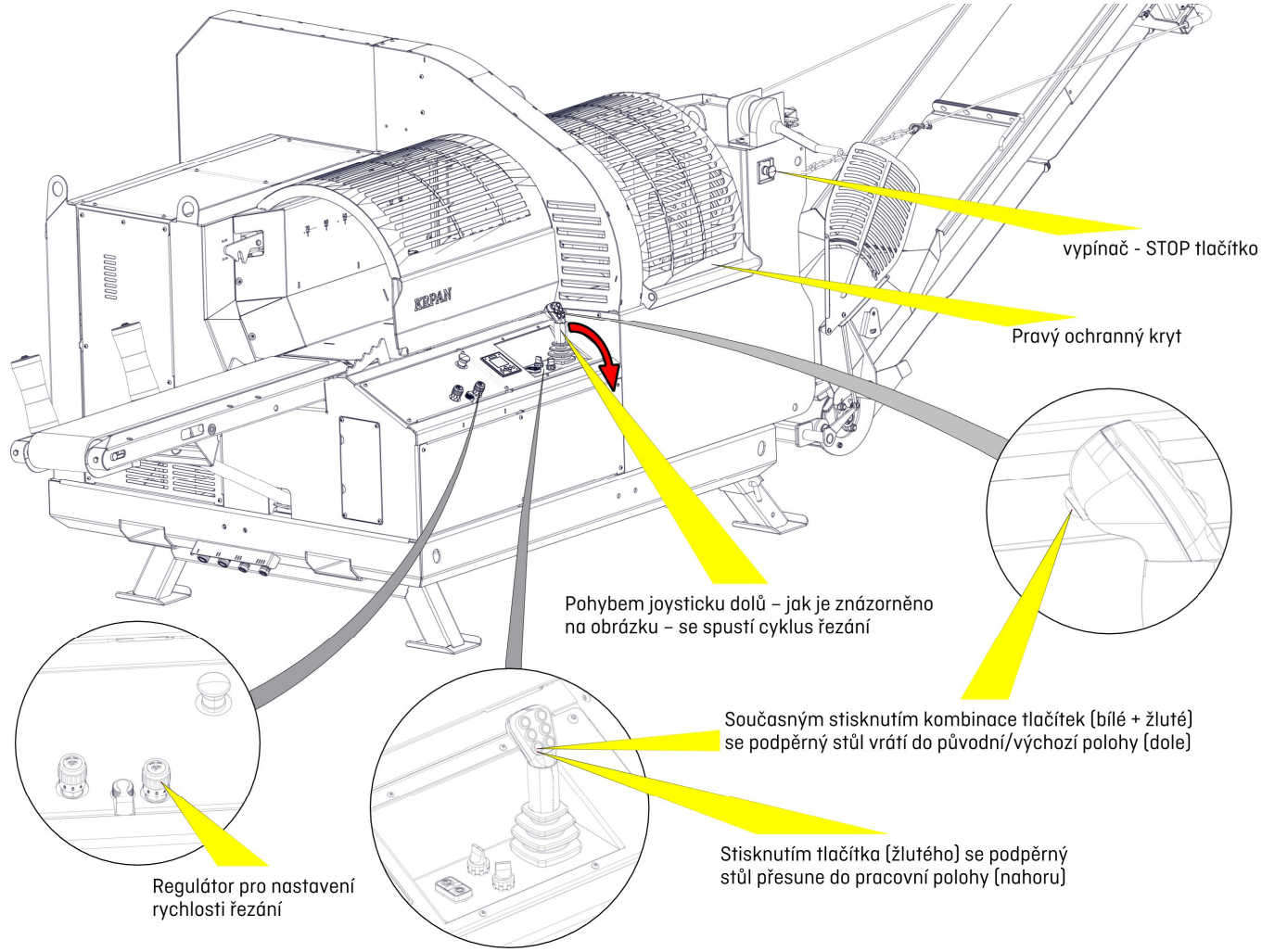
Kmen se během řezání nesmí pohybovat! Zajistěte, aby byl kmen během řezání pevně přidržován pod držákem kmene. Zvláštní opatrnost je třeba věnovat řezání předposledního kusu polena – držák kmene musí kmen během řezání pevně přidržovat. V opačném případě může dojít k poškození kotúčového pilového listu!

Nakonec, poté, co se štípací válec vrátí do výchozí polohy, posunutím ovládací páky dopředu aktivujte pohyb podpěrného stolku do pracovní polohy (nahoru), poté posuňte poslední kus polena posuvem podávacího dopravníku na podpěrný stůl a poté posunem ovládací páky dozadu aktivujte pohyb podpěrného stolku do původní polohy (dolů), aby poslední kus polena pěkně spadl do štípacího kanálu! V opačném případě se může stát, že se poslední kus polena při pádu do štípacího kanálu postaví na bok!

13.2 CYKLUS ŘEZÁNÍ – CSKZ 4018 PRO

Jakmile přiblížíte poleno k omezovací klapce, můžete zahájit cyklus řezání. Před řezáním vždy zkontrolujte ostrost a upevnění kotúčového pilového listu. Cyklus řezání se spustí, když joystickem zatáhnete k sobě (dolů) (obrázek 12). Pomocí regulátoru (obrázek 12) můžete nastavit požadovanou rychlost řezání. Na joysticku se nachází žluté tlačítko (obrázek 12), kterým aktivujete posun podpěrného stolu do pracovní polohy (nahoru). Současným stisknutím kombinace bílého a žlutého tlačítka na joysticku se podpěrný stůl vrátí do původní/výchozí polohy (dolů). Podpěrný stůl zajišťuje lepší řezání a podávání odřezaných kmenů do štípacího kanálu, pokud jej při řezání používáte, existuje možnost ručního ovládání podle potřeby nebo automatického, které funguje tak, že se podpěrný stůl na začátku každého řezacího cyklu posune do pracovní polohy (nahoru) a poté na konci každého řezacího cyklu do původní/výchozí polohy (dolů).

Obrázek 12:

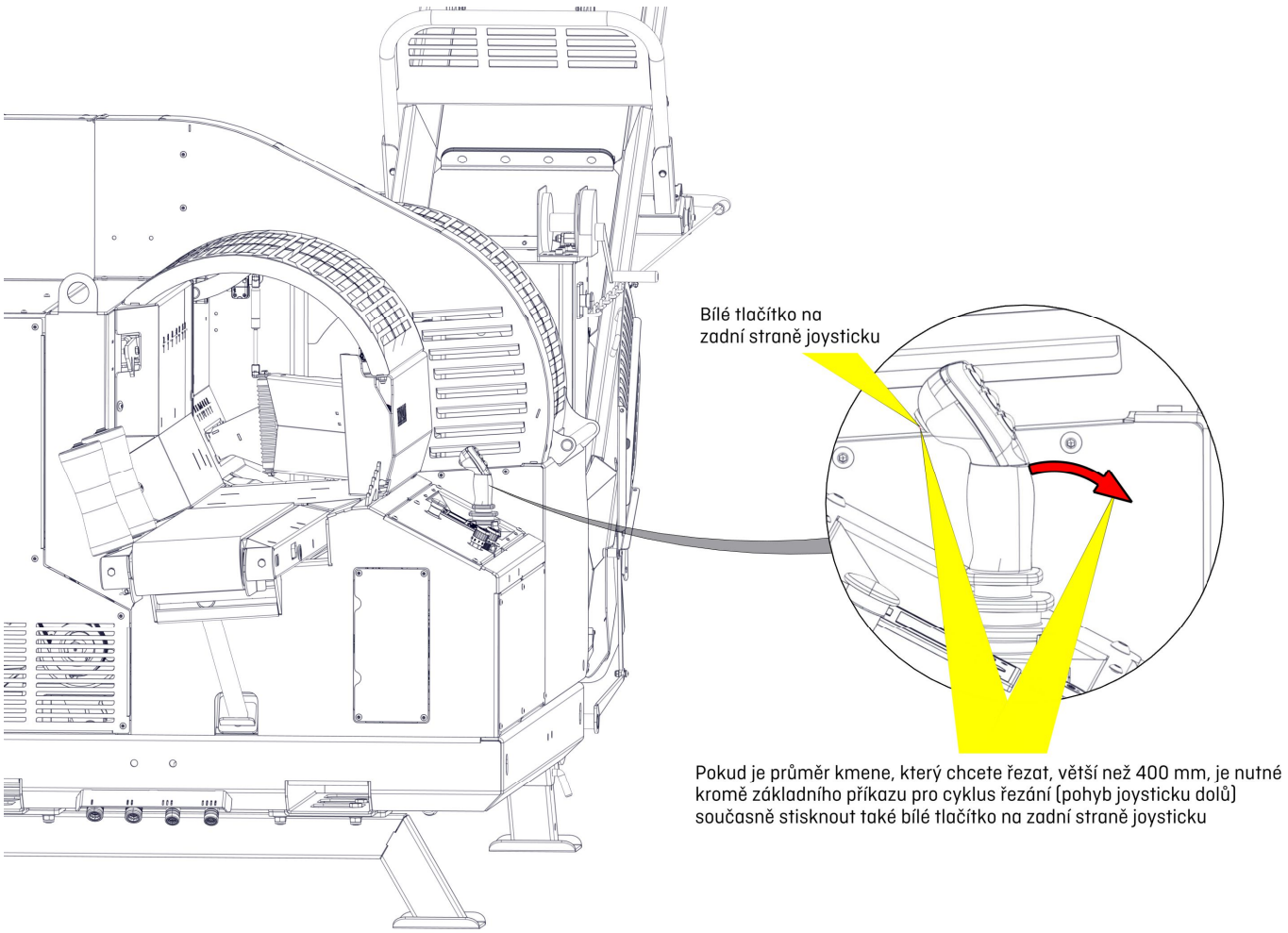


Pokud během řezání otevřete pravý ochranný kryt nebo stisknete vypínač – STOP tlačítko, stroj se zastaví. Když zavřete pravý ochranný kryt nebo uvolníte vypínač – STOP tlačítko, pokud kotúčový pilový list není ve výchozí poloze, automaticky se do výchozí polohy vrátí!

Kmen se během řezání nesmí pohybovat! Zajistěte, aby kmen během řezání zůstal pevně přidržován pod držákem kmene. To je obzvláště důležité při řezání nerovných kmenů a obecně při řezání předposledního kusu polena, kdy je kmen krátký a lehký!

V případě, že průměr polena, které chcete řezat, přesahuje 400 mm, postupujte podle postupu na obrázku níže:

Obrázek 12.1:



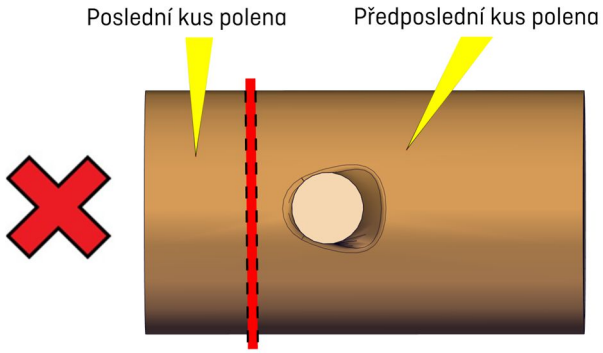
Během celého pracovního postupu je nutné sledovat průměr polen, která chcete řezat. Pokud je průměr polena větší než 400 mm a při pohybu joysticku dozadu současně nestisknete bílé tlačítko, cyklus řezání se nespustí!

13.2.1 ZPRACOVÁNÍ CONCOVÉ ČÁSTI POLENA – CSKZ 4018 PRO

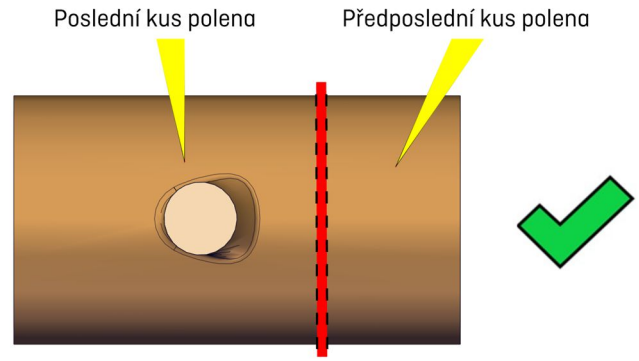
Při řezání koncové části polena je nutné odříznout předposlední kus polena tak, aby zbývající poslední kus polena byl dostatečně dlouhý – natolik, aby jej držák kmene pevně držel po celou dobu řezání. Tím se zajistí, že poleno zůstane pevně uchyceno pod držákem kmene a že řezání bude stabilní a bezpečné.

Obsluha stroje si může zvolit, zda při řezání použije podpěrný stůl, či nikoli. Doporučuje se použít podpěrný stůl zejména u předposledního a posledního kusu polena, aby oba kusy polena díky své kratší délce pěkně spadly do štípacího kanálu!

Obrázek 12.2: **Nesprávné řezání koncové části polena**



Obrázek 12.3: **Správné řezání koncové části polena**



Poleno se během řezání nesmí pohybovat! Zajistěte, aby poleno zůstal během řezání pevně přidržováno pod držákem kmene. Buďte obzvláště opatrní při řezání předposledního kusu polena – držák kmene musí poleno během řezání pevně přidržovat. V opačném případě může dojít k poškození kotúčového pilového listu!

Na závěr, poté, co se štípací válec vrátí do výchozí polohy, stisknutím žlutého tlačítka na joysticku aktivujte posun podpěrného stolu do pracovní polohy (dopředu), poté posuňte poslední kus polena posunem podávacího dopravníku (posuňte joystick zcela doprava) na podpěrný stůl a poté současným stisknutím bílé a žlutá tlačítka na joysticku aktivujte pohyb podpěrného stolu do původní polohy (zpět), aby poslední kus polena pěkně spadl do štípacího kanálu! V opačném případě se může stát, že se poslední kus polena při pádu do štípacího kanálu postaví na bok!

14. ŠTÍPÁNÍ

14.1 ŠTÍPÁNÍ – CSKZ 4018 H

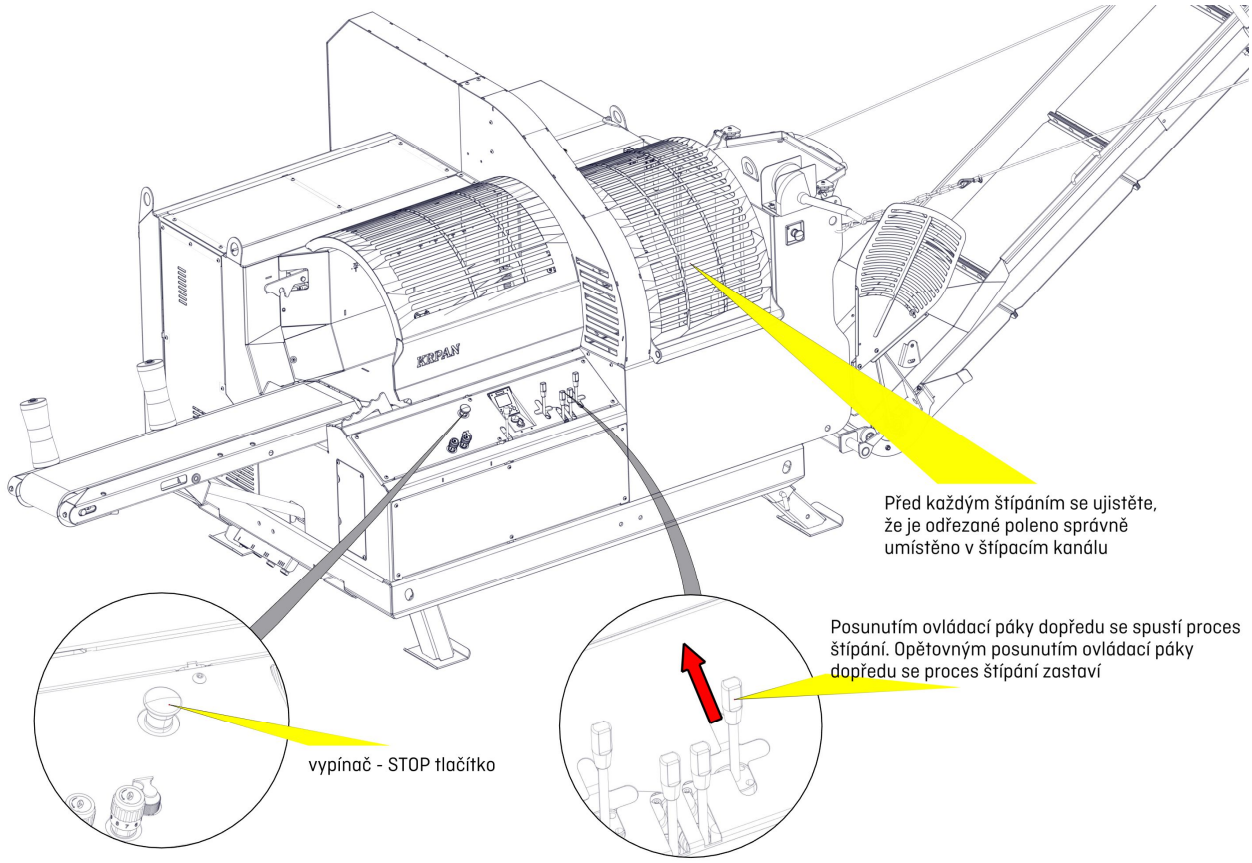
Po dokončení fáze řezání následuje cyklus štípání. Štípání začíná, když posunete ovládací páku dopředu, jak je znázorněno na obrázku 13. Během cyklu štípání není nutné držet ovládací páku, štípací válec automaticky provede pohyb dopředu a zpět.

POZOR!!! Před každým štípáním se ujistěte o správné poloze odřezaného kusu polena v štípacím kanálu. Může se stát, že se odřezaný kus polena při pádu do štípacího kanálu položí na bok. V takovém případě musíte otevřít pravý ochranný kryt a odříznuté poleno ručně opravit, než zahájíte cyklus štípání. Pokud vám překáží podpěrný stůl, vraťte jej do výchozí polohy (dolů), jak je popsáno v předchozí kapitole (13.1 CYKLUS ŘEZÁNÍ).

Proces štípání lze kdykoli zastavit, a to stisknutím tlačítka STOP nebo opětovným zatlačením ovládací páky dopředu (obrázek 13). Čas během procesu štípání můžete využít k opětovnému nasazení polena na dorazovou klapku. Proces štípání, resp. všechny funkce se rovněž zastaví, když otevřete pravý ochranný kryt nad štípacím kanálem.

Dělený tah štípacího válce umožňuje rychlejší cyklus štípání při délkách 25 a 33 cm. Při nastavení těchto délek se štípací válec nepohybuje do konečné polohy (jako u délky 50 cm). V důsledku toho není odříznuté poleno v štípacím kanálu rozštípnuté až do konce. V následujícím cyklu se při dalším posunu odříznutého polena definitivně protlačí skrz štípací kříž. Výhodou děleného tahu štípacího válce je také to, že při řezání polena na kratší délku (20 nebo 25 cm) nedochází k převrácení odříznutého polena, když spadne do štípacího kanálu.

Obrázek 13:



POZOR!!!

BĚHEM PRACOVNÍHO PROCESU JE TŘEBA PRAVIDELNĚ KONTROLOVAT A ČISTIT PROSTOR:

- POD ŠTÍPACÍM KŘÍŽEM a
- POD SEPARÁTOREM PŘED TELESKOPICKÝM PÁSOVÝM DOPRAVNÍKEM!!!
- PRAVIDELNĚ KONTROLUJTE SPRÁVNÉ POLOHOVÁNÍ ŘEZANÉHO POLENA V ŠTÍPACÍM KANÁLU! (obrázek 15; obrázek 15.1).

PŘED KAŽDÝM ZÁSAHEM DO STROJE JE NUTNÉ VYPNOUT POHON STROJE!

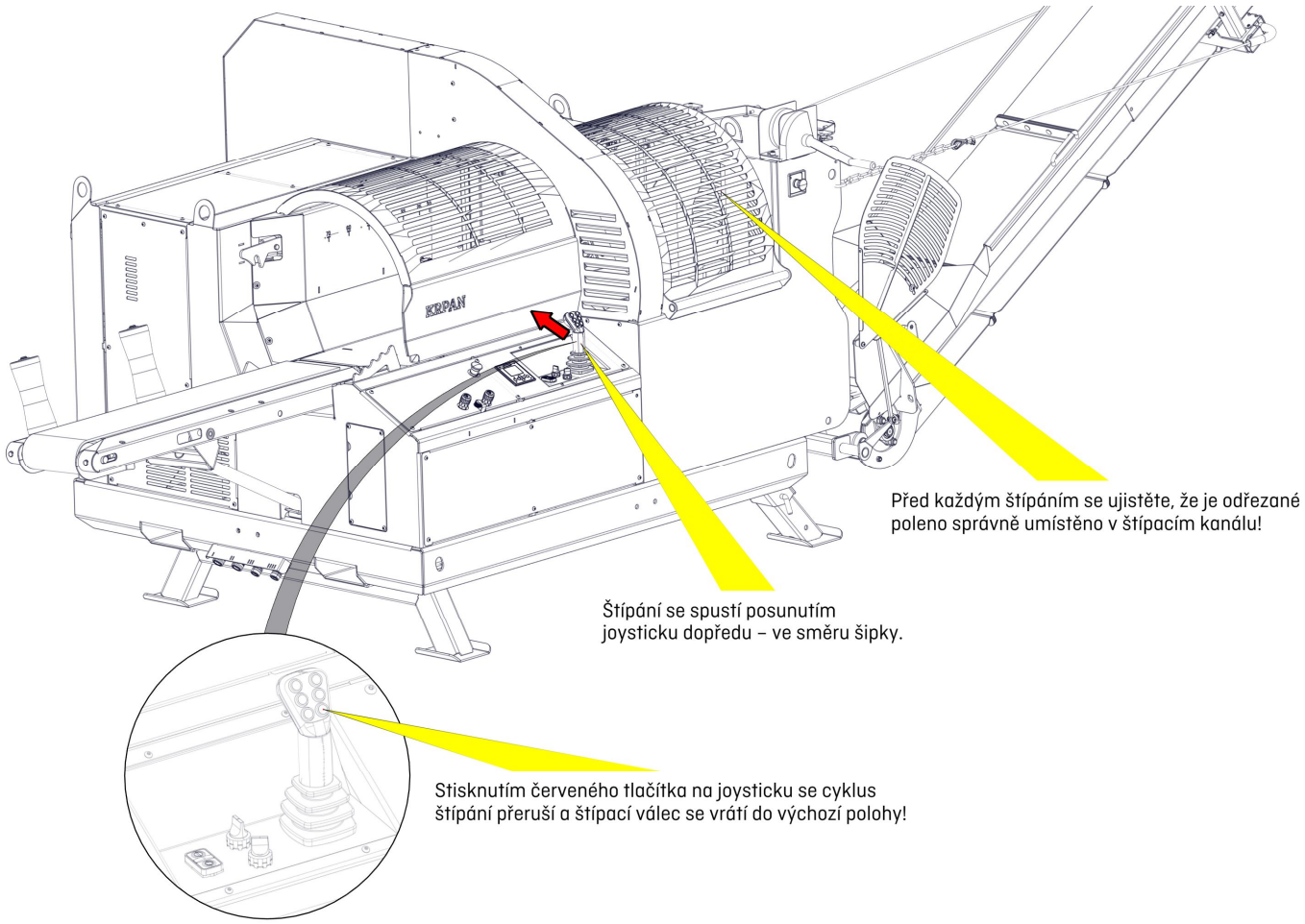
14.2 ŠTÍPÁNÍ – CSKZ 4018 PRO

Po dokončení fáze řezání následuje cyklus štípání. Štípání se spustí, když posunete joystick dopředu, jak je znázorněno na obrázku 14. Během cyklu štípání není nutné držet joystick, štípací válec automaticky provede pohyb dopředu a zpět.

POZOR!!! Před každým štípáním se ujistěte o správné poloze odřezaného kusu polena v štípacím kanálu. Může se stát, že se odřezaný kus polena při pádu do štípacího kanálu položí na bok. V takovém případě musíte otevřít pravý ochranný kryt a odříznuté poleno ručně opravit, než zahájíte cyklus štípání. Pokud vám překáží podpěrný stůl, můžete jej vrátit do výchozí polohy (dolů), když znovu zatlačíte joystick dopředu.

Dělený tah štípacího válce umožňuje rychlejší cyklus štípání při délkách 25 a 33 cm. Při nastavení těchto délek se štípací válec nepohybuje do konečné polohy (jako u délky 50 cm). V důsledku toho není odříznutý kmen v štípacím kanálu rozštípnutý až do konce. V následujícím cyklu se při dalším posunu odříznutého kmene polena definitivně protlačí skrz štípací kříž. Výhodou děleného tahu štípacího válce je také to, že při řezání polena na kratší délku (20 nebo 25 cm) nedochází k převrácení odříznutého polena, když spadne do štípacího kanálu.

Obrázek 14:



POZOR!!!

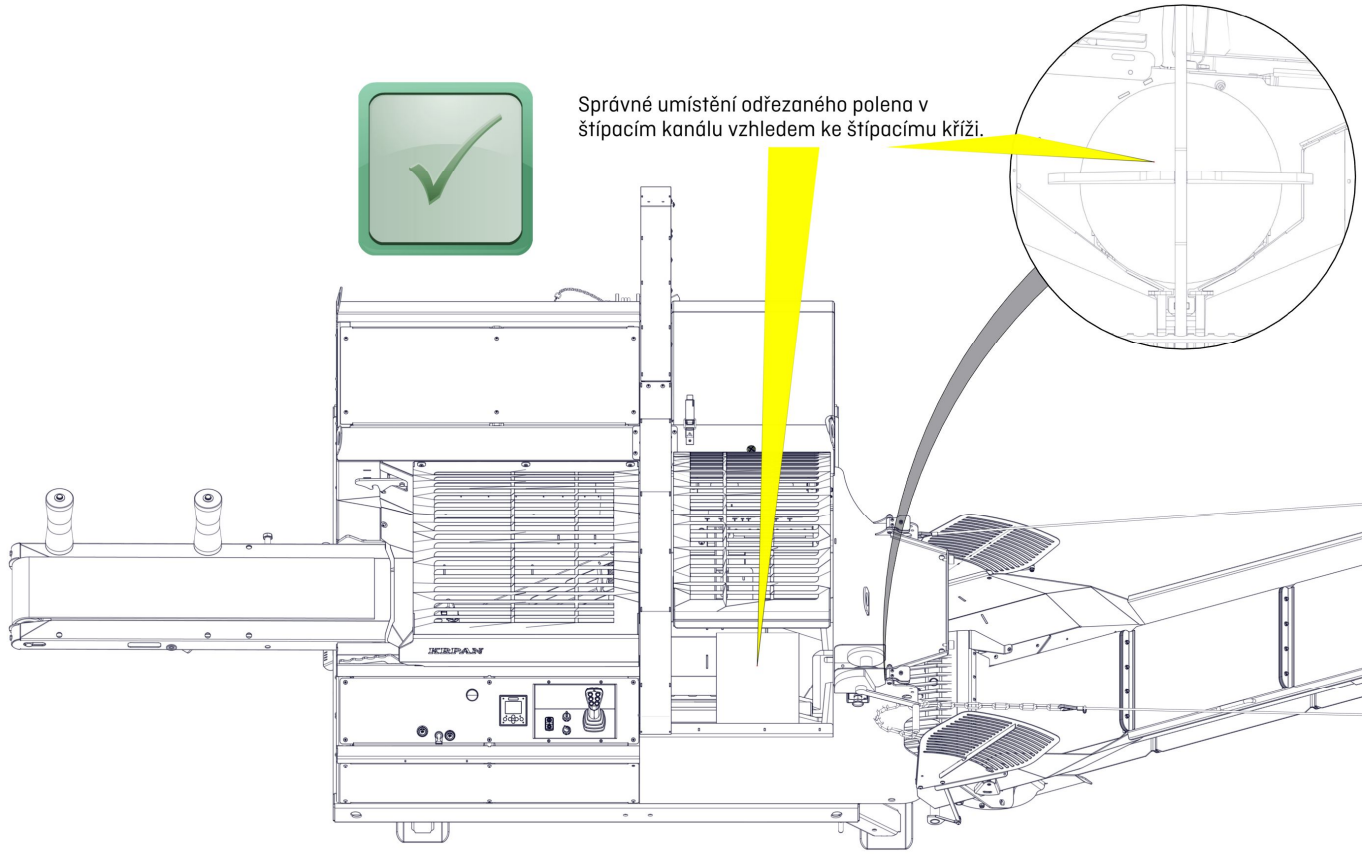
BĚHEM PRACOVNÍHO PROCESU JE TŘEBA PRAVIDELNĚ KONTROLOVAT A ČISTIT PROSTOR:



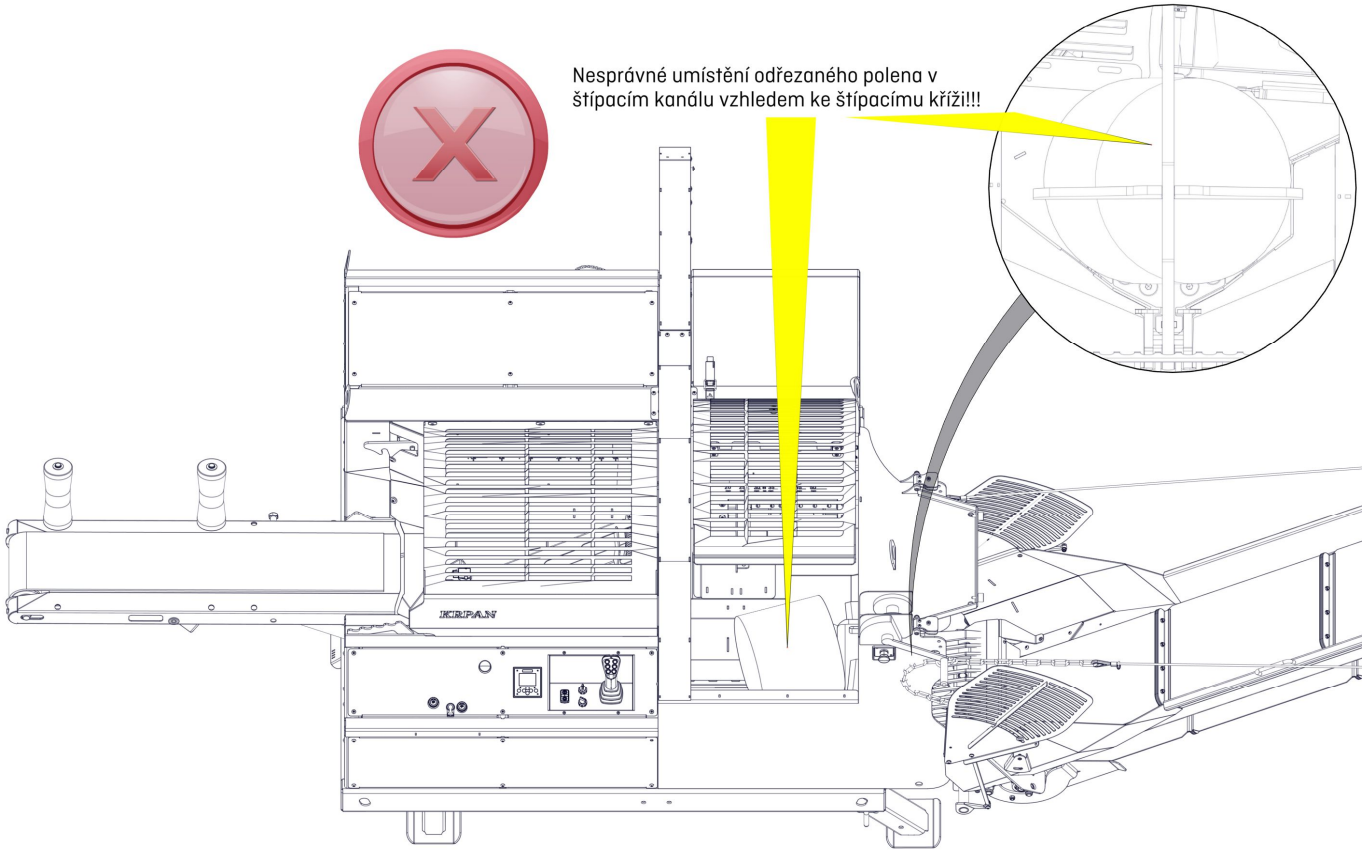
- POD ŠTÍPAČÍM KŘÍŽEM a
- POD SEPARÁTOREM PŘED TELESKOPICKÝM PÁSOVÝM DOPRAVNÍKEM!!!
- PRAVIDELNÁ KONTROLA SPRÁVNÉ POLOHY ODŘEZANÉHO POLENA V ŠTÍPACÍM KANÁLU! (obrázek 15; obrázek 15.1).

PŘED KAŽDÝM ZÁSAHEM DO STROJE JE NUTNÉ VYPNOUT POHON STROJE!

Obrázek 15:



Obrázek 15.1:



Každé nesprávné štípání může poškodit štípací kříž i celou konstrukci stroje!

15. NASTAVENÍ VÝŠKY ŠTÍPACÍHO KŘÍŽE

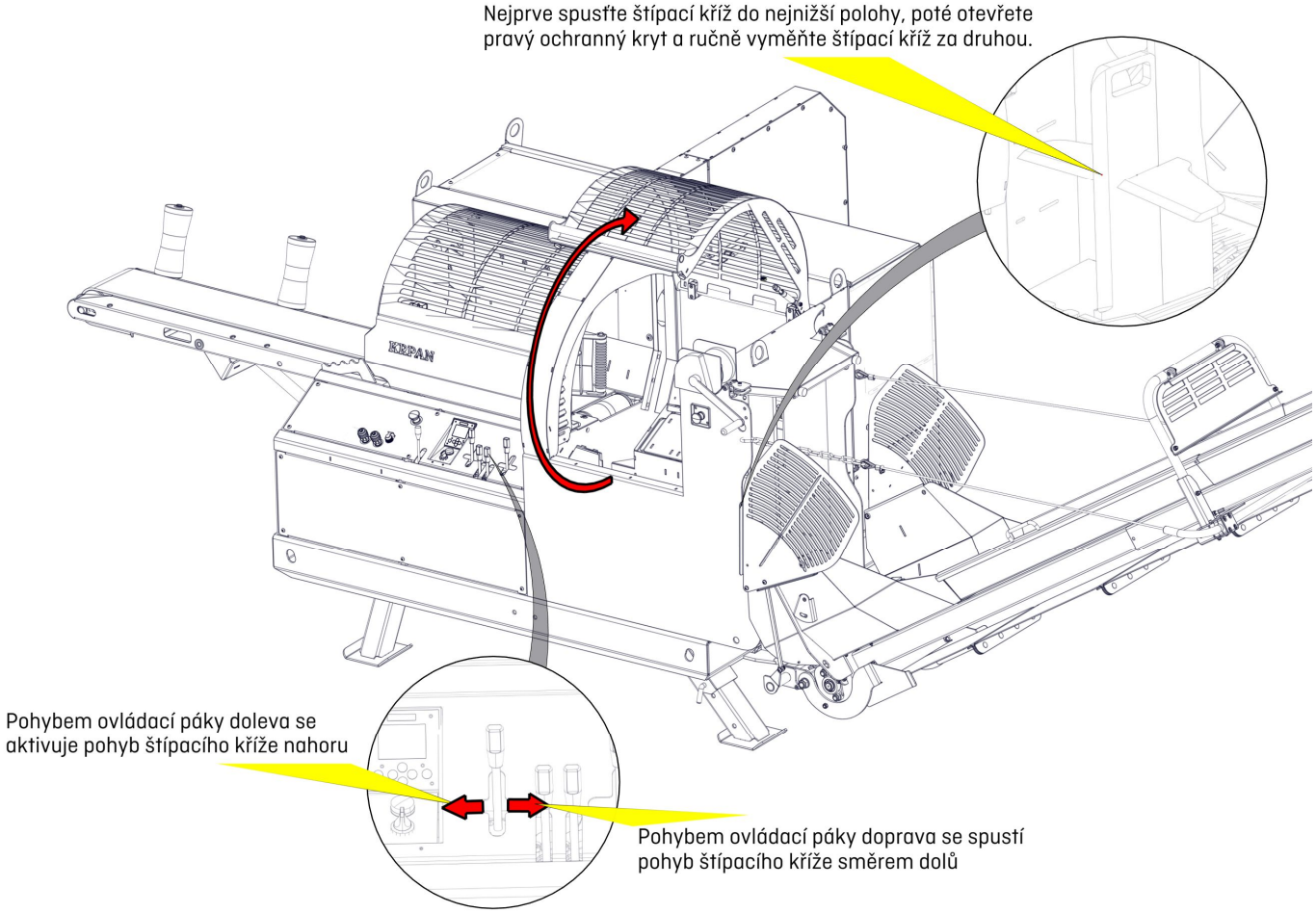
15.1 NASTAVENÍ VÝŠKY ŠTÍPACÍHO KŘÍŽE – CSKZ 4018 H

Štípací kříž se může zvedat nebo spouštět v závislosti na průměru řezaných polen. Zvedání nebo spouštění štípacího kříže se provádí posunutím ovládací páky doleva a doprava (obrázek 16).

Zvedání štípacího kříže během štípání nefunguje, proto je nutné nastavit výšku štípacího kříže před zahájením štípání!

Výměna štípacího kříže se provádí tak, že ho spustíte do nejnižší polohy, poté otevřete pravý ochranný kryt a následně štípací kříž ručně vytáhnete a nahradíte ho jiným.

Obrázek 16:



Štípací kříž se během štípání nesmí pohybovat!!!

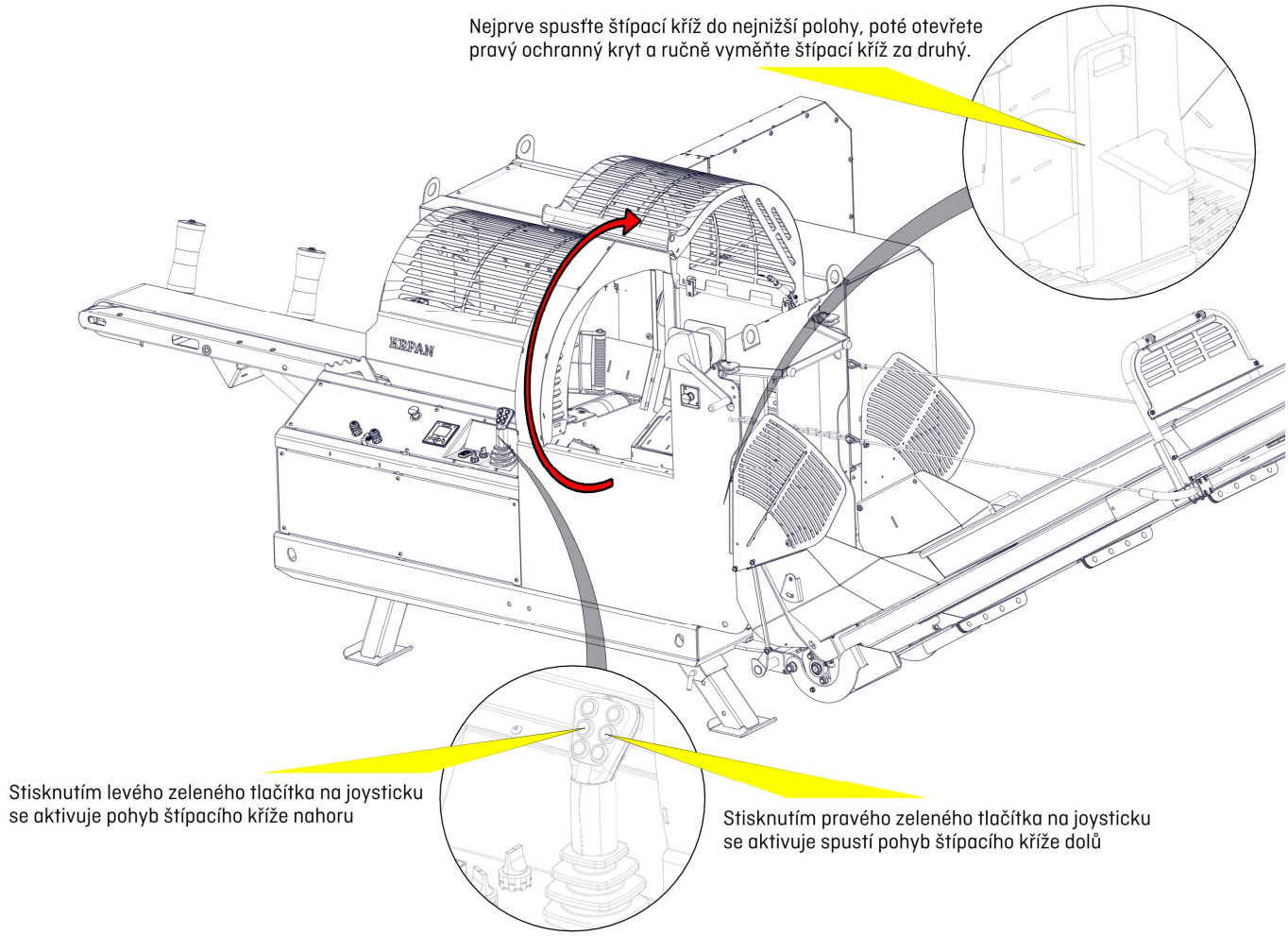
15.2 NASTAVENÍ VÝŠKY ŠTÍPACÍHO KŘÍŽE – CSKZ 4018 PRO

Štípací kříž můžete zvedat nebo spouštět v závislosti na průměru řezaných polen. Zvedání nebo spouštění štípacího kříže se provádí stisknutím zeleného tlačítka na joysticku (obrázek 17).

Doplněk: Model stroje CSKZ 4018 PRO je vybaven volitelnou funkcí automatického nastavení výšky štípacího kříže podle naměřeného průměru odřezaného polena.

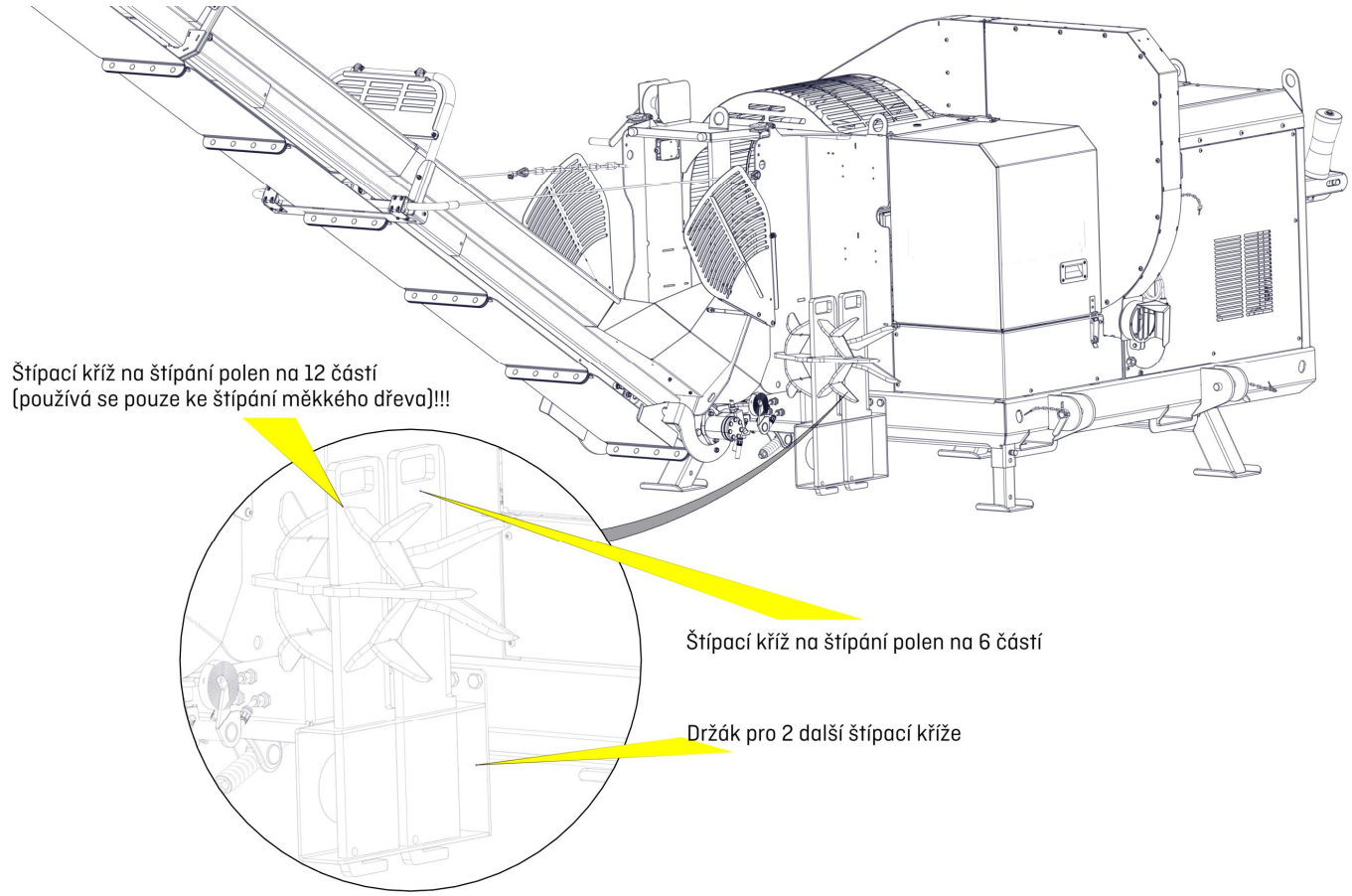
Výměna štípacího kříže se provádí tak, že jej spustíte do nejnižší polohy, poté otevřete pravý ochranný kryt a následně štípací kříž ručně vytáhnete a nahradíte jiným.

Obrázek 17:



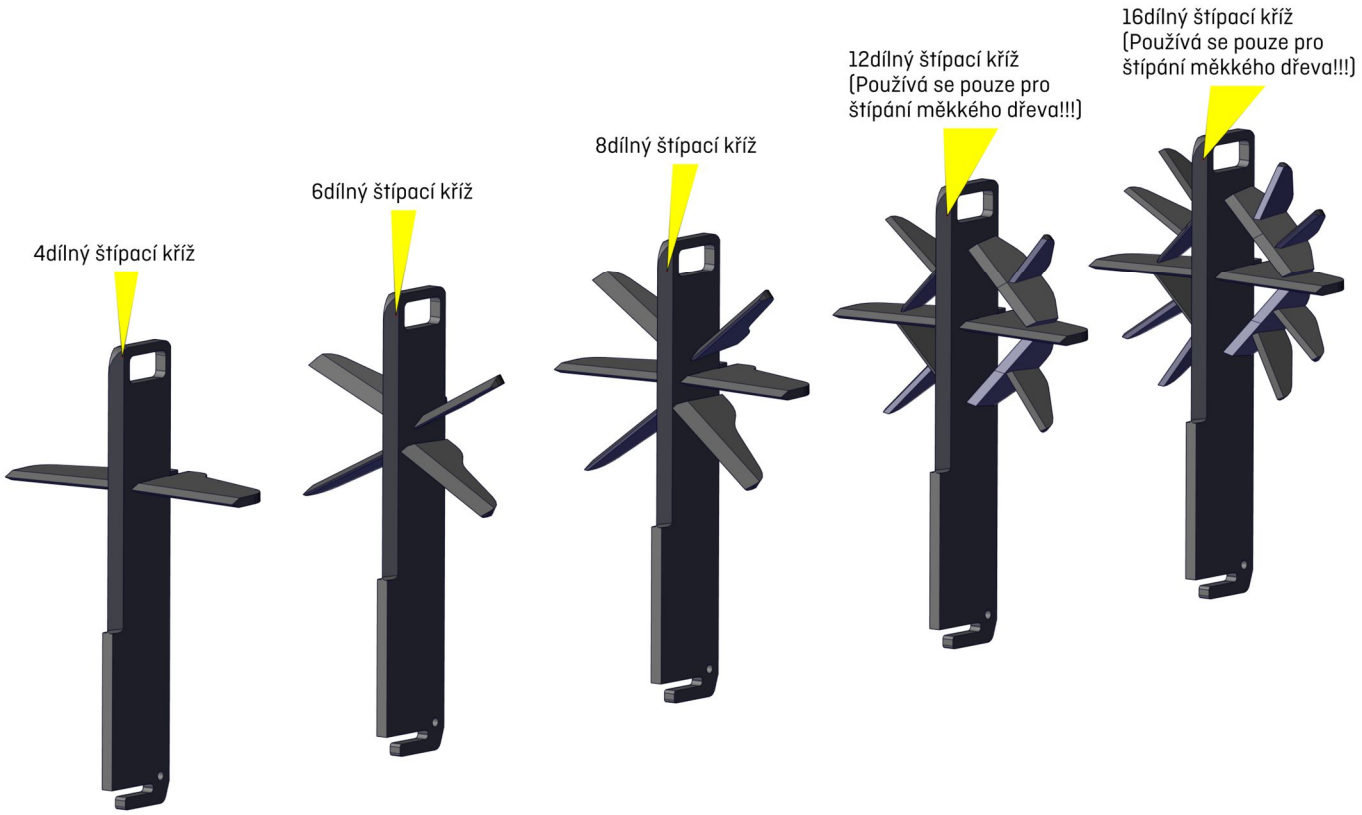
15.2.1 DODATEČNÉ ŠTÍPACÍ KŘÍŽE

Obrázek 18:



K dispozici je 5 různých štípacích křížů (obrázek 18.1). 4dílný štípací kříž patří jako standardní vybavení k stroji, ostatní štípací kříže (6, 8, 12 a 16dílný štípací kříž) jsou k dispozici jako volitelné příslušenství.

Obrázek 18.1:



16. TELESKOPICKÝ PÁSOVÝ DOPRAVNÍK

16.1 TELESKOPICKÝ PÁSOVÝ DOPRAVNÍK – CSKZ 4018 H

Pokud je stroj **CSKZ 4018 H** umístěn v přepravní poloze, je teleskopický pásový dopravník složen. Před spuštěním stroje je nutné pomocí ručního navijáku (Obrázek 19; Krok 1) uvolnit teleskopický pásový dopravník z vertikální do šikmé polohy, aby se uvolnil, jinak by se při napínání mohl poškodit. Pro nastavení teleskopického pásového dopravníku musí být stroj v chodu. Před napnutím teleskopického pásového dopravníku je nutné ventil (Obr. 19; Krok 2) dotáhnout až na doraz. Posunutím ovládací páky dozadu (Obr. 19; Krok 3) se teleskopický pásový dopravník napne.

Aby bylo možné napnout teleskopický pásový dopravník, musí být nastavením rychlosti posuvu kotouče otevřený regulátor rychlosti teleskopického pásového dopravníku, resp. se musí otáčet hydraulický motor, jinak nebude možné teleskopický pásový dopravník napnout.

Teleskopický pásový dopravník lze složit, když je stroj vypnutý. Nejprve odšroubujte ventil až na doraz, poté zvedněte teleskopický pásový dopravník a nechte jej, aby se složil vlastní vahou, proto jej při skládání umístěte, do co nejvertikálnější polohy. Posun teleskopického pásového dopravníku se provádí posunutím ovládací páky dopředu (posun doleva) nebo posunutím ovládací páky dozadu (posun doprava) (Obrázek 19.2).

Správný sklon teleskopického pásového dopravníku zjistíte pomocí šipky na ukazateli sklonu (obrázek 19.3).

- Před každým dalším posunem teleskopického pásového dopravníku je nutné ventil znovu dotáhnout až na doraz.
- Po každém použití stroje je nezbytné teleskopický pásový dopravník složit tak, aby se gumový pás uvolnil.

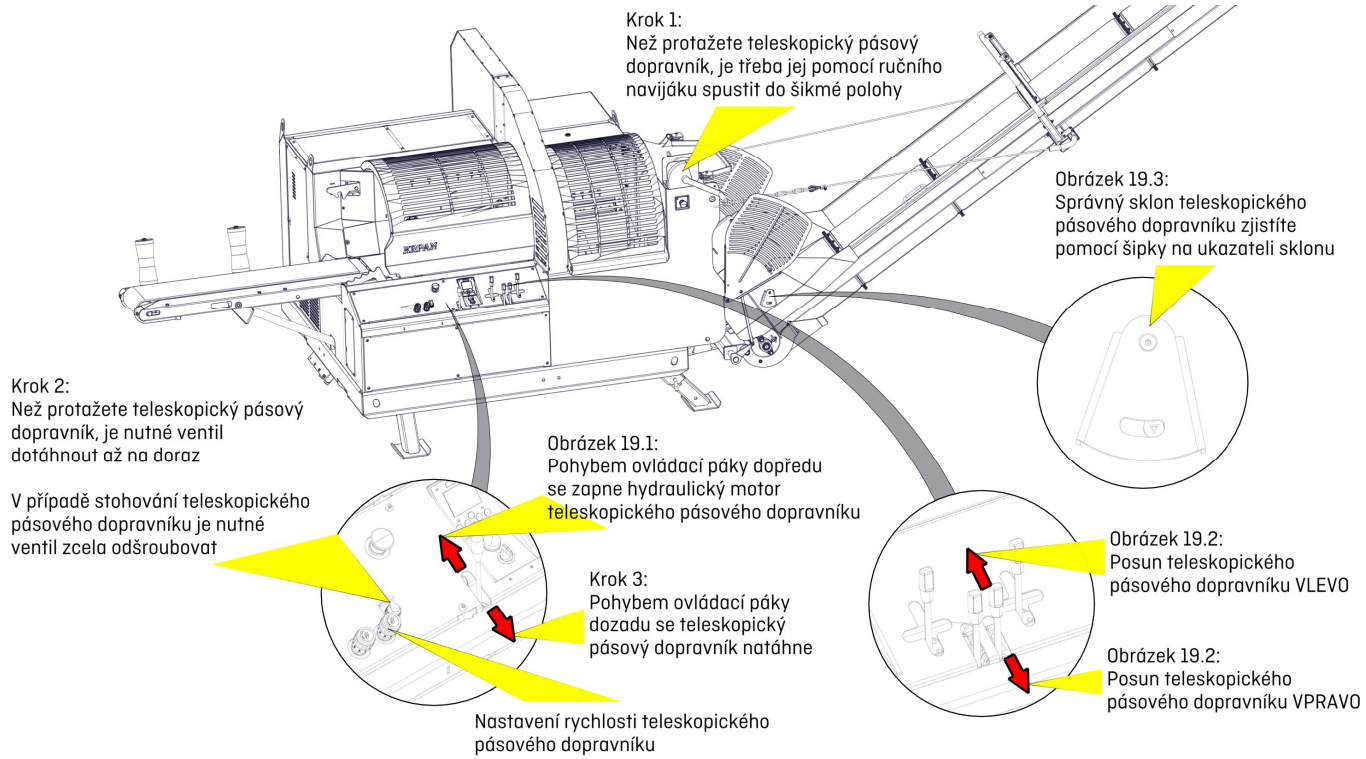
Instalace bezpečnostního řetězu:

1. Odpojte bezpečnostní karabinu.
2. Nastavte požadovanou výšku teleskopického pásového dopravníku.
3. Poté karabinu znovu připněte tak, aby byl bezpečnostní řetěz napnutý. Pokud máte potíže s připnutím, teleskopický pásový dopravník mírně zvedněte dozadu a poté karabinu připněte.
4. Poté spusťte teleskopický pásový dopravník zpět, aby byly obě ocelová lanka napnuté (na obě musí působit stejná síla)!

V případě, že budete používat teleskopický pásový dopravník se separátorem, musíte navíc nastavit délku opěrné nohy (opěrná noha je dodávána spolu se separátorem jako příslušenství), která vám pomůže při větší hmotnosti teleskopického pásového dopravníku. Ocelová lana a opěrná noha musí být zatíženy přibližně stejně (síla teleskopického pásového dopravníku se musí rozložit na všechna tři zajištění).

Separátor (na konci teleskopického pásového dopravníku) se nastavuje podle sklonu teleskopického pásového dopravníku, který jste si předem určili (v závislosti na tom, kam budete přepravovat zpracovaná polena). Při použití separátoru na konci teleskopického pásového dopravníku je povinné použití opěrné nohy!

Obrázek 19:



16.2 TELESKOPICKÝ PÁSOVÝ DOPRAVNÍK – CSKZ 4018 PRO

Pokud je samotný stroj **CSKZ 4018 PRO** umístěn v transportní poloze, je při tom teleskopický pásový dopravník složený. Před spuštěním stroje musíte pomocí ručního navijáku (Obrázek 20; Krok 1) povinně uvolnit teleskopický pásový dopravník z vertikální do šikmé polohy, aby se uvolnil, jinak se při napínání může poškodit. Pro nastavení teleskopického pásového dopravníku musí být stroj v chodu. Před napnutím teleskopického pásového dopravníku je nutné ventil (Obr. 20; Krok 2) dotáhnout až na doraz. Kombinací tlačítek na joysticku (bílá + zelená) (Obr. 20; Krok 3) se teleskopický pásový dopravník napne.

Pro napnutí teleskopického pásového dopravníku musí být nastavením rychlosti posuvu kotouče otevřený regulátor rychlosti teleskopického pásového dopravníku, resp. se musí otáčet hydraulický motor, jinak nebude napnutí teleskopického pásového dopravníku možné.

Teleskopický pásový dopravník lze složit, když je stroj vypnutý. Nejprve zcela odviňte ventil, poté zvedněte teleskopický pásový dopravník a nechte jej, aby se složil vlastní vahou; při skládání jej proto umístěte do co nejvertikálnější polohy. Pohyb teleskopického pásového dopravníku se provádí stisknutím modrých tlačítek na joysticku, levé modré tlačítko (pohyb doleva) a pravé modré tlačítko (pohyb doprava) (Obrázek 20.1).

Správný sklon teleskopického pásového dopravníku zjistíte pomocí šipky na ukazateli sklonu (obrázek 20.2).

- Před každým dalším pohybem teleskopického pásového dopravníku je nutné ventil znovu dotáhnout až na doraz.
- Po každém použití stroje je nezbytné teleskopický pásový dopravník složit tak, aby se gumový pás uvolnil.

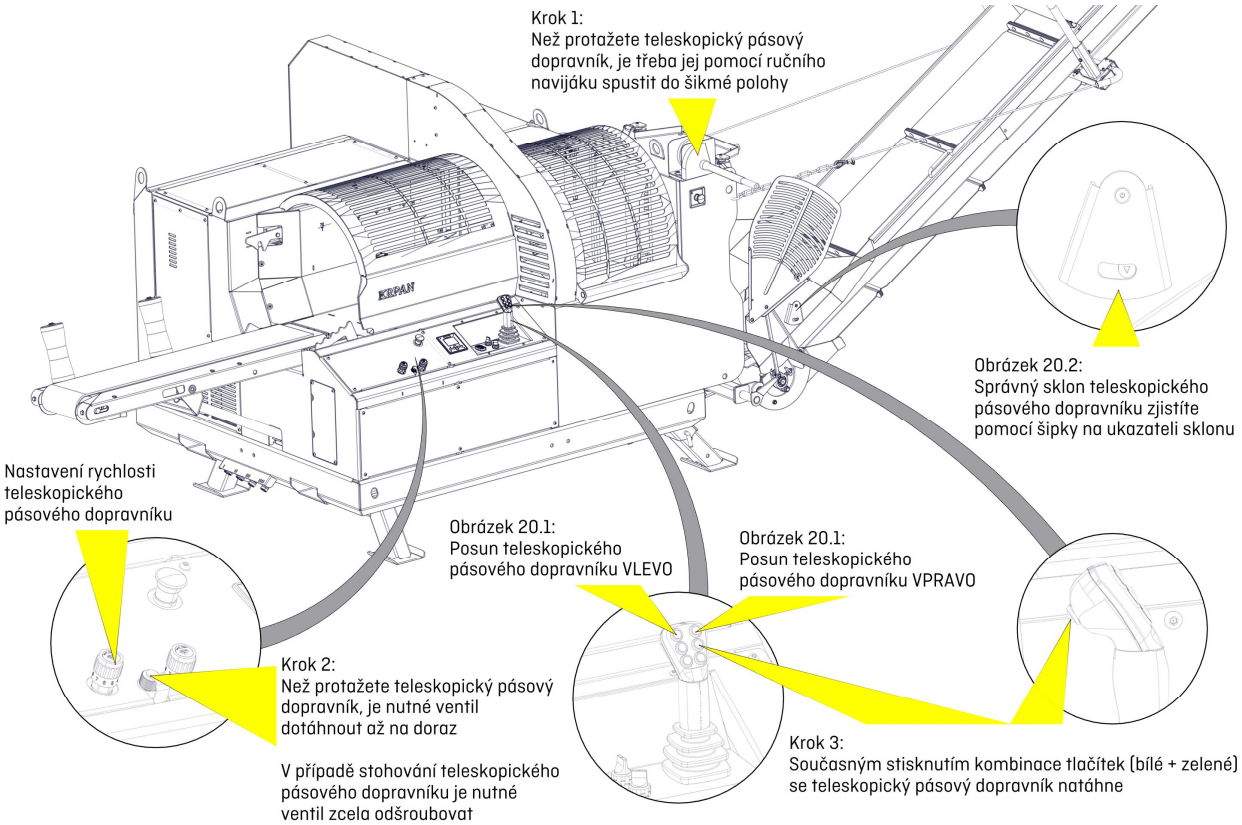
Instalace bezpečnostního řetězu:

1. Odpojte bezpečnostní karabinu.
2. Nastavte požadovanou výšku teleskopického pásového dopravníku.
3. Poté karabinu znovu připněte tak, aby byl bezpečnostní řetěz napnutý. Pokud máte potíže s připnutím, teleskopický pásový dopravník mírně zvedněte dozadu a poté karabinu připněte.
4. Poté spusťte teleskopický pásový dopravník zpět, aby byly obě ocelová lanka napnuté (na obě musí působit stejná síla)!

V případě, že budete používat teleskopický pásový dopravník se separátorem, musíte navíc nastavit délku opěrné nohy (opěrná noha je dodávána spolu se separátorem jako příslušenství), která vám pomůže při větší hmotnosti teleskopického pásového dopravníku. Ocelová lana a opěrná noha musí být zatíženy přibližně stejně (síla teleskopického pásového dopravníku se musí rozložit na všechna tři zajištění).

Separátor (na konci teleskopického pásového dopravníku) se nastavuje podle sklonu teleskopického pásového dopravníku, který jste si předem určili (v závislosti na tom, kam budete přepravovat zpracovaná polena). Při použití separátoru na konci teleskopického pásového dopravníku je povinné použití opěrné nohy!

Obrázek 20:



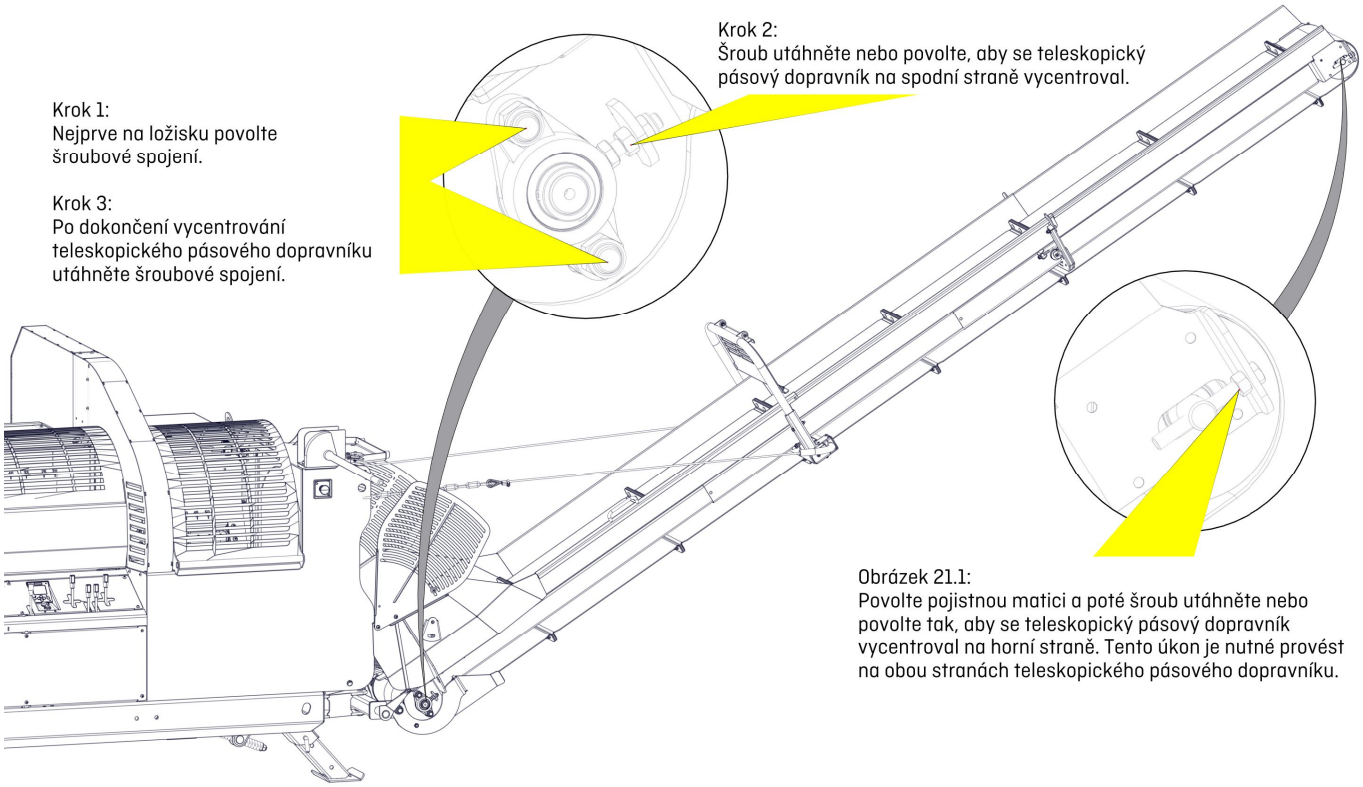
17. CENTROVÁNÍ TELESKOPICKÉHO PÁSOVÉHO DOPRAVNÍKU

Teleskopický pásový dopravník je nutné při každém novém nastavení do pracovní polohy vycentrovat a v případě potřeby jej několikrát denně seřídit.

Pro vycentrování teleskopického pásového dopravníku na spodní straně musíte nejprve na ložisku povolit šroubové spojení (Obrázek 21; Krok 1), poté šroubem utáhnout nebo povolit a vycentrovat dopravník (Obrázek 21; Krok 2), a po dokončení centrování šroubové spojení opět utáhnout (Obrázek 21; krok 3).

Pro vycentrování pásu na horní straně nejprve povolte pojistnou matici a poté utažením nebo povolením šroubu pás vycentrujte. Teleskopický pásový dopravník je nutné vycentrovat na obou stranách (Obrázek 21.1).

Obrázek 21:



Obrázek 21.1:
Povolte pojistnou matici a poté šroub utáhněte nebo povolte tak, aby se teleskopický pásový dopravník vycentroval na horní straně. Tento úkon je nutné provést na obou stranách teleskopického pásového dopravníku.

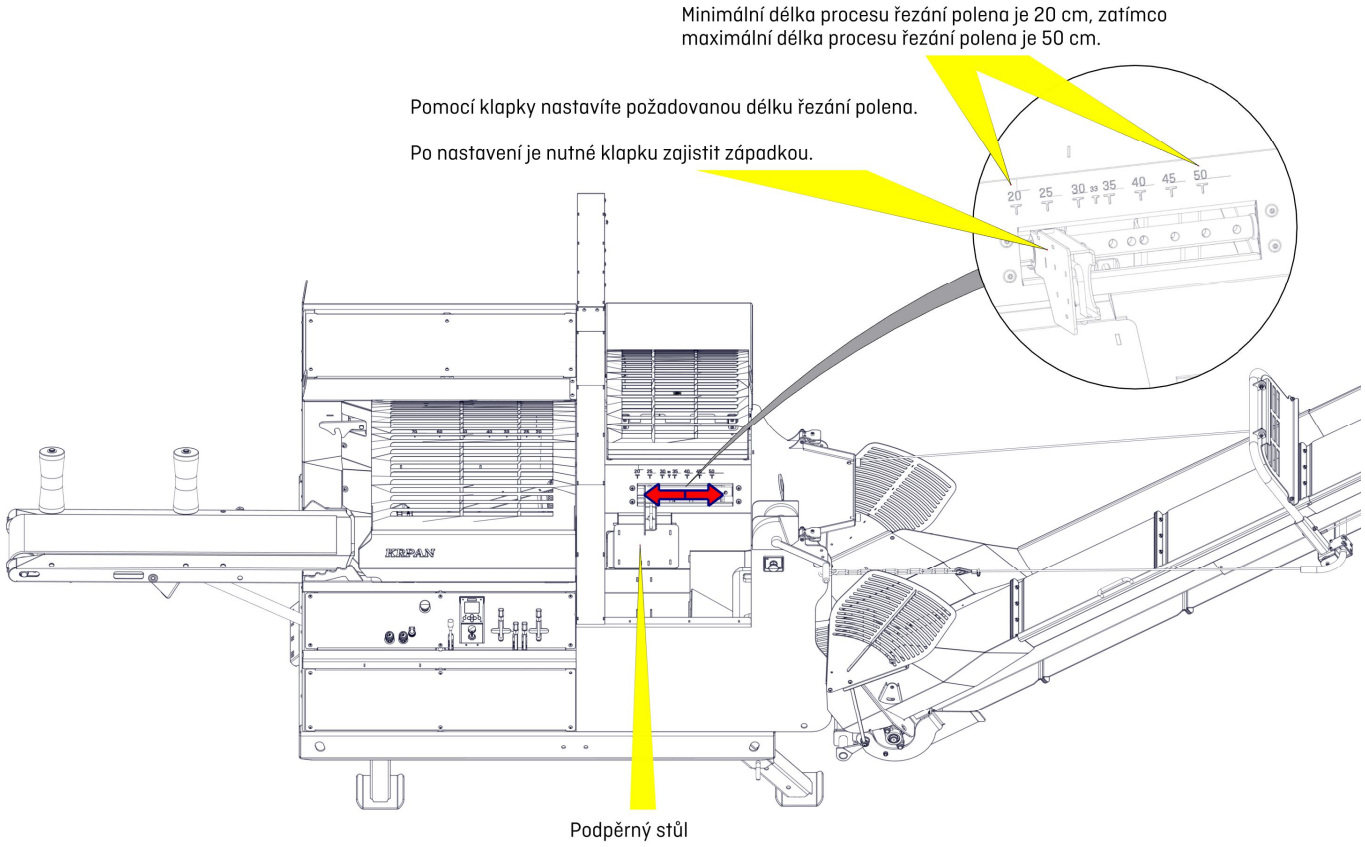
Po každé instalaci teleskopického pásového dopravníku se ujistěte, že je správně vycentrován. V případě potřeby jej upravujte během celého pracovního procesu!

Pohyb pod teleskopickým pásovým dopravníkem je zakázán!

18. NASTAVENÍ DÉLKY ŘEZÁNÍ POLENA

Štípací automat s kotúčovým pilovým listem CSKZ 4018 umožňuje řezání kmenů až do průměru 40 centimetrů. Délku řezu si můžete vybrat z následujících možností: 20, 25, 30, 33, 35, 40, 45 a 50 centimetrů, podle přání uživatele. Požadovanou délku řezání polena nastavíte posunutím klapky, kterou po zvolení délky zajistíte kolíkem (obrázek 22).

Obrázek 22:



19. KOTÚČOVÝ PILOVÝ LIST

- Při práci s kotúčovými pilovými listy vždy noste ochranné rukavice!
- Používejte pouze zesílené provedení kotúčových pilových listů, standardní jsou příliš křehké a jejich použití je nebezpečné!
- Dodržujte maximální povolené otáčky kotúčového pilového listu stanovené výrobcem!

19.1 BRUŠENÍ KOTÚČOVÉHO PILOVÉHO LISTU

- Broušení kotúčového pilového listu provádějte po každých 800 m^3 zpracovaných polen.
- Kotúčový pilový list by měli brousit pouze odborníci, aby byl optimálně ostrý.
- Kotúčové pilové listy mají dlouhou životnost a jsou kvalitním strojním nástrojem, proto s nimi je třeba vždy zacházet opatrně.
- Špičky zubů kotúčového pilového listu z karbidové slitiny je kvůli jejich zvláštní tvrdosti nutné chránit před zlomením.
- Nesprávné skladování může způsobit poškození hrotů zubů. Kotúčový pilový list položte na pěnovou gumu nebo podobný materiál, aby se předčasně neopotřebovala.
- Nepoužívejte pilu k řezání hřebíků, kovových částí a podobných materiálů, které se mohou nacházet ve dřevě.
- Kotúčový pilový list nevystavujte nárazům a otřesům.

19.2 POKYNY PRO BEZPEČNÉ POUŽÍVÁNÍ KOTÚČOVÝCH PILOVÝCH LISTŮ

- Před zapnutím motoru zkontrolujte, zda se kotúčový pilový list otáčí správným směrem a zda je volnoběh bezchybný.
- Běžící kotúčový pilový list nezastavujte rukou ani jiným způsobem.
- Vždy provádějte řezání opatrně a rovnoměrně a vyhněte se trhavým řezům.
- Kotúčové pilové listy pravidelně čistěte prostředkem na odstraňování pryskyřice.
- Při volnoběhu je hlučnost kotúčových pilových listů nižší, při řezání závisí hlučnost na druhu řezaného dřeva.

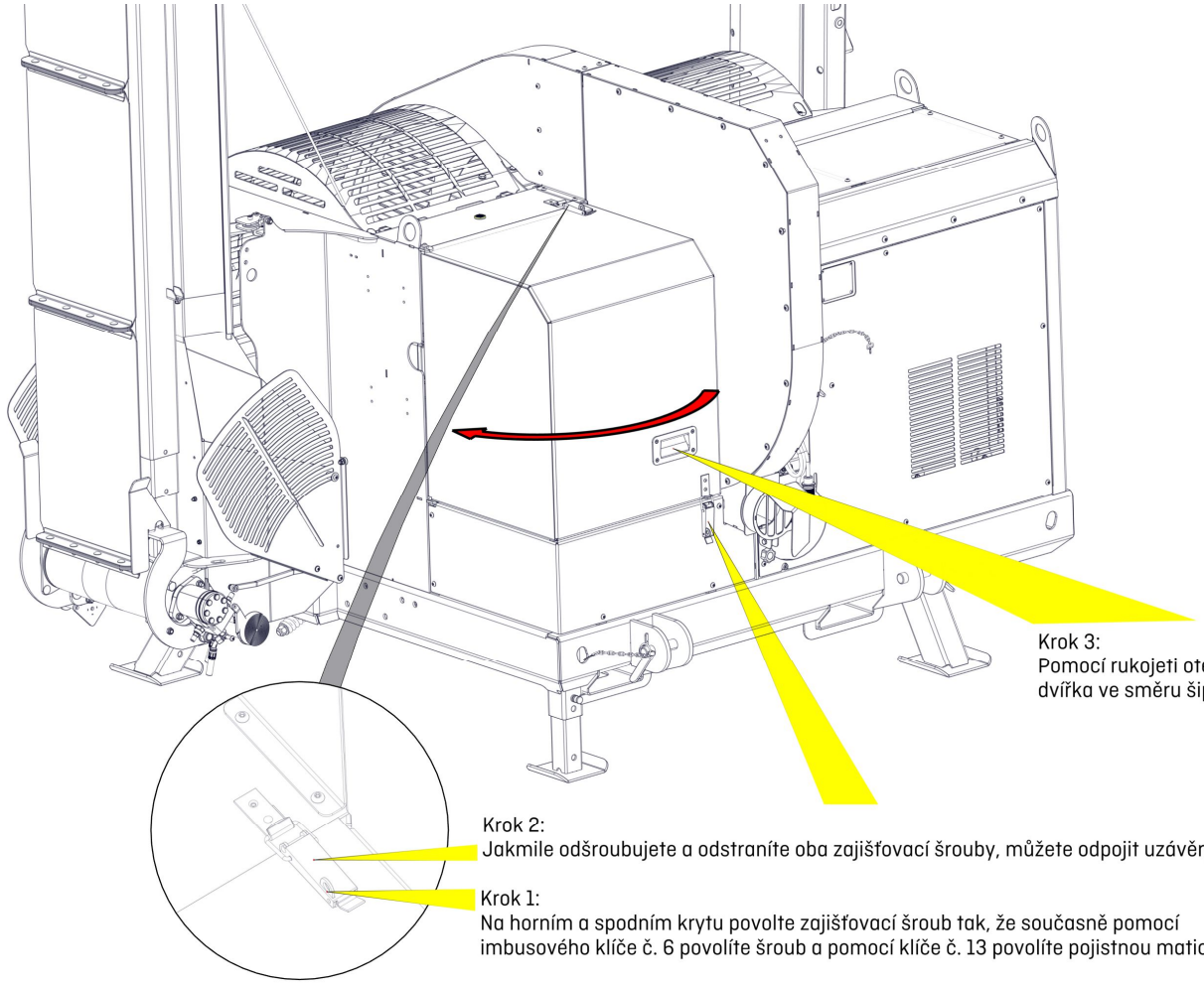


Záruku nelze uplatnit v případě nesprávného zacházení se strojem. Záruku rovněž nelze uplatnit u kotúčových pilových listů znečištěných pryskyřicí!

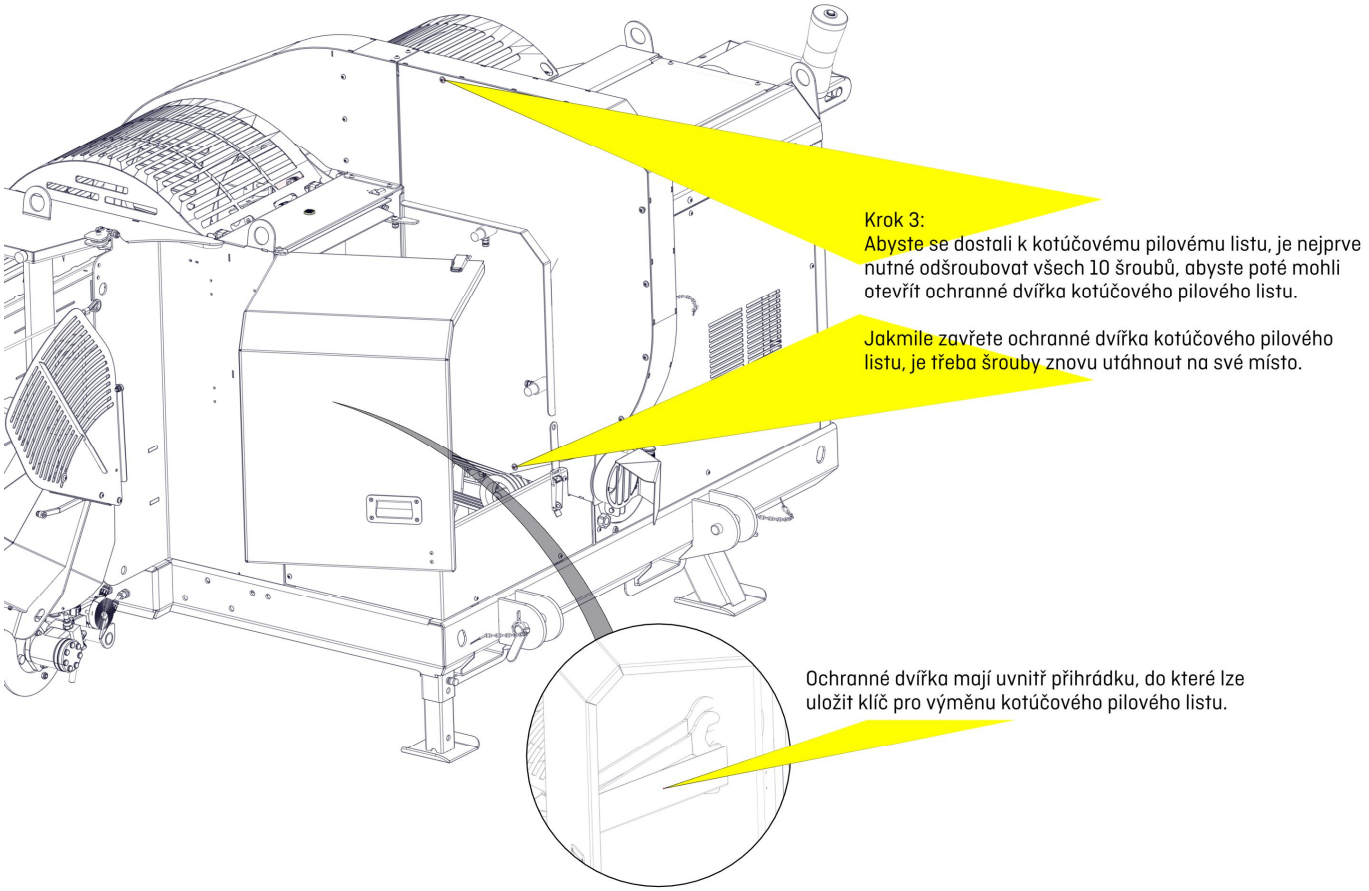
19.3 POSTUP VÝMĚNY KOTÚČOVÉHO PILOVÉHO LISTU

1. Vypněte štípací automat a odpojte kardanovou hřídel, resp. vypněte elektromotor.
2. Uzávěry na ochranných dveřích stroje jsou před neúmyslným otevřením zajištěny bezpečnostním šroubem.
3. Při otevírání uzávěrů musíte nejprve odšroubovat bezpečnostní šroub; to provedete tak, že současně pomocí imbusového klíče č. 6 odšroubujete šroub a pomocí klíče č. 13 odšroubujete pojistnou matici (Obrázek 23; Krok 1).
4. Jakmile odšroubujete a odstraníte oba zajišťovací šrouby, můžete odpojit uzávěry (Obrázek 23; Krok 2).
5. Otevřete ochranné dvířka, přičemž si pomozte držákem kmene na dvířkách (Obr. 23; Krok 3).
6. Abyste získali přístup k kotúčovému pilovému listu, je nejprve nutné odšroubovat všech 10 šroubů, abyste poté mohli otevřít ochranné dvířka kotúčového pilového listu (Obr. 23.1).
7. Pomocí klíče na upínací přírubu přidržte hřídel kotúčového pilového listu a poté druhým klíčem odšroubujte napínací matice (Obrázek 23.2; Krok 4). Po odšroubování obou matic sejměte upínací přírubu (Obrázek 23.3; Krok 4).
8. Demontujte kotúčový pilový list (obrázek 23.3; krok 5).
9. Opatrně vložte nový kotúčový pilový list tak, aby zuby směřovaly ve směru otáčení, a upevněte jej upínací přírubou a maticemi, které utáhněte tak, aby byly ve stejné poloze jako předtím (Obr. 23.4; Krok 6).
10. Zavřete ochranné dvířka kotúčového pilového listu a znovu na ně nasadíte a utáhnete šrouby (Obr. 23.4: Krok 7).
11. Zavřete ochranné dveře stroje a zajistěte je uzávěry (Obr. 23.4; Krok 8).
12. Na uzávěr znovu utáhněte pojistný šroub a pojistnou matici (Obr. 23.4; Krok 9).

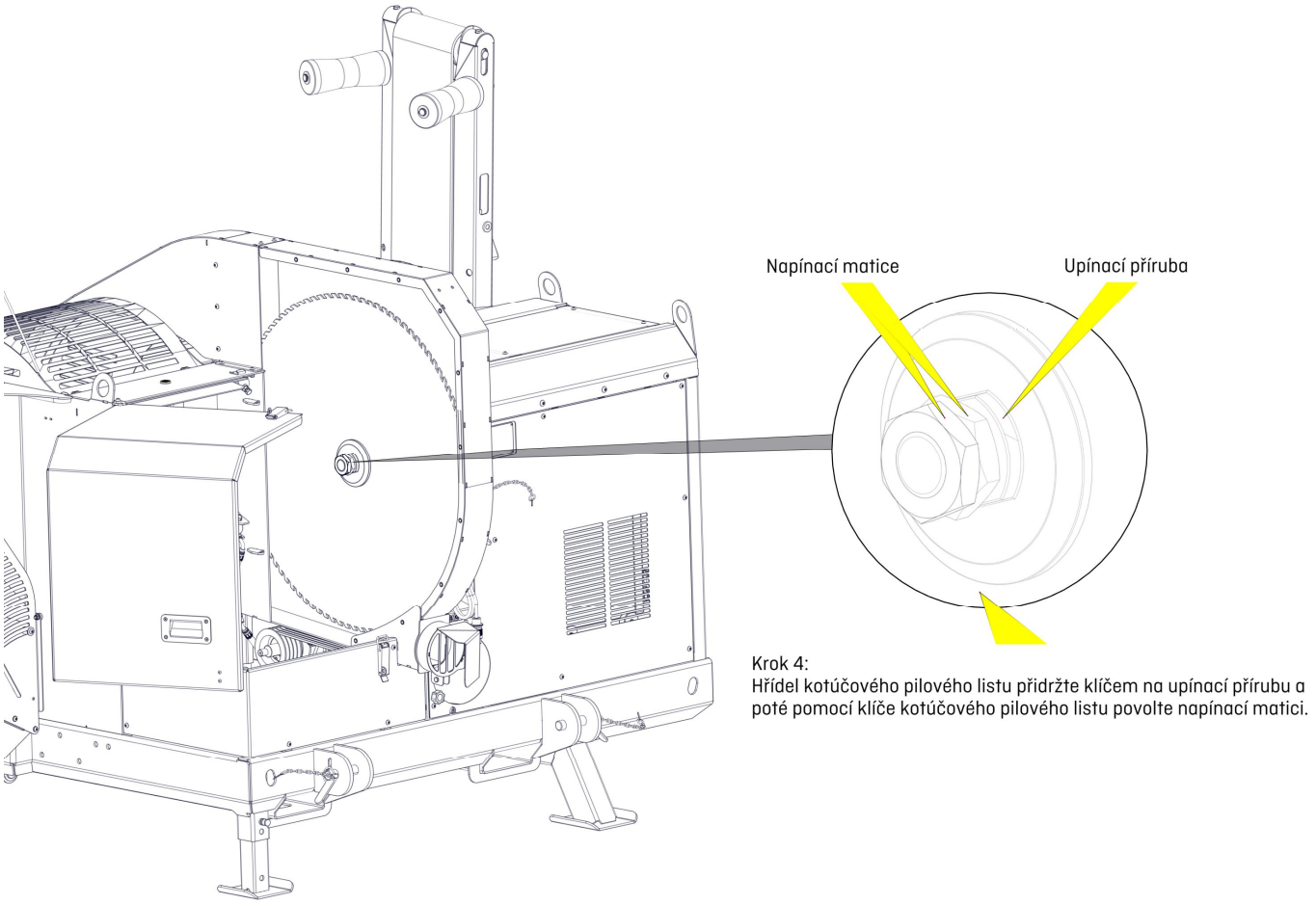
Obrázek 23:



Obrázek 23.1:

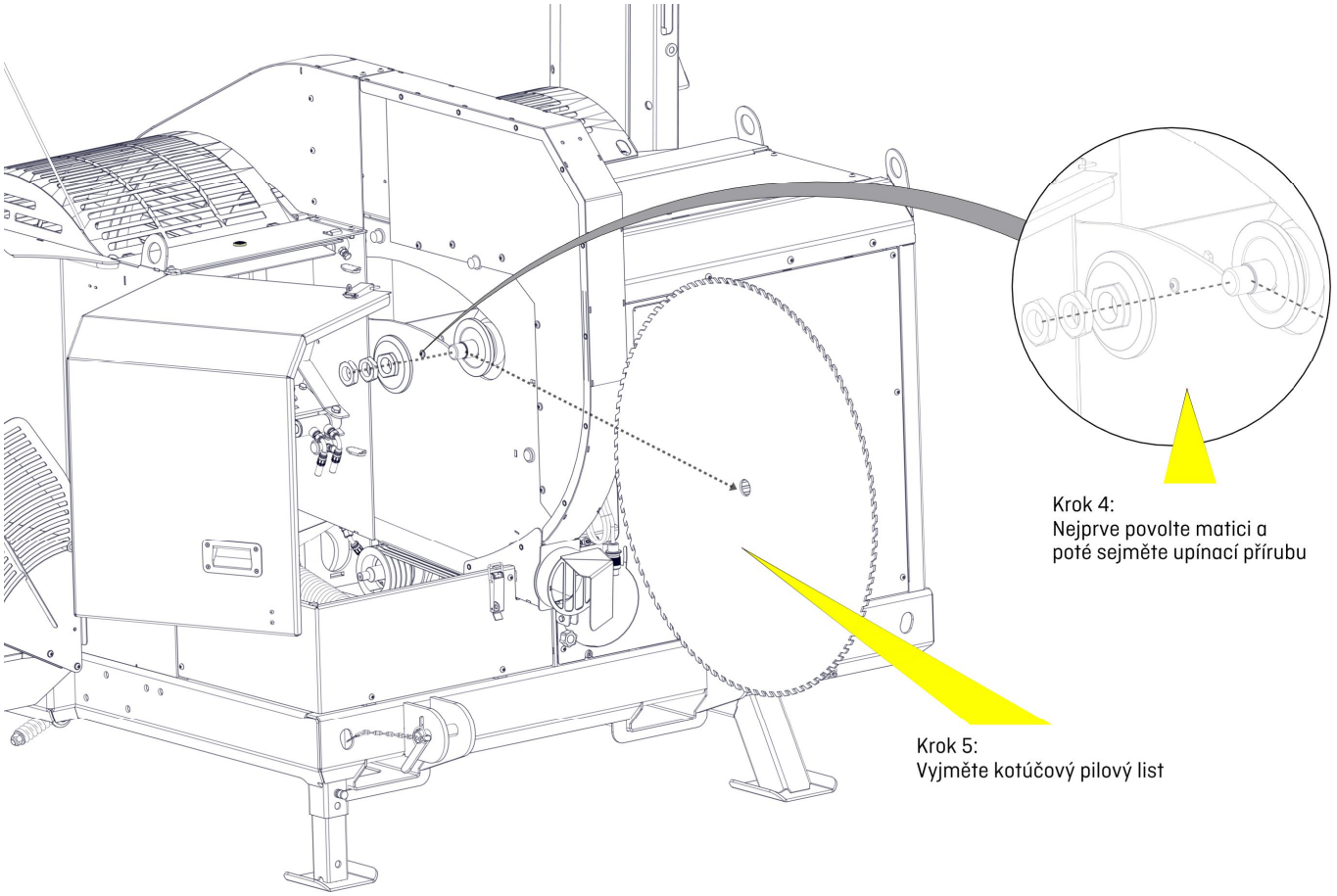


Obrázek 23.2:



Krok 4:
Hřídel kotúčového pilového listu přidržte klíčem na upínací přírubu a poté pomocí klíče kotúčového pilového listu povolte napínací matici.

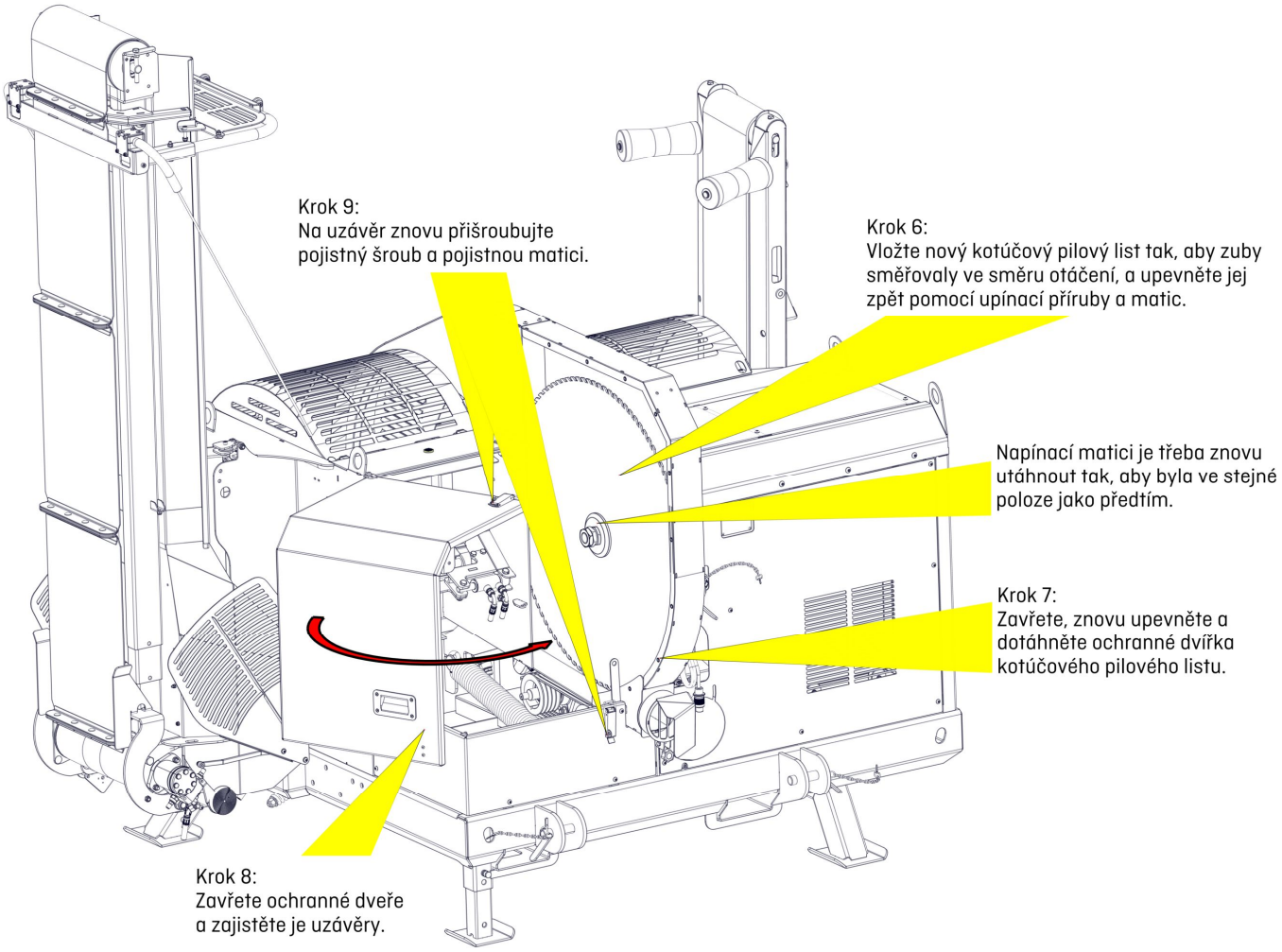
Obrázek 23.3:



Krok 4:
Nejprve povolte matici a poté sejměte upínací přírubu

Krok 5:
Vyjměte kotúčový pilový list

Obrázek 23.4:


Krok 9:
Na uzávěr znovu přišroubujte pojistný šroub a pojistnou matici.
Krok 6:
Vložte nový kotúčový pilový list tak, aby zuby směřovaly ve směru otáčení, a upevněte jej zpět pomocí upínací příruby a matic.
Napínací matici je třeba znovu utáhnout tak, aby byla ve stejné poloze jako předtím.
Krok 7:
Zavřete, znovu upevněte a dotáhněte ochranné dvířka kotúčového pilového listu.
Krok 8:
Zavřete ochranné dveře a zajistěte je uzávěry.

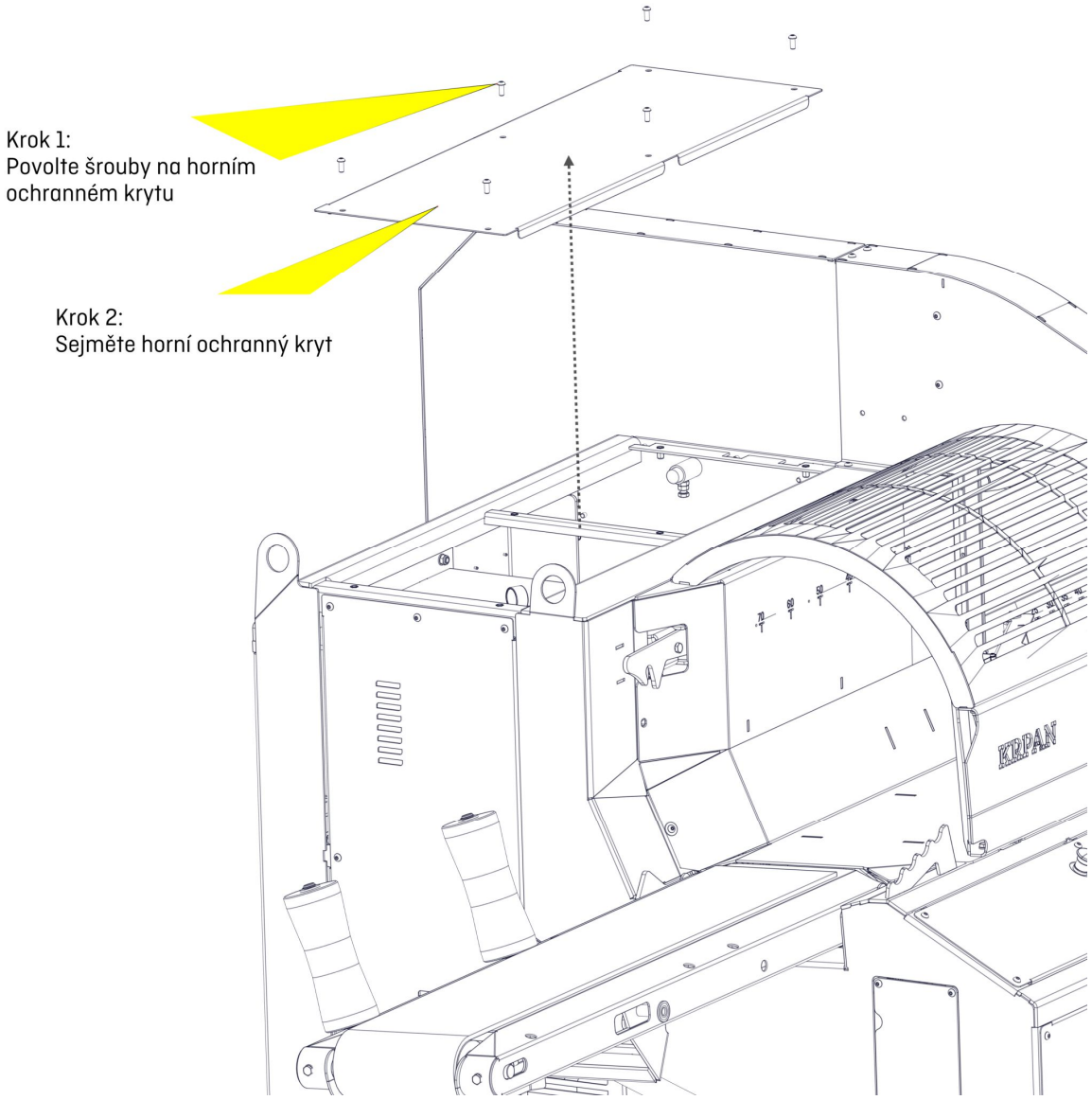
20. NAPÍNÁNÍ A VÝMĚNA HNACÍCH ŘEMENŮ PRO KOTÚČOVÝ PILOVÝ LIST

Než přistoupíte k napínání nebo výměně hnacích řemenů, ujistěte se, že je štípací automat vypnutý a odpojený od kardanové hřídelě, resp. že je elektromotor vypnutý!!!

V případě napínání nebo výměny hnacích řemenů kotúčového pilového listu postupujte podle následujících kroků:

1. Vypněte štípací automat a odpojte kardanovou hřídel, resp. vypněte elektromotor.
2. Odšroubujte šrouby na horním ochranném krytu, který poté sejměte (obrázek 24).
3. Zvětšení nebo zmenšení napětí hnacích řemenů se provádí pomocí napínacího šroubu a kontramatice (Obr. 24.1).
4. V případě napínání hnacích řemenů utáhněte napínací šroub klíčem 19 a poté druhým klíčem 19 utáhněte pojistnou matici, která zajistí, že napětí hnacích řemenů zůstane takové, jaké jsme nastavili napínacím šroubem (Obr. 24.1).
5. Při výměně hnacích řemenů snižte jejich napětí na minimum, aby se hnací řemeny snáze demontovaly.
6. Při výměně hnacích řemenů je nutné vyměnit celou sadu hnacích řemenů.
7. Při výměně nesmí být hnací řemeny napnuté; pokud je nasilím nasazujete na řemenici, hrozí nebezpečí poškození a přetržení.

Obrázek 24:



Montáž klínových řemenů

Před montáží je nutné zmenšit rozteč řemenic, aby bylo možné klínové řemeny nasadit do drážek řemenic bez použití síly. Montáž silou za použití páčidel, šroubováků apod. není v žádném případě povolena, protože takové jednání poškodí málo roztažitelnou duši nebo povrchovou tkaninu klínového řemene.

Napínání klínových řemenů

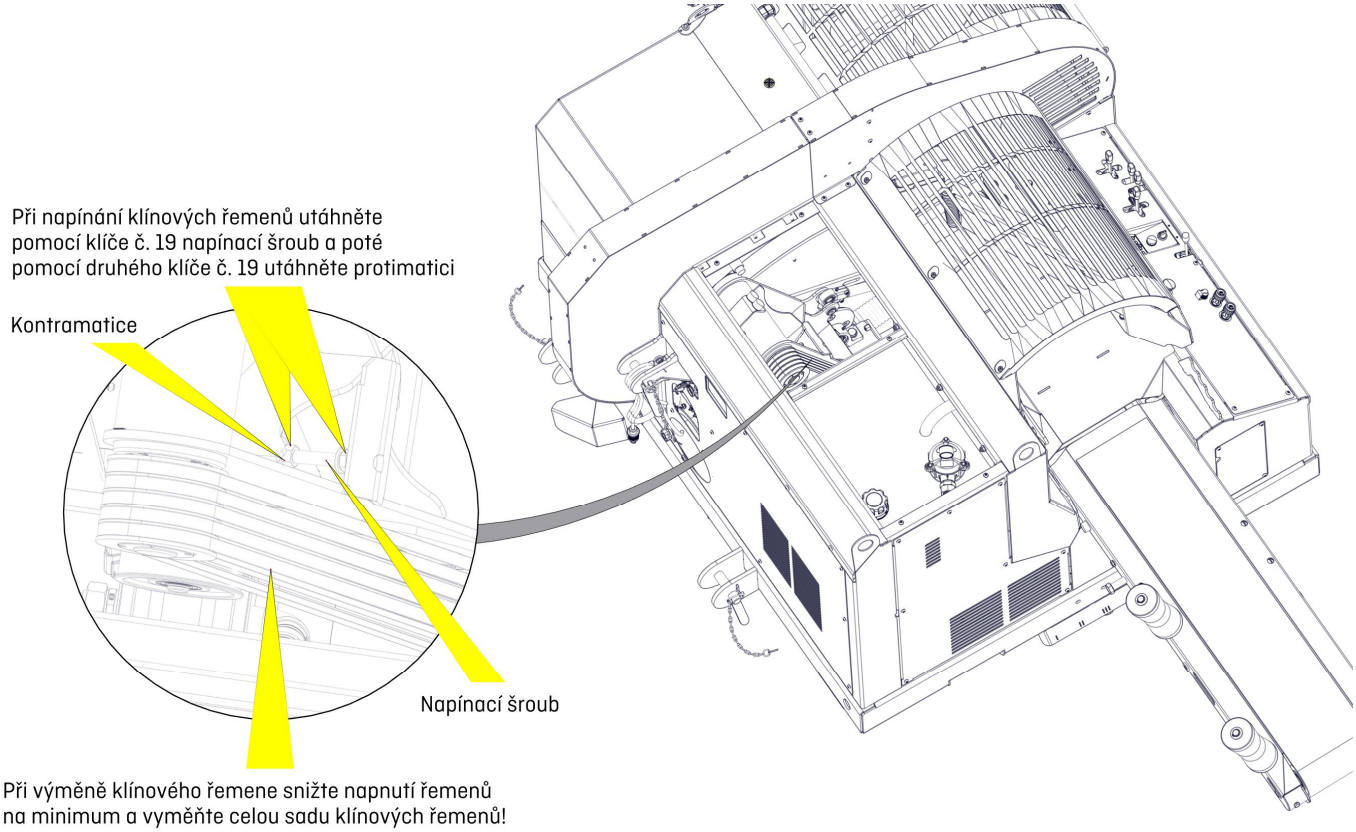
Při kontrole napnutí klínových řemenů doporučujeme používat měřiče napětí, které jsou k dispozici v různých provedeních. Známy jsou také metody měření napětí „prstem“ nebo podobnými pomůckami. V prvních hodinách provozu je nutné pohon sledovat. Nejčastěji je nutné pohon dodatečně napnout po 0,5 až 4 hodinách provozu při plném zatížení.

Při napínání klínových řemenů dbejte na to, abyste je napnuli tak, aby se při stlačení uprostřed prohýbaly asi o 8 mm!

Údržba

Doporučujeme pravidelně kontrolovat pohony s klínovými řemeny. To zahrnuje kontrolu napnutí a případné dodatečné napnutí. Pokud je v případě vícenásobného pohonu jeden nebo více řemenů poškozených, musíte nainstalovat novou sadu klínových řemenů. Klinové řemeny od různých výrobců nekombinujte v jedné sadě. Před instalací nových klínových řemenů zkontrolujte stav klínových řemenic. Klínové řemeny od kvalitnějších výrobců nevyžadují žádnou zvláštní péči. Nedoporučuje se používat na klínové řemeny žádné vosky ani spreje.

Obrázek 24.1:



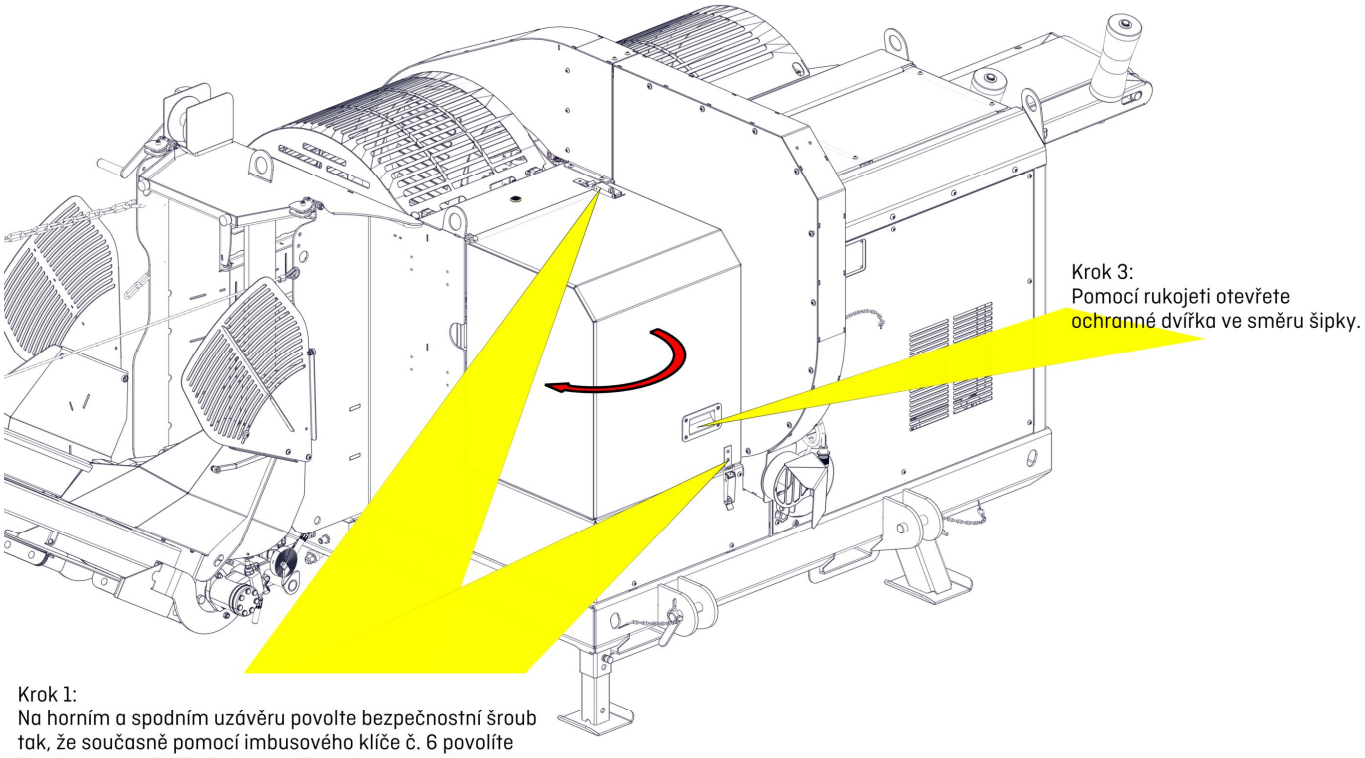
21. NAPÍNÁNÍ A VÝMĚNA HNACÍCH ŘEMENŮ

Před provedením napínání nebo výměny hnacích řemenů se ujistěte, že je štípací automat vypnutý a odpojený od kardanové hřídelě, resp. že je elektromotor vypnutý!!!

Při napínání nebo výměně hnacích řemenů postupujte podle následujícího postupu:

1. Vypněte štípací automat a odpojte kardanovou hřídel, resp. vypněte elektromotor.
2. Uzávěry na ochranných dveřích stroje jsou před neúmyslným otevřením zajištěny bezpečnostním šroubem.
3. Při otevírání uzávěrů musíte nejprve odšroubovat bezpečnostní šroub; to provedete tak, že současně pomocí imbusového klíče č. 6 odšroubujete šroub a pomocí klíče č. 13 odšroubujete pojistnou matici (obrázek 25; krok 1).
4. Jakmile odšroubujete a odstraníte oba zajišťovací šrouby, můžete odpojit uzávěry (Obrázek 25; Krok 2).
5. Otevřete ochranné dvířka, přičemž si pomozte držákem kmene (obrázek 25; krok 3).
6. V případě napínání hnacích řemenů utáhněte napínací šroub imbusovým klíčem 8 (Obr. 25.1; Krok 2).
7. V případě výměny hnacích řemenů nejprve pomocí klíče 19 na spodní straně stroje povolte všechny 4 šrouby na spojce skříně pohonu (Obr. 25.1; Krok 1).
8. Poté pomocí imbusového klíče 8 povolte napínací šroub, abyste hnací řemeny uvolnili na minimum, aby se snáze demontovaly (Obr. 25.1; Krok 2).
9. Při výměně hnacích řemenů je nutné vyměnit celou sadu hnacích řemenů.
10. Při montáži nesmí být hnací řemeny napnuté; pokud je budete násilím nasazovat na řemenici, hrozí nebezpečí poškození a přetržení.
11. Poté napněte hnací řemeny utažením napínacího šroubu tak, aby se daly stlačením do středu posunout asi o 8 mm.
12. Na závěr utáhněte klíčem 19 všechny čtyři šrouby na spojce skříně pohonu, které jste předtím povolili.

Obrázek 25:



Krok 1:
Na horním a spodním uzávěru povolte bezpečnostní šroub tak, že současně pomocí imbusového klíče č. 6 povolíte šroub a pomocí klíče č. 13 povolíte pojistnou matici.

Krok 2:
Jakmile odšroubujete a odstraníte oba zajišťovací šrouby, můžete odpojit uzávěry.

Montáž klínových řemenů

Před montáží je nutné zmenšit rozteč řemenic, aby bylo možné klínové řemeny nasadit do drážek řemenic bez použití síly. Montáž silou za použití páčidel, šroubováků apod. není v žádném případě povolena, protože takové jednání poškodí málo roztažitelnou duši nebo povrchovou tkaninu klínového řemene.

Napínání klínových řemenů

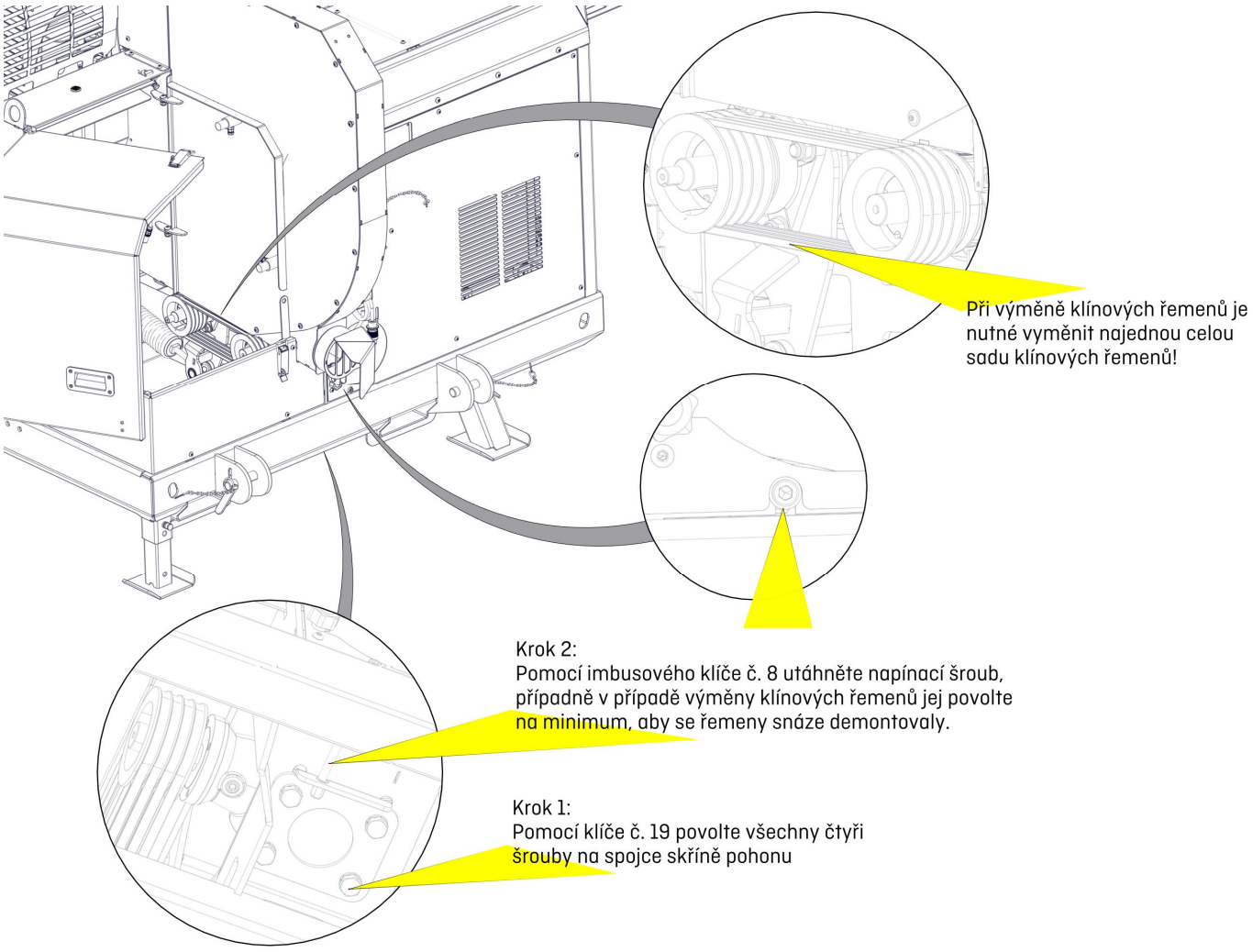
Při kontrole napnutí klínových řemenů doporučujeme používat měřiče napětí, které jsou k dispozici v různých provedeních. Známy jsou také metody měření napětí „prstem“ nebo podobnými pomůckami. V prvních hodinách provozu je nutné pohon sledovat. Nejčastěji je nutné pohon dodatečně napnout po 0,5 až 4 hodinách provozu při plném zatížení.

Při napínání klínových řemenů dbejte na to, abyste je napnuli tak, aby se při stlačení uprostřed prohýbaly asi o 8 mm!

Údržba

Doporučujeme pravidelně kontrolovat pohony s klínovými řemeny. To zahrnuje kontrolu napnutí a případné dodatečné napnutí. Pokud je v případě vícenásobného pohonu jeden nebo více řemenů poškozených, musíte nainstalovat novou sadu klínových řemenů. Klinové řemeny od různých výrobců nekombinujte v jedné sadě. Před instalací nových klínových řemenů zkontrolujte stav klínových řemenic. Klínové řemeny od kvalitnějších výrobců nevyžadují žádnou zvláštní péči. Nedoporučuje se používat na klínové řemeny žádné vosky ani spreje.

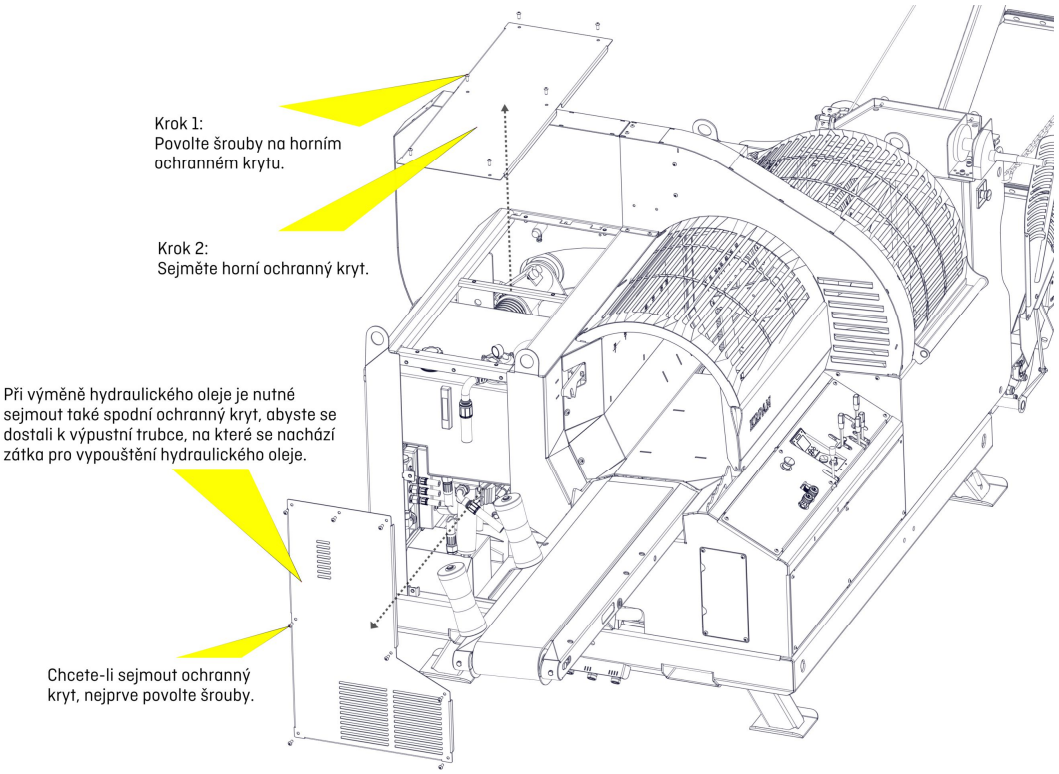
Obrázek 25.1:



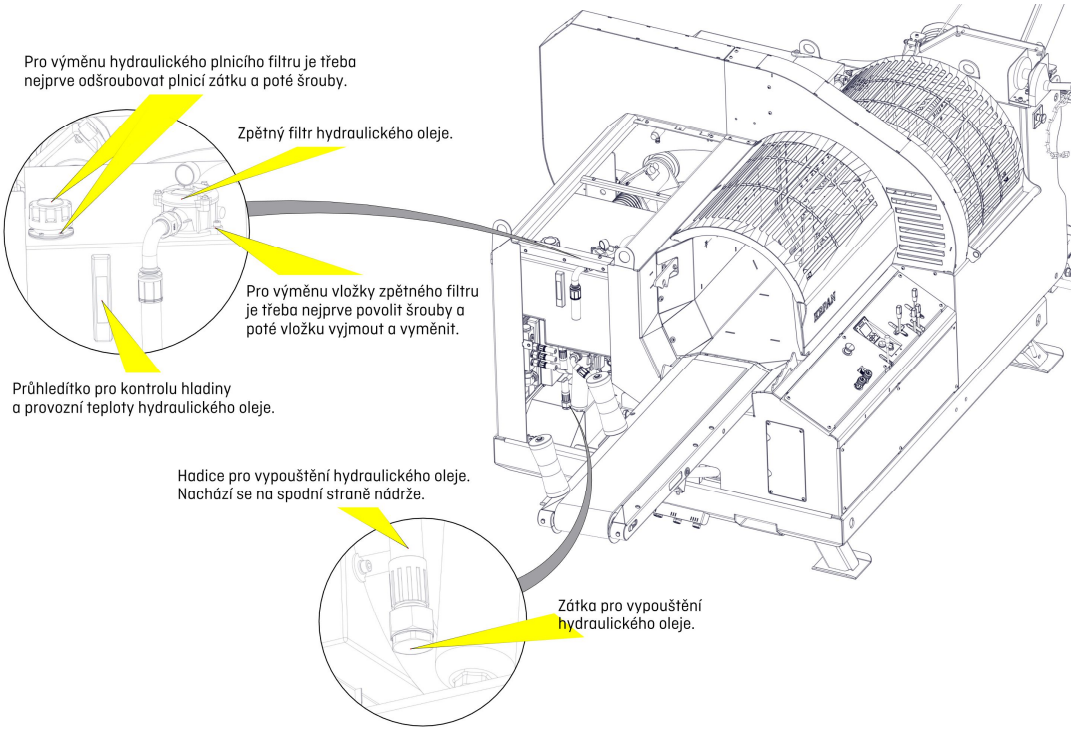
22. VÝMĚNA OLEJE V HYDRAULICKÉM SYSTÉMU

- Hydraulický olej je nutné vyměnit každých 1000 provozních hodin.
- Olejový filtr je nutné vyměnit poprvé po 50 provozních hodinách, poté každých 1000 provozních hodin nebo při každé výměně hydraulického oleje. Pravidelně také sledujte manometr na olejovém filtru, který ukazuje stav filtru (obrázek 26.1).
- Tlakový filtr je nutné vyměnit poprvé po 50 provozních hodinách, poté každých 500 provozních hodin nebo každých 6 měsíců (obrázek 26.3).
- Na hadici pro odtok hydraulického oleje (nachází se na spodní straně nádrže) je zátka pro vypuštění starého hydraulického oleje (obrázek 26.1).
- Nové hydraulické oleje doplňte v horní části nádrže (obrázek 26.1).
- Pomocí průhledítka zkontrolujte množství hydraulického oleje v nádrži a současně zkontrolujte jeho teplotu. Maximální provozní teplota je 65 °C (obrázek 26.1).
- Množství oleje v hydraulickém systému je 85 litrů. Typ hydraulického oleje: HVLP-D, viskozita: ISO VG 46.

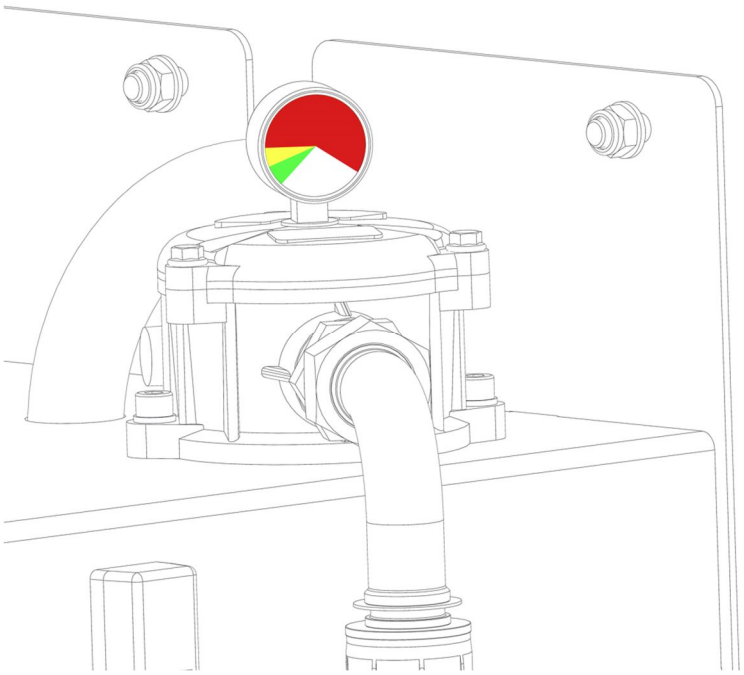
Obrázek 26:



Obrázek 26.1:



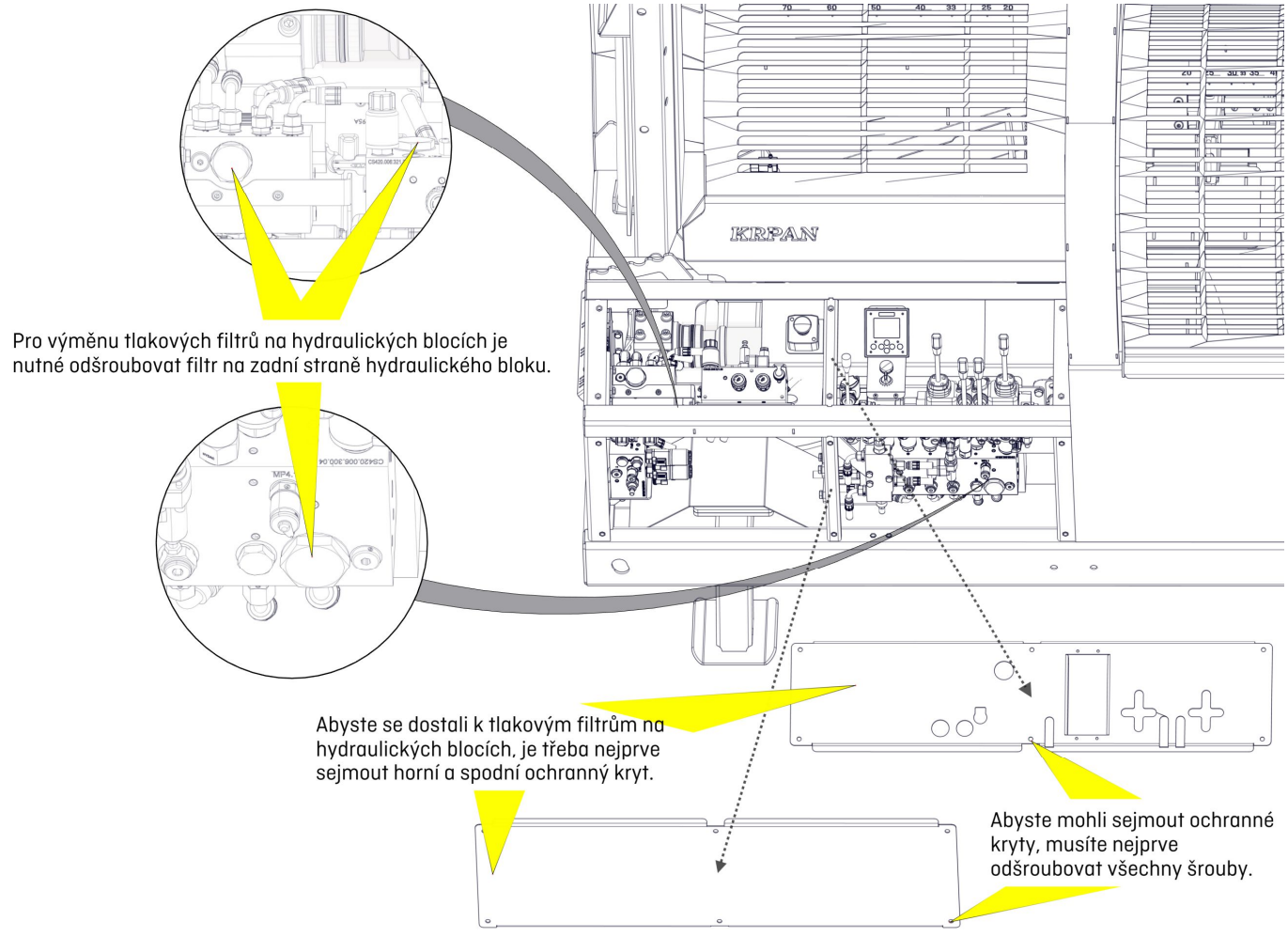
Obrázek 26.2:



- Pokud je ručička v červené zóně, již jste s výměnou vložky a oleje v zpoždění! Přitom hrozí velké nebezpečí poškození hnacího systému stroje!
- Pokud je ručička v žluté zóně, je nutné vyměnit filtrační vložku a olej!
- Pokud je ukazatel v zelené zóně, můžete bez problémů pokračovat v práci.

Při výměně hydraulického oleje dbejte na to, abyste použili nádobu, do které vypustíte starý olej, aby nedošlo ke znečištění okolí! Při odšroubování šroubů pro výměnu filtru buďte opatrní, protože pod krytem je pružina, která tlačí na filtr!!! Starý hydraulický olej je nutné zlikvidovat v souladu s platnými místními předpisy!

Obrázek 26.3:



23. ČIŠTĚNÍ

NEJPRVE VYPNĚTE STROJ!

Před každým čištěním je nutné vypnout pohon stroje a odpojit jej od pohonu (kardanová hřídel nebo elektrický pohon). Při čištění nepoužívejte agresivní čisticí prostředky, které by mohly poškodit těsnění nebo lak stroje. Pokud používáte vysokotlaký nebo parní proud, dávejte pozor na nastavení tlaku a na vzdálenost, ze které čistíte, protože může dojít nejprve k poškození laku a poté k rezivění v tomto místě.

Pokud je během práce nutné vyčistit štípací kanál a místo pod separátorem před teleskopickým pásovým dopravníkem, dodržujte pokyny v kapitole 26. (ODSTRANĚNÍ ZASEKNUTÍ STROJE)!!! Po vypnutí stroje je nutné pečlivě vyčistit štípací kanál a prostor pod separátorem před teleskopickým pásovým dopravníkem, přičemž dávejte pozor, aby vás případně nezachytila klapka separátoru nebo pravý ochranný kryt.

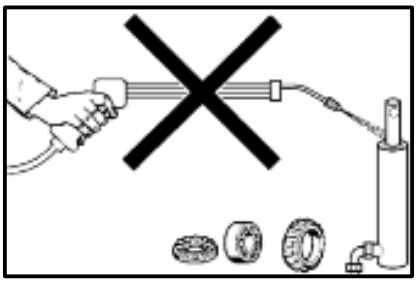
Ložiska a hydraulické součásti v žádném případě nečistěte vysokotlakým nebo parním proudem (obrázek 27)!

Části stroje, které jsou na obrázku 28 označeny nálepkou, se nesmějí čistit vysokotlakým čističem!

Elektrické součásti stroje se nesmějí čistit žádnou formou vody, ani vysokotlakými čističi, ani běžnými proudy vody! K čištění používejte výhradně suchý hadřík, stlačený vzduch nebo jemný čisticí prostředek, který naneste na hadřík, přičemž dbejte na to, aby se čisticí prostředek nevsákl do elektrických částí!

Po každém čištění stroj zkontrolujte!

Obrázek 27: **Nesprávné čištění**



Obrázek 28: **Zakázané vysokotlaké čištění**



Po každém čištění můžete zaznamenat případné poškození jednotlivých částí stroje. Pokud je zjistíte, ihned je odstraňte, aby nedošlo k poškození celého stroje nebo k úrazu. Po každém čištění stroj namažte tam, kde je to nutné, abyste odstranili případnou vodu, která by mohla proniknout do stroje!

Při práci a čištění může dojít k poškození laku, proto je nutné toto poškození odstranit, abyste obnovili ochranu proti korozi!

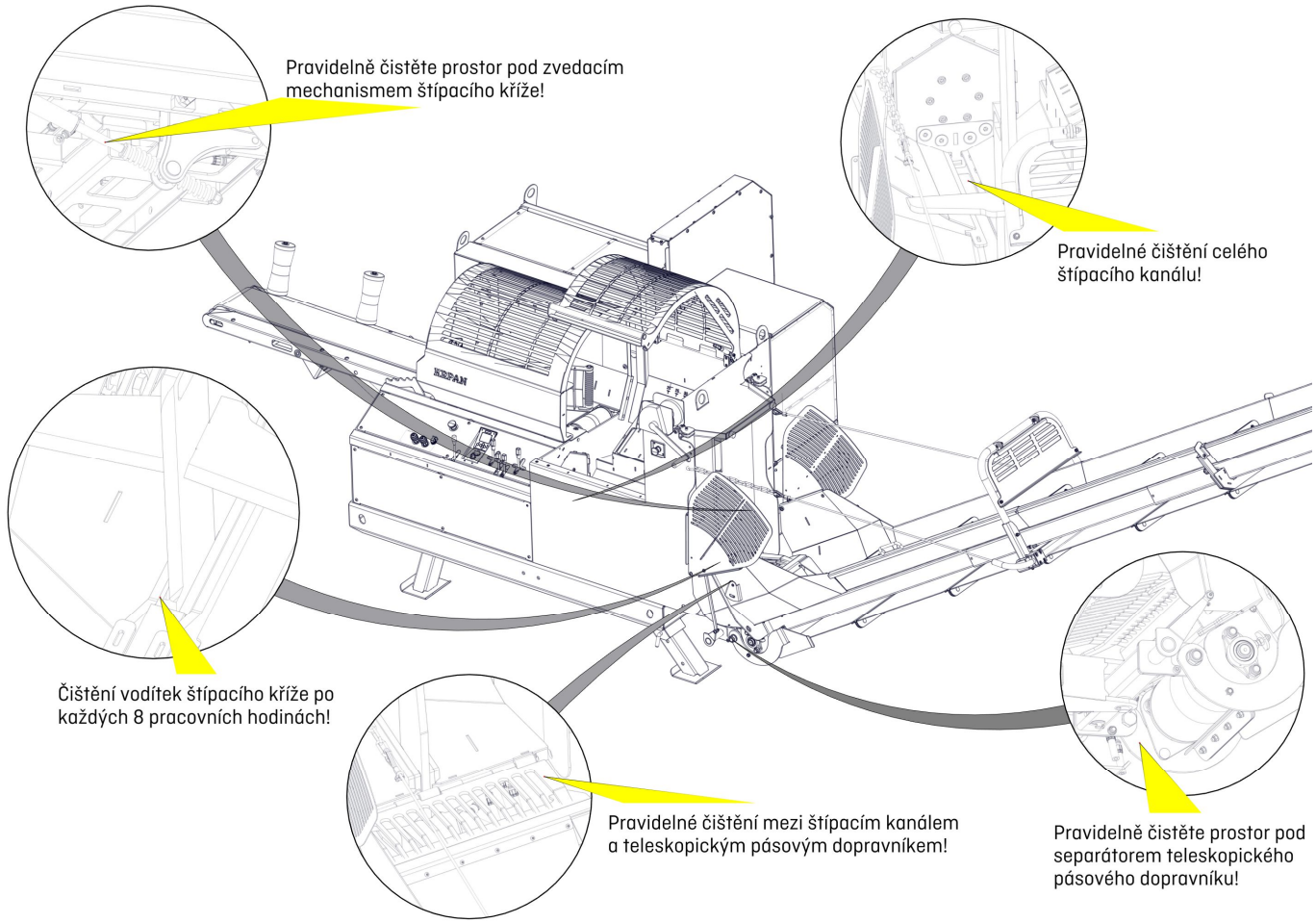
Pro dosažení delší životnosti opotřebitelných dílů (vodítek, ložisek...) doporučujeme stroj po každé pracovní jednotce (pracovním úseku) vyčistit. Při tom se stroj automaticky také zkontroluje a údržba (mazání...) je účinnější.

Čištění stroje není povoleno, pokud je stroj zapnutý!!!

23.1 ČIŠTĚNÍ STROJE

Před čištěním je nutné odpojit stroj od napájení (kardanová hřídel nebo elektrický pohon). Je nutné pravidelně čistit všechna místa na stroji označená na obrázku 29. Při nepravidelném čištění může dojít k poškození stroje!

Obrázek 29:



Čištění stroje není povoleno, pokud je stroj zapnutý! Před každým zásahem v blízkosti stroje je nutné stroj vypnout!

Pouze pravidelná údržba a čištění stroje jsou podmínkou pro uplatnění záruky!

23.2. ODSTRAŇOVÁNÍ ODPADU

- Likvidace odpadu musí probíhat v souladu s příslušnými platnými státními předpisy nebo směrnicemi!
- Materiály, které lze recyklovat, skladujte odděleně a v čistém stavu pro další zpracování!

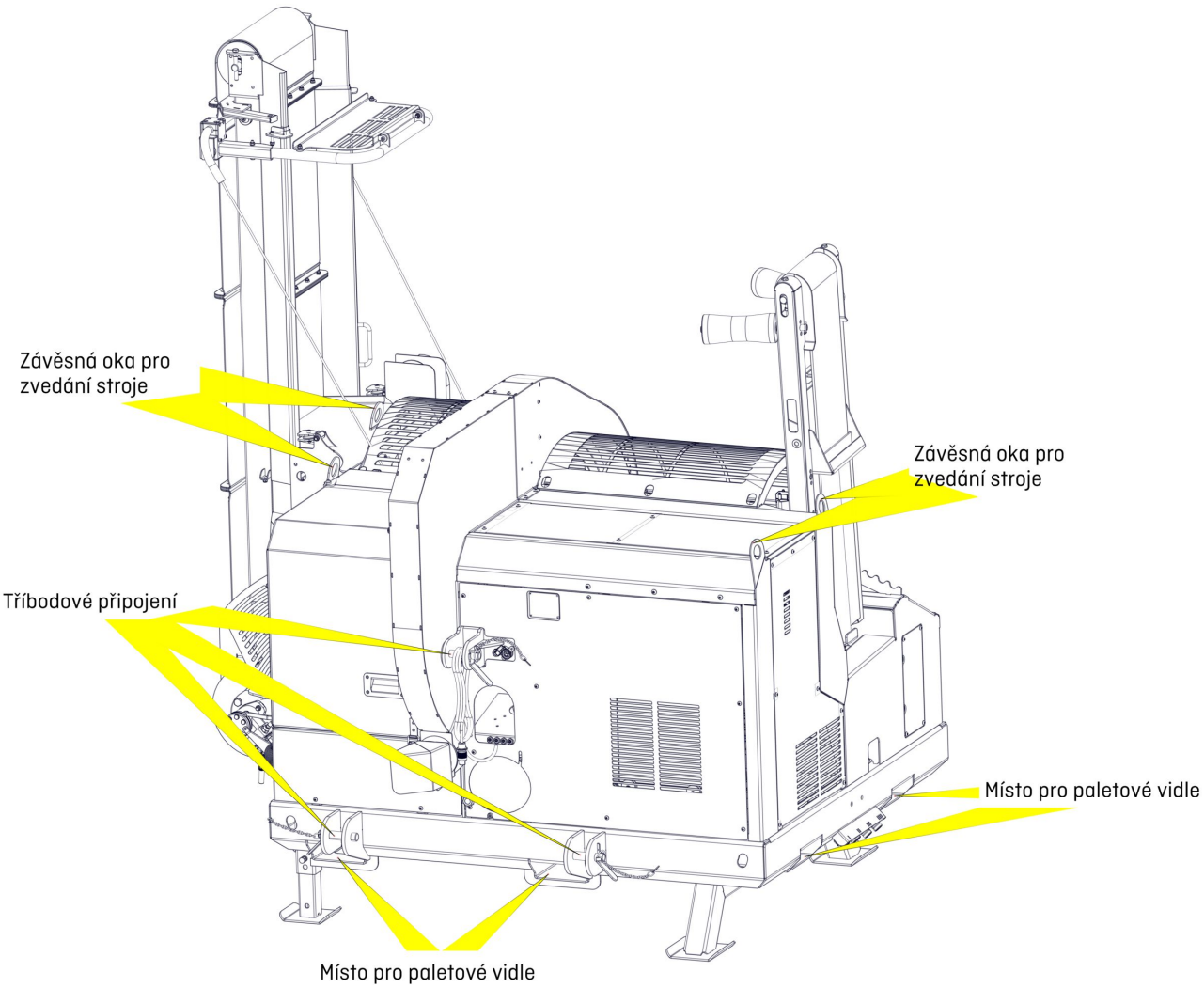
24. PŘEPRAVA STROJE

Štípací automat lze přepravovat pomocí tříbodového závěsu s vhodným traktorem, pomocí tažného háku s traktorem, v případě potřeby také vysokozdvižným vozíkem nebo pomocí závěsných ok. Vysokozdvižným vozíkem můžete stroj přepravovat ze dvou stran, kde je vyznačeno místo pro paletové vidle. Stejně tak jsou vyznačena všechna závěsná oka pro zvedání stroje. Při přepravě musí být podávací dopravník a teleskopický pásový dopravník ve svislé (přepravní) poloze (obrázek 30).

Odpojte stroj od elektrické sítě!

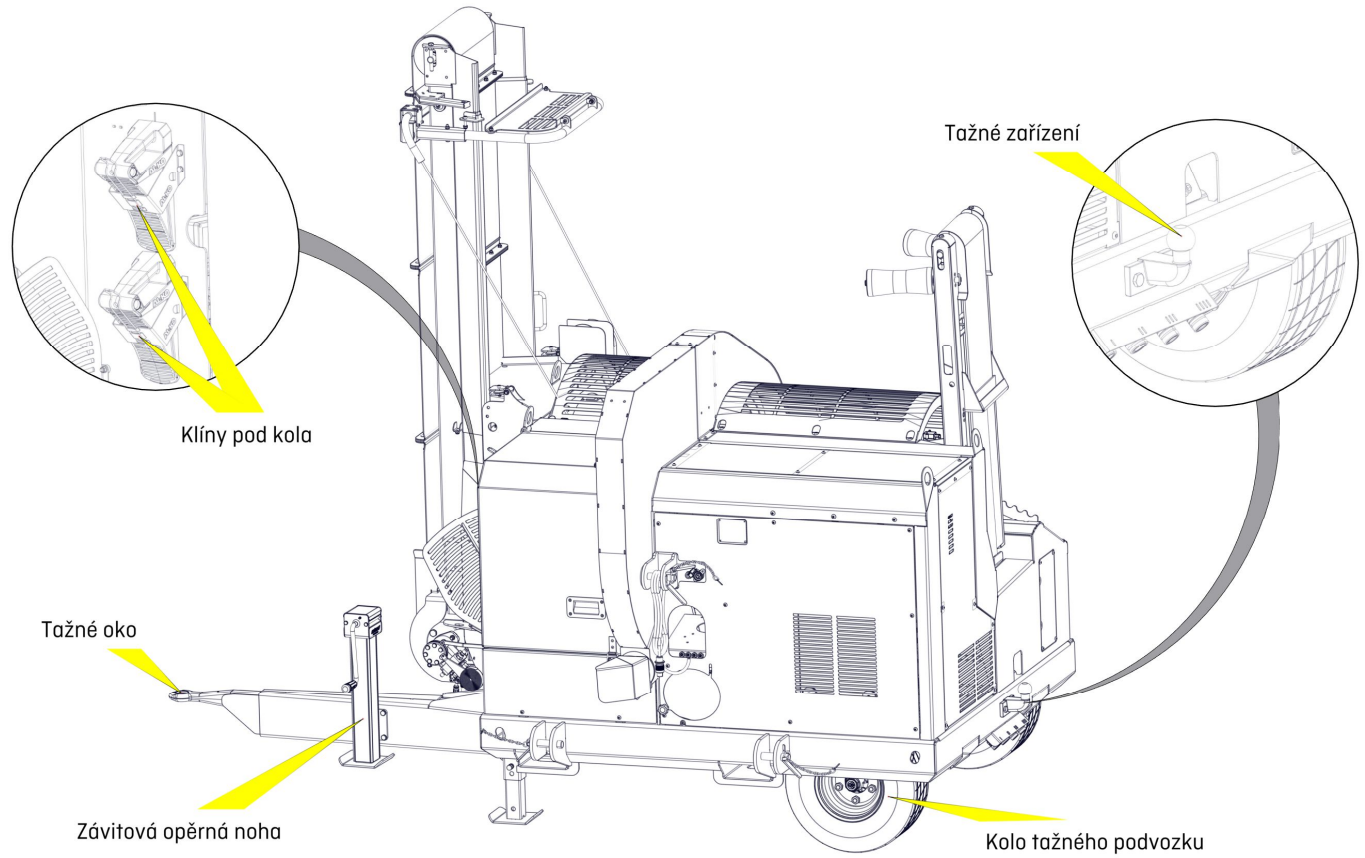
1. Odpojte oba napájecí kabely od elektrické sítě (napájecí kabel stroje W-PS a napájecí kabel ventilátoru FAN).
2. V případě pohonu stroje elektromotorem odpojte napájecí kabel stroje (W-PS) ze 3pólové zásuvky na stroji.
3. Nastavte plyn na traktoru na nejnižší hodnotu.
4. Vypněte pohon kardanové hřídele.
5. Vypněte traktor.
6. Odpojte kardanovou hřídel a demontujte ji.
7. Při vypínání stroje vždy dbejte na to, aby se kotúčový pilový list zastavil.

Obrázek 30:



Stroj smí být přepravován pouze tehdy, jsou-li podávací dopravník a teleskopický pásový dopravník složeny a zajištěny!

Obrázek 30.1:



Před přepravou nutně vypněte pohon stroje a zajistěte jej proti opětovnému zapnutí a neoprávněnému použití!

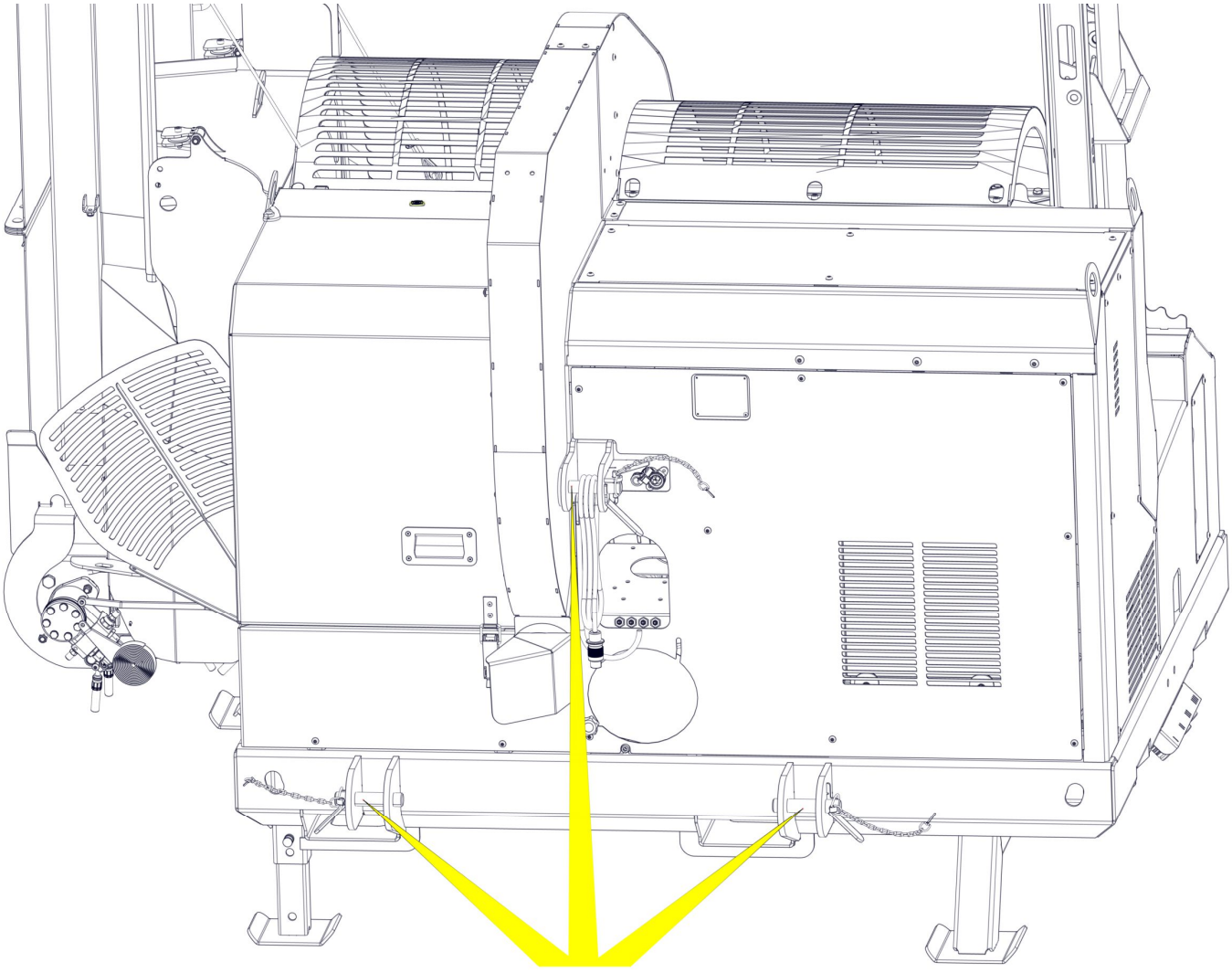
V případě volby konfigurace s tažným podvozkem (obrázek 30.1) smíte stroj přepravovat mimo veřejné komunikace pouze rychlostí do 10 km/h!

24.1 PŘEPRAVA S TŘÍBODOVÝM ZÁVĚSEM

Během zvedání nebo spouštění není povoleno zadržovat stroj mezi traktorem a strojem!

- Stroj připojte k tříbodovému závěsu traktoru a zvedněte jej pomocí hydraulického zvedacího systému.
- Pokud jsou zadní světla traktoru zakrytá, musí být na zadní straně stroje na dobře viditelném místě umístěna přídavná výstražná světla (např. magnetický držák, přídavná světla...).
- Vzhledem k hmotnosti stroje může být kombinace traktoru a stroje nestabilní.

Obrázek 31:

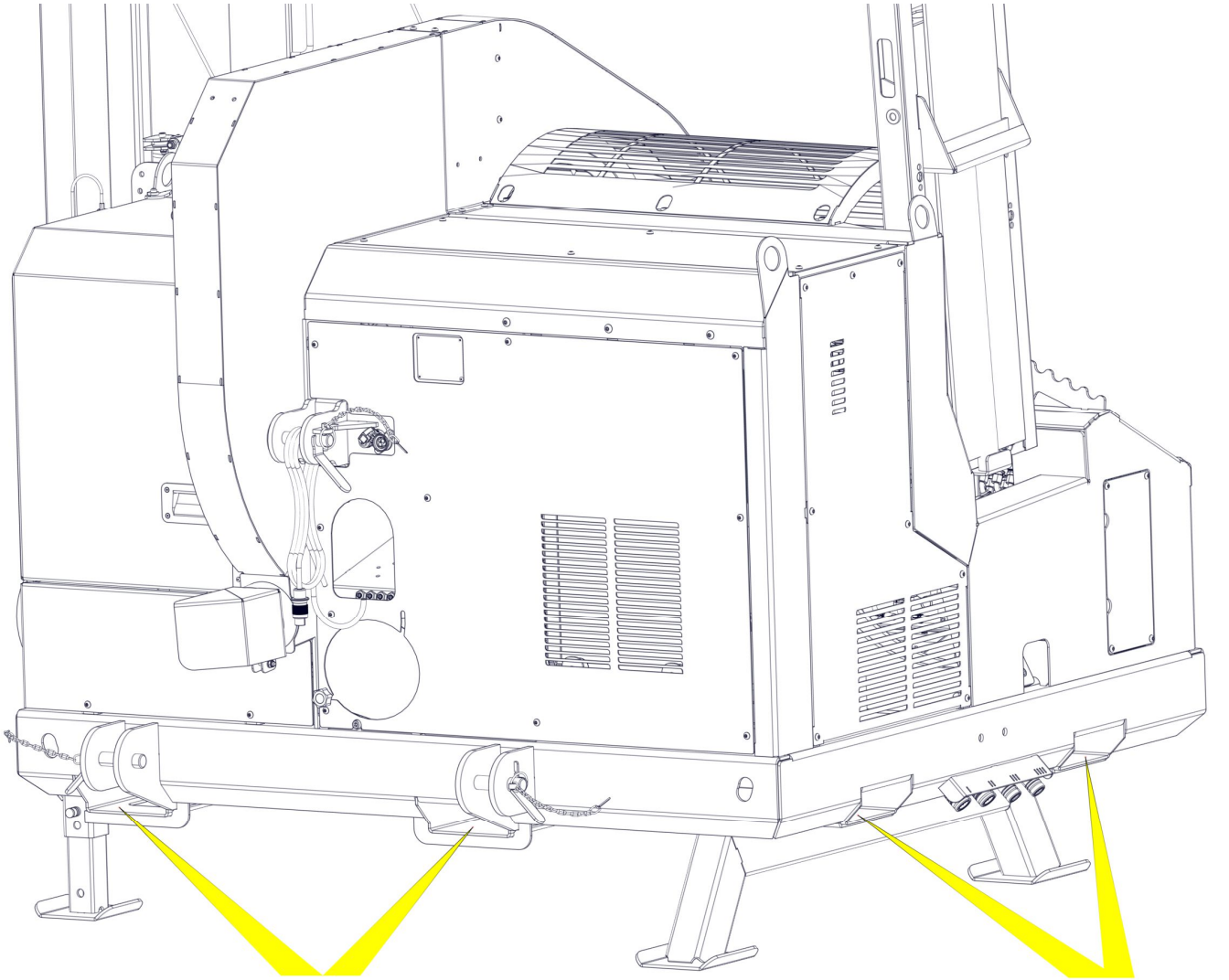


Tříbodové připojení

24.2 PŘEPRAVA VYSOKOZDVIŽNÝM VOZÍKEM

- Zasuňte vidlice vysokozdvižného vozíku pod rám stroje.
- Vyvažte náklad, abyste dosáhli maximální stability.
- Stroj smíte zvedat vysokozdvižným vozíkem pouze za zvedací úchyty pro vysokozdvižný vozík!
- Je povoleno používat pouze vysokozdvižný vozík s dostatečnou nosností!

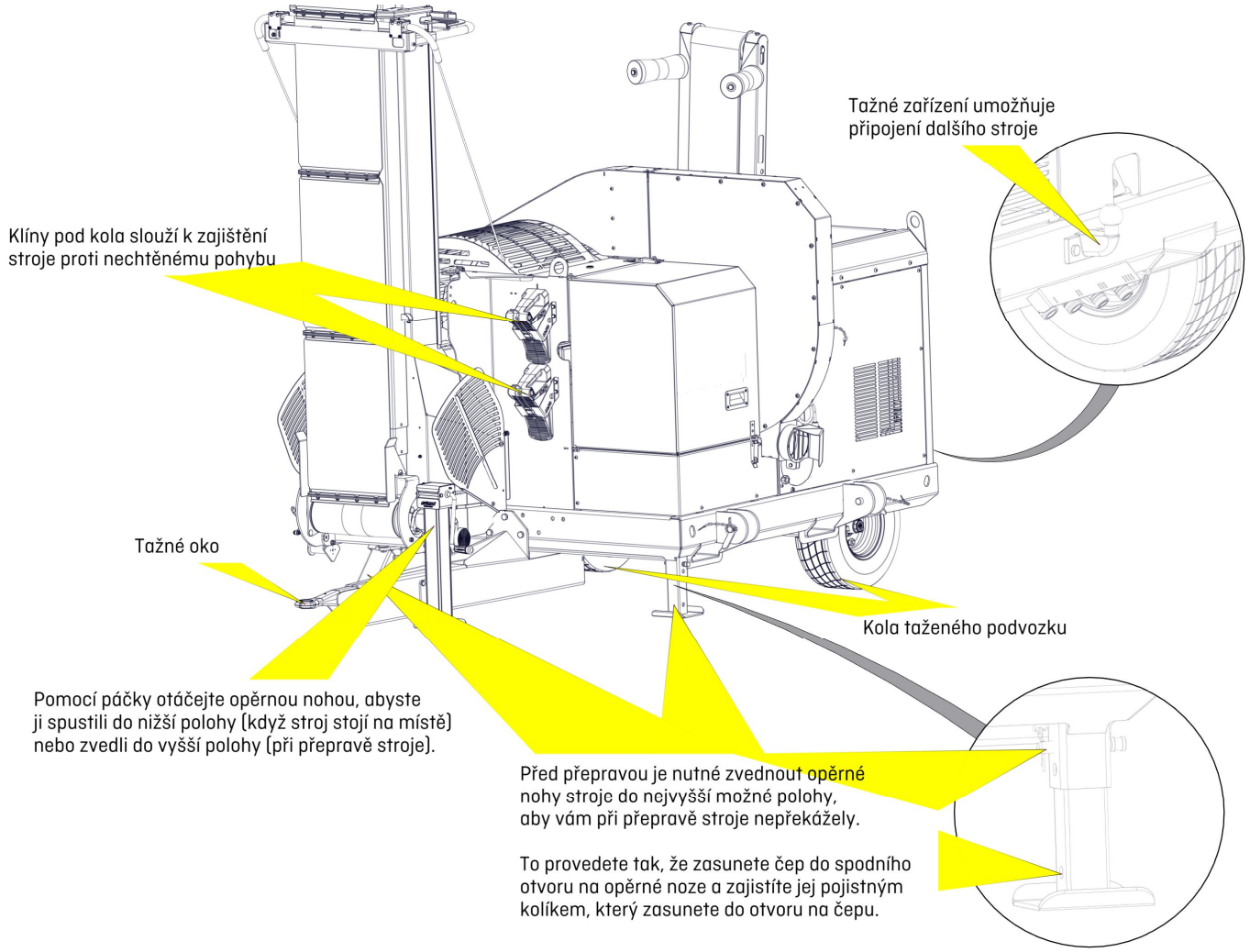
Obrázek 32:



24.3 PŘEPRAVA S TAŽNÝM HÁKEM

- Před zahájením přepravy pomocí tažného háku je nutné nastavit opěrné nohy stroje do nejvyšší možné polohy, aby vám při přepravě stroje nepřekážely (obrázek 33), to provedete tak, že zasunete čep do spodního otvoru na opěrné noze a zajistíte jej pojistným kolíkem, který se zasune do otvoru na čepu.
- Závitovou opěrnou nohu otáčejte pomocí rukojeti, abyste ji spustili do nižší polohy (když stroj stojí na místě) nebo zvedli do vyšší polohy (při přepravě stroje).
- Tažné oko na zadní straně umožňuje tažení přídavného zařízení, které je vybaveno tažným okem.
- V případě umístění stroje na svahu nebo v oblasti, kde existuje možnost nekontrolovaného pohybu, je nutné stroj povinně zajistit pomocí přiložených klínů pod kola.

Obrázek 33:

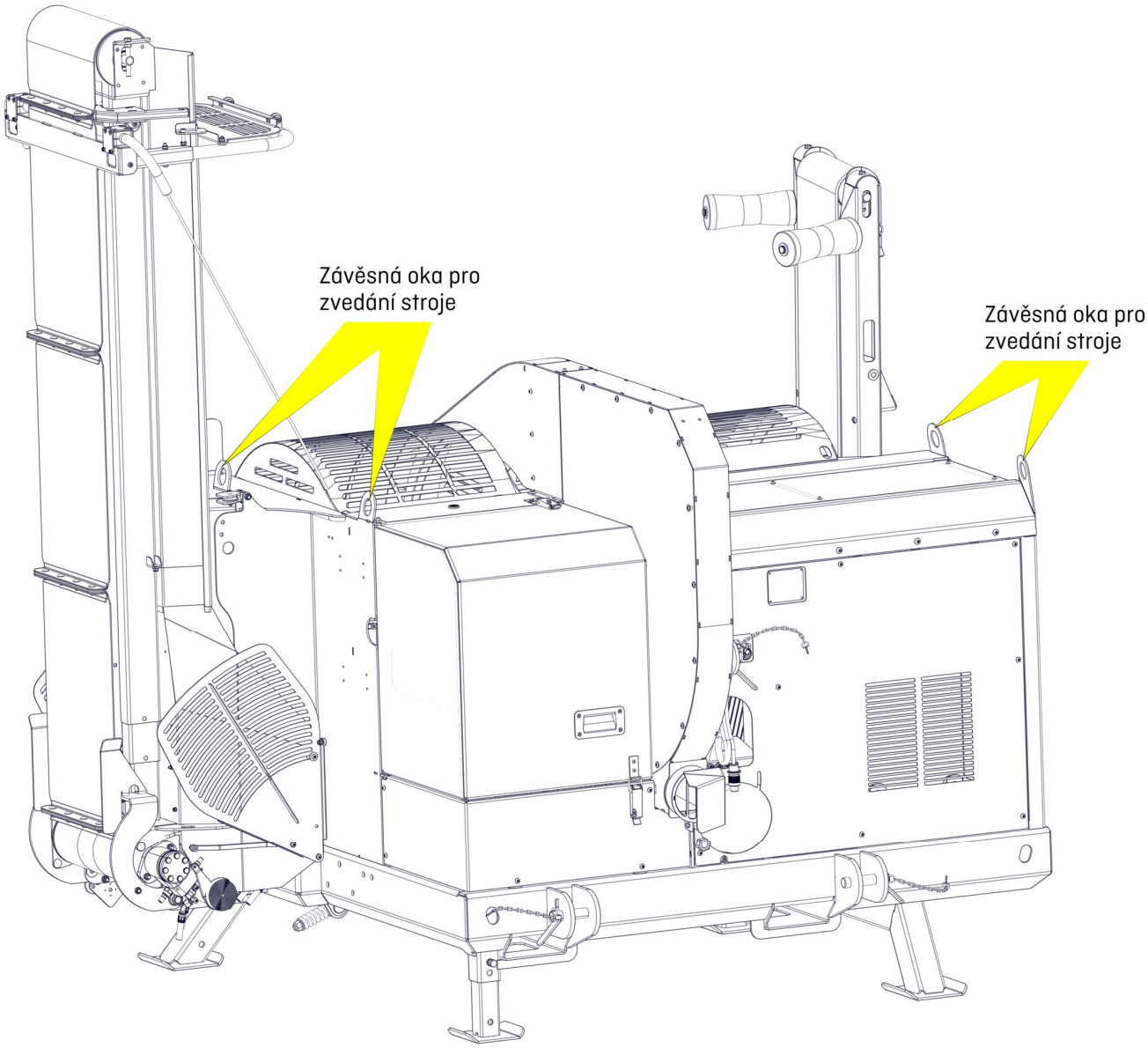


V případě volby konfigurace stroje s tažným podvozkem (obrázek 33) smíte stroj přepravovat mimo veřejné komunikace pouze rychlostí do 10 km/h!

24.4 ZVEDÁNÍ POMOCÍ ZVEDACÍCH BODŮ

- Stroj smíte zvedat pouze za určená závěsná oka!
- Je povoleno používat pouze zvedací zařízení s dostatečným rozsahem a nosností!

Obrázek 34:

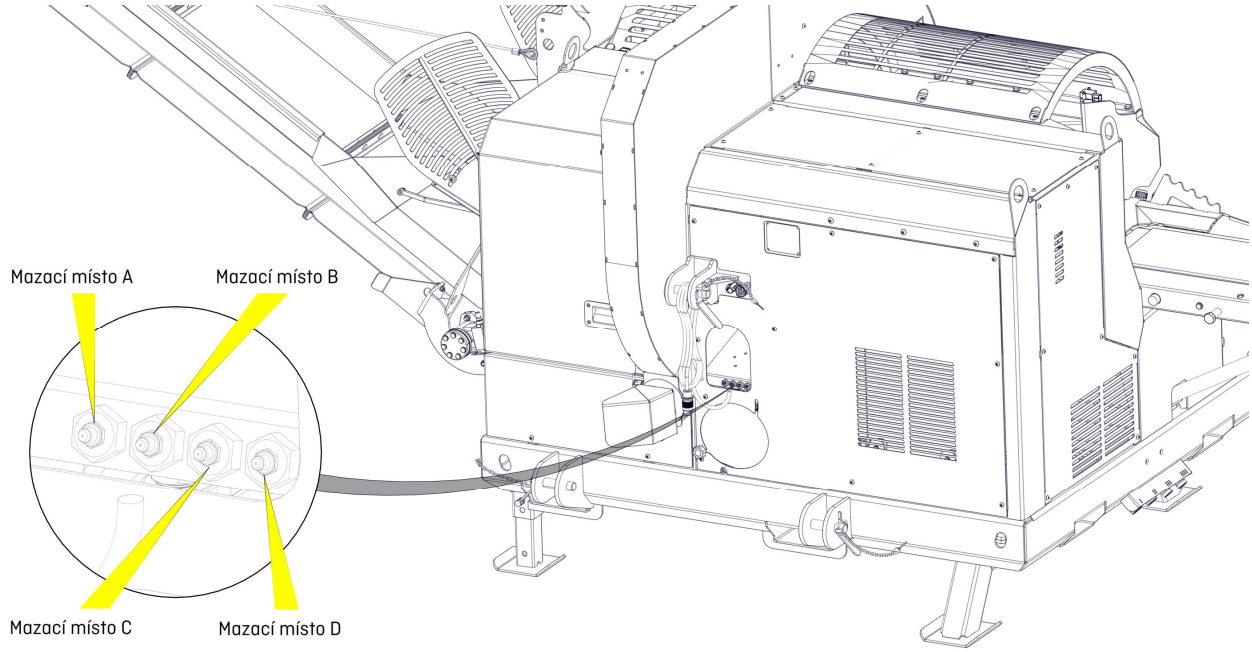


25. PLÁN ÚDRŽBY

- Pravidelná údržba stroje je podmínkou pro spolehlivý provoz a dlouhou životnost. Práce smí provádět pouze dostatečně kvalifikovaná a poučená osoba!
- Při servisních a údržbových pracích musí být stroj vypnutý/kardanová hřídel odpojená od traktoru!
- Pravidelně odstraňujte kusy dřeva a piliny z štípacího kanálu, pod teleskopickým pásovým dopravníkem a zvedacím mechanismem štípacího kříže!

CO?	KDY?
Kontrola napnutí hnacích řemenů kotúčového pilového listu	Každých 100 provozních hodin nebo podle potřeby!
Výměna hydraulického oleje v nádrži (typ hydraulického oleje VG ISO 46)	Každých 1000 provozních hodin nebo jednou ročně!
Výměna oleje v převodovce (typ oleje: ISO 12925-1, ISO 150)	Každých 1000 provozních hodin nebo jednou ročně!
Výměna vložky zpětného filtru hydraulického oleje	Poprvé po 50 provozních hodinách, poté každých 1000 provozních hodin nebo při každé výměně hydraulického oleje!
Výměna tlakových filtrů	Poprvé po 50 provozních hodinách, poté každých 500 provozních hodin nebo jednou ročně!
Při práci postavte stroj vodorovně na pevný a stabilní podklad	Při každém použití!
Nastavení řemene na teleskopickém pásovém dopravníku a podávacím dopravníku	Při každém použití!
Mazání mazacích míst stroje	Mazací místo A a B 2x ročně nebo každých 250 provozních hodin Mazací místo C a D nejméně každých 8 provozních hodin
Pravidelně kontrolujte utažení šroubů a matic	Zkontrolujte utahovací moment šroubů a matic na stroji po prvních 8 provozních hodinách a poté každých 40 provozních hodin!
Celkové čištění stroje	Každých 8 provozních hodin!
Čištění mazacího systému (čerpadlo, hadice, ventily, mazací přípojky)	Týdně nebo podle potřeby!

Obrázek 35:



Místo mazání:

- **A, B→ 2x ročně nebo po 250 provozních hodinách→ Mazivo pro ložiska DIN 51825 KP2K-20**
- **C, D→ nejméně každých 8 provozních hodin→ Mazivo pro ložiska DIN 51825 KP2K-20**

PROHLÍDKA PŘI PŘEDÁNÍ

☐ Prohlídka provedena při předání

Datum: _____

Poznámka:

Razítko a podpis prodejce /autorizovaného servisního technika:

DOKLAD O ÚDRŽBĚ

☐ Výměna zpětného filtru

☐ Výměna tlakového filtru

☐ Výměna oleje v nádrži

☐ Výměna oleje v převodovce

☐ Kontrola stroje

Ostatní:

Počet pracovních hodin: _____

Datum: _____

Razítko a podpis autorizovaného servisního technika:

* Pravidelná údržba je podmínkou uplatňování záruky.

DOKLAD O ÚDRŽBĚ

☐ Výměna zpětného filtru

☐ Výměna tlakového filtru

☐ Výměna oleje v nádrži

☐ Výměna oleje v převodovce

☐ Kontrola stroje

Ostatní:

Počet pracovních hodin: _____

Datum: _____

Razítko a podpis autorizovaného servisního technika:

* Pravidelná údržba je podmínkou uplatňování záruky.

DOKLAD O ÚDRŽBĚ

☐ Výměna zpětného filtru

☐ Výměna tlakového filtru

☐ Výměna oleje v nádrži

☐ Výměna oleje v převodovce

☐ Kontrola stroje

Ostatní:

Počet pracovních hodin: _____

Datum: _____

Razítko a podpis autorizovaného servisního technika:

* Pravidelná údržba je podmínkou uplatňování záruky.

DOKLAD O ÚDRŽBĚ

☐ Výměna zpětného filtru

☐ Výměna tlakového filtru

☐ Výměna oleje v nádrži

☐ Výměna oleje v převodovce

☐ Kontrola stroje

Ostatní:

Počet pracovních hodin: _____

Datum: _____

Razítko a podpis autorizovaného servisního technika:

* Pravidelná údržba je podmínkou uplatňování záruky.

DOKLAD O ÚDRŽBĚ

☐ Výměna zpětného filtru

☐ Výměna tlakového filtru

☐ Výměna oleje v nádrži

☐ Výměna oleje v převodovce

☐ Kontrola stroje

Ostatní:

Počet pracovních hodin: _____

Datum: _____

Razítko a podpis autorizovaného servisního technika:

* Pravidelná údržba je podmínkou uplatňování záruky.

DOKLAD O ÚDRŽBĚ

- ☐ Výměna zpětného filtru
- ☐ Výměna tlakového filtru
- ☐ Výměna oleje v nádrži
- ☐ Výměna oleje v převodovce
- ☐ Kontrola stroje

Ostatní:

Počet pracovních hodin: _____

Datum: _____

Razítko a podpis autorizovaného servisního technika:

* Pravidelná údržba je podmínkou uplatňování záruky.

DOKLAD O ÚDRŽBĚ

- ☐ Výměna zpětného filtru
- ☐ Výměna tlakového filtru
- ☐ Výměna oleje v nádrži
- ☐ Výměna oleje v převodovce
- ☐ Kontrola stroje

Ostatní:

Počet pracovních hodin: _____

Datum: _____

Razítko a podpis autorizovaného servisního technika:

* Pravidelná údržba je podmínkou uplatňování záruky.

DOKLAD O ÚDRŽBĚ

- ☐ Výměna zpětného filtru
- ☐ Výměna tlakového filtru
- ☐ Výměna oleje v nádrži
- ☐ Výměna oleje v převodovce
- ☐ Kontrola stroje

Ostatní:

Počet pracovních hodin: _____

Datum: _____

Razítko a podpis autorizovaného servisního technika:

* Pravidelná údržba je podmínkou uplatňování záruky.

DOKLAD O ÚDRŽBĚ

- ☐ Výměna zpětného filtru
- ☐ Výměna tlakového filtru
- ☐ Výměna oleje v nádrži
- ☐ Výměna oleje v převodovce
- ☐ Kontrola stroje

Ostatní:

Počet pracovních hodin: _____

Datum: _____

Razítko a podpis autorizovaného servisního technika:

* Pravidelná údržba je podmínkou uplatňování záruky.

DOKLAD O ÚDRŽBĚ

- ☐ Výměna zpětného filtru
- ☐ Výměna tlakového filtru
- ☐ Výměna oleje v nádrži
- ☐ Výměna oleje v převodovce
- ☐ Kontrola stroje

Ostatní:

Počet pracovních hodin: _____

Datum: _____

Razítko a podpis autorizovaného servisního technika:

* Pravidelná údržba je podmínkou uplatňování záruky.

DOKLAD O ÚDRŽBĚ

- ☐ Výměna zpětného filtru
- ☐ Výměna tlakového filtru
- ☐ Výměna oleje v nádrži
- ☐ Výměna oleje v převodovce
- ☐ Kontrola stroje

Ostatní:

Počet pracovních hodin: _____

Datum: _____

Razítko a podpis autorizovaného servisního technika:

* Pravidelná údržba je podmínkou uplatňování záruky.

DOKLAD O ÚDRŽBĚ

- ☐ Výměna zpětného filtru
- ☐ Výměna tlakového filtru
- ☐ Výměna oleje v nádrži
- ☐ Výměna oleje v převodovce
- ☐ Kontrola stroje

Ostatní:

Počet pracovních hodin: _____

Datum: _____

Razítko a podpis autorizovaného servisního technika:

* Pravidelná údržba je podmínkou uplatňování záruky.

DOKLAD O ÚDRŽBĚ

- ☐ Výměna zpětného filtru
- ☐ Výměna tlakového filtru
- ☐ Výměna oleje v nádrži
- ☐ Výměna oleje v převodovce
- ☐ Kontrola stroje

Ostatní:

Počet pracovních hodin: _____

Datum: _____

Razítko a podpis autorizovaného servisního technika:

* Pravidelná údržba je podmínkou uplatňování záruky.

DOKLAD O ÚDRŽBĚ

- ☐ Výměna zpětného filtru
- ☐ Výměna tlakového filtru
- ☐ Výměna oleje v nádrži
- ☐ Výměna oleje v převodovce
- ☐ Kontrola stroje

Ostatní:

Počet pracovních hodin: _____

Datum: _____

Razítko a podpis autorizovaného servisního technika:

* Pravidelná údržba je podmínkou uplatňování záruky.

DOKLAD O ÚDRŽBĚ

- ☐ Výměna zpětného filtru
- ☐ Výměna tlakového filtru
- ☐ Výměna oleje v nádrži
- ☐ Výměna oleje v převodovce
- ☐ Kontrola stroje

Ostatní:

Počet pracovních hodin: _____

Datum: _____

Razítko a podpis autorizovaného servisního technika:

* Pravidelná údržba je podmínkou uplatňování záruky.

DOKLAD O ÚDRŽBĚ

- ☐ Výměna zpětného filtru
- ☐ Výměna tlakového filtru
- ☐ Výměna oleje v nádrži
- ☐ Výměna oleje v převodovce
- ☐ Kontrola stroje

Ostatní:

Počet pracovních hodin: _____

Datum: _____

Razítko a podpis autorizovaného servisního technika:

* Pravidelná údržba je podmínkou uplatňování záruky.

DOKLAD O ÚDRŽBĚ

- ☐ Výměna zpětného filtru
- ☐ Výměna tlakového filtru
- ☐ Výměna oleje v nádrži
- ☐ Výměna oleje v převodovce
- ☐ Kontrola stroje

Ostatní:

Počet pracovních hodin: _____

Datum: _____

Razítko a podpis autorizovaného servisního technika:

* Pravidelná údržba je podmínkou uplatňování záruky.

DOKLAD O ÚDRŽBĚ

- ☐ Výměna zpětného filtru
- ☐ Výměna tlakového filtru
- ☐ Výměna oleje v nádrži
- ☐ Výměna oleje v převodovce
- ☐ Kontrola stroje

Ostatní:

Počet pracovních hodin: _____

Datum: _____

Razítko a podpis autorizovaného servisního technika:

* Pravidelná údržba je podmínkou uplatňování záruky.

DOKLAD O ÚDRŽBĚ

- ☐ Výměna zpětného filtru
- ☐ Výměna tlakového filtru
- ☐ Výměna oleje v nádrži
- ☐ Výměna oleje v převodovce
- ☐ Kontrola stroje

Ostatní:

Počet pracovních hodin: _____

Datum: _____

Razítko a podpis autorizovaného servisního technika:

* Pravidelná údržba je podmínkou uplatňování záruky.

DOKLAD O ÚDRŽBĚ

- ☐ Výměna zpětného filtru
- ☐ Výměna tlakového filtru
- ☐ Výměna oleje v nádrži
- ☐ Výměna oleje v převodovce
- ☐ Kontrola stroje

Ostatní:

Počet pracovních hodin: _____

Datum: _____

Razítko a podpis autorizovaného servisního technika:

* Pravidelná údržba je podmínkou uplatňování záruky.

DOKLAD O ÚDRŽBĚ

- ☐ Výměna zpětného filtru
- ☐ Výměna tlakového filtru
- ☐ Výměna oleje v nádrži
- ☐ Výměna oleje v převodovce
- ☐ Kontrola stroje

Ostatní:

Počet pracovních hodin: _____

Datum: _____

Razítko a podpis autorizovaného servisního technika:

* Pravidelná údržba je podmínkou uplatňování záruky.

DOKLAD O ÚDRŽBĚ

- ☐ Výměna zpětného filtru
- ☐ Výměna tlakového filtru
- ☐ Výměna oleje v nádrži
- ☐ Výměna oleje v převodovce
- ☐ Kontrola stroje

Ostatní:

Počet pracovních hodin: _____

Datum: _____

Razítko a podpis autorizovaného servisního technika:

* Pravidelná údržba je podmínkou uplatňování záruky.

DOKLAD O ÚDRŽBĚ

- ☐ Výměna zpětného filtru
- ☐ Výměna tlakového filtru
- ☐ Výměna oleje v nádrži
- ☐ Výměna oleje v převodovce
- ☐ Kontrola stroje

Ostatní:

Počet pracovních hodin: _____

Datum: _____

Razítko a podpis autorizovaného servisního technika:

* Pravidelná údržba je podmínkou uplatňování záruky.

26. ODSTRAŇOVÁNÍ PORUCH A ZASTAVENÍ STROJE

Při jakémkoli zásahu do stroje (výměna/broušení kotúčového pilového listu, napínání/výměna hnacích řemenů, výměna hydraulického oleje, pravidelné čištění stroje atd.) je nutné dodržovat následující kroky:

1. **PŘED ODSTRANĚNÍM PORUCH NA STROJI NUTNĚ VYPNĚTE POHON A ZABEZPEČTE HO PROTI OPĚTOVNÉMU ZAPNUTÍ A NEOPRÁVNĚNÉMU POUŽITÍ!**
2. Vypněte kardanový pohon, odpojte kardanovou hřídel a demontujte ji, odpojte oba napájecí kabely od elektrické sítě (napájecí kabel stroje W-PS a napájecí kabel ventilátoru FAN).
3. V případě pohonu stroje elektromotorem odpojte napájecí kabel stroje (W-PS) ze 3-pólové zásuvky na stroji!
4. Počkejte, až stroj vychladne, abyste se při zásahu do stroje nespálili o horké části.
5. Až budete mít jistotu, že je stroj dostatečně vychladlý, můžete začít s prací.
6. Po dokončení práce stroj znovu sestavte do původního stavu, aby byl opět bezpečný.
7. Nyní můžete stroj znovu zapnout a pokračovat v práci.
8. V případě potíží se obraťte na náš servis.



Práce na elektrickém zařízení smí provádět pouze odborný personál!!!



Před každým zásahem do stroje je nutné jej vypnout, odpojit pohon (kardanová hřídel nebo elektrická síť) a odpojit oba napájecí kabely stroje od elektrické sítě (napájecí kabel stroje W-PS a napájecí kabel ventilátoru FAN! V případě pohonu stroje elektromotorem odpojte napájecí kabel stroje (W-PS) ze 3-pólové zásuvky na stroji!



Během pracovního procesu je nutné pravidelně kontrolovat hydraulický olej a odstraňovat odpadní piliny a zbytky dřeva, které se hromadí pod strojem a v štípacím kanálu. Předtím je však nutné dodržovat všechny bezpečnostní předpisy a výše uvedená pravidla.



Jakýkoli zásah do stroje během jeho provozu je zakázán!!!



Při výměně pružného prvku hvězdicové spojky je nutné vyměnit celou sestavu hvězdicové spojky, protože opotřebení pružného prvku může způsobit kontakt kovových částí spojky (kov-kov) a následně poškození částí spojky!

V případě případných potíží se strojem se podívejte do níže uvedené tabulky, jak je odstranit. Pokud vám to nepomůže, obraťte se na naši společnost!

CHYBA	MOŽNÁ PŘÍČINA	OPATŘENÍ
Elektromotor nefunguje nebo se často vypíná	Poškozený elektrický kabel, pojistky se vypínají, elektrický kabel není dostatečně jištěn, aktivuje se bezpečnostní mechanismus motoru, nesprávný směr otáčení	Nechte elektrické kabely zkontrolovat odborníkem, použijte správné pojistky, použijte silnější elektrický kabel, zaměňte dvě fáze
Elektromotor se nespustí	Koncový spínač není sepnutý, je nesprávně nastavený nebo vadný	Uzavřete koncový spínač, nastavte jej nebo vyměňte
Spínač nefunguje	Poškozený elektrický kabel, pojistky se vypínají, elektrický kabel je nedostatečně jištěn, porucha na ochraně nebo blokádě elektromotoru	Nechte elektrické kabely zkontrolovat odborníkem, použijte správné pojistky, zkontrolujte spínač nebo jej odešlete k opravě
Ovládací páka nejde vytáhnout	Spínací části jsou zaseknuté, nedostatek hydraulického oleje v hydraulickém systému	Zkontrolujte spínací části, vyměňte hydraulický olej
Ovládací páka nejde vysunout	Nesprávný směr otáčení kardanové hřídele	Změňte směr otáčení kardanové hřídele
Hydraulický olej je příliš horký	Nedostatek oleje v hydraulickém systému, snížená kvalita hydraulického oleje, znečištěný nebo ucpaný filtr hydraulického oleje, opotřebovaná hydraulická pumpa	Zkontrolujte hladinu hydraulického oleje, vyměňte hydraulický olej, vyměňte filtrační vložku
Pokles výkonu stroje	Hydraulický olej je příliš horký, nedostatek hydraulického oleje v hydraulickém systému	Zkontrolujte hladinu hydraulického oleje
Vysoká spotřeba energie při řezání	Kotúčový pilový list je tupý, kotúčový pilový list je uvolněný, na kotúčovém pilovém listu je pryskyřice	Naostřete kotúčový pilový list, dotažte šestihrannou matici na hnacím hřídeli, očistěte kotúčový pilový list přípravkem na odstraňování pryskyřice
Stroj je hlučný	Příliš vysoké otáčky kardanové hřídele	Dodržujte předepsaný rozsah otáček kardanové hřídele
Stroj je hlučný	Olejový filtr je znečištěný nebo ucpaný	Vyměňte filtrační vložku
Hydraulický válec netěsní	Opotřebovaný těsnicí kroužek, uvolněné vedení pístnice, poškozená pístnice	Vyměňte těsnicí kroužky, dotáhněte vedení pístnice, vyměňte pístnici
Teleskopický pásový dopravník se třese nebo stojí	Nedostatek hydraulického oleje v hydraulickém systému, snížená kvalita hydraulického oleje	Zkontrolujte hladinu hydraulického oleje, vyměňte hydraulický olej
Únik hydraulického oleje přes hydraulickou přípojku	Hydraulická přípojka je uvolněná, hydraulická přípojka byla poškozena nárazem	Utáhněte hydraulickou přípojku, vyměňte hydraulickou přípojku
Štípací válec nemá sílu	Opotřebované čerpadlo, poškozené těsnění štípacího válce, nedostatečný tlak v hydraulickém okruhu	Obraťte se na autorizovaného servisa
Kotúčový pilový list špatně řeže	Kotúčový pilový list již není ostrý	Naostřete nebo vyměňte kotúčový pilový list
Podávací dopravník nedokáže posunout poleno	Řemen podávacího dopravníku je uvolněný, řemen podávacího dopravníku je přetržený, rozměry polena jsou příliš velké	Napněte řemen podávacího dopravníku, vyměňte řemen podávacího dopravníku, zmenšete rozměry polen

27. CHYTRÝ OVLADAČ VENTILÁTORU PKV-175 / 12 V DC

Systém se skládá z teplotního čidla (NTC10 – M22x1,5) a inteligentního regulátoru ventilátoru (PKV-175). Otáčky ventilátoru se plynule mění v závislosti na skutečné hodnotě teploty oleje v systému, kterou snímá teplotní čidlo (NTC10). Díky spínacím zpožděním se vyhneme velkým spouštěcím proudům a prodloužíme životnost ventilátoru.

Systém mezi Tmin (40 °C) a Tmax (45 °C) pracuje plynule, jakmile teplota překročí Tmax (45 °C), ventilátor přejde do provozu s maximálními otáčkami.

Chytrý ovladač je naprogramován tak, aby kontrolka na modulu signalizovala určité stavy. Rovněž je u stavu kontrolky uvedeno, jaká barva odpovídá, jakému stavu a v jakém intervalu kontrolka svítí. Po minimálně 10 minutách provozu ventilátoru a když teplota klesne pod Tmin (40 °C), přejde modul do režimu čištění chladiče (opačný směr otáčení ventilátoru po dobu 30 sekund).

Signalizace činnosti modulu PKV-175:

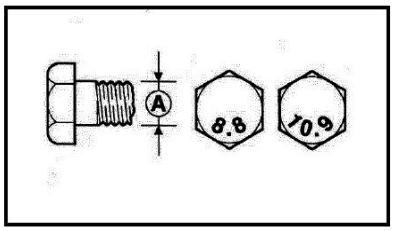
LED DIODY	SYMBOL	POPIS
Zelená LED dioda krátce bliká každé 3 sekundy		*Stav pohotovosti (STB.), modul je připojen k napájení.
Zelená LED dioda bliká v intervalu 0,5 sekundy		Tmin> T> Tmin (kontinuální provoz ventilátoru mezi Tmin a Tmax).
Zelená LED dioda svítí		T> Tmax (ventilátor běží na maximální otáčky, když teplota překročí Tmax).
Oranžová LED dioda svítí		Po minimálně 10 minutách provozu a po poklesu teploty pod Tmin přejde modul do režimu čištění chladiče (opačný směr otáčení ventilátoru – 30 sekund).
Oranžová LED dioda bliká v intervalu 0,1 sekundy		Napětí na PKV-175 je nižší než 10,3 V (kritická hranice pro bezchybný provoz stroje). POZOR! Zkontrolujte napětí (doporučený elektrický kabel z akumulátoru do zásuvky ≥4 mm²).
Červená LED dioda bliká v intervalu 1 sekundy		Teplotní senzor (NTC10) není připojen. Ventilátor nefunguje.
Červená LED dioda svítí a každých 3 sekundy krátce bliká		T>70 °C (teplota hydraulického oleje přesahuje 70 °C) POZOR – vysoká teplota hydraulického oleje!!!
Červená LED dioda svítí		POZOR! Napětí je nižší než 9,5 V. Vypnutí ventilátoru, příliš nízké napájecí napětí.

*Při zapnutí napájení se na PKV-175 krátce rozsvítí červená kontrolka, poté každé 3 sekundy krátce bliká zelená kontrolka (STB.).

OZNAČENÍ	VÝZNAM OZNAČENÍ
PKV-175	Chytrý ovladač ventilátoru
NTC10	Teplotní čidlo
T	Skutečná teplota
Tmax	Maximální teplota ventilátoru (45 °C)
Tmin	Minimální teplota ventilátoru (40 °C)

28. MAXIMÁLNÍ UTÁHOVACÍ MOMENT ŠROUBŮ A MATIC PODLE TŘÍDY PEVNOSTI

A = velikost závitu



Rozměr x krok závitu A (Ø)	Maximální utahovací moment šroubů a matic Ma (Nm)				
	4,6	5,6	8,8	10,9	12,9
M4 x 0,7	1,02	1,37	3,0	4,4	5,1
M5 x 0,8	2,0	2,7	5,9	8,7	10
M6 x 1,0	3,5	4,6	10	15	18
M8 x 1,0	/	/	27	40	47
M8 x 1,25	8,4	11	25	36	43
M10 x 1,25	/	/	54	79	93
M10 x 1,5	17	22	49	72	84
M12 x 1,25	/	/	96	140	165
M12 x 1,5	/	/	92	140	165
M12 x 1,75	29	39	85	125	145
M14 x 1,5	/	/	150	220	260
M14 x 2,0	46	62	135	200	235
M16 x 1,5	/	/	230	340	390
M16 x 2,0	71	95	210	310	365
M18 x 1,5	/	/	350	490	580
M18 x 2,5	97	130	300	430	500
M20 x 1,5	/	/	480	690	800
M20 x 2,5	138	184	425	610	710
M22 x 1,5	/	/	640	920	1070
M22 x 2,5	186	250	580	830	970
M24 x 2	/	/	810	1160	1350
M24 x 3,0	235	315	730	1050	1220
M27 x 2	/	/	1190	1700	2000
M27 x 3,0	350	470	1100	1550	1800
M30 x 2	/	/	1610	2300	2690
M30 x 3,5	475	635	1450	2100	2450
M33 x 3,5	645	865	2000	2800	3400
M36 x 4,0	1080	1440	2600	3700	4300
M39 x 4,0	1330	1780	3400	4800	5600

ZÁRUKA

Záruka platí za předpokladu, že byly na stroji v souladu s návodem k použití v předepsané lhůtě nebo po uplynutí předepsaného počtu odpracovaných hodin provedeny všechny pravidelné servisní prohlídky a předepsaná údržba autorizovaným servisem KRPAN. Autorizované servisy najdete na našich webových stránkách https://www.vitli-krpan.com/si/

Záruka trvá 36 měsíců od data prodeje nebo od data předání zboží spotřebiteli, s výjimkou zvláštních případů.

Zvláštní výjimky, na které se nevztahuje 36měsíční, ale 24měsíční záruka:

- hydraulické komponenty: hydraulické motory, čerpadla, hadice, těsnění, řídicí ventily, chladič oleje, hydraulický pohon, rotátor, nízkotlaké a mechanické ovládací prvky,
- elektrické komponenty: senzory, relé, elektrické vedení, ventilátory, spínače, joystick, světla, dálkové ovládání, regulátory,
- ložiska,
- pásy (guma).

V případě, že je stroj pronajímán, jsou záruční podmínky omezeny na 24 měsíců.

Budou rovněž zamítnuty reklamace závad, které jsou důsledkem:

- zanedbání,
- jakýchkoli cizích částic v poškozeném stroji nebo na něm,
- nedodržení servisních intervalů nebo nevhodného či neodborného servisu,
- přehřátí nebo zamrznutí.

Záruka se nevztahuje na vady, poškození a poruchy, které vznikly v důsledku neodborného a nesprávného zacházení, ani na úpravy, přestavby a zásahy do stroje, které nebyly provedeny a zaznamenány ve společnosti Pišek Vitli Krpan nebo v autorizovaném servisu. Takové zásahy znamenají ztrátu záruky na stroji.

Záruka se rovněž nevztahuje na spotřební servisní materiál, jako jsou: spojky, brzdové obložení, oleje, maziva, filtry, řetězy, kotúčové pilové listy, řemeny, kotúčové pilové listy, nože, ...

CE – PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

(vzor)

V souladu se směrnicí o bezpečnosti strojních zařízení 2006/42/ES a přílohou II, bodem A této směrnice

Název výrobce

PIŠEK-Vitli KRPAN® d. o. o.
Výroba zemědělských a lesnických strojů
Jazbina 9/a
SI-3240 Šmarje pri Jelšah

s plnou odpovědností prohlašujeme, že jsme zodpovědní za sestavení technické dokumentace (vypracované podle bodu A, přílohy VII Směrnice o strojních zařízeních) a že

ŠTÍPACÍ AUTOMAT

Název stroje

KRPAN® CSKZ 4018 H / PRO

Typ

(standardní číslo, rok výroby a další technické údaje jsou vyraženy na identifikačním štítku)

vyrobeno v souladu s požadavky následujících předpisů:

Směrnice	Normy
Směrnice o bezpečnosti strojů 2006/42/ES	SIST EN 1870-6:2018 SIST EN 60204-1:2018 SIST EN 609-1:2017 SIST EN 614-1:2006+A1:2009 SIST EN 847-1:2018 SIST EN ISO 12100:2011 SIST EN ISO 13849-1:2023 SIST EN ISO 13857:2020 SIST EN ISO 4254-1:2016 SIST EN ISO 4413:2011

Osobou odpovědnou za sestavení technické dokumentace a prohlášení o shodě je níže podepsaný ředitel Franc Pišek.

Datum: 24.06.2026

Výrobce:

PIŠEK-Vitli **KRPAN®** d. o. o.
Výroba zemědělských a lesnických strojů
Jazbina 9a. SI-3240 Šmarje pri Jelšah

Razítko a podpis odpovědné osoby:
Ředitel, Franc Pišek

KRPAN®
PIŠEK - Vitli KRPAN d. o. o.
Jazbina 9a, 3240 Šmarje pri Jelšah

ZÁRUČNÍ LIST

PIŠEK – Vitli KRPAN® s.r.o.
Výroba zemědělských a lesnických strojů

Jazbina 9/a, SI 3240 Šmarje pri Jelšah
tel.:00386(0)3819-00-90 fax.: 00386(0) 819-00-92
www.vitli-krpan.com

ŠTÍPACÍ AUTOMAT KRPAN® CSKZ 4018 H / PRO

Jméno a příjmení kupujícího:	**Název stroje:**
Místo:	**Výrobní číslo / rok výroby:**
PSČ a město:	**Datum prodeje / datum předání zboží:**
Jméno a příjmení prodávajícího (velkými tiskacími písmeny)**:**	**Razítko prodejny:**
Podpis prodávajícího:	

ZÁRUČNÍ DOBA = 36 MĚSÍCŮ*

* Viz výjimky v kapitole Záruka

ZÁRUČNÍ PROHLÁŠENÍ

- Záruka trvá 36 měsíců od data prodeje nebo od data předání zboží spotřebiteli. *
- Za datum prodeje se považuje datum uvedené na oficiální faktuře při převzetí stroje od prodejce nebo výrobce.
- Výrobce ručí za vlastnosti nebo bezchybnou funkci během záruční doby, která začíná běžet předáním zboží spotřebiteli. Při práci je nutné bezpodmínečně dodržovat přiložený návod k použití.
- Záruka zahrnuje opravu nebo bezplatnou výměnu výrobně vadných dílů po dobu trvání záruky.
- Po uplynutí záruční lhůty zajišťujeme opravy, výměnu náhradních dílů a dopravu po dobu dalších 7 let. Výrobce je zároveň autorizovaným servisem.
- Záruka nevylučuje práva spotřebitele vyplývající z odpovědnosti prodávajícího za vady zboží.
- Zaručujeme, že vady nebo nedostatky na zboží budou na žádost kupujícího odstraněny do 30 dnů s možností prodloužení o dalších 15 dnů ode dne podání žádosti o odstranění vad. V opačném případě zboží na žádost kupujícího vyměníme za nové. Zavazujeme se, že na dobu opravy prodloužíme záruční lhůtu.
- **Záruční list platí pouze spolu s fakturou!**
- **Záruční prohlášení platí pouze na území České republiky!**

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY

- Pokud nelze poškození stroje nebo použitého materiálu jednoznačně přičíst výrobní vadě, je pro určení záruky nutná kontrola ze strany výrobce.
- Záruka se nevztahuje na škody způsobené neoprávněnými osobami nebo předměty v důsledku neodborného zacházení, neoprávněného zásahu, nedbalosti, neopatrnosti nebo nedodržení návodu k použití přiloženého dodavatelem.
- Záruka se nevztahuje na škody vzniklé při přepravě a škody, které by vznikly v důsledku nesprávného provozu nebo používání stroje.
- Díly poškozené nadměrným opotřebením jsou z záruky vyloučeny.
- Záruka zaniká v případě opravy nebo poškození stroje neautorizovaným servisním technikem.
- Po vyřízení reklamace je výměna stroje nebo prodloužení záruční lhůty vyloučeno.
- Při opravě je nutné předložit odpovědné osobě záruční list a originální fakturu. Pokud se stroj nebo díly zasílají k opravě, musíte tyto dokumenty přiložit.
- **Bez písemného souhlasu výrobce není nikdo oprávněn měnit údaje na záručním listu ani poskytovat jakékoli ústní či písemné souhlasy. Za škody vzniklé v důsledku přerušení provozu stroje neposkytujeme žádné přímé ani nepřímé odškodnění za osoby nebo věci.**

POZNÁMKA: