



MANUALE D'ISTRUZIONI

Scortecciatrice 500

D106 0063 - Edizione 2000/05



Prima di mettere in funzione la macchina leggere attentamente questo MANUALE D'ISTRUZIONI!

© Copyright by Posch Gesellschaft m.b.H., Made in Austria



POSCH[®]
LEIBNITZ

Internet: <http://www.posch.com>

ATTENZIONE

L'uso, le riparazioni e la manutenzione della macchina devono essere permessi solamente a persone che ne conoscono bene le istruzioni per l'uso e che sono a conoscenza delle vigenti disposizioni per la sicurezza del lavoro e la prevenzione degli infortuni.

Austria

POSCH

Gesellschaft m.b.H.

Paul-Anton-Kellerstraße 40

A-8430 Leibnitz/Kaindorf

Telefono (+43) 3452/82954

Fax (+43) 3452/82954-52

e-mail: export@posch.com

Germania

POSCH

Gesellschaft m.b.H.

Preysingallee 19

D-84149 Velden/Vils

Telefono (+49) 8742/2081

Fax (+49) 8742/2083

e-mail: velden@posch.com



Indice

Indicazioni generali	2
Produttore	2
Validità	2
Destinazione d'uso	2
Descrizione	2
I principali componenti della macchina	3
Etichette e relativo significato	4
Come lavorare con la scortecciatrice	5
Avvertenze relative alla sicurezza sul lavoro	5
Messa in funzione	6
Appuntatura	8
Scorstecciatura	9
Registrazione delle lame della mola scorstecciatrice	11
Scorstecciatura con diametro variabile	12
Smontaggio delle viti senza fine	12
Trasporto	13
Manutenzione	15
Viti e dadi	15
Lubrificazione	15
Affilatura delle lame della mola scorstecciatrice	16
Affilatura delle lame di avanzamento	16
Viti senza fine	17
Sostituzione e tensionamento delle cinghie trapezoidali	17
Accessori supplementari	20
Ricerca guasti e azioni correttive	22
Dati tecnici	23
Dichiarazione di conformità	24



Indicazioni generali

Indicazioni generali

Produttore

Posch Gesellschaft m.b.H.
Paul-Anton-Kellerstraße 40
A-8430 Leibnitz
Telefono: (0043) 03452/82954
Telefax: (0043) 03452/73389

Validità

Il presente libretto di istruzioni è valido per le seguenti macchine:

Numero articolo	Modelli macchine
M1400E	SA 500-E9
M1401E	SA 500-E9-DRP
M1410E	SA 500-Z
M1420E	SA 500-ZE9

Tabella 1: Modelli macchine

E... Versione con interruttore elettronico di comando freni

Destinazione d'uso

La scortecciatrice serve alla scortecciatura e appuntatura di ceppi di legno aventi diametro di 20 cm massimo.

Nei cicli di lavoro si dovranno rispettare i seguenti limiti:

- ▼ Diametro minimo del legno: 3 cm
- ▼ Diametro massimo del legno: 20 - 25 cm
- ▼ Regime massimo presa di forza:
 - 700 giri/min
- ▼ Spessore massimo trucioli: 1,1 mm

Descrizione

La scortecciatrice è una macchina per la lavorazione del legno con la quale è possibile appuntare e scortecciare ceppi di legno in un solo ciclo di lavoro.

Prima della scortecciatura è possibile appuntare il ceppo di legno mediante un appuntatore mobile.

Subito dopo l'appuntatore viene allontanato azionando il pedale e il ceppo di legno viene collocato su un meccanismo di traino (= vite senza fine), attivando automaticamente il processo di scortecciatura ed avviando l'avanzamento.

Grazie alla regolazione in continuo dell'avanzamento si può modificare la qualità della superficie finale.

I trucioli che si accumulano vengono rimossi dalla zona di lavoro mediante una ventola regolabile.

La macchina è azionata da un motore elettrico, da presa di forza o mediante una combinazione dei due azionamenti.



