

Kasausohje Timco 12TA

Timco 12TA kasausohje. Toivomme tämän ohjeen auttavan koneen kasauksessa ja käyttöönotossa. Palautteet kasausohjeesta voi lähettää suoraan pasi@sahkokone.com.

Kasausohjeissa on pyritty huomioimaan helposti hankittavat työvälineet kasaamiselle, ohjeessa tuomme näkemyksemme, miten mikäkin vaihe voisi olla helpoin toteuttaa ilman suuria taljanostureita ja trukkinostureita. Myös jos asiakkaalla käytössä nostureita yms, voi kasausohjeemme olla tarpeeton tietyiltä osiltaan heille.

Muistathan aina noudattaa turvallisia nostotekniikoita koneen kasauksen yhteydessä, älä mene koneen alle, kun kone tai jokin koneen osa on joillakin apuvälineillä nostettu, käytä avustajia apunasi kasauksessasi ja varmistamassa turvallista koneen kasaamista.

Tässä ohjeessa keskitytään niihin koneen kohtiin mistä olemme saaneet asiakaspalautetta ohjeiden tarpeellisuudesta.

Aikaa koneen kasaamiseen kannattaa varata kaksi päivää, sekä kaksi kasaajaa.

Tarvittavat työkalut kuljetustelineen purkamiseen.

8 mm (12 ruuvia) ja 18 mm (pulttia + mutterit) hylsyavain ja kiintoavain kehikon poraruuvien ja pulttien poistoon. Koneen alla oleva teline jätetään vielä paikalleen, joka makaa kuormalavojen päällä. Aloita kuormatelineen purkaminen poistamalla pinonta kärryllä pitkä kuljetusteline kuormatelineen päältä.

Tämän jälkeen voit poistaa vinotuen poraruuvit (8 mm hylsy) jonka jälkeen kuljetustelineen yläkehikko irrotetaan alakehikosta 18 mm hylsyn ja kiintoavaimen avulla.



Valmistelut koneen nostamiseen, että saadaan pyörät ja tuet paikalleen sekä kuljetustelineen sekä kuormalavat koneen alta pois.

Konetta nostetaan halkaisupäästä siten että halkaisupää nousee riittävästi ylös, jolloin voidaan asentaa koneeseen takapyörät paikalleen. Noston yhteydessä tulee olla tarkkana, että nostin ei irtoa noston aikana.

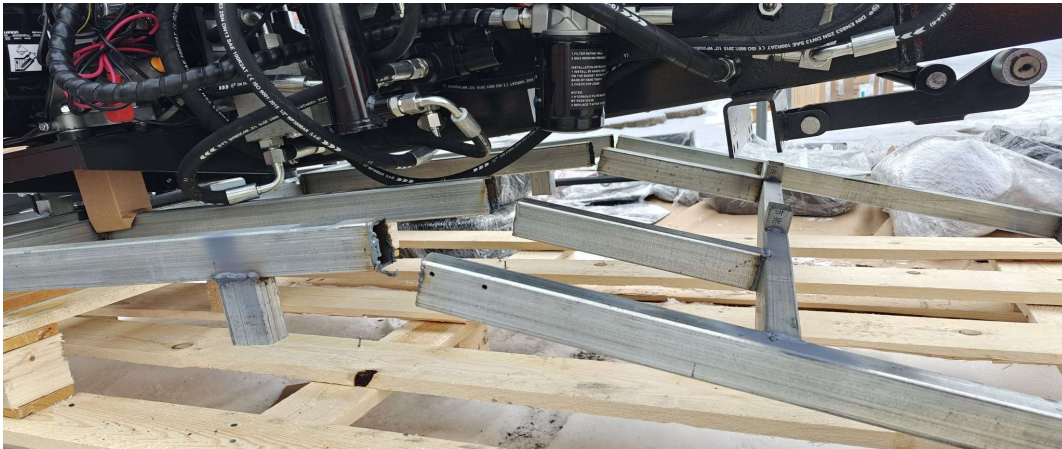
Nostossa koneen toinen pääty (vetoaisan pääty) makaa kuljetustelineen kehikon ja kuormalavojen päällä, tällöin koneen paino jakautuu ja kuvamme mukainen pinonta kärry jaksoa hyvin nostaa koneen päädyn ilmaan.



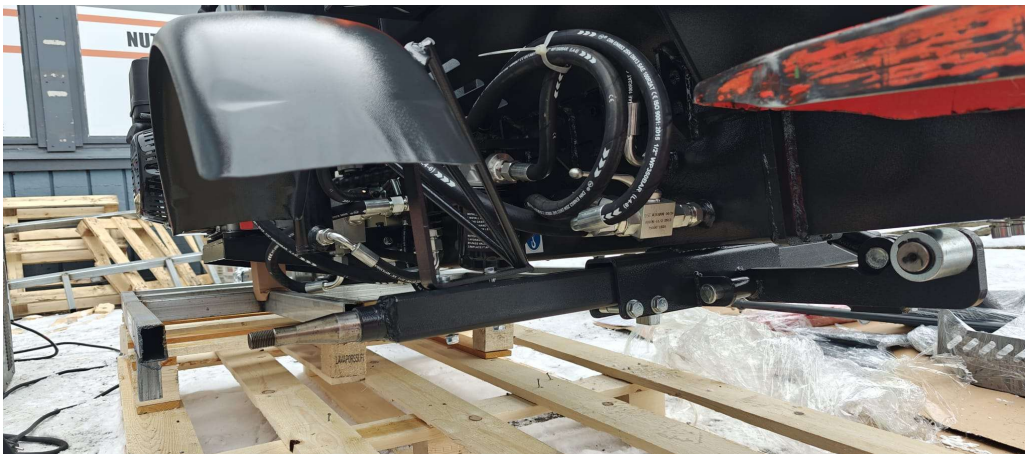
Noston jälkeen irrotetaan kuljetustelineen pultit koneen runkopalkista, jätä pultit talteen, samoilla pulteilla kiinnität pyörän akselin paikalleen. Myös muovihihnat tulee katkaista, jolla kone on sidottu kuljetustelineen pohjaan kiinni. Irrotukseen tarvitset 18 mm hylsyä ja 19 mm kiintoavainta.



Tämän jälkeen katkaisimme plasmaleikkurilla kuljetustelineen koneen alta siten että koneen renkaat mahtuvat koneeseen paikalleen, poistimme kuljetustelineen myös lavan päältä. Katkaisuun voi käyttää myös kulmahiomakonetta, olethan varovainen, ettet vahingoita koneen osia leikkauksen aikana.



Seuraavaksi asensimme pyörän akselin paikalleen, akselissa olevat lokasuojan kiinnitys reiät tulee olla ylöspäin. Ennen pyörien asennusta sahasimme moottorisahalla pyörien kohdalta kuormalavan pois. Älä kiristä vielä lopullisesti akselin pultteja, se työvaihe tehdään vasta renkaiden asennuksen jälkeen



Ennen pyörien asennusta, tulee rasvata pyörien tiiviste renkaat, pyörä asennetaan musta tiiviste akseliin päin.



Tämän jälkeen pyörä nostetaan paikalleen, myös kartiolaakeri tulee rasvata ennen paikalleen laittoa. Laakeri ei mene paikalleen kuin yhdellä tavalla, kartiot vastakkain.



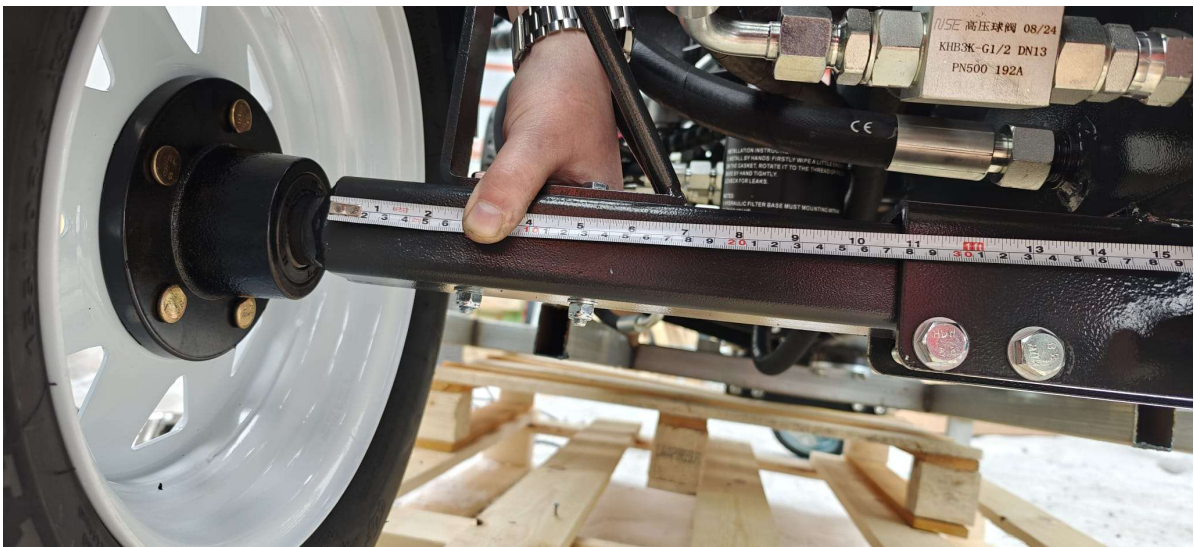
Lopuksi laitetaan laakerin päälle prikka, kiristetään mutteri siten että mutteri ei ole liian kireä, pyörä pyörii vapaasti mutta ei ole laakerissa klappia, mutteri lukitaan mukana tulevalla lukitussokalla, jonka jälkeen vielä täytetään laakerikuppiin laakerirasvaa ja napautetaan massa vasaralla kuppi paikalleen.



Lokasuojat kiristetään siten että lokasuoja peittää renkaat kummaltakin puolelta tasaisesti, kun lokasuoja on paikallaan, kiristetään lokasuojan kiristysruuvit.



Kun pyörät ja lokasuojat on paikallaan ja kiristetty, säädetään akseli oikeaan kohtaansa, mittaa akselille pituutta 27,5 cm kiinnityspalkin reunaan asti, tämän jälkeen kiristä kiinnityspalkin pultit huolellisesti.

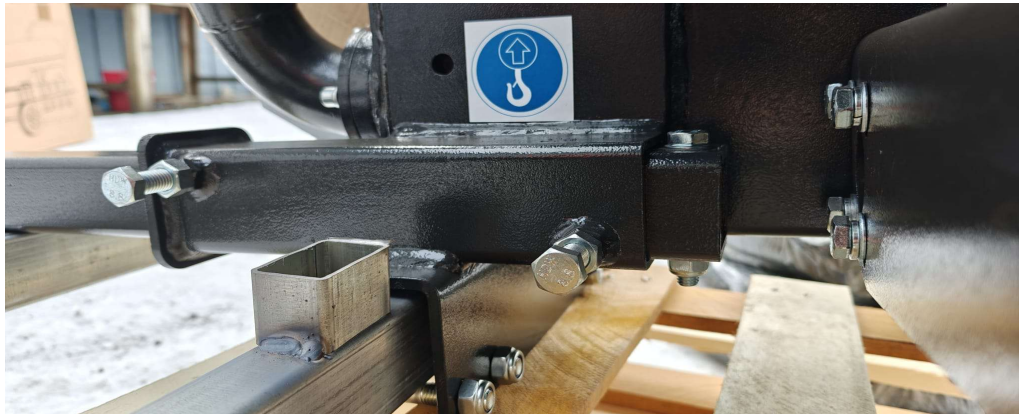


Kun akselisto on kasattu, voidaan kone laskea nostosta pois pyörilleen. Alta on poistettu kuljetustelineen kehikko ja kuormalavat. Kone seisoo omilla pyörillään.



Seuraavaksi asennetaan paikalleen vetoakseli, akseli tulee siten että päässä olevat kuulalukitsimen pultin kannat ovat suoraan ylöspäin, muista asentaa myös

vetoakselinpäähän lukkopultti, joka estää vetoakselin irtoamisen vedon aikana palkistaan. Kiristä vetoakselin kiinnityspultit huolellisesti.



Kun vetoaisa on varusteltu kuulaliittimellä sekä apupyörällä, voi aisasta kahden kasaajan voimalla nostaa ja kääntää apupyörä maata vasten.



Tämän jälkeen irrotetaan loppu kuljetuskehikosta koneesta irti ja poistetaan kehikko

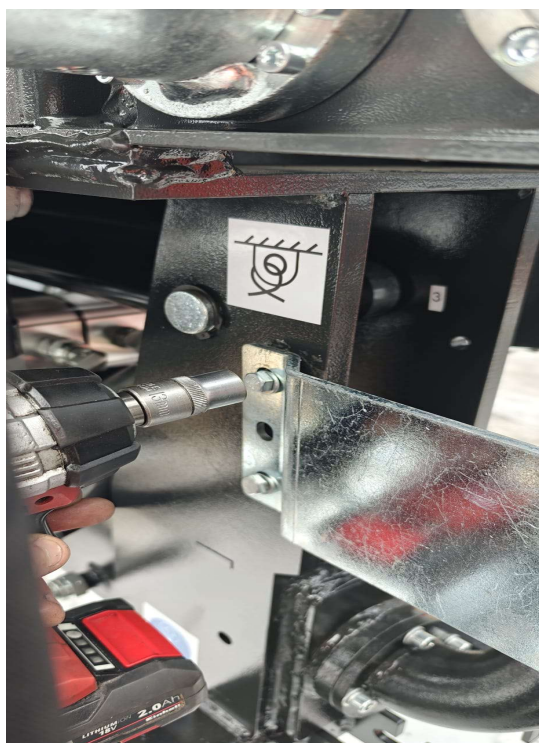
ja kuormalava koneen alta - säilytä pultit ja mutterit - niillä kiinnitetään koneen etutuki paikalleen. Tarvitset 18 mm hylsyn ja 19 mm kiintoavaimen.



Kiinnitä etujalkojen palkkiin jalat valmiiksi kiinni, tämän jälkeen kiinnitä etutuen palkki paikalleen, älä kiristä muttereita ennen kuin olet säätänyt sivuttaisen leveyden palkin kiinnityskohdan reunasta jalan ulkoreunaan 25 cm.



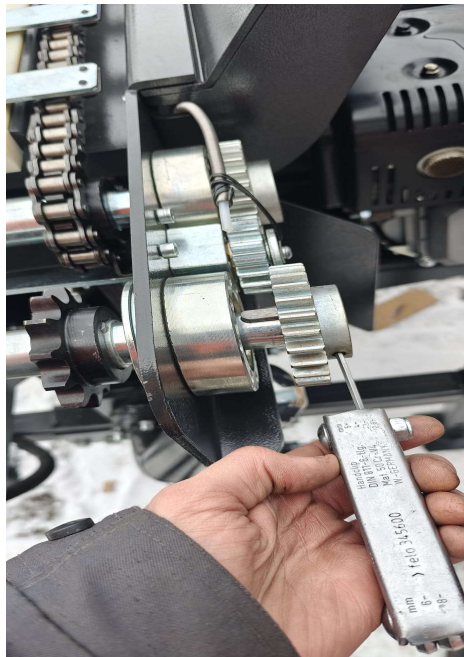
Käyttö venttiilistö on kiinni tehtaan jäljiltä vain yhdellä pultilla, irrota pahvi välistä, irrota letkuista nippusiteet ja käännä venttiilistö kiinnityspelti oikeaan asentoon ja kiinnitä pultit, tähän tarvitset 13 mm hylsyavaimen.



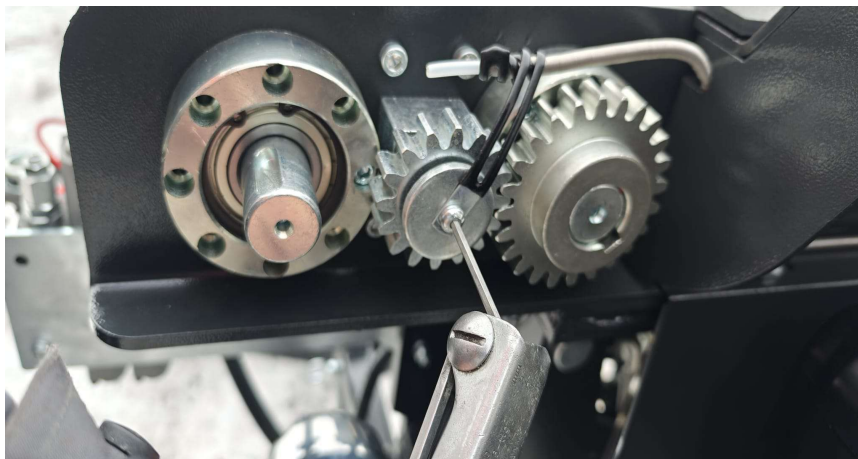
Etukuljettimen asennus

Etukuljettimen asennuksessa joudutaan purkamaan vetoratas laakereineen paikoiltaan, että etukuljetin voidaan paikalleen asentaa. Alla kuvat eri työvaiheista miten kuljettimen asennus onnistuu.

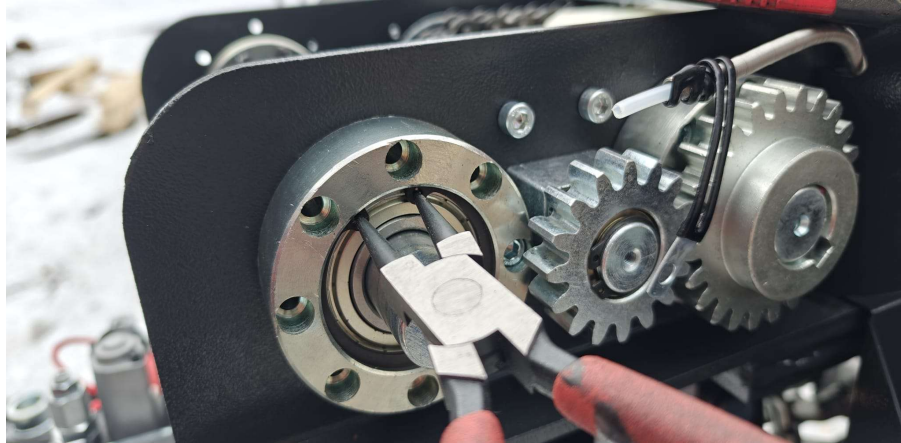
Työ aloitetaan irrottamalla etukuljettimen ratas, avaamalla rattaan lukitusruuvi. Tässä käytetään 3 mm kuusiokolo avainta. Ota myös kiila irti akselista.



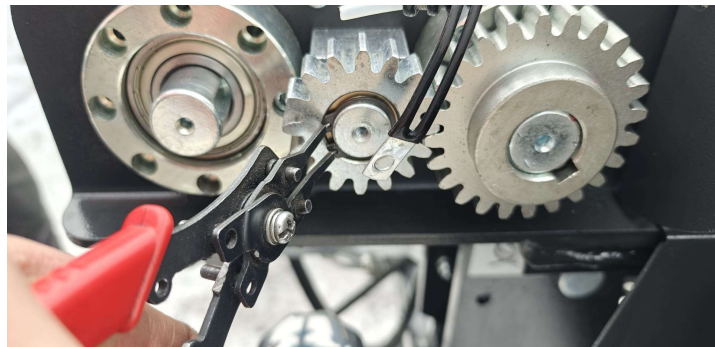
Tämän jälkeen irrotetaan keskimmäisen rattaan lukitusruuvi, keskimmäinen ratas myös irrotettava, että vetoakselin laakeripesä saadaan myös irti.



Tämän jälkeen ota irti laakeripesästä seiger lukitusrengas.



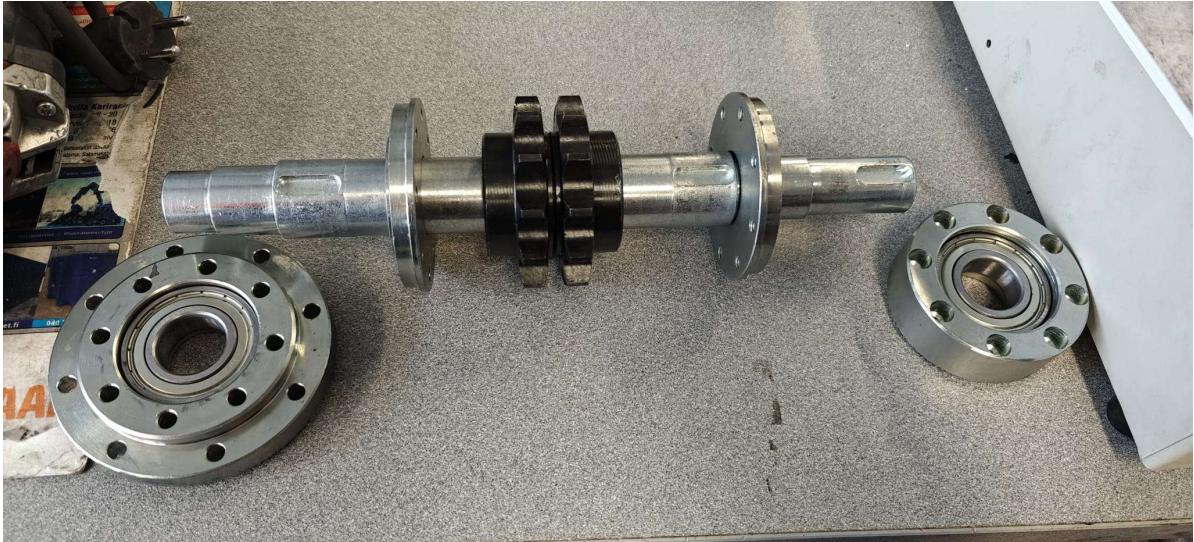
Ota keskirattaan seiger lukitusrenkas myös pois, ota myös kiila talteen.



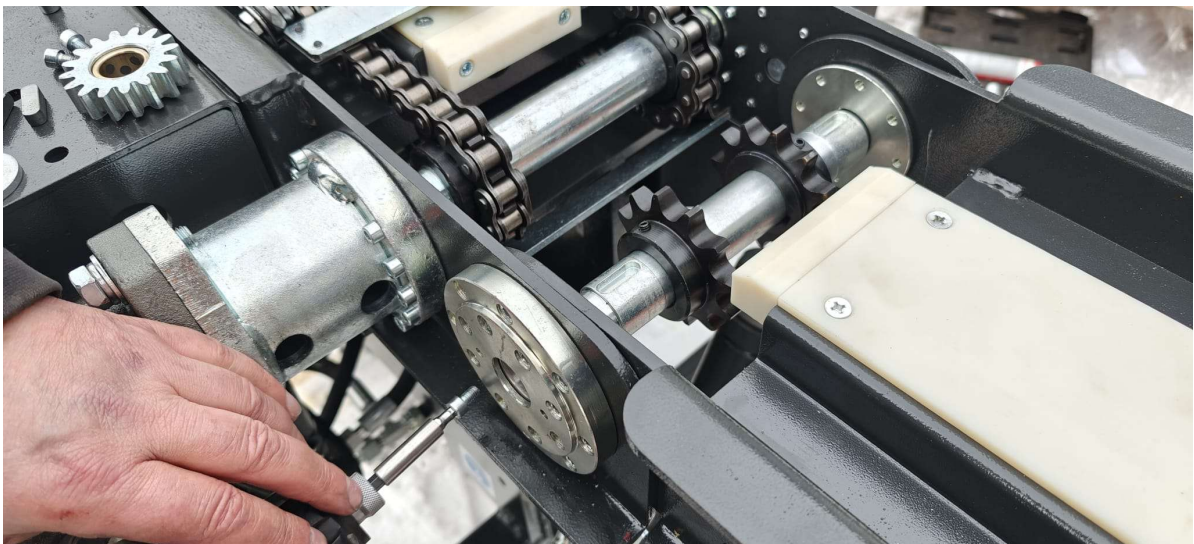
Vapauta myös akselista ketjurattaat, avaamalla lukitusruuvit 3 mm kuusiokoloavaimella, ota kiilat talteen.



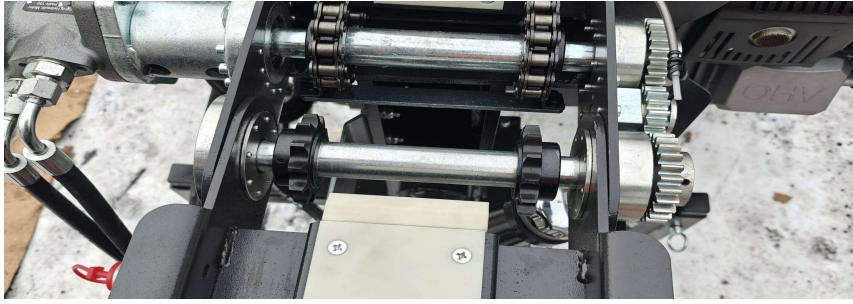
Kun ketjurattaat liikkuvat akselilla ja akselin päistä olevista laakeripesistä on otettu ruuvit irti, lähtee vetoakseli laakeripesineen irti koneesta. Alla kuva akselista ja laakeripesistä järjestyksineen.



Kun akseli on irrotettu, kasataan akseli etukuljettimeen vastakkaisessa järjestyksessä. Ruuvien kierteisiin tulee laittaa lukitusliimaa varmistamaan kiinnityksien pysyminen. Ruuveissa käytetään 5 mm kuusiokoloavainta.



Kun akseli on takasin paikallaan, kiilat paikallaan, laakeripesät paikallaan ja rattaat, säädetään lopuksi ketjurattaiden asento akselilla, että ketju kulkisi mahdollisimman suoraan.



Etukuljetin pysyy asennuksen aikana hyvin paikallaan tukensa avulla, joka kiinnitetään koneen alareunasta kuljettimen etukulman alle sokkatapilla ja sokalla.



Kun etukuljetin on kiinnitetty paikalleen, lopuksi säädetään kuljettimessa ketjun kireys, kireys tulee olla oikea, ei liian löysä, jolloin ketjurattaat kuluvat tai liian kireä, joka venyttää ketjua ja vaurioittaa myös ketjurattaita, oikea kireys on siten että ketjujen välissä oleva metalliliuskat ovat nailontasosta irti, painaessa liuskaa pitää metalliliuskan osua nailontasoon kiinni mutta painamisen loputtua, tulee palautua takaisin ilmapäli nailontason ja liuskan väliin.

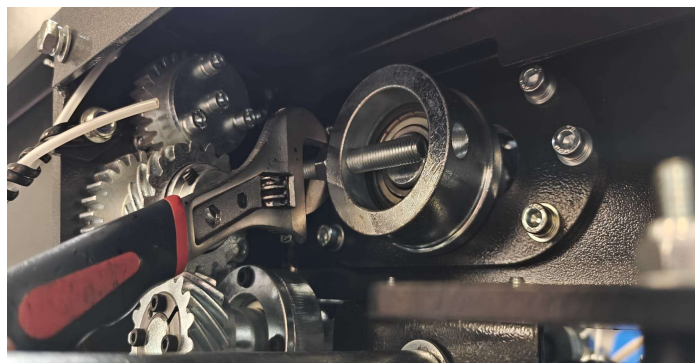


Ketju kiristetään kuljettimen päästä olevilla 10 mm kuusiokoloavaimen pulteilla, muista lukita kiristyksen jälkeen lukitusmuttereilla joihin tarvitset 18mm kiintoavaimen.



Keskimmäisen kuljettimen ketju kiristetään samalla tavalla kuin etumainen, kiristin löytyy halkaisukaukalon päädyssä, 10 mm kuusiokolo avaimella tehdään kiristys.

Lukitus tapahtuu koneen kyljessä olevista lukitusmuttereista, tähän tarvitaan 18mm kiintoavain.

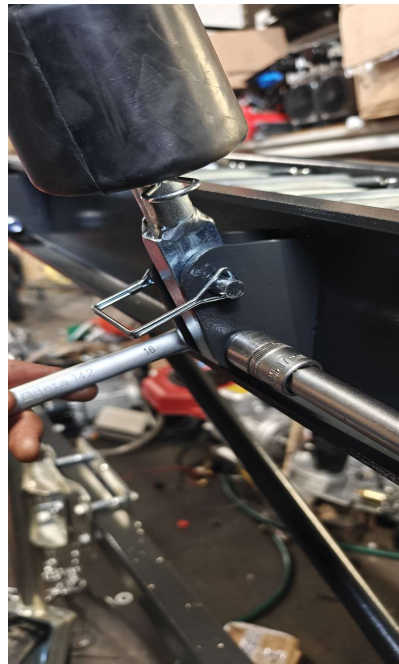


Keräilykuljettimen asennus.

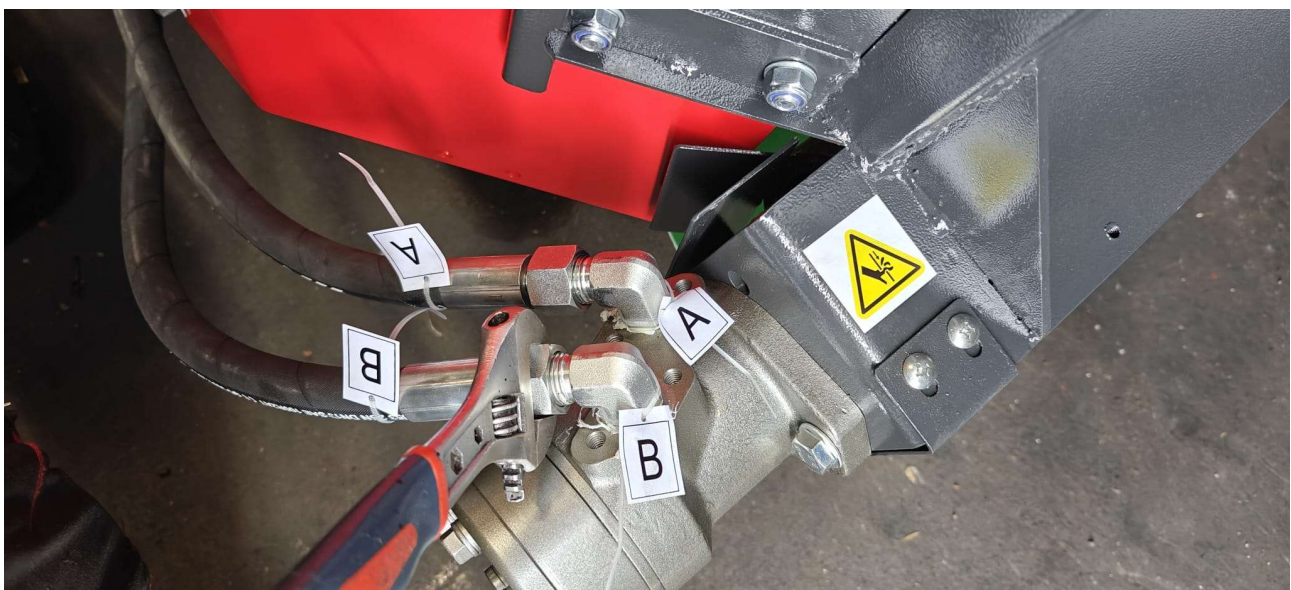
Asennus aloitetaan kiinnittämällä kuljetinkaukaloon punaiset metalliset runkokiinnittimet. Seuraavaksi koneen runkoon kiinnitetään palkki, johon punaiset metalliosat kiinnitetään.



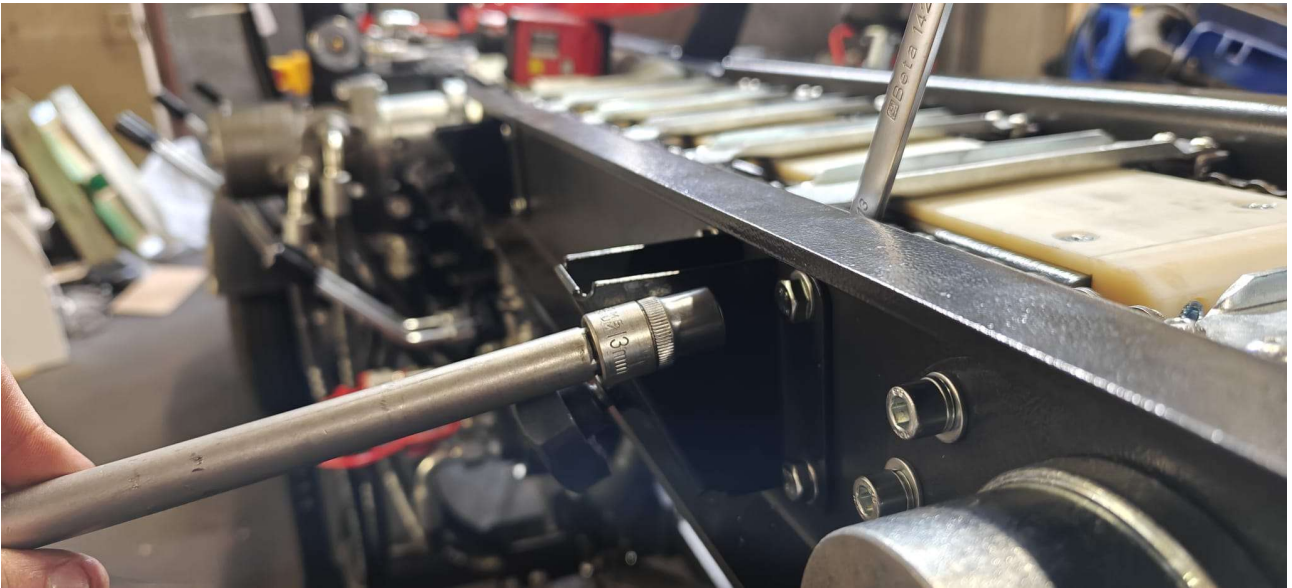
Etukuljettimen sivurullan asennus. Kiinnitetään ensiksi rullien kiinnittimet etukuljettimen kylkeen, tarvitset siihen 6 mm kuusiokoloavaimen ja 13 mm kiintoavaimen. Kun kiinnittimet on kiinnitetty, asenna liukurullat paikalleen, tarvitset 16 mm kiintoavaimen ja 17 mm hylsyn.



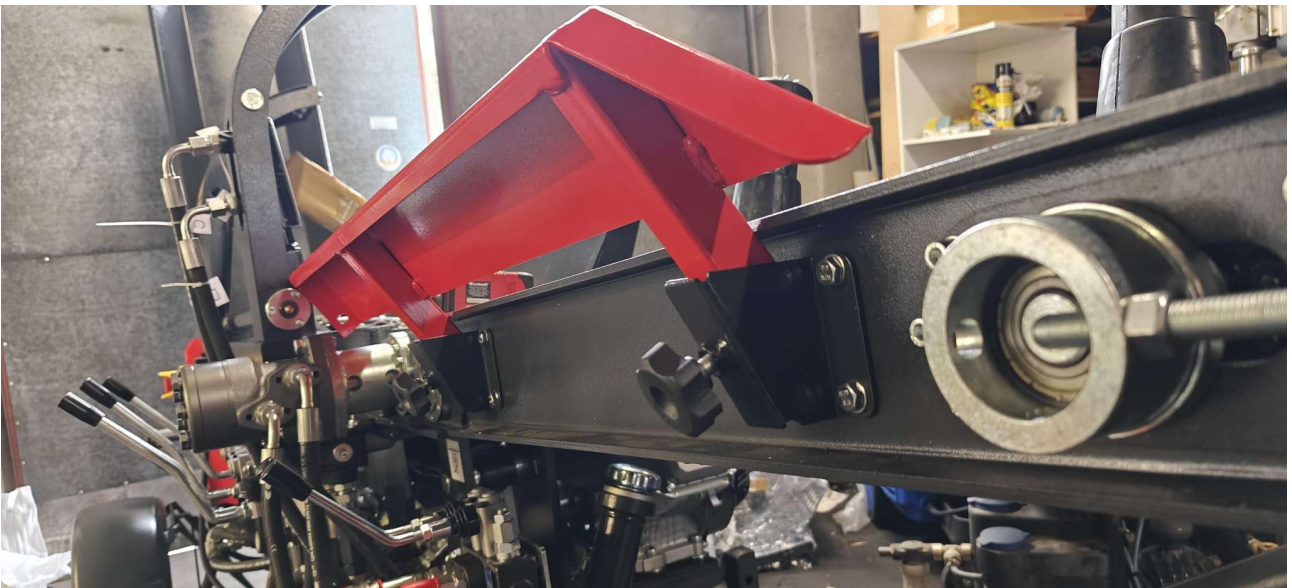
Keräyskuljettimen hydraili letkut asennetaan A liitin A vastakappaleeseen, B liitin B vastakappaleeseen, letkut taitettuna koneessa koneen kylkeä vasten, katkaise nippuside, jonka jälkeen voit kiinnittää keräystelan moottoriin letkut.



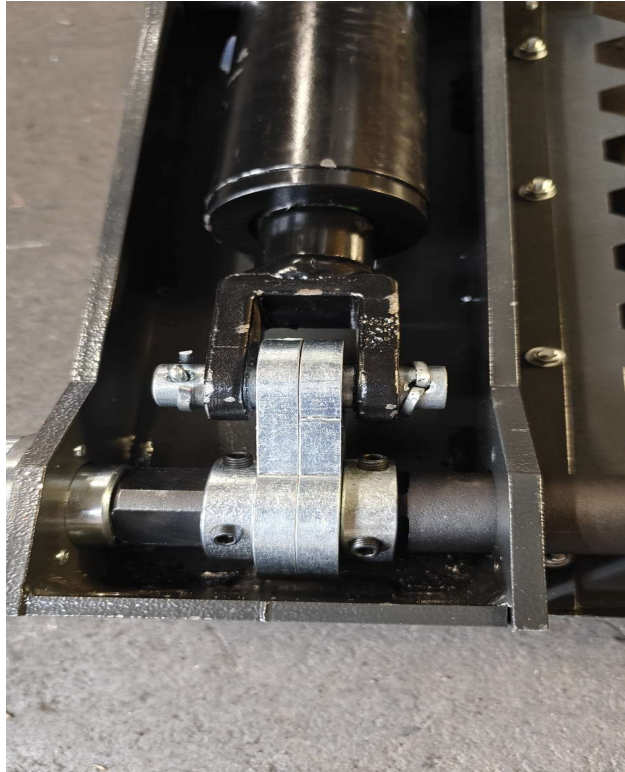
Etutelan sivutuen asennus, kiinnitä ensiksi tuen kiinnikkeet, tarvitset tähän 13 mm hylsyn ja kiintoavaimen.



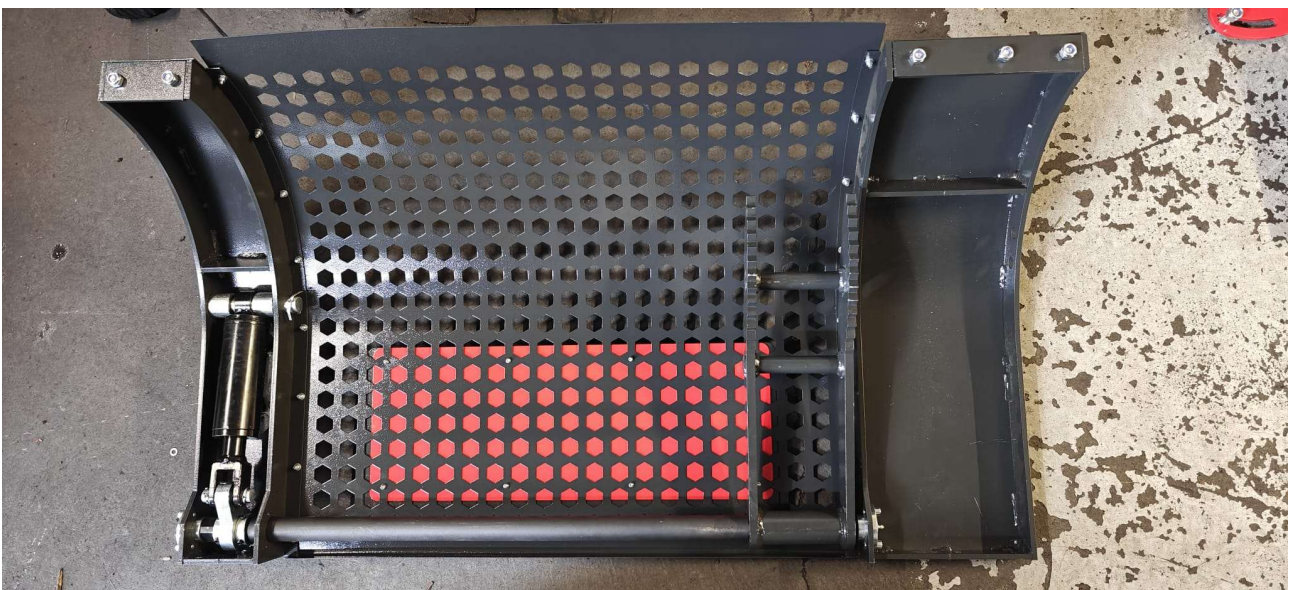
Tämän jälkeen sivutuki paikalleen. Sivutuki kiinnitetään siipimuttereilla paikalleen.



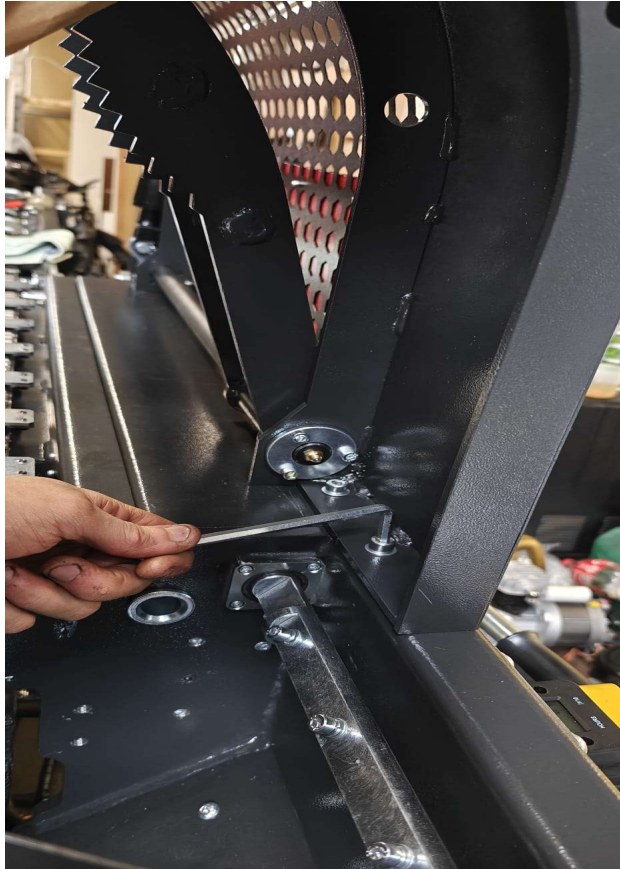
Seuraavaksi asennetaan katkaisupidin, alla kuvassa näkyy, että ensin pidin asennetaan kaaren sisälle hydraulisylinterin ja akselin lukitsimien kanssa, akselin lukitsimet kiristetään 3 mm kuusiokoloavaimella.



Yllä olevan operaation jälkeen, kiinnitetään reikäpelti kaareen, pelti tulee kaaren sisäpuolelle, lisäksi kiinnitetään toinen kaari paikalleen, edelleen reikäpelti asennetaan kaaren sisäpuolelle, kuvassa näkyy miten katkaisupidin, hydraulikka pumppu ja akseli on kasattu paikalleen. Kasauksen jälkeen nostetaan suoja kaarineen koneen päälle ja kiinnitetään kiinnitysruuveillaan paikalleen.



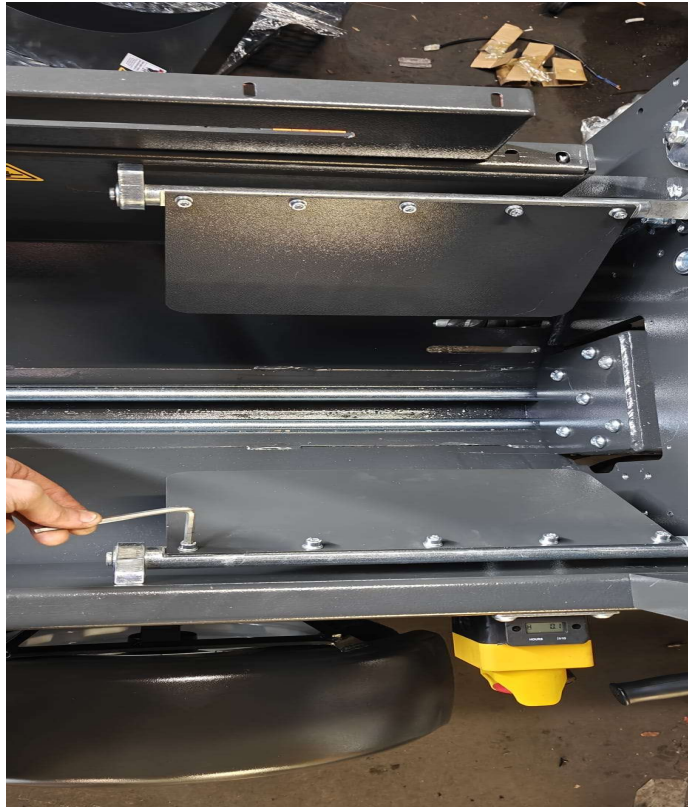
Kaaret asennetaan paikalleen 6 mm kuusiokoloavaimen kanssa sekä 13 mm kiintoavaimen.



Halkaisuveitsi asennetaan paikalleen vain pudottamalla uransa.



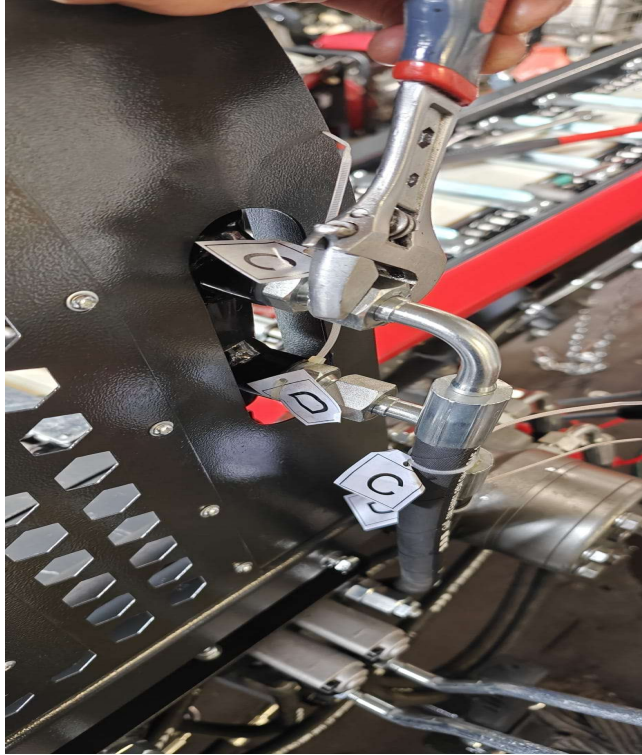
Pudotusluukut asennetaan halkaisukaukalossa omiin akseleihinsa 6 mm kuusiokoloavaimella.



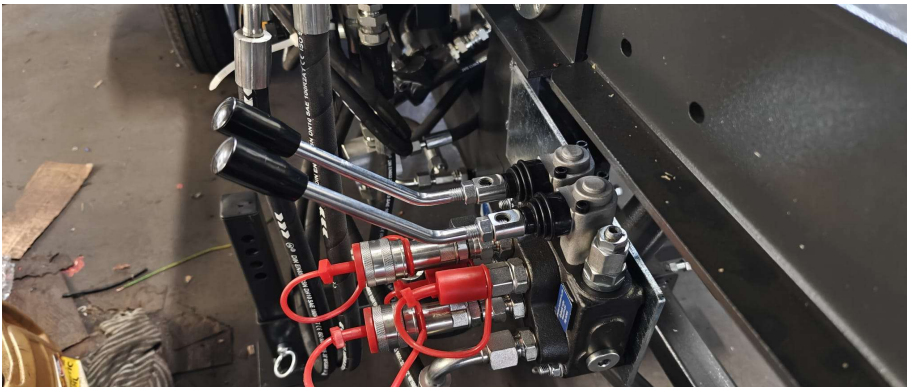
Turvakytkin asennetaan koneen kylkeen kiinni omiin kiinnitysreikiinsä



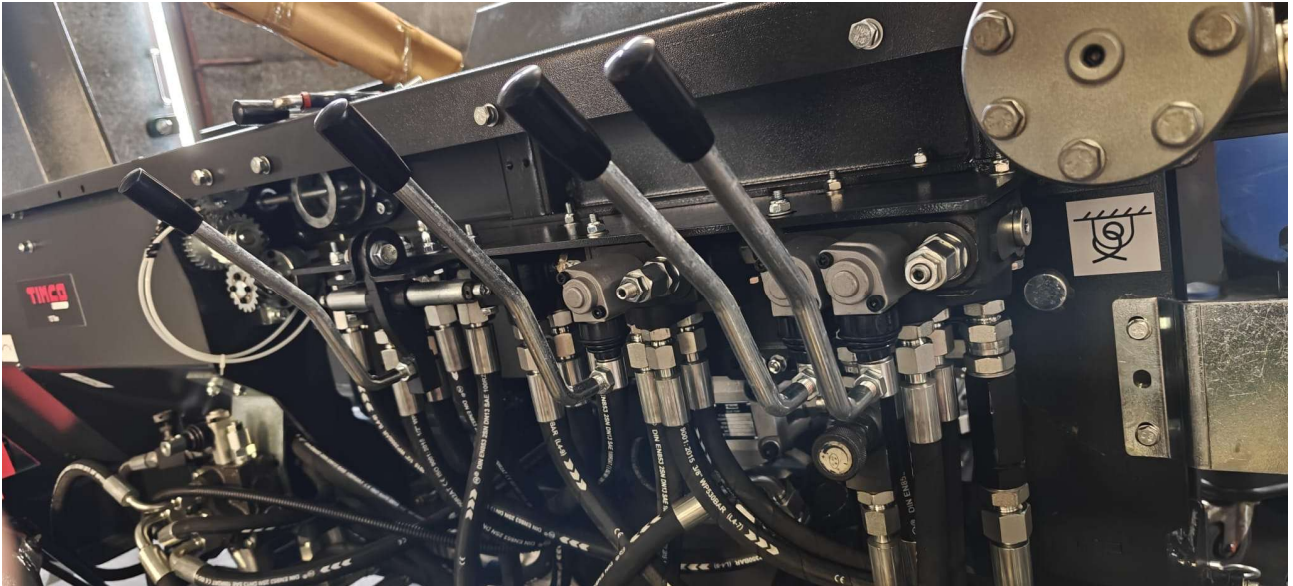
Katkaisupitimen hydraulipumpun letkut irrotetaan nippusiteestä, joka pitää letkut kiinni koneen rungossa ja asennetaan hydraulisynteriin. Liitin C asennetaan letkuun C ja liitin D letkuun D.



Käyttökampien asennus, asennamme sahan, klavin pitimen, etukuljettimen, traktoriliitännän ja halkasuveitsen korkeuden säädön kammet paikalleen. Kampien kierrettä ei kannata veivaa loppuun asti, tällöin kammet jäävät korkeammalle, kahvoissa olevat taitokset pääsevät liikkumaan laajemmin myöhemmin asennettavan suojakotelonsa läpi, on tärkeitä käyttää mukana olevaa lukitusliimaa kierteisiin sekä lukita kammet lukitusmuttereillaan asennuksen lopuksi.



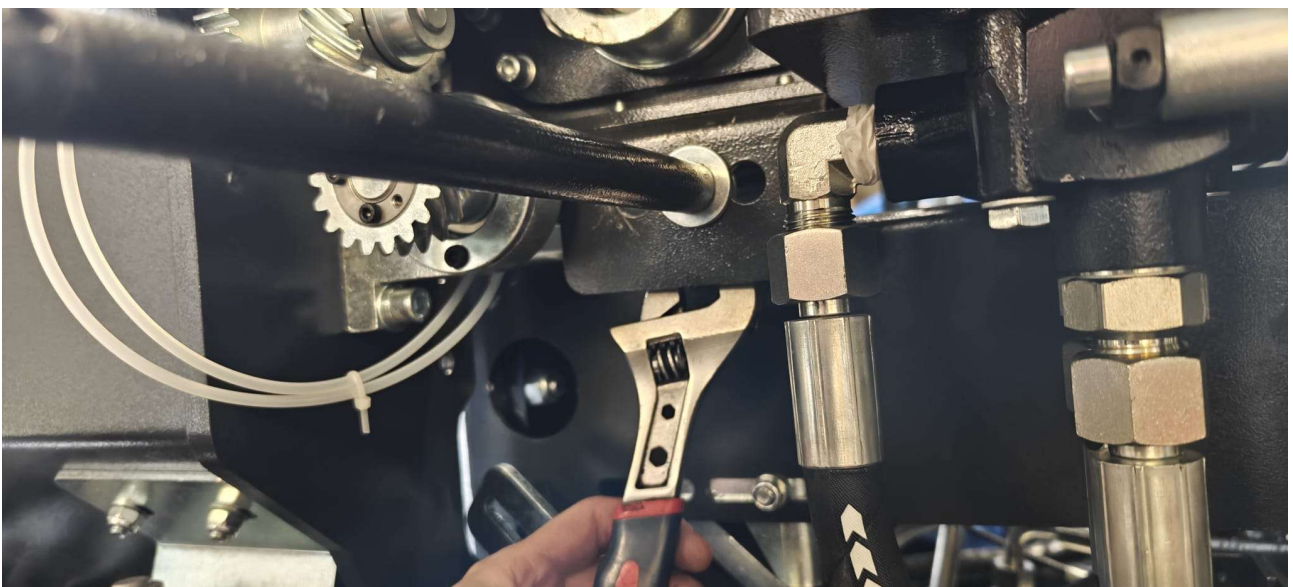
Kaksi samanlaista pienempää kahvaa menee traktoriliitääntää kiinni, neljä saman pituista kahvaa asennetaan alla olevan kuvan mukaisesti, edelleen kahvoja ei käännetä loppuun asti kierteissään vaan jätetään paremman liikkuvuuden takia hieman kierteestään ylemmäksi, käytä edelleen lukitusliimaa sekä lukitse kahvat niiden lukitusmutterilla. Vasempaan alareunaan tulee halkaisupuukon korkeuden säädön kahva, joka asennetaan kuten muutkin, kahva on taas hieman lyhyempi kuin keskellä olevat neljä kahvaa.



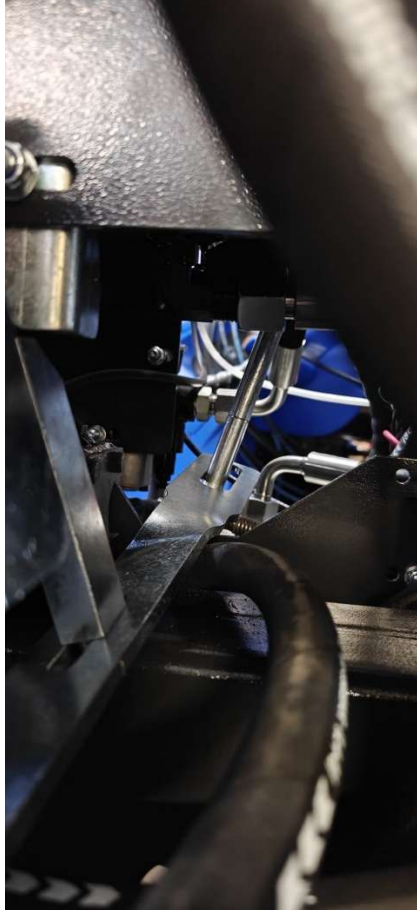
Halkaisukammen asennus.

Tämän kammen asennuksessa on käytettävä suurta huolellisuutta, alla on kuvat, miten vääntökampi tulee asentaa. Jos vääntökampi asennetaan väärin, ei koneessa mahdollisesti virtaa öljy etukuljettimelle, sahalle, klapin pitimelle ja halkaisumännälle, vika esiintyy siten että moottori meinaa sammua, jos jotain edellä mainittua komponenttia yrittää käyttää, tai komponentti tai komponentit toimivat hitaasti, sekä moottori yrittää sammua koko ajan niitä yrittäessä käyttää.

Ensimmäiseksi asennetaan vääntökampi oikeaan kiinnitysreikänsä, vääntökammen sisällä on pyöreä akseli, joka tulee asentaa keskinäiseen kiinnitysreikänsä, katso kuva alta.



Tämän jälkeen asennetaan vääntökampi, joka menee pyöreän putken päälle, asenna myös prikka ja sokka. Toisesta päästä vääntökammen rungon läpi menee virtausventtiilin kambi. Lukitse kuten kuvassa vääntökampi pysymään virtausventtiilin kammen ympärillä.

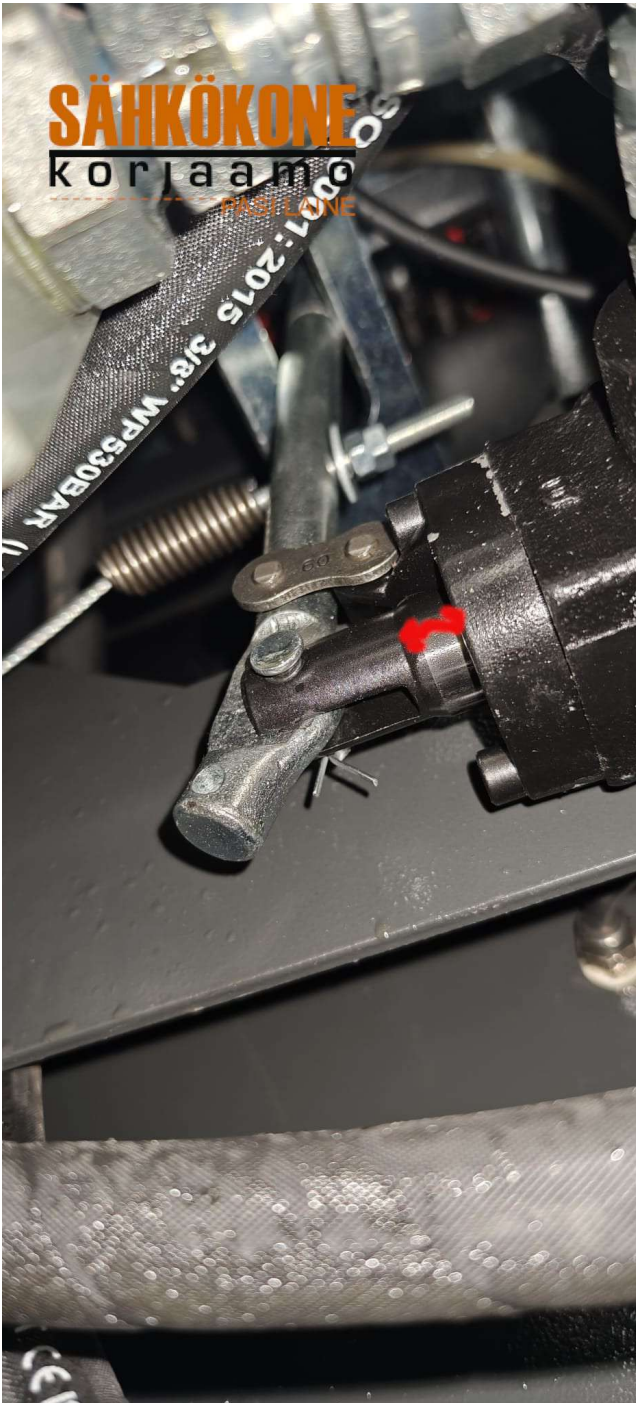


Vääntökammen sivuttaisasetuksella on suuri merkitys koneen toimimiseen, kammen tulee hieman nojata virtausventtiiliin kampeen koko ajan, siten että kampi pitää venttiiliä hieman auki koko ajan, jos venttiili on kokonaan kiinni tai auki, kone ei toimi kuten pitäisi. Alla kuvat miten vääntökampi pitää säätää paikalleen ja miten vääntökammen tulee pitää venttiiliä auki.

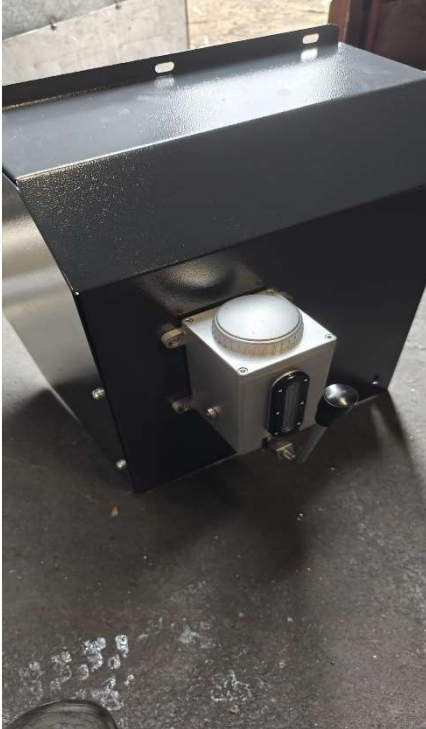
Säädä vääntökammen mekaniikka koneeseen kuten alla olevassa kuvassa, katso kiinnityskohtien kohdat samalla tavalla, että säätöreikä näkyy saman verran, älä laita enemmän, kun kuvassa paikalleen säädetyssä vääntökammessa säädöt ovat. Punaiset nuolet näyttävät mihin suuntaan tukikappaletta säädetään, että se vääntää vääntökampea hieman oikealle. Oikeanpuoleisin punainen nuoli näyttää, että mutterikiinnitys on säädetty hyvin alas, mutta ei kokonaan, tämä jos säädetään väärin – virtausventtiiliin varteen tulee väärä vääntökulma, joko liian pieni tai liian iso. Asenna sekin kuten kuvassa.



Vääntökamman säätöjen jälkeen, pitäisi virtausventtiili olla samalla tavalla auki, kun alla olevassa kuvassa. Kun venttiili on auki kuten kuvassa, säädä sahan vaijeri siten että siinä ei ole löysää, säätö myös aavistuksen vetää jousia ulos. Oikea kuva näyttää miten vääntökampi työntää venttiiliä.



Jatkamme suojien rakentamisella, suoja Pellit asennetaan kaarien sisäpuolelle, jos pellit yritetään asentaa kaaren ulkopuolelle, ei ruuvireiät osu kohdalleen. Pellit kannattaa kiinnittää kaariin ensiksi, vasta sitten kaaret koneeseen kiinni. Suojakotelo, johon tulee kiinni käsipumppu, kannattaa myös kasata irrallisena, vasta sitten kotelo koneeseen kiinni.



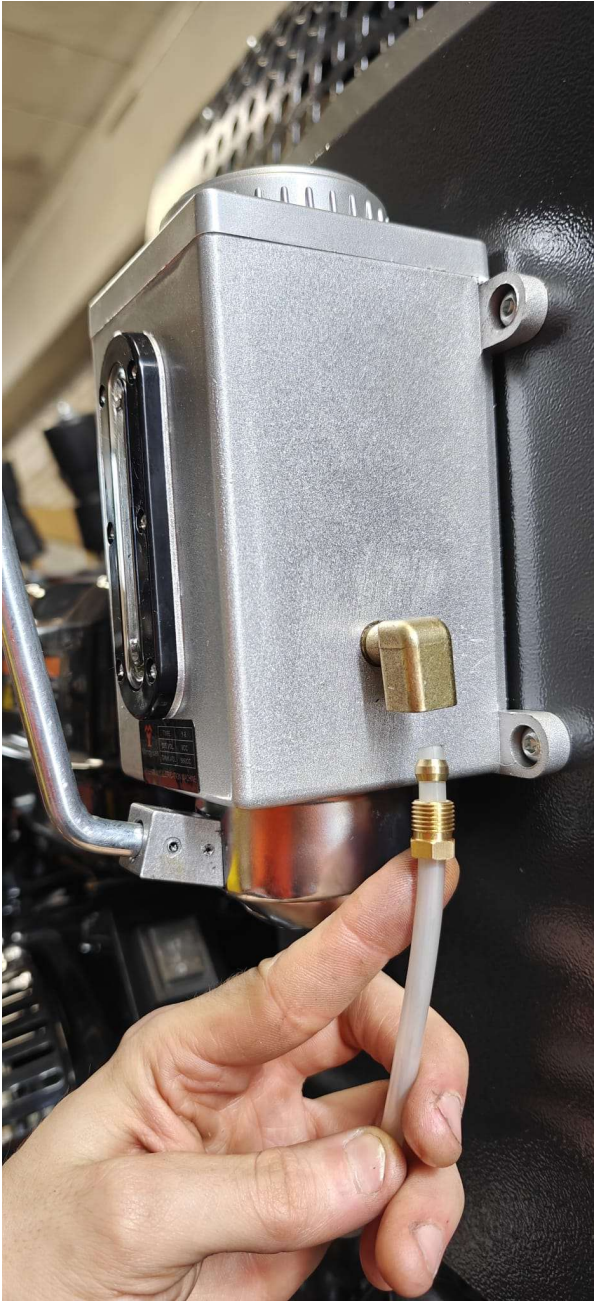
Suojakotelo asennetaan ruuveilla kiinni, työkaluna 6 mm kuusiokoloavain.



Käsipumppu, jolla voidellaan hammasrattaita, siitä tulee letku jakokappaleeseen, joka kiinnitetään kierrelitoksella kiinni. Jakokappale mistä jakautuu öljynvoitelun letkulähdöt koneen hammasrattaisiin, oikeanpuoleinen portti on ilman letkua, portin yläpuolella olevasta ruuvista suljetaan avoin portti, jotta jakoyksikkö ei valuta tyhjästä portista öljyä ulos.



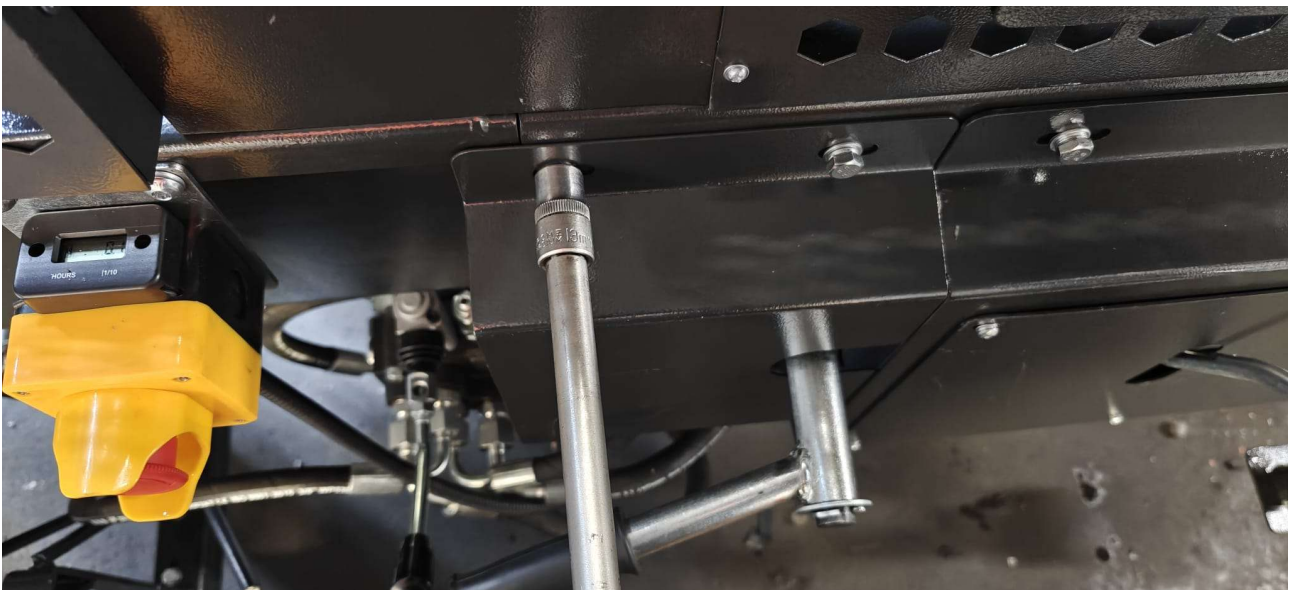
Letkun toinen pää kiinnitetään käsipumppuun kierrelitoksella.



Käyttövipujen suojan asennus paikalleen tehdään 13 mm hylsillä.



Halkaisun väentökammen suoja asennetaan myös 13 mm hylsyavaimella kiinni.



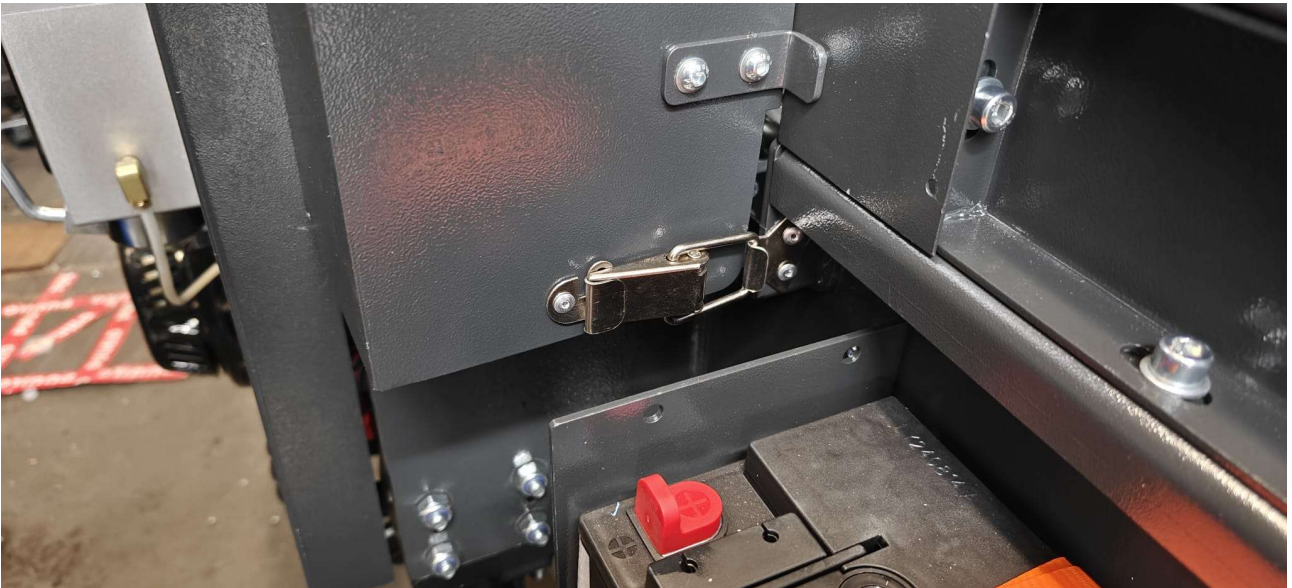
Kaarien väliin tulee palkki, kuten kuvassa näkyy, tähän palkkiin kiinnitetään myöhemmin terälaipan suojaipelti sekä suojaipeltien ylätuki, joka pitää pellit paikallaan. Oikeassa kuvassa asennetaan peltilätkä paikalleen, joka painaa suojaipellit palkkia vasten.



Katkaisulaipan suojakotelon asennus paikalleen kahdella ruuvilla, joissa lukitusmutterit.



Teräslaipan suojakotelon salpa lukittuna.



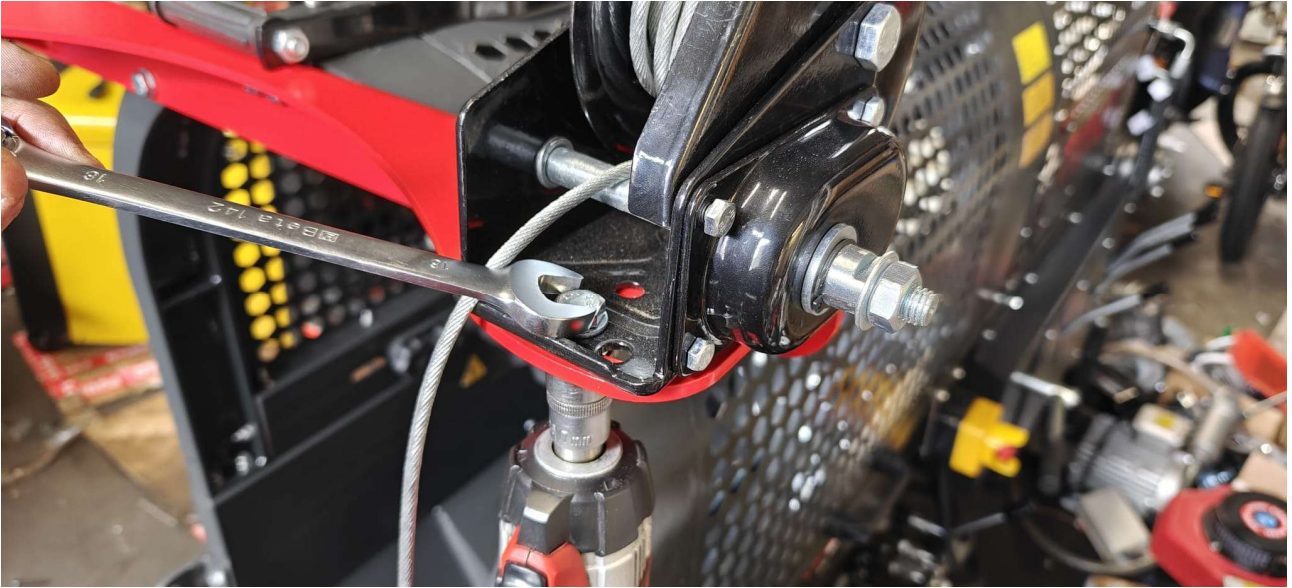
Asennetaan hihnakuiljettimen kiinnitysosat paikalleen, tarvitset 16 mm ja 17 mm kiintoavaimet.



Kaaret, joihin tämä kappale tulee, niissä ei todennäköisesti pysty käyttämään kuin yhden pultin kiinnitystä kaarien päissä koska punaisen kiinnityskappaleen ruuvit eivät muuten kaariin mahdu.



Hihnakuljettimen korkeudensäädön vinssi asennetaan paikalleen punaiseen kiinnityskappaleeseen, työkaluina 16 mm lenkki ja 17 mm hylsy.



Hihnakuljettimen kaukalo asennetaan punaisen kiinnityskappaleen avulla. Kiinnityskappale toimii myös nivelenä, jolloin kaukalo voidaan taittaa pienempään tilaan.



Vinssin kammen asennus, 19 mm hylsy.



Vaijeritaljan asennus hihnakuiljettimen nivel kappaleeseen, muista asentaa prikat ja lukitussokat paikalleen.



Hihnakuuljettimen vaijeri lukitaan koukuilla koneen rungossa oleviin kiinnityspaikkoihin.



Hihnakuuljettimen pohjassa on salpa, joka lukitsee kaukalon suoraksi, tämä salpa avataan silloin kun halutaan taittaa hihnakuuljetin pienempään tilaan.



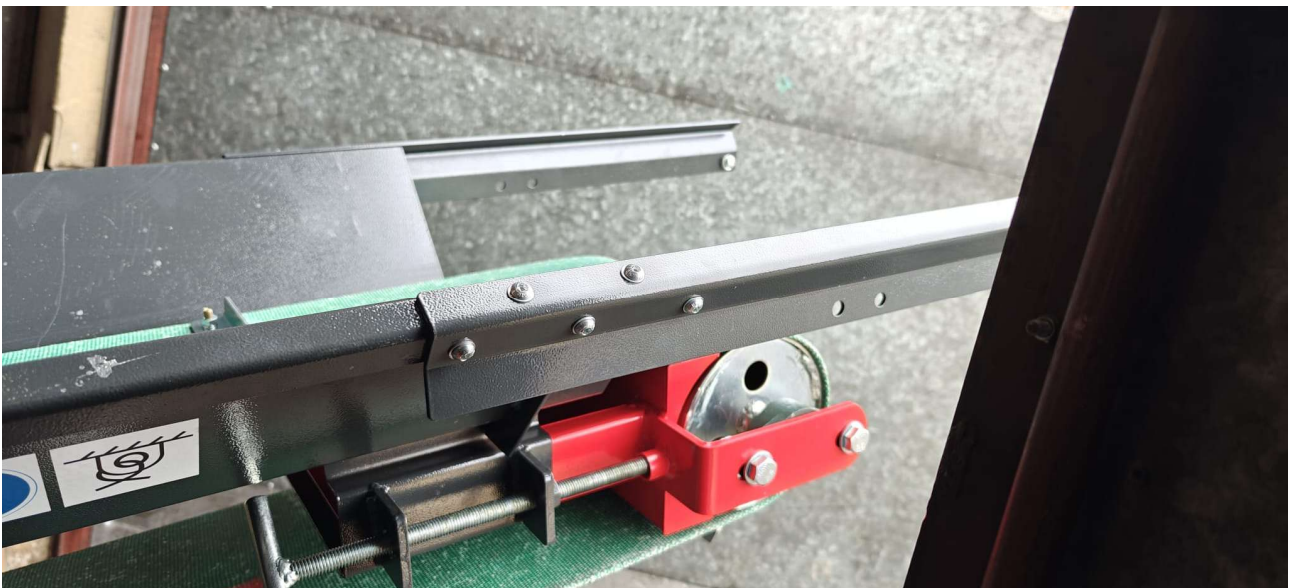
Hihnakuljettimen tukijalka asennetaan hihnakuljettimen kaukalon pohjaan, ketjulla tehdään lukitus, ettei jalka valu kaukalon alta pois.



Hihna asennetaan paikalleen, hihnan pää yhdistetään mukana tulevalla rautalangalla kuvan mukaisesti, rautalangon päät taivutetaan hihnan ulkopuolelle.



Hihnan kiinnityksen jälkeen, asennetaan kurottimen kiinnikkeet paikalleen. Kappaleet kiinnitetään ruuveilla.



Tämän jälkeen asennetaan kurottimen kiinnitysvarret, huomioithan että osat tulevat sisäpuolelle, kiinnitysvarsien päähän tulevat reikälevy taas ulkopuolelle.



Kurotin asennettu paikalleen. Ketjut lukitsevat oikean asenna ja ettei kurotin, putoa alas. Asenna myös ketju.

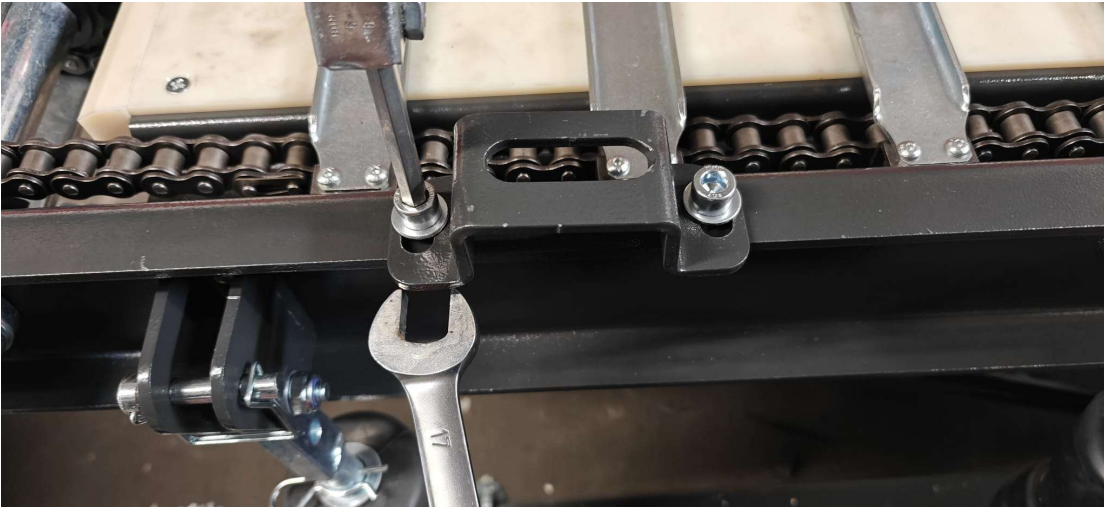


Hihnan säätö, kummankin telapyörän luota löytyy säätö, säädä ensiksi ylätela siten että hihna kulkee tasaisesti telan päällä, ei kummankaan telan reunan yli mene hihna, säätöruuvit näkyvät ylätelassa telan sivuilla, kun säätö kohdallaan kiristä lukitusmutterit. Alempi tela säädetään tarvittaessa koneen sivulta vasenmalta löytyvällä säätöpultilla, avaa ensiksi päädyssä olevat kaksi pulttia, jotka vapauttavat telan laakeripään liikkeen. Tämän jälkeen voi vasemman reunan pultilla joko nostaa telaa ylöspäin tai työntää alaspäin, säädä samalla tavalla, kun ylätela, jonka jälkeen kiristä päädyssä olevat kaksi lukituspulttia sekä sivussa olevan säätöpultin lukitusmutteri.

Tämä säätö tehdään, kun kone käynnissä, huomioithan että hihnakuuljetin vaati pienen hetken ennen kuin ilmaantuu, muista myös avata hihnakuuljettimen sulkuhana, että öljy pääsee hihnakuuljettimen moottorille. Kireys hihnalle on oikea, kun tela ei luista hihassa, älä kiristä hihnaa liian kireälle, liian kireä hihna kuormittaa moottoria, hihnaa ja laakereita.



Etukuljettimen käännön lukituksen asennus. Asenna ensiksi lukko etukuljettimen runkoon kiinni.



Tämän jälkeen lukitusvipu kaareen kiinni.



Lopuksi.

Koneeseen on suositeltu iso 46 standardin mukaista hydraili öljyä, tämä öljy on oikein hyvä kesäkäytössä hyvän lämmön kestävyytensä takia, talvikäytössä koneessa voi myös käyttää notkeampaa iso 32 standardin mukaista öljyä, jolloin kone toimii paremmin kylmissä olosuhteissa. Huomioithan että kesäkäytössä ja koneen lämmitessä enemmän on kesäöljyksi valittava iso 46 standardin mukainen öljy.

Hydraili öljyt pitää vaihtaa kerran vuodessa, koneessa ei ole ilmakehältä suljettua öljyjärjestelmää, jonka takia kosteus ajan mittaan tiivistyy öljyjärjestelmään mukaan, useasti tehty öljynvaihto estää veden ja korroosion aiheuttamat vahingot koneeseen.

Moottoriin mahtuu 1 litra moottoriöljyä, tähän suosittelemme 10/50 moottoriöljyä, talvikäytössä voi myös käyttää 5/40 tosin kone saattaa hieman sitten öljyä kuluttaa mitä koneen käyttäjän on sitten tarkkailtava.

Moottoriöljyn vaihto tulisi tehdä kaksi kertaa vuodessa.

Koneen käytössä tulee tehdä tarkastuksia ennen koneen käyttöönottoa, että mikään ruuvi ei ole löystynyt tai mikään osa ei ole irronnut, myös työn jälkeen tulee tarkastaa koneen kunto ja että koneen käyttö on turvallista, tämä tehtävä on koneen käyttäjän vastuulla.

Mikäli konetta ei talvella käytetä, kannattaa tankki koneessa pitää tyhjänä, näin varmistat koneen käyntiinlähdön, kun konetta tauon jälkeen taas tarvitset. Tankissa pitkään säilytetty bensiini tekee koneille ongelmia eikä koneet käynnisty vanhentuneilla bensiineillä.

Timco 12TA planteringsinstruktioner

Timco 12TA monteringsanvisning. Vi hoppas att denna bruksanvisning ska hjälpa dig att montera och ta maskinen i drift. Synpunkter på monteringsanvisningen kan skickas direkt till [.pasi@sahkokone.com](mailto:pasi@sahkokone.com)

I monteringsanvisningarna har vi försökt att ta hänsyn till lätt tillgängliga verktyg för montering, i anvisningarna ger vi vår syn på hur varje steg enklast kan utföras utan behov av stora portalkranar och gaffeltruckskranar. Om kunden har kranar etc. till sitt förfogande kan det hända att våra monteringsanvisningar inte är nödvändiga för dem i vissa avseenden.

Kom alltid ihåg att använda säker lyftteknik när du staplar maskinen, gå inte under maskinen när maskinen eller någon del av maskinen lyfts med hjälp, använd assistenter för att hjälpa dig med staplingen och för att säkerställa en säker stapling av maskinen.

Den här guiden fokuserar på de delar av maskinen där vi har fått feedback från kunder om att det finns behov av vägledning.

Du bör avsätta två dagar och två montörer för att montera maskinen.

De verktyg som behövs för att demontera transportstället.

8 mm (12 bultar) och 18 mm (bultar + muttrar) hylsnyckel och skiftnyckel för att ta bort borrhuvorna och bultarna i ramen. Stativet under maskinen sitter fortfarande kvar på plats och ligger ovanpå pallarna. Börja med att lossa pallan genom att använda en staplingsvagn för att ta bort det långa transportstället från pallan.

Därefter kan du ta bort borrhuvorna (8 mm hylsa) från diagonalstödet, varefter transportställets övre ram tas bort från den nedre ramen med hjälp av en 18 mm hylsa och en skiftnyckel.



Förberedelser för lyft av maskinen för att få hjul och stöd på plats och transportstället och pallarna bort från under maskinen.

Lyft maskinen från klyvhuvudet så att klyvhuvudet höjs tillräckligt för att bakhjulen ska kunna monteras på maskinen. Vid lyft måste man vara försiktig så att kranen inte lossnar under lyftningen.

Vid lyftning vilar maskinens ena ände (dragstångens ände) på transportställets ram och pallar, så att maskinens vikt fördelas och staplingsvagnen som visas på vår bild kan lyfta maskinens ände upp i luften.



Efter lyftet, ta bort transportställets bultar från maskinramen, låt bultarna sitta kvar, samma bultar används för att fästa hjulaxeln på plats. Plastbanden som håller fast maskinen i botten på transportstället ska också skäras av. För borttagning behöver du en 18 mm hylsa och en 19 mm skiftnyckel.



Vi använde sedan en plasmaskärare för att kapa transportramen under maskinen så att maskinens däck skulle passa på plats, och vi tog även bort transportramen från pallan. En vinkelslip kan också användas för kapning, var bara försiktig så att du inte skadar några delar av maskinen under kapningen.



Därefter monterade vi hjulaxeln på plats, stänkskärmens monteringshål på axeln ska vara vända uppåt. Innan hjulen monterades använde vi en motorsåg för att såga bort pallan vid hjulen. Dra inte åt axelbultarna ännu, detta steg görs efter att hjulen har monterats.



Innan hjulen monteras bör man smörja hjulets tätningringar, hjulet monteras med den svarta tätningen vänd mot axeln.



Hjulet lyfts sedan på plats, även konlagret måste smörjas in innan det monteras. Lagret kommer inte att gå på plats annat än på ett sätt, med konerna vända mot varandra.



Sätt slutligen en dabber på lagret, dra åt muttern så att den inte är för hårt åtdragen, hjulet roterar fritt men det finns ingen klaff i lagret, lås muttern med den medföljande låshylsan, fyll sedan lagerskålen med lagerfett och knacka fast skålen med en hammare.



Stänkskärmarna dras åt så att stänkskärmen täcker däcken jämnt på båda sidor, när stänkskärmen är på plats dras stänkskärmens klämskruvar åt.



När hjulen och stänkskärmarna är på plats och åtdragna justeras axeln till rätt position, axelns längd mäts till 27,5 cm upp till monteringsbalkens kant och sedan dras monteringsbalkens bultar åt ordentligt.



När axelaggregatet är monterat kan maskinen sänkas ned på hjulen från lyften. Transportramen och pallarna har tagits bort. Maskinen står på sina egna hjul.



Därefter monteras drivaxeln på plats, axeln ska monteras så att kullედens bultfästen i änden pekar rakt upp, kom ihåg att även montera

en låsbult på drivaxelns ände för att förhindra att drivaxeln lossnar från sin balk under dragning. Dra åt drivaxelns monteringsbultar noggrant.



När dragstången är utrustad med en kulkoppling och ett stödhjul kan dragstången lyftas och vridas med stödhjulet mot marken med hjälp av kraften från två påslagare.



Koppla sedan loss transportörramens ände från maskinen och ta bort ramen och pallen

och pallen från under maskinen - behåll bultarna och muttrarna - de används för att fästa maskinens främre stöd på plats. Du behöver en 18 mm hylsa och en 19 mm skiftnyckel.



Fäst benen på den främre benbalken så att de är klara för fastsättning, fäst sedan den främre stödbalken på plats, dra inte åt muttrarna förrän du har justerat sidobreddan från kanten på balkens fästpunkt till benets ytterkant med 25 cm.



Använd en enda bult för att fästa ventilplattan från fabriken, ta bort kartongen däremellan, ta bort buntbanden från slangarna och vrid ventilplattans monteringsplatta till rätt läge och dra åt bultarna, du behöver en 13 mm hylsnyckel för att göra detta.



Installation av den främre transportören

För att installera den främre transportören måste drivhjulet och lagren demonteras så att den främre transportören kan installeras. Nedan visas bilder på de olika stegen för att installera transportören.

Arbetet inleds med att ta bort det främre transportörhjulet och öppna hjulets låsskruv. Här används en 3 mm insexnyckel. Ta även bort kilen från axeln.



Ta sedan bort låsskraven på mellanhjulet, mellanhjulet måste också tas bort för att få bort lagerhuset på drivaxeln.



Ta sedan bort seigerlåsringen från lagerhuset.



Ta bort seigerlåsringen från mitthjulet också, ta också ut kilen.



Lossa även kedjehjulen från axeln genom att lossa låsskruvarna med en 3 mm insexnyckel och ta ut kilarna.



När kedjehjulen rör sig på axeln och skruvarna har tagits bort från lagerhusen i axelns ändar, lossnar drivaxeln och lagerhuset från maskinen. Nedan visas en bild av axeln och lagerhusen i sekvens.



När axeln har tagits bort monteras axeln på den främre transportören i motsatt ordning. Låslim bör appliceras på skruvarnas gängor för att säkerställa att fästelementen sitter kvar på plats. Använd en 5 mm sexkantsnyckel för skruvarna.



Slutligen, med axeln tillbaka på plats, kilarna på plats, lagerhusen på plats och kedjehjulen, justera kedjehjulens position på axeln så att kedjan löper så rakt som möjligt.



Under monteringen hålls den främre transportören stadigt på plats av sitt stöd, som fästs från maskinens botten under transportörens främre hörn med ett blindstift och en hylsa.



När den främre transportören är på plats är det sista steget att justera kedjans spänning på transportören, spänningen måste vara korrekt, inte för lös, vilket kommer att slita på kedjehjulen, eller för stram, vilket kommer att sträcka kedjan och även skada kedjehjulen, rätt spänning är så att metallremsan mellan kedjorna är fri från nylonplattan, när man trycker på remsan ska metallremsan träffa nylonplattan men när trycket släpps ska luftgapet mellan nylonplattan och remsan återgå.



Kedjan dras åt med 10 mm insexbultar i slutet av transportören, kom ihåg att låsa efter åtdragningen med låsmuttrar som du behöver en 18 mm skiftnyckel för.



Kedjan på den mellersta transportören dras åt på samma sätt som på den främre transportören, spännaren sitter i änden av klyvskopan, en 10 mm insexnyckel används för att dra åt kedjan.

Låsning sker med låsmuttrarna på sidan av maskinen, för detta behöver du en 18 mm skiftnyckel.



Installation av uppsamlingstransportören.

Installationen börjar med att de röda metallramklämmorna fästs på transportörskålen. Därefter fästs en balk på maskinens ram, till vilken de röda metallbeslagen fästs.



Installation av den främre transportörens sidorulle. Fäst först rullklämmorna på sidan av den främre transportören, du behöver en 6 mm insexnyckel och en 13 mm spärrnyckel. När fästelementen är på plats monterar du de glidande rullarna på plats, du behöver en 16 mm skiftnyckel och en 17 mm hylsa.



Uppsamlingstransportörens hydraulslangar installeras A-koppling till A-motpart, B-koppling till B-motpart, slangarna viks in i maskinen mot sidan av maskinen, skär av nippeln, sedan kan du fästa uppsamlingsspolen på motorslangarna.



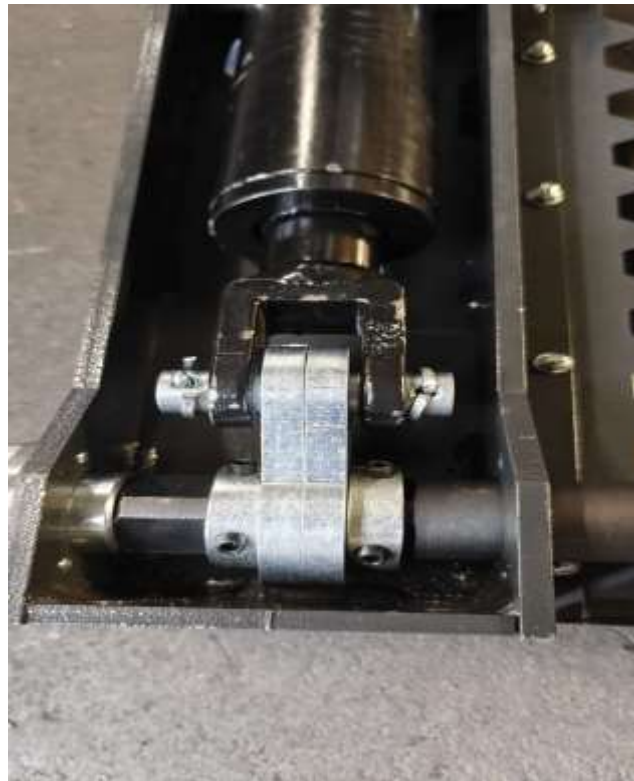
Montering av sidostödet för den främre påsen, fäst först stödfästena, du behöver en 13 mm hylsa och en skiftnyckel för detta.



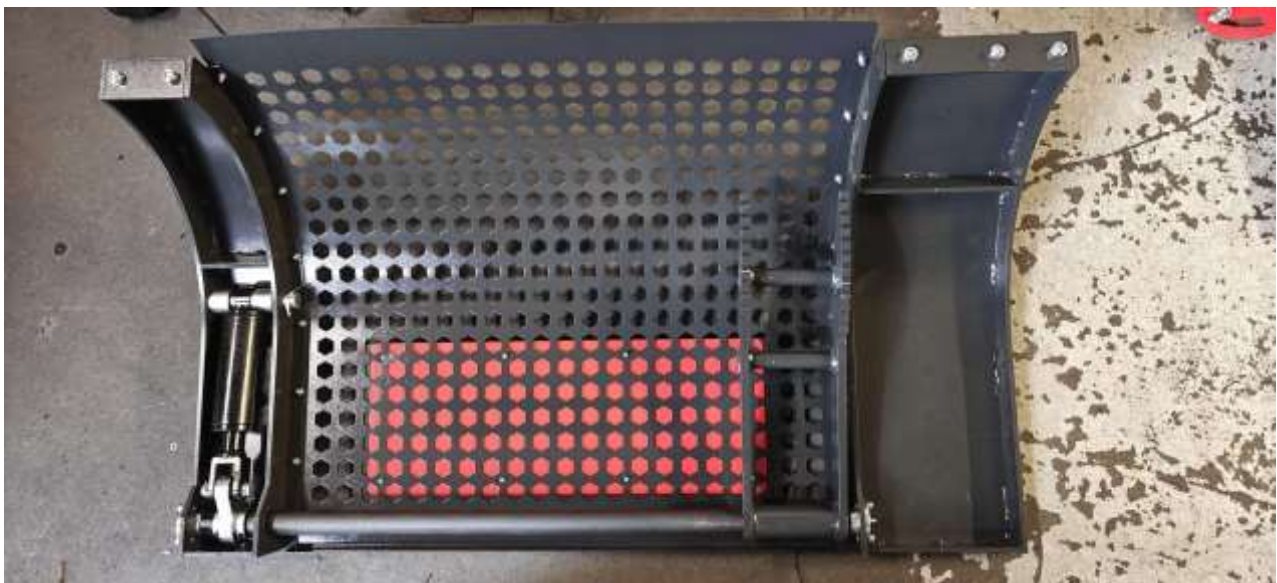
Sätt sedan sidostödet på plats. Sidostödet fästs på plats med vingmuttrar.



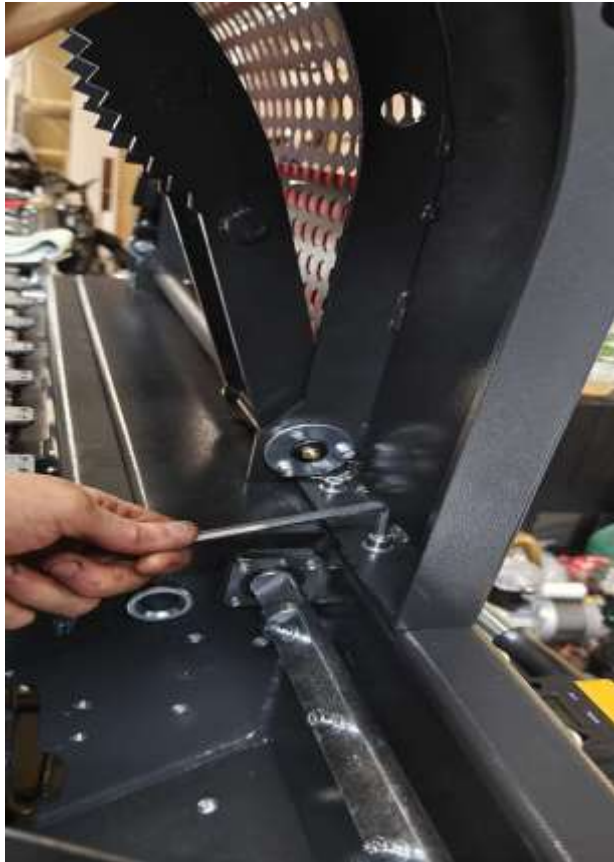
Installera sedan avskärningsklämman, som visas nedan, installera först klämman inuti bågen med hydraulcylindern och axellåsen, dra åt axellåsen med en 3 mm insexnyckel.



Efter ovanstående operation fästs hålplattan på bågen, plattan sätts in i bågen, den andra bågen fästs också, hålplattan sätts in ytterligare i bågen, bilden visar hur avskärningsklämman, hydraulpumpen och axeln monteras på plats. Efter monteringen lyfts skyddet upp på maskinen med bågen och säkras på plats med fästskruvarna.



Bågarna monteras på plats med en 6 mm sexkantsnyckel och en 13 mm fast nyckel.



Klyvkniven monteras på plats genom att den helt enkelt släpps ned i sitt spår.



Fällspåren monteras på sina egna axlar i klyvskopan med en 6 mm insexnyckel.



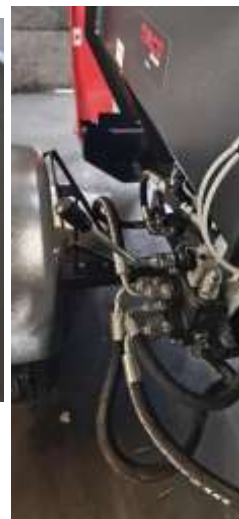
Säkerhetsbrytaren monteras på sidan av maskinen i dess egna monteringshål



Slangarna till avstängningsbrytarens hydraulpump kopplas bort från nippeln som håller slangarna till maskinhuset och monteras på hydraulcylindern. Koppling C monteras på slang C och koppling D på slang D.



För att montera manövervevarna monterar vi såg-, klaffhållar-, främre transportör-, traktorkopplings- och hackhöjdsjusteringsvevarna på plats. Det är inte tillrådligt att vrida kammen hela vägen, då blir kammen högre och vikningarna i handtagen får mer utrymme att röra sig genom skyddshöljet som ska monteras senare, det är viktigt att använda det medföljande låsrimmet på gängorna och att låsa kammen med låsmuttrarna i slutet av installationen.



Två likadana mindre handtag monteras på traktorkopplingen, fyra handtag av samma längd monteras enligt bilden nedan, fortfarande är handtagen inte vridna hela vägen in i sina gängor utan lämnas något ovanför sina gängor för bättre rörelse, använd fortfarande låslim och lås handtagen med sina låsmuttrar. Längst ner till vänster finns handtaget för att justera klyvkilens höjd, detta monteras som de övriga, handtaget är återigen något kortare än de fyra handtagen i mitten.



Montering av klyvkammen.

Stor försiktighet måste iakttas vid monteringen av denna kam, nedan finns bilder på hur klyvveven ska monteras. Om vridveven är felaktigt monterad kan maskinen inte flöda olja till den främre transportören, sågen, klaffhållaren och klyvkammen, felet kommer att uppstå genom att motorn nästan stängs av om någon av ovanstående komponenter försöker manövreras, eller så kommer komponenten eller komponenterna att arbeta långsamt och motorn kommer kontinuerligt att försöka stänga av när man försöker manövrera dem.

Det första steget är att montera vevhandtaget i rätt monteringshål, inuti vevhandtaget finns en cirkulär axel som ska monteras i det gemensamma monteringshålet, se bilden nedan.



Montera sedan vevhandtaget, som går ovanpå det runda röret, installera också spetsen och stöten. I andra änden går en vev för flödesventilen genom klockvevens kropp. Lås veven så att den håller sig runt flödesventilens kant, se bilden.

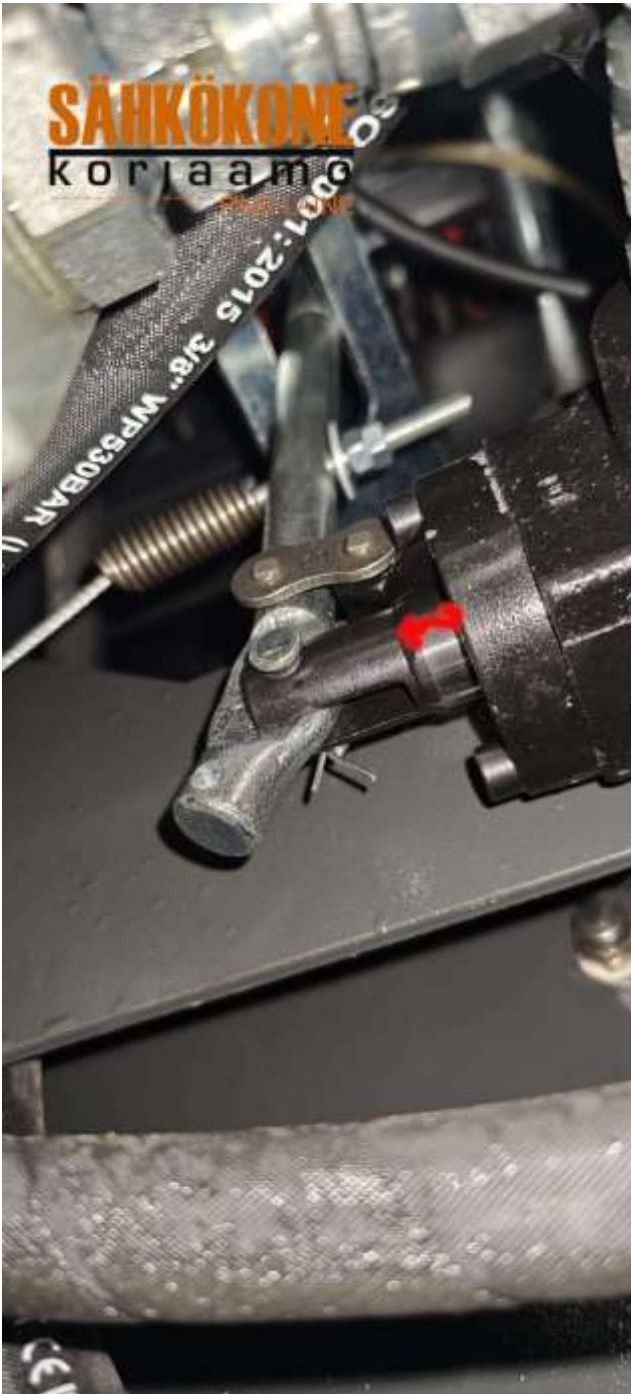


Kamens sidoposition har stor inverkan på maskinens funktion, kammen ska alltid luta något mot flödesventilens vev, så att veven håller ventilen något öppen hela tiden, om ventilen är helt stängd eller öppen kommer maskinen inte att fungera som den ska. Nedan finns bilder på hur veven ska justeras och hur veven ska hålla ventilen öppen.

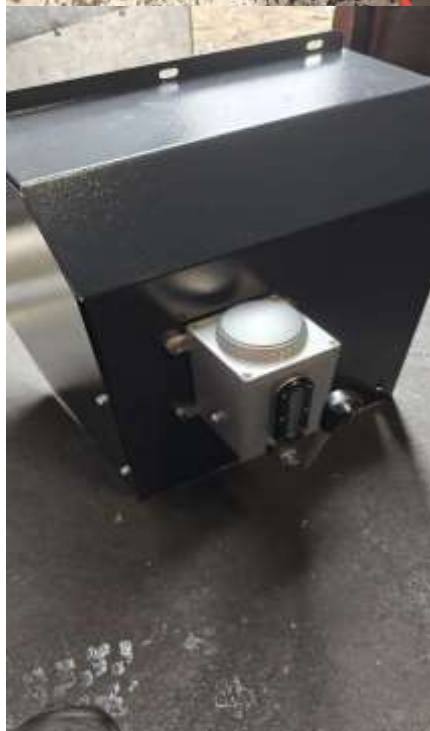
Justera mekaniken på torsionskammen på maskinen enligt bilden nedan, titta på fästpunkterna på samma sätt så att justeringshålet visar lika mycket, lägg inte mer än justeringarna på torsionskammen som är justerad på plats på bilden. De röda pilarna visar åt vilket håll stödstycket justeras för att vrida torsionsbalken något åt höger. Den röda pilen längst till höger visar att mutterfästet är justerat långt ner, men inte hela vägen, detta om det justeras fel - flödesventilens spindel kommer att ha fel torsionsvinkel, antingen för liten eller för stor. Montera kontrollen som visas på bilden.



Efter justering av torsionskolven ska flödesventilen vara öppen på samma sätt som på bilden nedan. När ventilen är öppen enligt bilden, justera sågvajern så att det inte finns något glapp, justeringen kommer också att dra ut fjädern något. Den högra bilden visar hur veven trycker på ventilen.



Vi fortsätter med sköldarna, sköldarna monteras på insidan av bågarna, om du försöker montera sköldarna på utsidan av bågarna kommer skruvhålen inte att linjera. Det är bäst att fästa panelerna på bågarna först och sedan fästa bågarna på maskinen. Det är också lämpligt att montera skyddshöljet, som ska hålla handpumpen, separat och först därefter fästa höljet på maskinen.



Skyddshöljet monteras med skruvar, med en 6 mm insexnyckel som verktyg.



Handpumpen, som smörjer kugghjulen, är ansluten till fördelarens slang, som är fäst med ett gängat beslag. Fördelaren från vilken oljesmörjningsslangen fördelas till maskinens kugghjul, den högra porten är utan slang, skruven ovanför porten stänger den öppna porten så att fördelarenheten inte tappar olja ur den tomma porten.



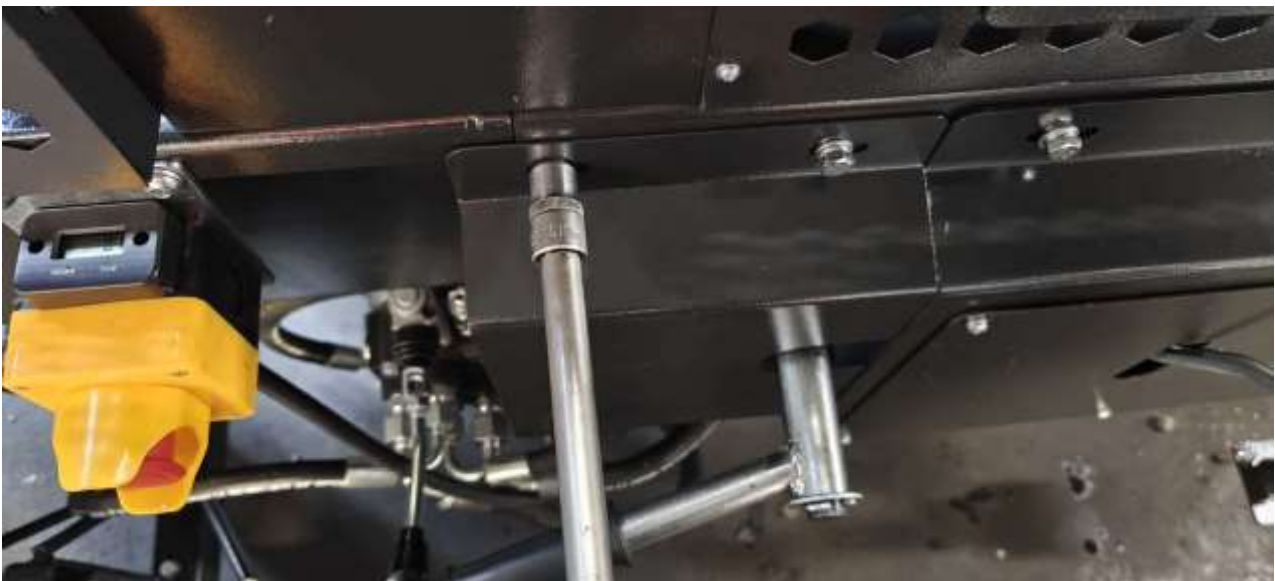
Slangens andra ände är ansluten till handpumpen med en gängad koppling.



Manöverslangskyddet monteras på plats med hjälp av en 13 mm hylsa.



En 13 mm hylsnyckel ska också användas för att montera skyddet för den delade vevaxeln.



Mellan bågarna kommer det att finnas en balk, som visas på bilden, till denna balk kommer senare att fästas stålbandets skyddskabel och skyddskablarnas övre stöd, som kommer att hålla ämnena på plats. På bilden till höger är ett plåtfäste monterat på plats, som trycker skyddskablarna mot balken.



Kapskyddet monteras på plats med två skruvar med låsmuttrar.



Låsspärr på klingskyddet.



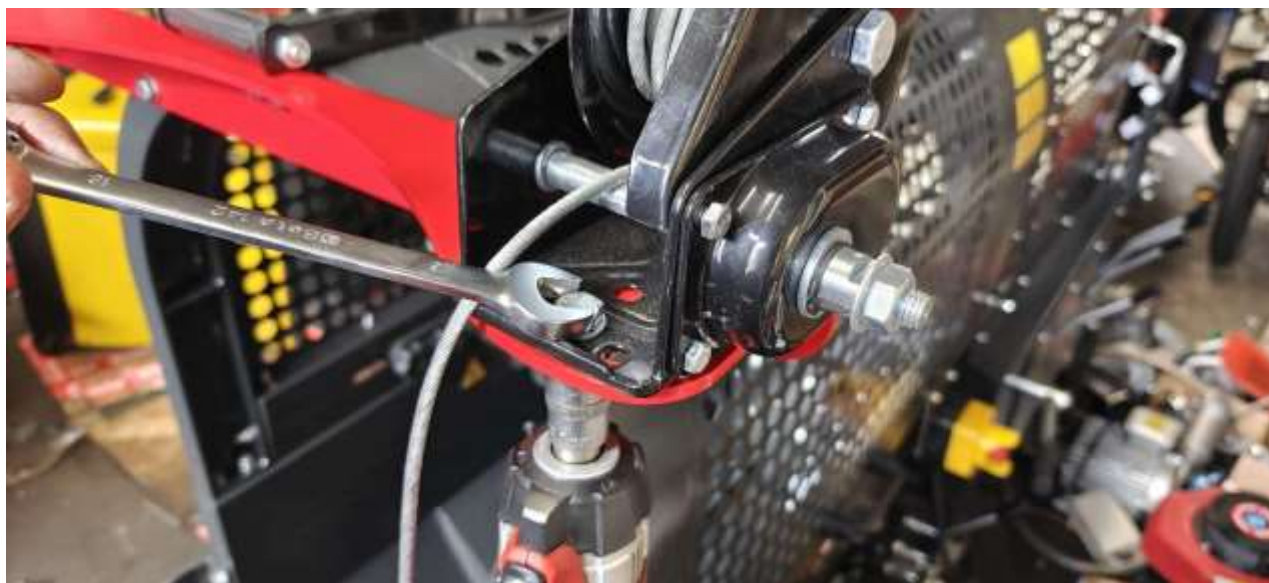
För att montera bandtransportörens monteringsbeslag på plats behöver du 16 mm och 17 mm skiftnycklar.



Med de bågar som denna del levereras i kommer du förmodligen inte att kunna använda mer än en enda bult i bågaras ändar eftersom skruvarna på den röda monteringsdelen annars inte passar in i bågarne.



Vinschen för höjdjustering av transportbandet monteras på plats på det röda monteringsstycket med en 16 mm länk och en 17 mm hylsa som verktyg.



Transportbandets tråg monteras med hjälp av det röda monteringsfästet. Fästet fungerar också som en led, vilket gör att tråget kan vikas ihop till ett mindre utrymme.



Montering av vinschkam, 19 mm hylsa.



Vid montering av remskivans stativ på transportörens svängstycke, var noga med att montera tapparna och låsflikarna på plats.



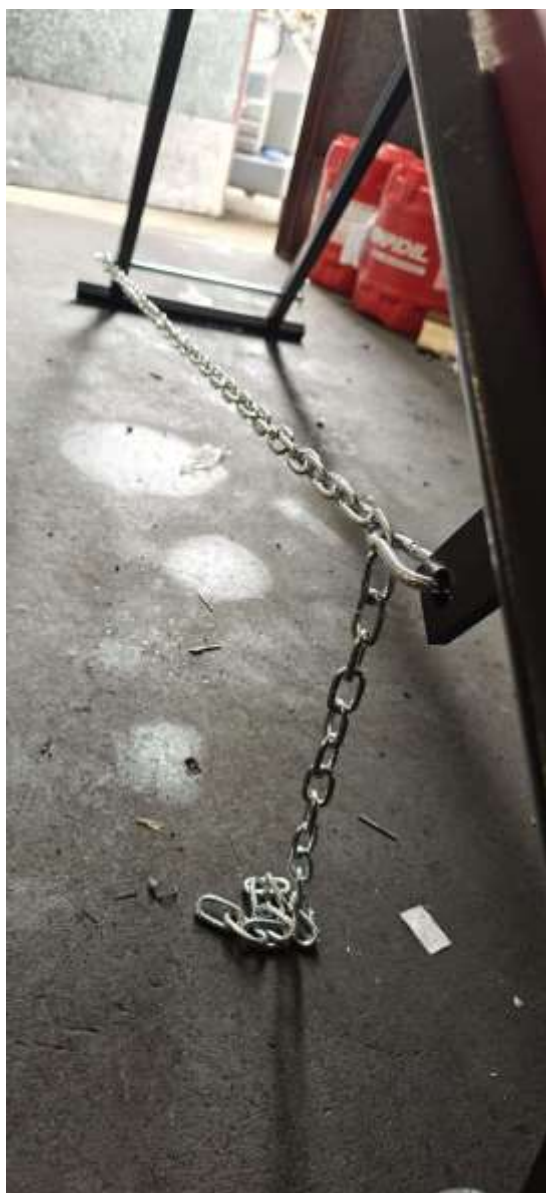
Transportbandets remskiva låses med krokar i fästpunkterna på maskinramen.



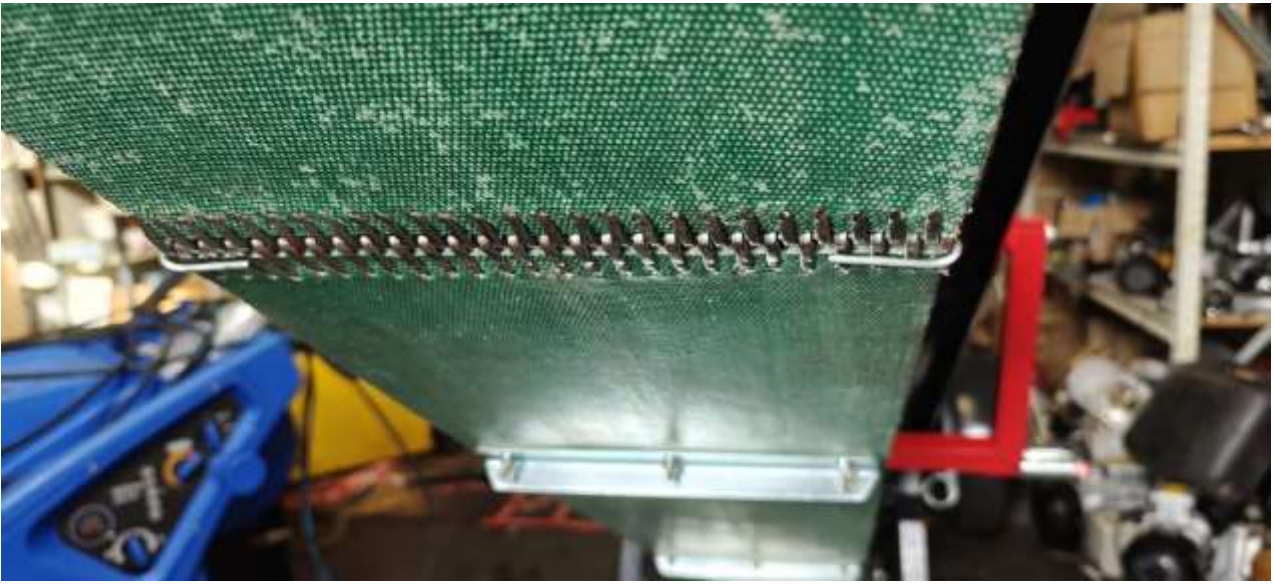
Det finns en spärr längst ner på transportbandet som låser tråget rakt, denna spärr öppnas när man vill fälla ihop transportbandet till ett mindre utrymme.



Transportörens stödben monteras i botten av transportörens tråg, med en kedja som låser fast benet så att det inte glider ut under tråget.



Bandet monteras på plats, bandets ändrar sammanfogas med den medföljande järntråden enligt bilden, trådändarna böjs utanför bandet.



Efter att remmen har fästs monteras konsolerna för tråget. Delarna fästs med skruvar.



Montera sedan spännarens fästarmar, observera att delarna går på insidan, hålplattan i änden av fästarmarna går på utsidan.



Reachern är monterad på plats. Kedjorna låses i rätt läge och förhindrar att vevpartiet faller ner. Montera även kedjan.



Remjustering, det finns en justering vid varje hjul, justera först den övre rullen så att remmen löper jämnt över rullen, remmen går inte över kanten på någon av rullarna, justerskruvarna är synliga på den övre rullen på sidorna av rullen, när justeringen är korrekt dra åt låsmuttrarna. Den nedre rullen justeras vid behov med justeringsbulten på maskinens vänstra sida, lossa först de två bultarna i änden för att frigöra rörelsen i rullens lagerände. Den vänstra sidobulten kan sedan användas för att antingen lyfta upp rullen eller trycka ner den, justera på samma sätt som den övre rullen och dra sedan åt de två låsbultarna i änden och låsmuttern på justeringsbulten på sidan.

Denna justering görs med maskinen igång, observera att det tar en liten stund för transportbandet att komma upp, kom också ihåg att öppna transportbandets avstängningskran så att olja kan komma in i transportbandets motor. Spänningen på bandet är korrekt när spolen inte glider på bandet, spänn inte bandet för hårt, ett för hårt spänt band utsätter motorn, bandet och lagren för påfrestningar.



Installation av det främre transportörens reverseringslås. Installera först låset på den främre transportörens kropp.



Fäst sedan låsspaken på armen.



Slutligen.

Den rekommenderade oljan för maskinen är iso 46 standard hydraulolja, denna olja är mycket bra för sommarbruk på grund av dess goda värmebeständighet, för vinterbruk kan maskinen också använda en mer flexibel iso 32 standardolja, så att maskinen fungerar bättre under kalla förhållanden. Observera att vid sommaranvändning och när maskinen värms upp mer bör sommaroljan vara iso 46-standardoljan.

Hydrauloljor bör bytas en gång om året, maskinen har inte ett atmosfäriskt förseglat oljesystem vilket gör att fukt kan kondensera i oljesystemet med tiden, täta oljebyten förhindrar vatten- och korrosionsskador på maskinen.

Motorn rymmer 1 liter motorolja, för detta rekommenderar vi 10/50 motorolja, för vinterbruk kan även 5/40 användas även om maskinen då kan förbruka lite olja som föraren då måste övervaka.

Motoroljan bör bytas två gånger per år.

Innan maskinen används bör man kontrollera att inga skruvar är lösa eller att delar har lossnat, och efter arbetet bör man kontrollera maskinens skick och att den är säker att använda, vilket är maskinförarens ansvar.

Om maskinen inte används under vintern är det lämpligt att hålla tanken tom för att säkerställa att maskinen startar när du behöver den igen efter ett uppehåll. Bensin som lagrats i tanken under lång tid kommer att orsaka problem för maskinen och maskinen kommer inte att starta med föråldrad bensin.

Timco 12TA planting instructions

Timco 12TA assembly instructions. We hope this manual will help you to assemble and commission the machine. Feedback on the assembly instructions can be sent directly to [.pasi@sahkokone.com](mailto:pasi@sahkokone.com)

In the assembly instructions we have tried to take into account the easily available tools for assembly, in the instructions we give our views on how each step could be easiest to carry out without the need for large gantry cranes and forklift truck cranes. Also, if the customer has cranes etc. at their disposal, our assembly instructions may not be necessary for them in certain respects.

Please always remember to follow safe lifting techniques when stacking the machine, do not go under the machine when the machine or any part of the machine is being lifted with some assistance, use assistants to help you with your stacking and to ensure safe stacking of the machine.

This guide focuses on those parts of the machine where we have received customer feedback on the need for guidance.

You should allow two days and two assemblers to assemble the machine.

The tools needed to dismantle the transport rack.

8 mm (12 bolts) and 18 mm (bolts + nuts) socket wrench and wrench for removing the drill screws and bolts from the frame. The rack under the machine is still left in place, lying on top of the pallets. Start unloading the pallet by using a stacking trolley to remove the long transport rack from the pallet.

You can then remove the drill screws (8 mm socket) from the diagonal support, after which the upper frame of the carrier is removed from the lower frame using an 18 mm socket and a spanner.



Preparations for lifting the machine to get the wheels and supports in place and the transport rack and pallets out from under the machine.

Lifting the machine from the splitting head so that the splitting head rises sufficiently to allow the rear wheels to be fitted to the machine. Care must be taken when lifting to ensure that the crane does not come loose during lifting.

When lifting, one end of the machine (the end of the drawbar) rests on the frame and pallets of the transport rack, so that the weight of the machine is distributed and the stacking trolley as shown in our picture can lift the end of the machine into the air.



After lifting, remove the bolts of the transport rack from the machine frame, leave the bolts in place, the same bolts are used to fix the wheel axle in place. The plastic straps that bind the machine to the bottom of the transport rack should also be cut off. For removal you will need an 18 mm socket and a 19 mm wrench.



We then used a plasma cutter to cut the transport frame from under the machine so that the machine's tyres would fit in place, we also removed the transport frame from the pallet. An angle grinder can also be used for cutting, just be careful not to damage any parts of the machine during the cut.



Next we fitted the wheel axle in place, the fender mounting holes on the axle should be facing up. Before installing the wheels, we used a chainsaw to saw off the pallet at the wheels. Don't tighten the axle bolts yet, this step is done after the wheels are mounted.



Before installing the wheels, you should grease the wheel seal rings, the wheel is installed with the black seal facing the axle.



The wheel is then lifted into position, the cone bearing must also be greased before being fitted. The bearing will not go in place except in one way, with the cones facing each other.



Finally, put a dabber on the bearing, tighten the nut so that it is not too tight, the wheel rotates freely but there is no flap in the bearing, lock the nut with the locking socket supplied, then fill the bearing cup with bearing grease and tap the cup into place with a hammer.



The mudguards are tightened so that the mudguard covers the tyres evenly on both sides, once the mudguard is in place, the mudguard clamping screws are tightened.



With the wheels and mudguards in place and tightened, adjust the axle to its correct position, measure the length of the axle to 27.5 cm up to the edge of the mounting beam, then tighten the mounting beam bolts carefully.



Once the axle assembly is assembled, the machine can be lowered off the lift onto its wheels. The transport frame and pallets have been removed. The machine stands on its own wheels.



Next, the drive shaft is fitted in place, the shaft should be fitted with the ball joint bolt brackets at the end pointing straight up, remember to also fit the

a lock bolt on the drive shaft end to prevent the drive shaft from coming off its beam during traction. Tighten the drive shaft mounting bolts carefully.



When the drawbar is equipped with a ball coupling and an auxiliary wheel, the drawbar can be lifted and turned with the auxiliary wheel against the ground by the force of two pile drivers.



Then uncouple the end of the conveyor frame from the machine and remove the frame

and the pallet from under the machine - retain the bolts and nuts - they are used to secure the front support of the machine in place. You will need an 18 mm socket and a 19 mm wrench.



Attach the legs to the front leg beam ready for attachment, then attach the front support beam in place, do not tighten the nuts until you have adjusted the lateral width from the edge of the beam attachment point to the outer edge of the leg by 25 cm.



Use a single bolt to secure the valve plate from the factory, remove the cardboard from between, remove the zip ties from the hoses and turn the valve plate mounting plate to the correct position and tighten the bolts, you will need a 13mm socket wrench to do this.



Installation of the front conveyor

To install the front conveyor, the drive wheel and bearings must be dismantled to allow the front conveyor to be installed. Below are pictures of the different steps to install the conveyor.

The work is started by removing the front conveyor wheel, opening the wheel lock screw. A 3 mm Allen key is used here. Also remove the wedge from the axle.



Then remove the locking screw of the middle wheel, the middle wheel also has to be removed to get the bearing housing of the drive shaft off as well.



Then remove the seiger locking ring from the bearing housing.



Remove the seiger lock ring from the center wheel also, also take the wedge out.



Also release the sprockets from the axle, by undoing the locking screws with a 3 mm Allen key, take the wedges out.



When the sprockets are moving on the shaft and the screws have been removed from the bearing housings at the ends of the shaft, the drive shaft and bearing housing come off the machine. Below is a picture of the shaft and bearing housings in sequence.



Once the shaft is removed, the shaft is assembled on the front conveyor in the opposite order. Locking glue should be applied to the threads of the screws to ensure that the fasteners remain in place. Use a 5 mm hexagon socket wrench for the screws.



Finally, with the axle back in place, the wedges in place, the bearing housings in place and the sprockets, adjust the position of the sprockets on the axle so that the chain runs as straight as possible.



During installation, the front conveyor is held firmly in place by its support, which is fixed from the bottom of the machine under the front corner of the conveyor with a blind pin and a socket.



Once the front conveyor is in place, the final step is to adjust the tension of the chain on the conveyor, the tension must be correct, not too loose, which will wear the sprockets, or too tight, which will stretch the chain and also damage the sprockets, the correct tension is so that the metal strip between the chains is clear of the nylon plate, when pressing the strip the metal strip should hit the nylon plate but when the pressure is released, the air gap between the nylon plate and the strip should return.



The chain is tightened with 10 mm hexagon socket head bolts at the end of the conveyor, remember to lock after tightening with lock nuts for which you will need an 18mm wrench.



The chain of the middle conveyor is tightened in the same way as the front conveyor, the tensioner is found at the end of the splitting bucket, a 10 mm Allen key is used to tighten the chain.

Locking is done by the locking nuts on the side of the machine, for this you need an 18mm wrench.



Installation of the collection conveyor.

Installation starts by attaching the red metal frame clamps to the conveyor bowl. Next, a beam is attached to the frame of the machine, to which the red metal fittings are attached.



Installation of the front conveyor side roller. First, attach the roller clamps to the side of the front conveyor, you will need a 6 mm Allen key and a 13 mm ratchet wrench. Once the fasteners are in place, install the sliding rollers in place, you will need a 16 mm wrench and a 17 mm socket.



The hydraulic hoses of the collection conveyor are installed A connector to A counterpart, B connector to B counterpart, hoses folded in the machine against the side of the machine, cut off the nipple, then you can attach the collection coil to the motor hoses.



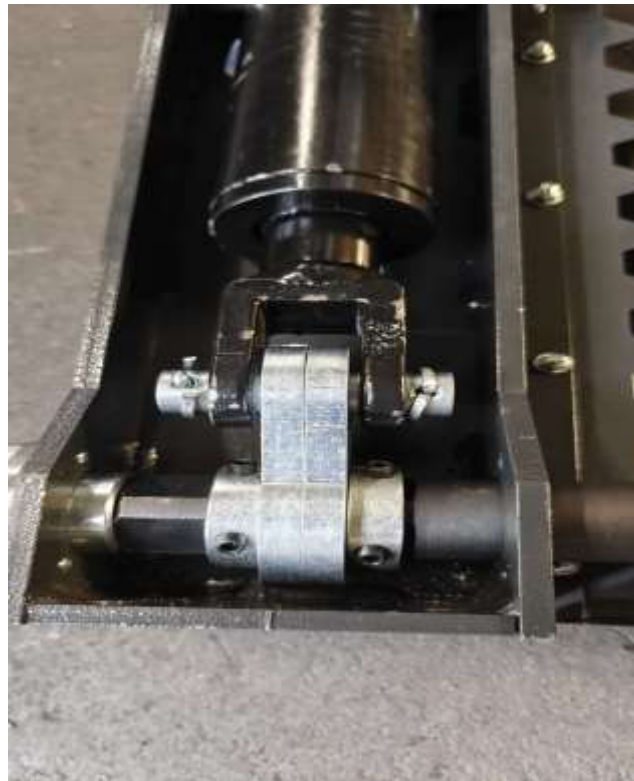
Installation of the front bag side support, first attach the support brackets, you will need a 13 mm socket and a spanner for this.



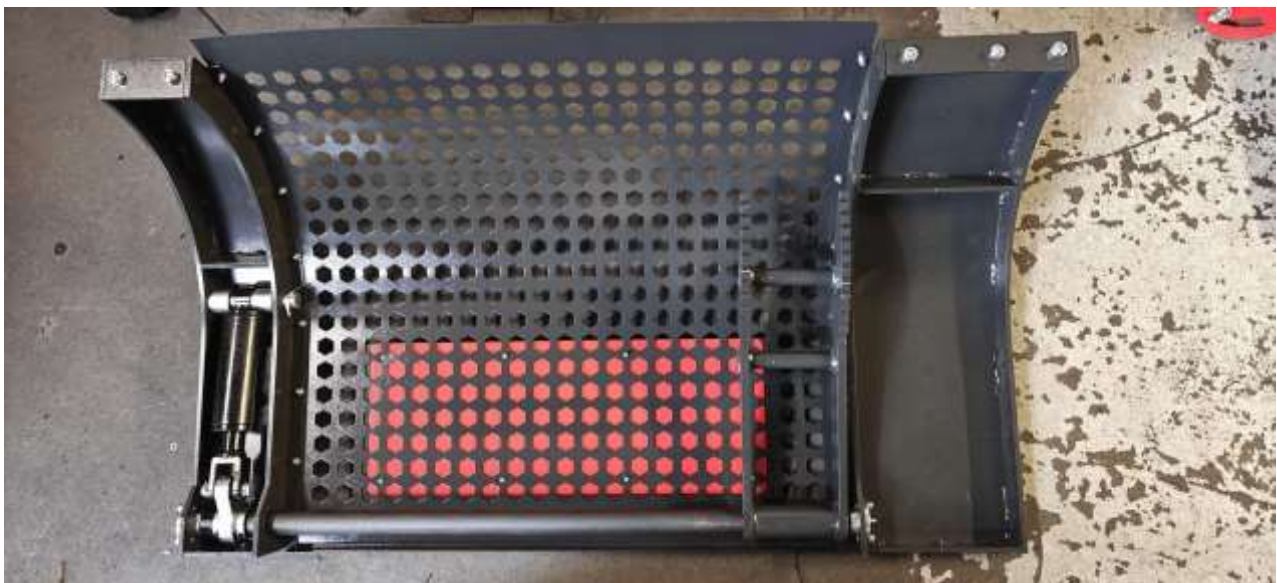
Then put the side support in place. The side support is fixed in place with wing nuts.



Next, install the cut-off clamp, shown below, first install the clamp inside the arch with the hydraulic cylinder and shaft locks, tighten the shaft locks with a 3 mm Allen key.



After the above operation, the hole plate is attached to the arch, the plate goes inside the arch, further the second arch is attached, further the hole plate is mounted inside the arch, the picture shows how the cut-off clamp, hydraulic pump and shaft are assembled in place. After assembly, the guard is lifted onto the machine with the arch and secured in place with the fixing screws.



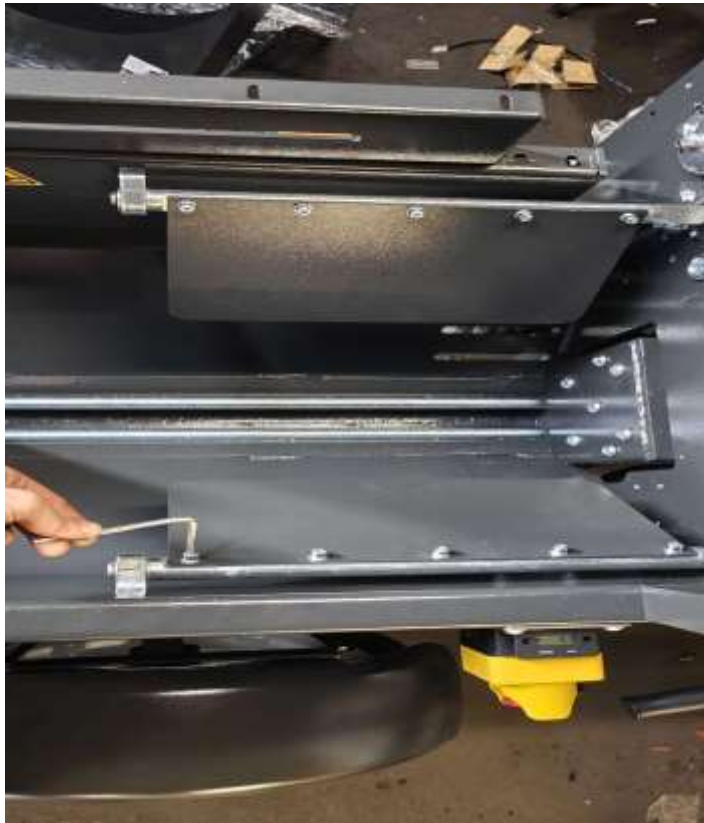
The arches are mounted in place with a 6 mm hexagonal wrench and a 13 mm solid wrench.



The splitting knife is mounted in place by simply dropping into its groove.



The dropping slots are mounted on their own axes in the splitting bucket with a 6 mm Allen key.



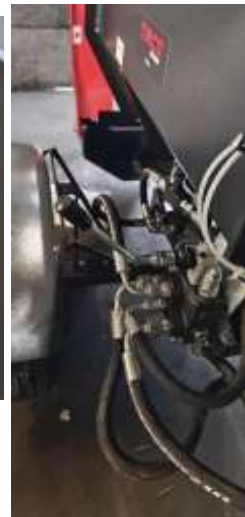
The safety switch is mounted on the side of the machine in its own mounting holes



The hoses of the hydraulic pump of the cut-off switch are disconnected from the nipple that holds the hoses to the machine body and mounted on the hydraulic cylinder. Connector C is fitted to hose C and connector D to hose D.



To install the operating cranks, we install the saw, clapper holder, front conveyor, tractor linkage and chopper height adjustment cranks in place. It is not advisable to turn the combs all the way, this will leave the combs higher, the folds in the handles will have more room to move through their protective housing to be fitted later, it is important to use the supplied locking glue on the threads and to lock the combs with their locking nuts at the end of the installation.



Two similar smaller handles go onto the tractor coupling, four handles of the same length are installed as shown in the picture below, still the handles are not turned all the way in their threads but left slightly above their threads for better movement, still use locking glue as well as lock the handles with their lock nuts. At the bottom left is the handle for adjusting the height of the splitting wedge, this is fitted as the others, the handle is again slightly shorter than the four handles in the middle.



Installation of the splitting comb.

Great care must be taken when installing this comb, below are pictures of how the splitting crank should be installed. If the turning crank is installed incorrectly, the machine may not flow oil to the front conveyor, saw, clapper holder and splitting collar, the fault will occur in that the engine will almost shut down if any of the above components are attempted to be operated, or the component or components will operate slowly, and the engine will continually attempt to shut down when attempting to operate them.

The first step is to fit the crank handle into its correct mounting hole, inside the crank handle is a circular shaft which should be fitted into its mutual mounting hole, see picture below.



Then install the crank handle, which goes on top of the round tube, also install the prong and the shock. At the other end, a crank for the flow valve goes through the body of the bell crank. As shown, lock the crank to stay around the flow valve rim.



The lateral position of the cam has a big influence on the operation of the machine, the cam should lean slightly against the flow valve crank at all times, so that the crank holds the valve slightly open at all times, if the valve is fully closed or open the machine will not operate as it should. Below are pictures of how the crank should be adjusted and how the crank should hold the valve open.

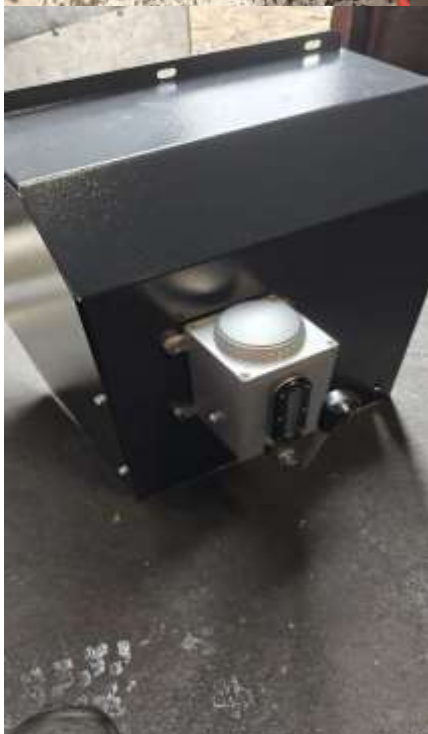
Adjust the mechanics of the torsion comb on the machine as shown in the picture below, look at the mounting points in the same way so that the adjustment hole shows the same amount, do not put more than the adjustments on the torsion comb adjusted in place in the picture. The red arrows show which way the support piece is adjusted to turn the torsion bar slightly to the right. The rightmost red arrow shows that the nut mount is adjusted well down, but not all the way, this if adjusted incorrectly - the flow valve stem will have the wrong torsion angle, either too small or too large. Install the check as shown in the picture.



After adjusting the torsion piston, the flow valve should be open in the same way as in the picture below. When the valve is open as shown, adjust the saw wire so that there is no slack, the adjustment will also slightly pull the spring out. The right picture shows how the crank pushes the valve.



We continue with the shields, the shields are installed on the inside of the arches, if you try to install the shields on the outside of the arches the screw holes will not line up. It is best to attach the panels to the arches first, then attach the arches to the machine. It is also advisable to assemble the protective casing, which will hold the hand pump, separately, and only then attach the casing to the machine.



The protective housing is mounted with screws, using a 6 mm Allen key as a tool.



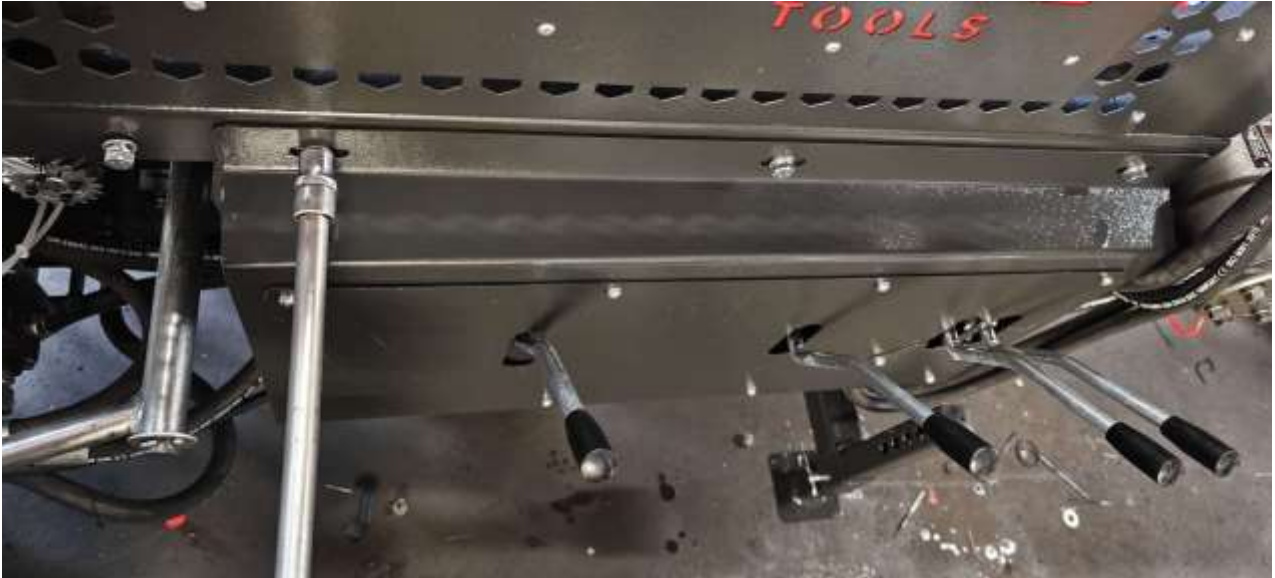
The hand pump, which lubricates the gears, is connected to the hose of the distributor, which is attached with a threaded fitting. The distributor from which the oil lubrication hose is distributed to the gears of the machine, the right-hand port is without hose, the screw above the port closes the open port so that the distributor unit does not drain oil out of the empty port.



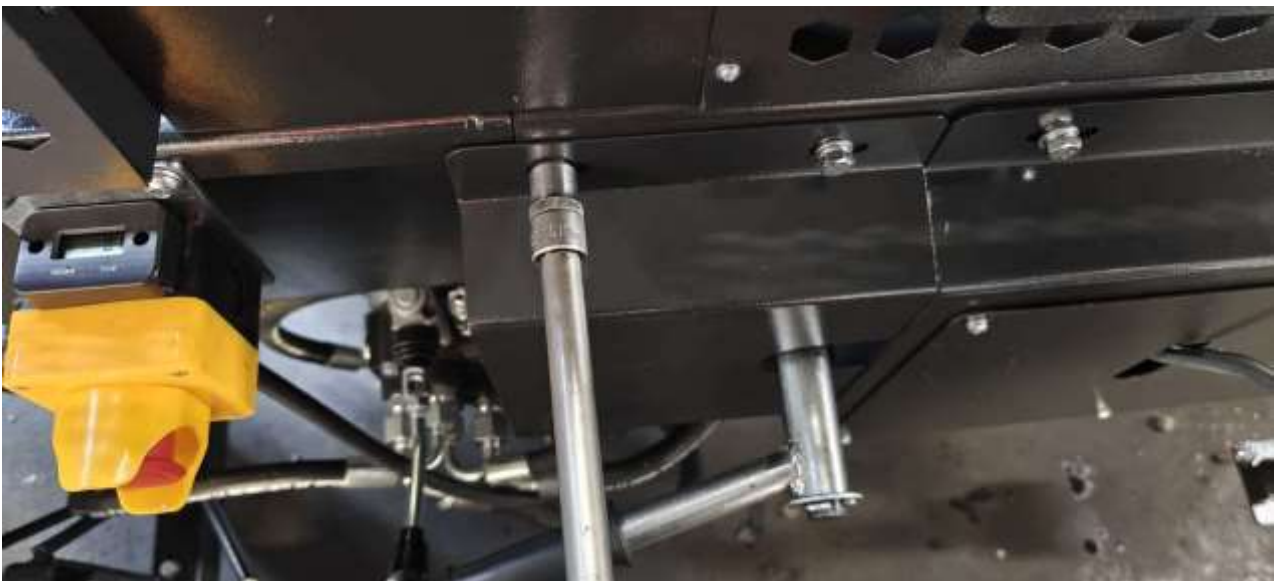
The other end of the hose is attached to the hand pump with a threaded fitting.



The operating hose guard is fitted in place using a 13 mm socket.



A 13 mm socket wrench shall also be used to install the split bell crank guard.



Between the arches will be a beam, as shown in the picture, to this beam will later be attached the protective cable of the steel strip and the top support of the protective cables, which will hold the blanks in place. In the picture on the right, a sheet metal bracket is fitted in place, which presses the protective cables against the beam.



Mounting the cut-off switch guard in place with two screws with lock nuts.



Locking latch on the blade guard.



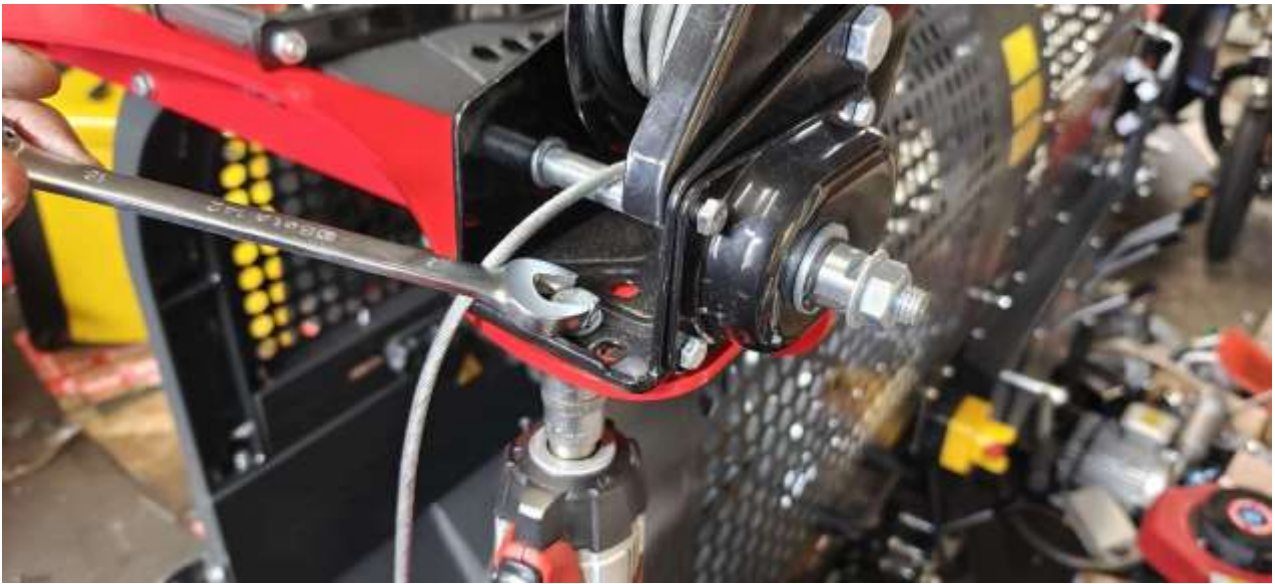
Installing the belt conveyor mounting hardware in place, you will need 16 mm and 17 mm wrenches.



The arches this piece comes in, you probably won't be able to use more than a single bolt at the ends of the arches because the screws on the red mounting piece won't fit into the arches otherwise.



The belt conveyor height adjustment winch is mounted in place on the red mounting piece, using a 16 mm link and 17 mm socket as tools.



The trough of the conveyor belt is fitted using the red mounting bracket. The bracket also acts as a joint, allowing the trough to be folded into a smaller space.



Mounting of winch comb, 19 mm socket.



Installation of the pulley rack on the conveyor pivot piece, be sure to install the prongs and locking tabs in place.



The conveyor belt pulley is locked with hooks into the mounting points on the machine frame.



There is a latch at the bottom of the conveyor belt that locks the trough straight, this latch is opened when you want to fold the conveyor belt into a smaller space.



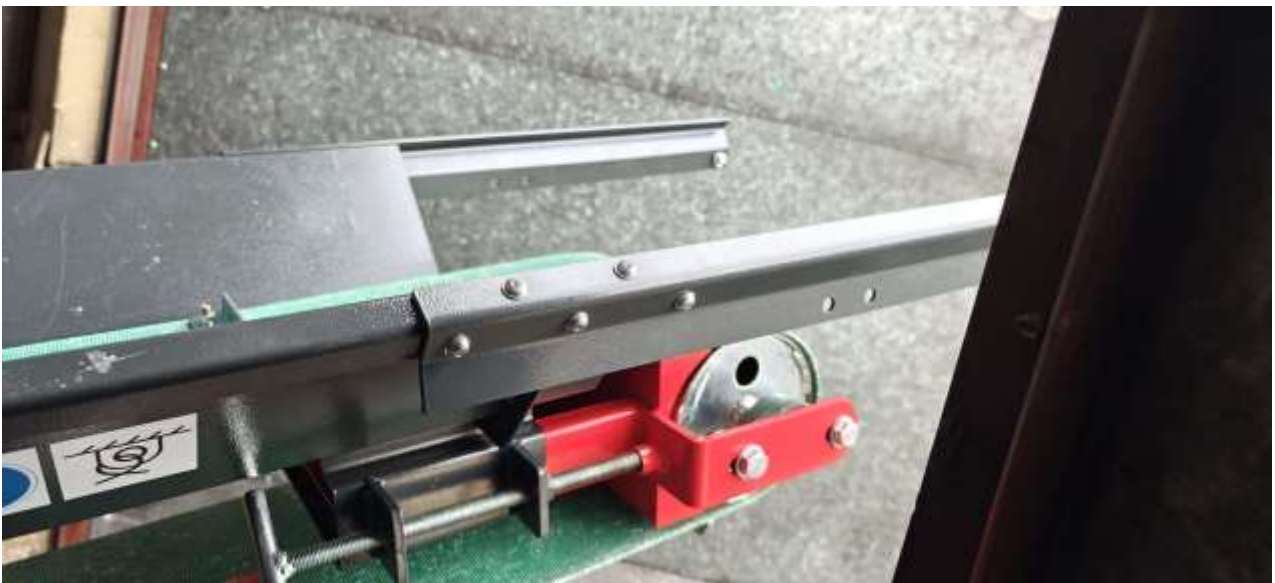
The conveyor support leg is fitted to the bottom of the conveyor trough, with a chain to lock the leg in place so that it does not slip out from under the trough.



The belt is fitted in place, the ends of the belt are joined together with the supplied iron wire as shown in the picture, the ends of the wire are bent outside the belt.



After attaching the strap, install the brackets for the trough. The pieces are secured with screws.



Then install the tensioner attachment arms, note that the parts go on the inside, the hole plate at the end of the attachment arms goes on the outside.



The reacher is installed in place. The chains lock in the correct position and prevent the crankset from falling down. Also install the chain.



Belt adjustment, there is an adjustment at each wheel, first adjust the top roller so that the belt runs evenly over the roller, the belt does not go over the edge of either roller, the adjustment screws are visible on the top roller on the sides of the roller, when the adjustment is correct tighten the lock nuts. The lower roller is adjusted if necessary by the adjusting bolt on the left hand side of the machine, first undo the two bolts at the end to release the movement of the roller bearing end. The left-hand side bolt can then be used to either lift the roller up or push it down, adjust in the same way as the upper roller, then tighten the two locking bolts at the end and the locking nut on the adjusting bolt at the side.

This adjustment is done with the machine running, note that the belt conveyor takes a little while to appear, also remember to open the belt conveyor stopcock to allow oil to enter the belt conveyor motor. The tension on the belt is correct when the spool does not slip on the belt, do not over tighten the belt, a belt that is too tight will put stress on the motor, belt and bearings.



Front conveyor reversing lock installation. First, install the lock onto the front conveyor body.



Then attach the locking lever to the arm.



Finally.

The recommended oil for the machine is iso 46 standard hydraulic oil, this oil is very good for summer use because of its good heat resistance, for winter use the machine can also use a more flexible iso 32 standard oil, so the machine works better in cold conditions. Please note that in summer use and as the machine warms up more, the summer oil should be the iso 46 standard oil.

Hydraulic oils should be changed once a year, the machine does not have an atmospherically sealed oil system which causes moisture to condense into the oil system over time, frequent oil changes will prevent water and corrosion damage to the machine.

The engine can hold 1 litre of engine oil, for this we recommend 10/50 engine oil, for winter use 5/40 can also be used although the machine may then consume a little oil which the operator must then monitor.

The engine oil should be changed twice a year.

Before using the machine, checks should be made that no screws are loose or parts have come loose, also after work the condition of the machine should be checked and that the machine is safe to use, this task is the responsibility of the machine operator.

If the machine is not used during the winter, it is advisable to keep the tank empty to ensure that the machine will start when you need it again after a break. Gasoline stored in the tank for a long time will cause problems for the machine and the machine will not start with outdated gasoline.