I principali componenti della macchina

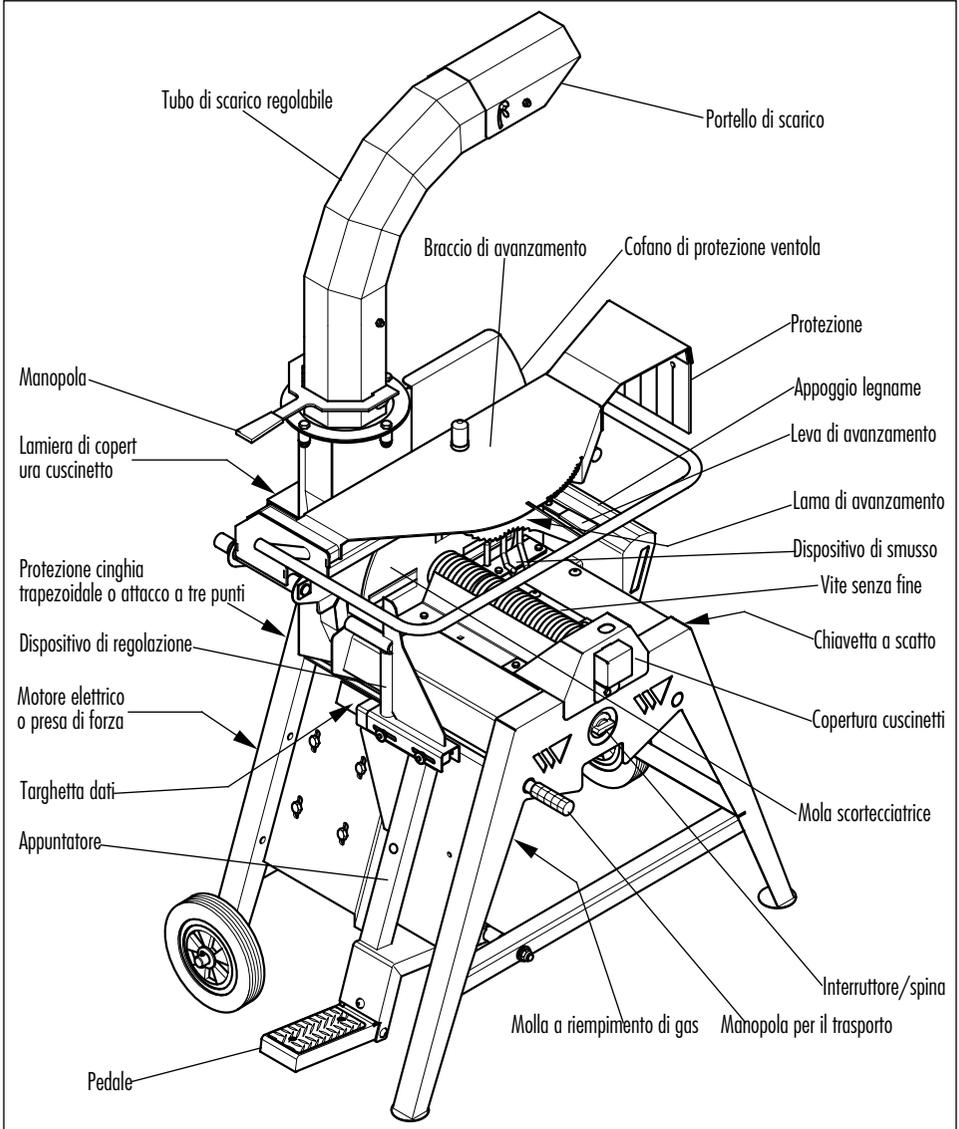


Figura 1 - Scortecciatrice



Indicazioni generali

Etichette e relativo significato

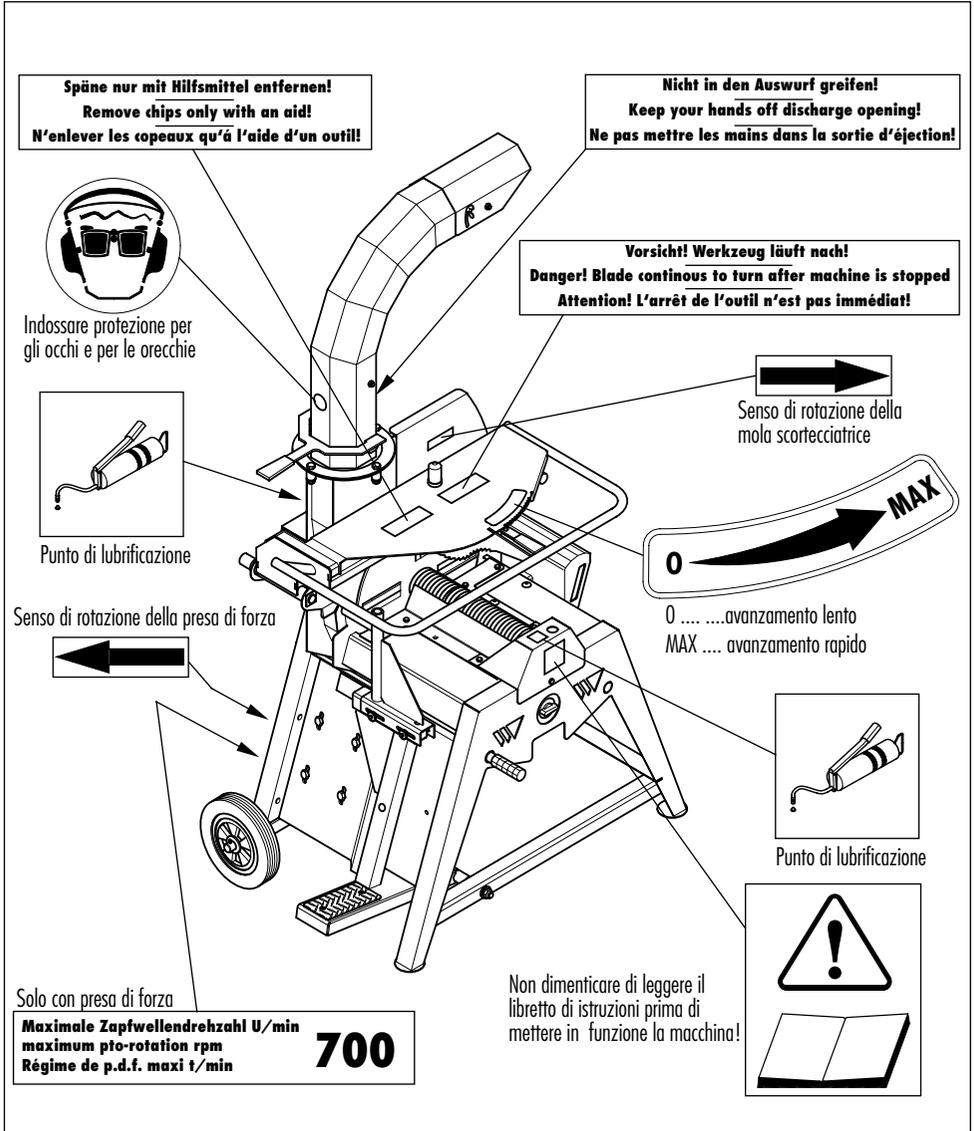


Figura 2 - Posizione delle etichette



Come lavorare con la scortecciatrice

Avvertenze relative alla sicurezza sul lavoro

- ▼ L'uso della macchina deve essere permesso solamente a persone che ne conoscono bene la funzione ma anche la pericolosità e che hanno dimestichezza con il suo manuale per l'uso.
- ▼ La scortecciatrice deve essere installata solo in piano.
- ▼ Durante il lavoro si devono indossare scarpe di protezione.
- ▼ Indossare protezione per le orecchie ed occhiali protettivi.
- ▼ Non indossare abbigliamento ampio.
- ▼ Non lavorare mai senza i dispositivi di protezione.
- ▼ Sull'interruttore elettronico di frenatura deve essere presente il neutro.
- ▼ Non utilizzare mai cavi di collegamento difettosi.
- ▼ Controllare che il posto di lavoro sia sufficientemente illuminato, perché con una scarsa illuminazione il rischio di infortuni può aumentare!
- ▼ Lavorare con prudenza! Se si manovra la macchina in modo improprio, ci si può ferire con la mola di scortecciatura.
- ▼ Durante le operazioni di riparazione la macchina deve essere spenta e l'alimentazione di corrente interrotta.
- ▼ Non si deve utilizzare la scortecciatrice in ambienti chiusi.
- ▼ Prima del processo di scortecciatura si deve allontanare l'appuntatore.
- ▼ Gli interventi sull'impianto elettrico devono essere eseguiti unicamente da personale specializzato.
- ▼ Utilizzare unicamente ricambi originali POSCH.
- ▼ Durante il funzionamento la macchina non deve mai essere lasciata incustodita.
- ▼ Non introdurre le mani nel tubo di scarico!
- ▼ Non introdurre le mani vicino alla mola di scortecciatura!
- ▼ Non introdurre le mani nella vite senza fine!
- ▼ Età minima per gli operatori: 18 anni.
- ▼ Lo spessore dei trucioli deve essere di 1,1 mm al massimo.



Come lavorare con la scortecciatrice

Rumorosità

Durante le operazioni di scortecciatura ed appuntatura di ceppi di legno si deve prevedere un livello di rumorosità di 98-100 dB(A) nel punto in cui si trova l'operatore. Si raccomanda pertanto caldamente di indossare una protezione per le orecchie.

Messa in funzione

Con motore elettrico

- ▼ Installare in piano la scortecciatrice.
- ▼ Controllare che la sede della mola scortecciatrice sia fissa e serrare di nuovo, se necessario, i dadi esagonali. La mola scortecciatrice deve poter ruotare liberamente senza alcun punto di contatto.
- ▼ Controllare che le cinghie trapezoidali siano sufficientemente tese (vedere **Sostituzione e tensionamento delle cinghie trapezoidali** a pagina 16).
- ▼ Collegare la scortecciatrice alla rete di alimentazione.
 - Tensione di rete 400V (utilizzare fusibili da 20 A).
 - Sulle macchine con interruttore di frenatura elettronico deve essere presente un neutro.
 - Il cavo di alimentazione deve avere una sezione minima di 4 mm²

- ▼ Avviare la macchina.

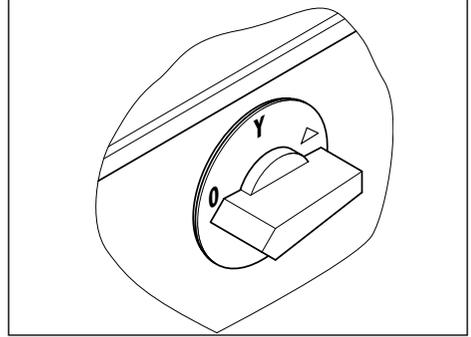


Figura 3 - Interruttore stella-triangolo

- Portare a regime il motore con l'avviatore sulla posizione a stella **Y**, e quindi su quella a triangolo **▲**.

Attenzione! Se la macchina viene disattivata per sovraccarico, l'interruttore può essere azionato di nuovo solo dopo 60 secondi.

Attenzione! Non si può azionare più di 5 volte l'interruttore in un arco di tempo di 10 minuti!

▼ Fare attenzione al senso di rotazione del motore elettrico (vedere freccia sul motore). Se il senso di rotazione è sbagliato, invertire la polarità della spina del cavo di alimentazione.

Attenzione! Gli interventi sull'impianto elettrico devono essere eseguiti unicamente da personale specializzato.

- ▼ Controllare l'interruttore, se il freno è funzionante.



Come lavorare con la scortecciatrice

- Girare l'interruttore stella-triangolo sulla posizine **0**.
- Dopo aver azionato l'interruttore, il disco scortecciatore deve arrestarsi entro 10 secondi.

Attenzione! Se si riscontra un guasto all'interruttore di frenatura, non si deve in nessun caso mettere in funzione la macchina.

Con azionamento mediante trattore

▼ Montare la scortecciatrice con presa di forza sulla sospensione a tre punti del trattore.

- Durante il funzionamento la scortecciatrice deve essere fissata ai due bracci inferiori del trattore.

▼ Innestare la trasmissione snodata e montare la catena di sicurezza.

▼ Controllare il senso di rotazione della presa di forza e della mola scortecciatrice.

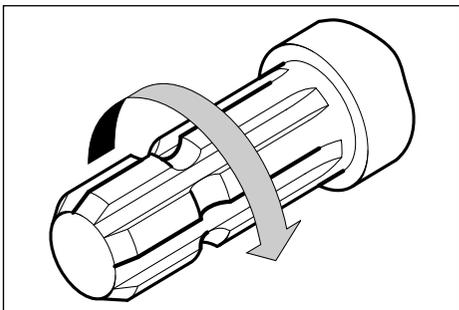


Figura 4 - Senso di rotazione della presa di forza del trattore

- Il regime massimo della presa di forza (= regime raccomandato) è di **700 giri/min.**

1. Regolare l'acceleratore a mano del trattore sul minimo.

2. Innestare lentamente la presa di forza del trattore e avviare la macchina.

3. Regolare il necessario numero di giri della presa di forza mediante l'acceleratore a mano.

Attenzione! Prima di disinnestare la trasmissione cardanica regolare l'acceleratore a mano del trattore sul minimo

Con avviamento mediante motore elettrico o tramite cardano

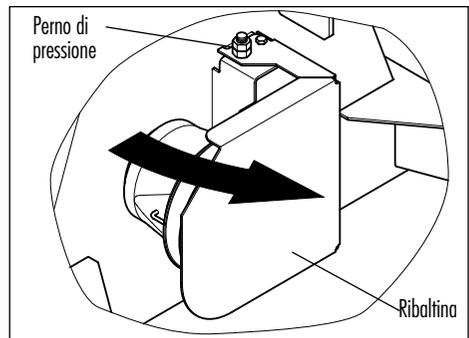


Figura 5 - Ribaltina di sicurezza

▼ Ribaltina girata in dentro:

- Azionamento tramite motore elettrico (vedere **Con motore elettrico** a pagina 6).

▼ Ribaltina girata in fuori:



Come lavorare con la scortecciatrice

- Azionamento tramite albero cardanico (vedere **Con azionamento mediante trattore** a pagina 7).

Attenzione! la ribaltina deve essere girata in modo tale che il perno di pressione scatti in posizione visibile.

Appuntatura

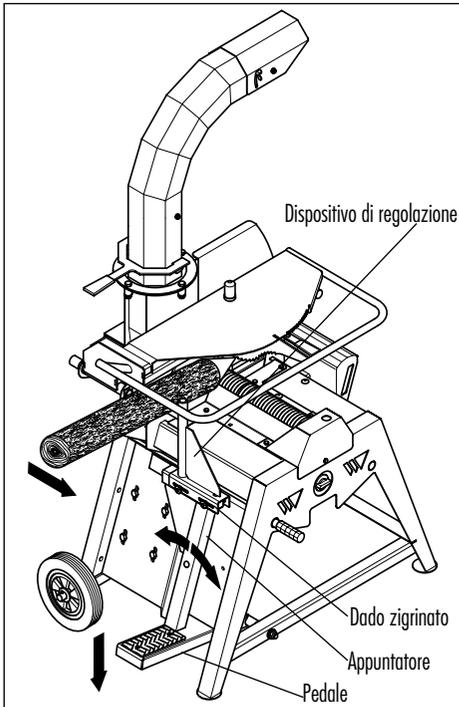


Figura 6 - Appuntatura

Avvertenza: Prima di iniziare la scortecciatura, portare il tubo di scarico mobile nella posizione desiderata. Si può modi-

ficare l'ampiezza dello scarico regolando il portello.

4. Abbassare completamente il pedale e far scorrere verso sinistra l'appuntatore finché non si innesti nella scanalatura del pedale stesso.

5. Collocare il ceppo di legno sul dispositivo di regolazione e spingerlo verso il centro della mola scortecciatrice. Durante il processo di appuntatura il ceppo di legno non dovrà essere a contatto con la vite senza fine.

Avvertenza: Allentando i dadi zigrinati si può adattare il dispositivo di regolazione ai diversi diametri dei ceppi di legno.

6. Spingendo il ceppo di legno contro il dispositivo di regolazione, viene aguzzato un lato del ceppo di legno.

7. Girare il ceppo di 90° e spingerlo di nuovo contro il dispositivo di regolazione.

8. Ripetere la procedura del punto 4 finché il ceppo di legno non sia sufficientemente appuntito.



Come lavorare con la scortecciatrice

Scortecciatura

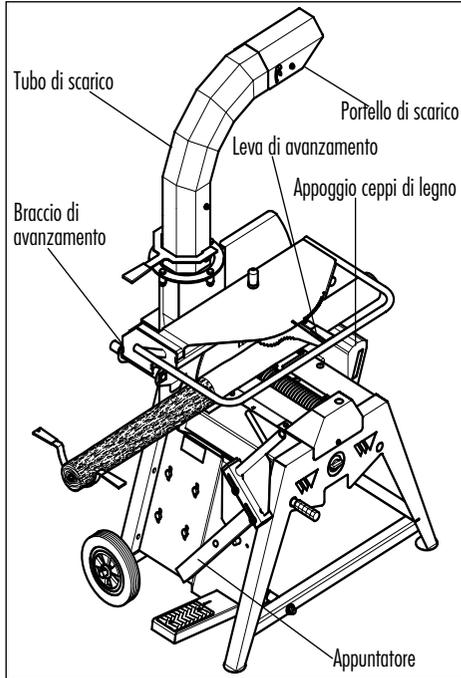


Figura 7 - Processo di scortecciatura

Avvertenza: Prima di iniziare la scortecciatura portare il tubo di scarico mobile nella posizione desiderata. E' possibile modificare l'ampiezza dello scarico regolandone il portello.

1. Prima di iniziare il processo di scortecciatura è necessario allontanare l'appuntatore:

- Abbassando completamente il pedale, l'appuntatore ritorna automaticamente nella posizione di partenza.

2. Posizionare il ceppo di legno con l'estremità anteriore sulla vite senza fine. Il processo di scortecciatura viene azionato automaticamente e si avvia l'avanzamento.

Avvertenza: Si dovrà regolare la lama di avanzamento in modo che il ceppo di legno, durante il movimento di avanzamento, ruoti in modo uniforme intorno al proprio asse, senza slittare.

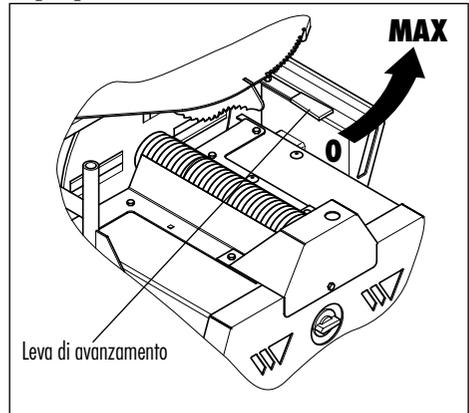


Figura 8 - Avanzamento

E' possibile modificare la posizione della lama di avanzamento azionando l'apposita leva.

Posizione "0"

Massima resistenza della lama di avanzamento contro il ceppo di legno. Il movimento di avanzamento è lento.



Come lavorare con la scortecciatrice

Posizione "MAX"

Minima resistenza della lama di avanzamento contro il ceppo di legno. Il movimento di avanzamento è rapido.

Avvertenza: Aumentando la resistenza della lama di avanzamento rispetto al ceppo di legno si ottiene una superficie più bella e uniforme.

3. Scortecciata più della metà del ceppo di legno, si dovrà cambiare la superficie da lavorare, afferrando il ceppo dalla parte opposta.

Grazie all'apposito appoggio, il ceppo di legno viene fatto avanzare in modo uniforme lungo la mola scortecciatrice anche durante il cambio di superficie di lavorazione.

Agendo sulla chiavetta a scatto si può sbloccare e spostare l'appoggio, adattandolo alla lunghezza del ceppo di volta in volta lavorato.

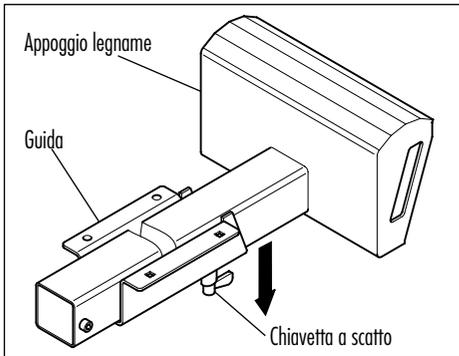


Figura 9 - Chiavetta a scatto

Avvertenza: Sul lato inferiore dell'appoggio vi sono dei fori. Verificare che, spostato l'appoggio, la chiavetta a scatto si innesti di nuovo in uno dei fori.

4. Dopo la scortecciatura, il palo può essere smussato con l'aiuto del dispositivo di smusso.

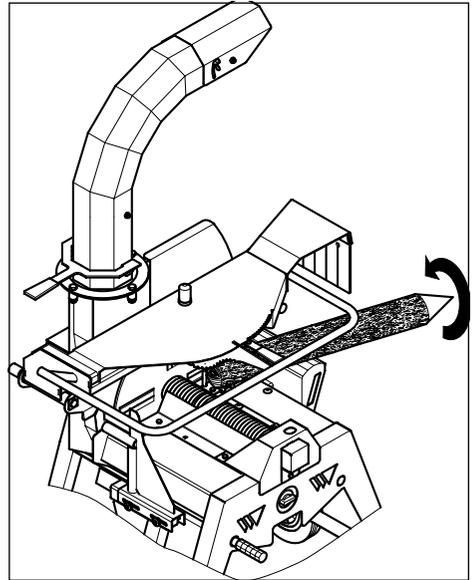


Figura 10 - Procedimento per smussare

- Appoggiare il palo sul supporto tronchi e sul dispositivo di smusso, premendolo contro il disco scortecciatore.
- Con una rotazione destrorsa uniforme, il palo viene smussato.



Registrazione delle lame della mola scortecciatrice

Attenzione! Prima di registrare le lame, spegnere la macchina interrompendo l'alimentazione della corrente.

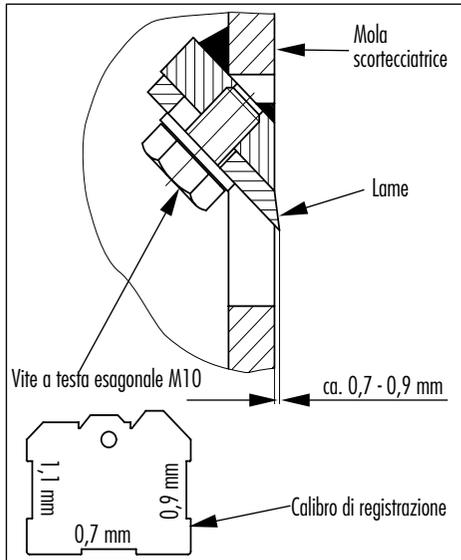


Figura 11 - Registrazione delle lame

Se le lame della mola scortecciatrice non sono allineate con precisione le une rispetto alle altre, può accadere che i ceppi di legno non vengano scortecciati in modo uniforme.

Controllare le lame utilizzando un apposito calibro di registrazione.

Lame diritte

▼ Le lame devono sporgere dalla mola scortecciatrice di ca. 0,7 - 0,9mm. La distanza massima è di 1,1mm.

▼ Se si devono registrare le mole, è necessario smontare il cofano di protezione della ventola allentando le due viti a testa esagonale (vedere Figura 11 - Smontaggio dei dispositivi di sicurezza).

▼ Per questa operazione è necessario ricorrere all'aiuto di una seconda persona, che trattiene la mola per le alette (sul retro della mola stessa) per evitare che si muova.

- Registrare le lame utilizzando un apposito calibro in modo tale che esse sporgano in modo uniforme rispetto alla mola scortecciatrice (vedere Figura 9 - Registrazione delle lame).

▼ Serrare di nuovo le viti a testa esagonale e montare successivamente il cofano di protezione della ventola.



Come lavorare con la scortecciatrice

Scortecciatura con diametro variabile

Il diametro max. dei paletti da scortecciare può essere regolato tra 20 e 25 cm.

Per questa operazione eseguire il punto 1.:

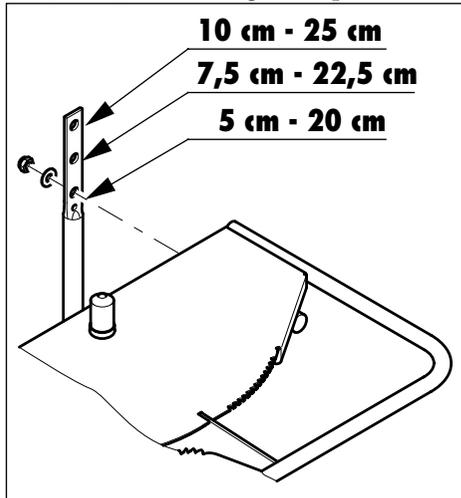


Figura 12 - Barra regolabile

▼ Togliere il dado autobloccante M12 e inserire la barra nella posizione desiderata.

Smontaggio delle viti senza fine

Attenzione! Prima di smontare le viti senza fine si deve spegnere la macchina, interrompendo l'alimentazione di corrente!

Per sostituire una vite senza fine procedere con le seguenti operazioni:

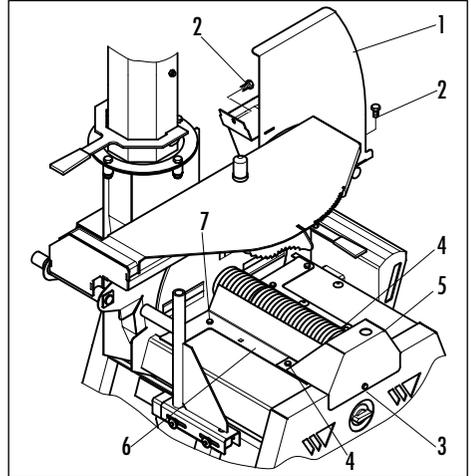


Figura 13 - Smontaggio dei dispositivi di sicurezza

1. Smontare il cofano di protezione della ventola (1) allentando le due viti a testa esagonale M12x25 (2).
2. Estrarre la vite a testa esagonale M8x25 (3) o M8x20 (4) della copertura del cuscinetto (5).
3. Rimuovere la copertura sinistra della vite senza fine (6) allentando le due viti a testa esagonale M8x20 (7).
4. Allentare la ghiera (8) con l'apposita chiave fornita in dotazione.

Avvertenza: Per eseguire questa operazione è necessario farsi aiutare da una seconda persona che trattienga la mola scortecciatrice per le alette (sul retro



Come lavorare con la scortecciatrice

della mola stessa), per evitare che si muova.

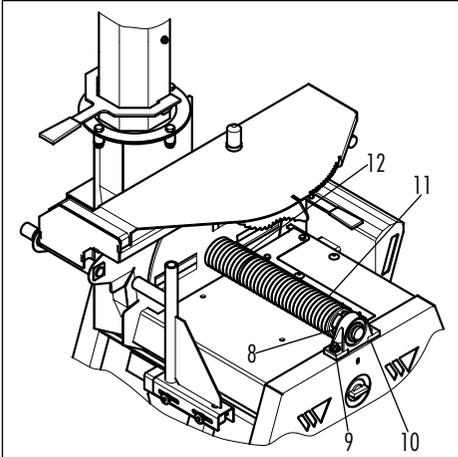


Figura 14 - Sostituzione della vite senza fine

5. Allentare i dadi esagonali a chiusura automatica M12 (9) del cuscinetto della sede (10).

Attenzione! Contrassegnare prima la posizione del cuscinetto della sede sul telaio!

6. Allentate le viti di registro, rimuovere il cuscinetto (10) dal telaio.

7. Allentare la ghiera (8) dalla vite senza fine.

8. Estrarre le due viti (11, 12).

▼ Montare di nuovo le viti in sostituzione.

9. Avvitare il cuscinetto della sede al telaio.

Attenzione! Allineare il cuscinetto in base al segno di riferimento precedentemente tracciato.

10. Controllare che la mola scortecciatrice ruoti liberamente senza punti di contatto!

11. Controllare e, se necessario, regolare la tensione delle cinghie trapezoidali (vedere **Sostituzione e tensionamento delle cinghie trapezoidali** a pagina 16).

12. Avvitare sul telaio la copertura delle viti senza fine, la copertura dei cuscinetti e il cofano di protezione della ventola.

Attenzione! Non si deve mai lavorare sulla macchina se non sono montati i dispositivi di sicurezza!

Trasporto

Motore elettrico

1. Estrarre la spina di rete.

2. Estrarre la manopola per il trasporto (vedere Figura 1 - Scortecciatrice).

3. Sollevare la macchina.

Azionamento con presa di forza

1. Disattivare la presa di forza.

2. Utilizzando la spina elastica, assicurare la manopola per il trasporto al lato interno del telaio, in modo che sia ben fissata.



Come lavorare con la scortecciatrice

3. Controllare che l'appoggio per il legname non sia stato estratto. Deve invece essere fissato con la chiavetta a scatto.

4. Montare la macchina sulla sospensione a tre punti e sollevarla mediante il gruppo idraulico del trattore.

▼ Quando la macchina viene trasportata sulle strade pubbliche, si devono osservare le norme che regolano la circolazione stradale. Sul retro della macchina deve essere montata una luce di segnalazione.

▼ La velocità massima durante il trasporto è di **25 km/h!**



Manutenzione

Avvertenze in materia di sicurezza

Attenzione! Prima di eseguire interventi di manutenzione la macchina deve essere spenta e separata dall'alimentazione di corrente.

▼ Non si deve mai lavorare senza i dispositivi di sicurezza. Ultimati gli interventi di manutenzione si devono montare di nuovo tutti questi dispositivi.

▼ Utilizzare unicamente ricambi originali POSCH.

▼ Quando è in funzione, la macchina non deve mai essere lasciata incustodita.

▼ Gli interventi sull'impianto elettrico devono essere eseguiti unicamente da personale specializzato.

Viti e dadi

▼ Dopo la prima ora di funzionamento serrare di nuovo tutte le viti e tutti i dadi.

▼ In seguito, serrare viti e dadi ogni 100 ore di funzionamento.

Lubrificazione

▼ Le lame della mola scortecciatrice devono essere lubrificate regolarmente, per prevenire accumuli di ruggine.

▼ I cuscinetti della sede devono essere lubrificati ogni 100 ore.

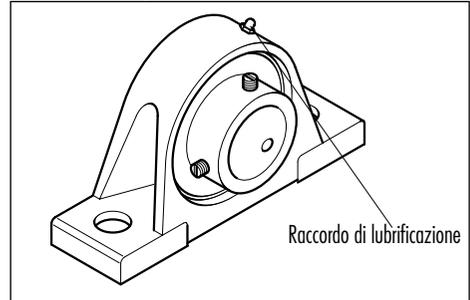


Figura 15 - Cuscinetti della sede

Avvertenza: Il raccordo di lubrificazione del cuscinetto sul lato della cinghia trapezoidale può essere raggiunto solo smontando la lamiera di copertura. Allentare pertanto le viti a testa esagonale della lamiera di copertura sulla protezione della cinghia trapezoidale o dell'attacco a tre punti.

Il cuscinetto anteriore si può lubrificare attraverso il foro presente nella relativa copertura.

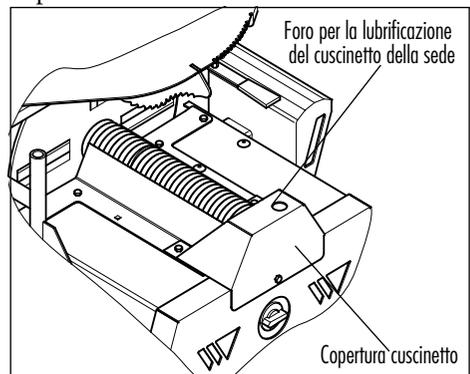


Figura 16 - Foro per la lubrificazione



Manutenzione

Affilatura delle lame della mola scortecciatrice

Il filo delle lame temprate della mola scortecciatrice deve essere di tanto in tanto riaffilato.

A tale scopo si devono smontare le lame (vedere Figura 9 - Registrazione delle lame).

Con la riaffilatura non si deve modificare l'angolo di taglio delle lame.

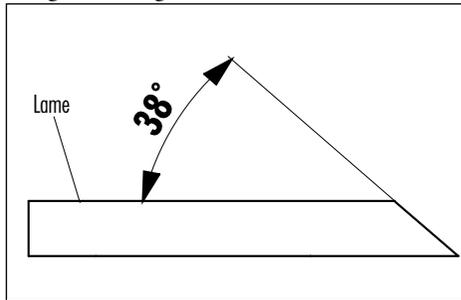


Figura 17 - Affilatura lame

Affilatura delle lame di avanzamento

Se il ceppo di legno non ruota intorno al proprio asse durante il processo di scortecciatura, ma slitta, ciò può essere dovuto alle seguenti cause:

1. La lama di avanzamento non è correttamente registrata (vedere Figura 6 - Avanzamento).

2. I distanziali di profondità non sono correttamente registrati rispetto alle lame di avanzamento.

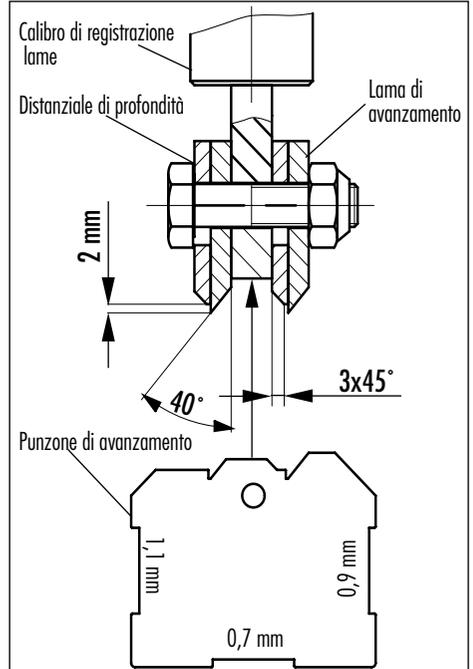


Figura 18 - Registrazione delle lame di avanzamento

Qualora la distanza fra distanziale e lama sia inferiore a 2mm, occorre allentare i dadi esagonali a chiusura automatica e registrare correttamente i distanziali utilizzando un apposito calibro:

- Premere il calibro contro il punzone di avanzamento. In questo modo si registrano le lame ed i distanziali le une rispetto agli altri (vedere Figura 16 - Registrazione delle lame di avanzamento).



Serrare di nuovo i dadi esagonali a chiusura automatica.

3. I distanziali di profondità o le lame di avanzamento sono molto usurati e devono essere riaffilati.

Allentare pertanto i dadi esagonali a chiusura automatica, smontare le lame e i distanziali e riaffilare (vedere Figura 16 - Registrazione delle lame di avanzamento).

Montare i distanziali e le lame dopo la riaffilatura sul punzone di avanzamento e registrarli utilizzando l'apposito calibro.

Viti senza fine

▼ Se la vite senza fine corta è eccessivamente usurata, il ceppo di legno non ruota più intorno al proprio asse durante il processo di scortecciatura, ma slitta.

In questo caso si deve sostituire la vite senza fine (vedere **Smontaggio delle viti senza fine** a pagina 11).

Sostituzione e tensionamento delle cinghie trapezoidali

Attenzione! Prima di tendere o sostituire le cinghie trapezoidali, spegnere la macchina e interrompere l'alimentazione di corrente.

Sostituzione e tensionamento con motore elettrico

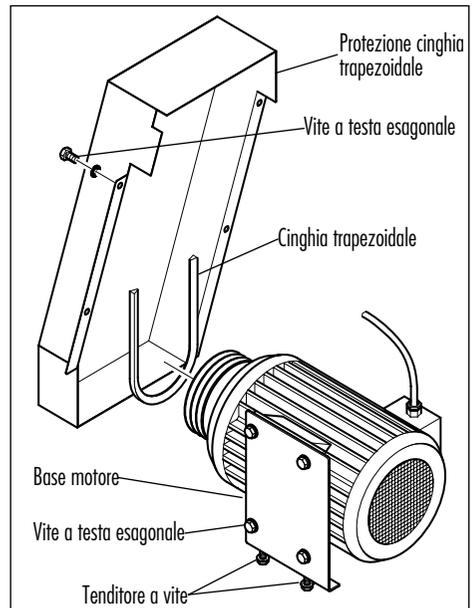


Figura 19 - Sostituzione e tensionamento

1. Rimuovere la protezione della cinghia trapezoidale allentandone le cinque viti a testa esagonale.
2. Allentare le quattro viti a testa esagonale della base del motore.



Manutenzione

3. Estrarre i due tenditori a vite in modo che la base del motore si muova verso l'alto e si riduca la tensione delle cinghie trapezoidali.

4. Rimuovere le cinghie trapezoidali usurate e mettere in posizione le nuove.

Attenzione! Quando vengono posizionate, le cinghie non devono essere in tensione. Se al contrario vengono forzate in posizione sulle pulegge, è possibile che esse si danneggino e si rompano dopo breve tempo

Potenza	Pz.	Cinghie	Articolo N.
---------	-----	---------	-------------

9kW	3	XPA 1382 Lw	Z194 0100
-----	---	----------------	-----------

Tabella 2: Modelli di cinghie trapezoidali adatti

5. Avvitare i due tenditori a vite in modo che la base del motore si muova verso il basso e si tendano le cinghie trapezoidali. Serrare le viti a testa esagonale della base del motore.

Avvertenza: La tensione delle cinghie deve essere tale che sia possibile allungarle di ca. 7mm premendo con il pollice.

6. Montare la protezione della cinghia trapezoidale sul telaio.

Sostituzione e tensionamento con azionamento a presa di forza

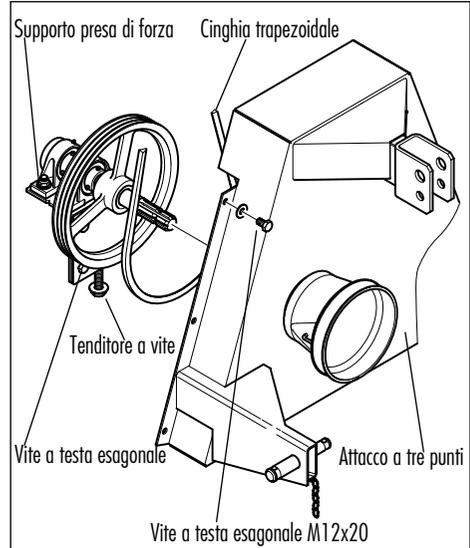


Figura 20 - Sostituzione e tensionamento

1. Smontare dal telaio l'attacco a tre punti allentando le sei viti a testa esagonale M12x20.

2. Allentare le quattro viti a testa esagonale del supporto della presa di forza.

3. Estrarre il tenditore a vite, in modo che il supporto della presa di forza si muova verso l'alto e si riduca la tensione delle cinghie trapezoidali.

4. Rimuovere le cinghie usurate e mettere in posizione le nuove.

Attenzione! Quando vengono posizionate, le cinghie non devono essere in tensione. Se al contrario vengono forzate in posizione sulle pulegge, è possibile che



esse si danneggino e si rompano dopo breve tempo.

Aziona- mento	Pz.	Cinghie	Articolo N.
Presa di forza	3	XPA 1500 Lw	Z194 0200

Tabella 3: Modello di cinghia trapezoidale adatto

5. Avvitare il tenditore a vite in modo che il supporto della presa di forza si muova verso il basso e le cinghie trapezoidali si tendano. Serrare le viti a testa esagonale del supporto della presa di forza.

Avvertenza: La tensione delle cinghie deve essere tale che sia possibile allungarle di ca. 7mm premendo con il pollice.

6. Montare l'attacco a tre punti sul telaio.

Sostituzione e tensionamento con motore elettrico e presa di forza

(vedere „Sostituzione e tensionamento con motore elettrico“ oppure „Sostituzione e tensionamento con presa di forza“)

Aziona- mento	Pz.	Cinghie	Articolo N.
Motore elettrico, presa di forza	3	SPA 1832 Lw	Z194 0300

Tabella 4: Modello di cinghia adatto



Accessori supplementari

Accessori supplementari

Prolunga per lo scarico

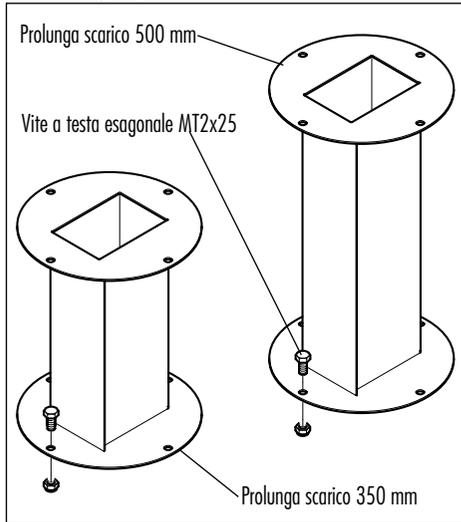


Figura 21 - Prolunga dello scarico

▼ Per avere una maggiore altezza dello scarico, si può montare fra il telaio e il tubo di scarico una prolunga di 500 o di 350 mm di lunghezza.

- ▼ Prolunga scarico 350 mm
 - Codice ordine F000 1566
- ▼ Prolunga scarico 500 mm
 - Codice ordine F000 1567

Montaggio

1. Smontare il tubo di scarico dal telaio.

2. Avvitare la prolunga di scarico con le quattro viti a testa esagonale M12x25 sul telaio.

3. Montare il tubo di scarico sulla prolunga.

Appoggio per il legname

- Codice ordine F000 1339

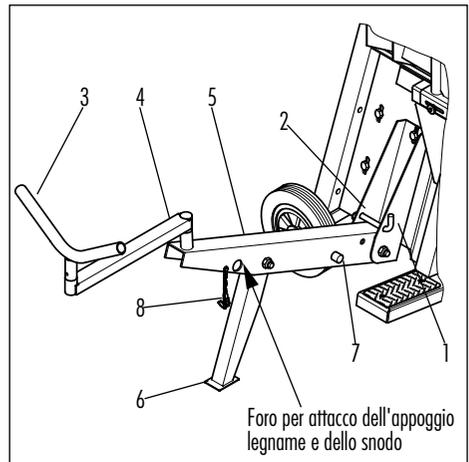


Figura 22 - Appoggio per il legname

▼ Utilizzando l'apposito appoggio, non è più necessario trattenere con la mano il ceppo di legno durante il processo di scortecciatura, poiché esso si allinea automaticamente lungo la mola scortecciatrice.

▼ Se la macchina deve essere trasportata, si deve smontare l'appoggio:



1. Allentare il perno (1) estraendo la spina elastica (2).
2. Rimuovere l'appoggio (3) e lo snodo (4) dal braccio (5).
3. Richiudere il braccio (5) ed il piede d'appoggio (6) fissandoli con il perno (1).
4. Assicurare il perno con la spina elastica (2).
5. Innestare lo snodo (4) nel foro del braccio di appoggio e agganciarlo al tappone in gomma (7).
6. Inserire l'appoggio del lato opposto nel foro del braccio e fissare entrambi con l'acciarino (8).

Contaore

- Codice ordine F000 1338

Piano di lavoro

- Codice ordine F000 1584

Calibro per la regolazione del coltello per la lavorazione del legno d'acacia

- Codice ordine F200 7729

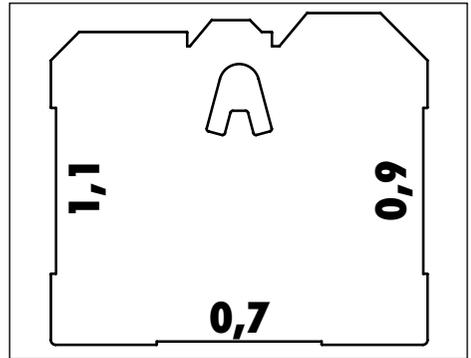


Figura 23 - Lavorazione del legno d'acacia

- ▼ Se desiderate scortecciare del legno d'acacia, dovete, prima di iniziare a lavorare, regolare il coltello d'avanzamento con il "calibro per la regolazione del coltello per la lavorazione del legno d'acacia".
- ▼ Come effettuare la regolazione:
 - (vedere **Affilatura delle lame di avanzamento** a pagina 15).
- ▼ Il calibro **A (Acacia)** regola il coltello d'avanzamento a 1,5 mm più in basso. Quindi se si vuole scortecciare legno di acacia utilizzare il calibro A.
- ▼ Se si vuole scortecciare pali di altro tipo di legno utilizzare il calibro **Standard** che riporta il coltello d'avanzamento nella posizione originale (più in alto di 1,5 mm).

Ricerca guasti e azioni correttive

Ricerca guasti e azioni correttive

Guasto	Causa	Azione correttiva
Il motore non parte	Il cavo di alimentazione non è ben fissato	vedere pagina 6
	Il cavo di alimentazione è troppo sottile	
	E' scattato il salvamotore	Far raffreddare il motore
	Guasto ai fusibili sulla scheda di frenatura dell'interruttore con freno elettronico	Controllare e se necessario sostituire i fusibili
Rendimento non soddisfacente della macchina	Senso di rotazione sbagliato della mola scortecciatrice	vedere pagina 7
	Le lame della mola scortecciatrice hanno perso il filo	vedere pagina 15
	Le lame della mola scortecciatrice non sono registrate correttamente	vedere pagina 10
	Lama di avanzamento usurata	vedere pagina 15
	Vite senza fine usurata	vedere pagina 16
	Mola scortecciatrice allentata	Serrare i dadi esagonali della vite senza fine
	Cinghie trapezoidali usurate	vedere pagina 16
	Insufficiente regime della presa di forza	vedere pagina 7
La mola scortecciatrice non ruota	Cinghie trapezoidali rotte	vedere pagina 16
La macchina emette troppo rumore	Regime della presa di forza troppo alto	vedere pagina 7
	La mola scortecciatrice non gira liberamente	Controllare la mola scortecciatrice
Il pedale non ha resistenza	Molla a riempimento di gas sganciata	Agganciare la molla
	Molla a riempimento di gas rotta	Sostituire la molla a riempimento di gas

Tabella 5: Ricerca guasti e azioni correttive



Dati tecnici

Varianti azionamento				
Azionamento		E	Z	ZE
Potenza	kW (PS)	9 (12,2)	-	9 (12,2)
Regime	giri/min	1500	-	1500
Tensione	V	400	-	400
Regime mola scortecciatrice				
Regime	giri/min		2400	
Regime presa di forza				
Regime	giri/min	-		700
Capacità di scortecciatura				
	m/min		15	
Diametro max. ceppi di legno				
	cm		20	
Diametro min. ceppi di legno				
	cm		3	

Tabella 6: Varianti azionamento

Dimensioni

Dimensioni				
	Lunghezza (cm)	Larghezza (cm)	Altezza (cm)	Peso ca. (kg)
Modello				
SA 500-E9				260
SA 500-Z	115	100	210	290
SA 500-ZE				310

Tabella 7: Dimensioni

EG

Dichiarazione di conformità



Con la presente si dichiara che la macchina di seguito denominata, per l'idea progettuale e l'esecuzione, è conforme ai requisiti fondamentali di sicurezza e di sanità della direttiva CE.

In caso di modifiche alla macchina non concordate con noi, la presente dichiarazione perde validità.

Scortecciatrice 500

La presente macchina è stata costruita secondo

- Direttiva Macchine CE 89/392/CEE
- Direttiva CE sulla Compatibilità Elettromagnetica CEM 89/336/CEE
- Direttiva CE sulla bassa tensione 73/23/CEE e
- Principi fondamentali di collaudo della BLB [Federazione delle associazioni professionali agricole]

Una serie di misure interne garantisce che le macchine di serie corrispondano sempre ai requisiti delle direttiva CE in vigore ed alle norme applicate.

CE

Leibnitz, li 05 dicembre 1994

Peter H. Posch
gerente

Posch
Gesellschaft m.b.H.
Paul-Anton-Keller-Straße 40
A-8430 Leibnitz/Kaindorf

Ihre  *Maschine*

Maschinentype

Machine model/ Modèle de machine/
Machinetype/ Modelli macchine/
Maskintyp

Artikelnummer

Item no./ Référence/
Numero articolo/ Varenummer

Seriennummer

Serial number/ N° de série/
Numero di série/ Tillverkningsnummer

Kaufdatum

Date of purchase/ Date d'achat/
Datum van aankoop/ Data d'acquisto

Österreich

POSCH
Gesellschaft m.b.H.
Paul-Anton-Kellerstraße 40
A-8430 Leibnitz/Kaindorf
Telefon 03452/82954
Telefax-Verkauf
03452/82954-53

Deutschland

POSCH
Gesellschaft m.b.H.
Preysingallee 19
D-84149 Velden/Vils
84145 Postfach
Telefon 08742/2081
Telefax 08742/2083



Il Vostro rivenditore specializzato POSCH:

