



user manual

Instrukcja obsługi | Руководство пользователя
Manuel de l'Utilisateur | Betriebsanweisung
Bruksanvisning | Manual del Usuario
Betjeningsvejledning | Gebruikershandleiding
Käyttöohjeet | Manual de utilizare | Bruksanvisning
Manuale d'uso | Příručka uživatele | Navodila
za uporabo

Retain for future use
Zachować do przyszłego użytku
Сохраните для последующего
использования
A conserver pour une utilisation future
Für zukünftige Benutzung aufbewahren
Behold for senere bruk
Säilytä nämä käyttöohjeet tulevaa tarvetta marten
Opbevar manualen til fremtidig brug
Bewaren voor gebruik in de toekomst
Conservare il presente manuale a l'uso futuro
Păstrați acest manual pentru utilizare viitoare
Conservar para futuras consultas
Behall för framtida användning
Uchovejte pro další použití
Hranite za prihodnjo uporabo

Wood-Mizer[®] Bandsägewerk

Betriebsanleitung für Sicherheit, Aufbau, Betrieb und Wartung

LT40 Serie AH

Rev. D8.02



Sicherheit steht bei uns an erster Stelle! Die Sicherheitsbestimmungen und Anweisungen müssen gelesen und verstanden werden vor dem Aufbau, Betrieb und der Wartung dieser Maschine.

Formular Nr. 920

**Die Originalsprache der Betriebsanleitung
ist Englisch**

Die vorliegende Anleitung ersetzt alle früheren Informationen zur Wood-Mizer®* Säge oder muss zusammen mit diesen verwendet werden. Im Zusammenhang mit neuen Entwicklungen und Informationen erscheinen zukünftige Updates mit zusätzlichen oder geänderten Teilen dieser Betriebsanleitung.

Die Informationen und Anweisungen in dieser Betriebsanleitung haben keinen Einfluss auf die beim Kauf erworbenen Gewährleistungen für die Maschine.

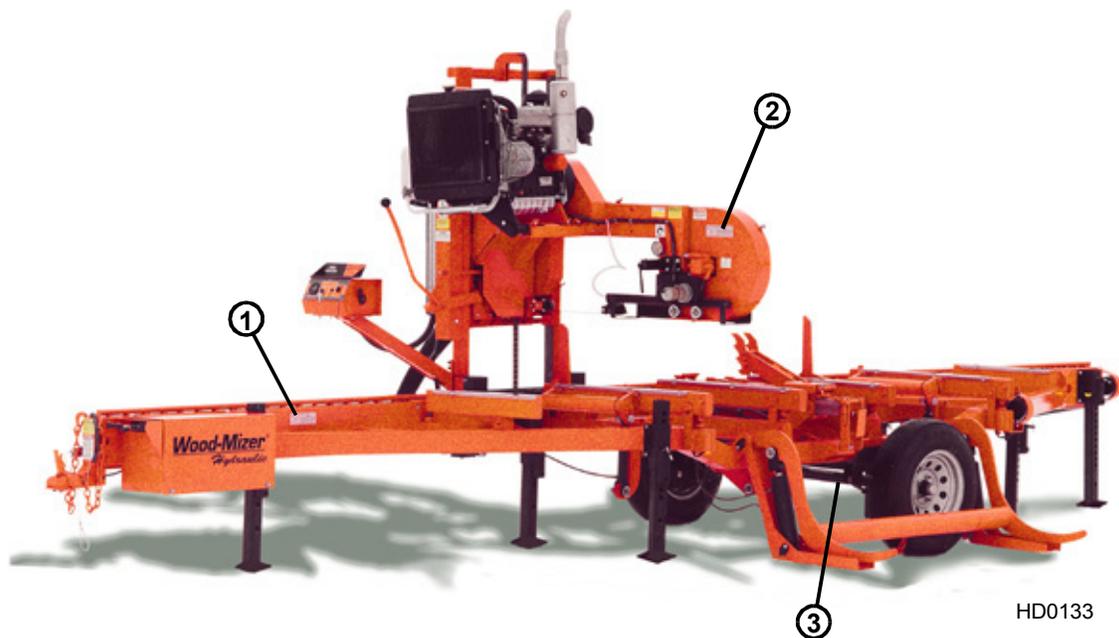


WICHTIG! Vor Inbetriebnahme der Säge ist die Betriebsanleitung vollständig durchzulesen. Alle Sicherheitshinweise, die sich in dieser Betriebsanleitung befinden und die an der Maschine angebracht sind, beachten. Diese Betriebsanleitung ist stets bei der Maschine aufzubewahren, unabhängig vom Eigentümer.

Wood-Mizer® ist ein eingetragenes Warenzeichen des Unternehmens Wood-Mizer Products, Inc.

Sägeidentifikations- und Kundennummer

Jede Wood-Mizer Säge hat eine 17-stellige Identifikationsnummer (VIN). Siehe Abbildung unten für die Positionen der VIN-Nummer. Siehe untenstehende Tabelle für Aufbau der VIN-Nummer.



HD0133

V.I.N. POSITION

456	A	4	24	1	X	H	P	A	F9	017		F9	.01
Firmenidentifikationsnummer 456=Wood-Mizer Indiana	Gewichtsklasse: A=unter 1361 kg B=1361-1814 kg C=1814-2268 kg D=2269 kg-3000 kg	Produkt-Nr.: 1=LT10/15, 2=LT20 Serie, 4=LT40 Serie, 7=LT70 Serie	Länge Anhänger 20= 20' (6 m), 24=24' (7 m), 35=35' (11 m)	Anzahl Achsen des Anhängers	Kontrollziffer Summe aller Ziffern geteilt durch 11	Herstellungsjahr G=2009, H=2010, J=2011, K=2012, L=2013, M=2014	Herstellungsland N=Indiana, P=Polen	Herstellungsmonat A=Januar, B=Februar, C=März, etc...	Revisionsstand	Sequenznummer Zwischen 000-999	Ende der 17-stelligen VIN	Revisionsstand (Wiederholung)	zweistelliger Nebenrevisionsstand

V.I.N. BESCHREIBUNG

Außerdem wird jede Säge mit einer Modellnummer gekennzeichnet mit dem Grundmodell und der Motorkonfiguration. Siehe Abbildung für den Aufbau der Modellnummer.



AUFBAU MODELLNUMMER

Beim Abholen der Säge erhalten Sie eine Kundennummer. Die VIN-Nummer und Ihre Kundennummer beschleunigen Ihren Service. Notieren Sie sich die untenstehenden Nummern, sodass Sie sie immer zur Hand haben.

Kundennummer	Modell-Nr.	V.I.N.	Revision

Kundendienst

Die Firma Wood-Mizer beliefert ihre Kunden mit modernsten Produkten höchster Qualität sowie mit dem auf dem Markt besten Kundendienst. Da ständig Untersuchungen der Bedürfnisse der Kunden geführt werden, bemühen wir uns unsere Maschinen an die laufenden Anforderungen der Kunden auf dem Markt der Holzverarbeitung anzupassen. Ihre Bemerkungen und Vorschläge sind willkommen.

Kontaktinformationen

In Europa rufen Sie den Herstellungsbetrieb und den europäischen Hauptsitz der Firma Wood-Mizer an, der sich in Ort Koło - Polen, ul. Nagórna 114, Telefonnummer **+48-63-2626000** befindet.

In Deutschland und Österreich wenden Sie sich bitte an die Wood-Mizer GmbH Dorfstr. 4 29845 Schletau, Telefon **05883-988010**, Fax 05883-988020 Email: info@woodmizer.de

Geschäftszeiten:

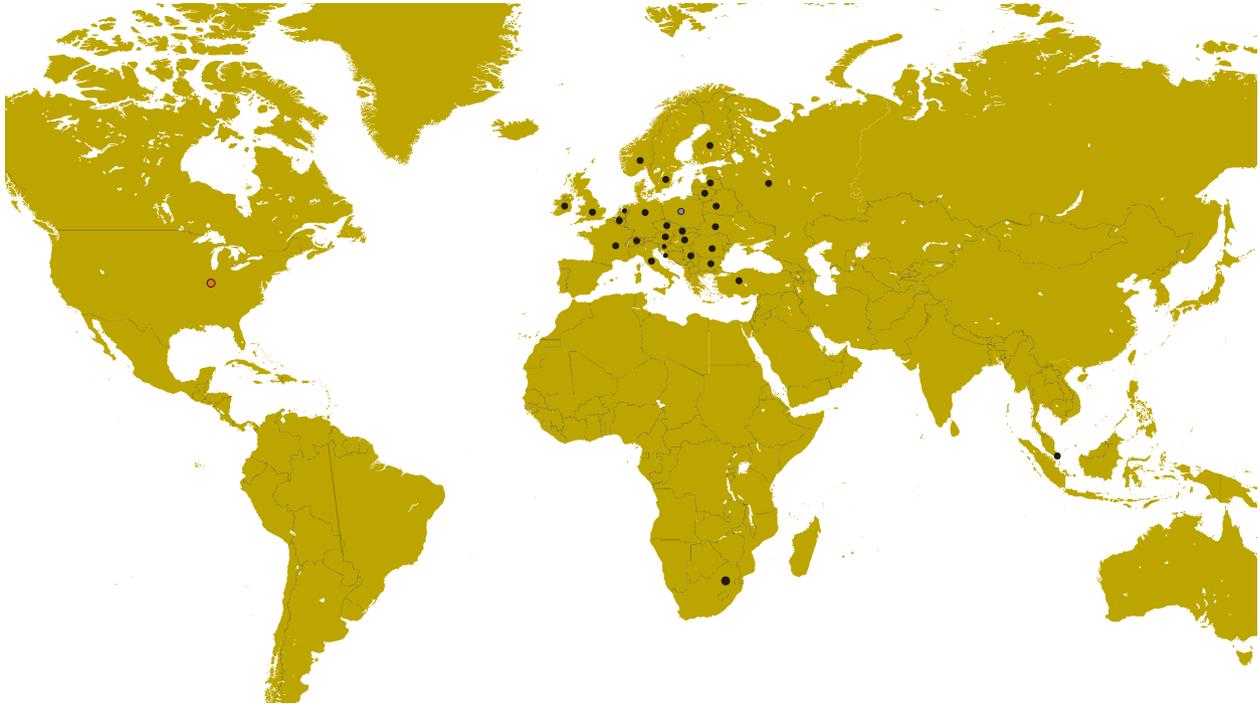
Land	Montag - Freitag	Samstag	Sonntag
Polen	7.00 - 15.00	Firma arbeitet nicht	Firma arbeitet nicht
Germany	7.30 - 17.00	9.00 - 12.00	Firma arbeitet nicht

Während des Gespräches sollte man seine Kundennummer und die Identifikationsnummer der Maschine angeben.

Technische Daten können ohne vorherige Ankündigung geändert werden.

Das tatsächliche Produkt kann von den Darstellungen abweichen. In einigen Abbildungen werden Maschinen mit optionaler Ausrüstung dargestellt.

Abteilungen und autorisierte Verkaufszentren



EUROPA		USA
<p> Europäischer Hauptsitz Wood-Mizer Industries Sp. z o.o. Nagórna 114, 62-600 Koło, Polen Tel.: +48-63-26-26-000 Fax: +48-63-27-22-327 www.woodmizer.eu</p>		<p> Welthauptsitz Wood-Mizer LLC 8180 West 10th Street Indianapolis, Indiana 46214-2400, USA Tel.: +1-317-271-1542 Fax: +1-317-273-1011 www.woodmizer.com</p>
<p>BELARUS MOST-GRUPP Siemashko 15, k.3 Minsk 2200116 Tel.: +375-17-270-90-08 Fax: +375-17-270-90-08 GSM: +375-29-649-90-80 e-mail: most-by@mail.ru</p>	<p>SCHWEIZ Stefan Wespi Maschinen u. Geräte Spezialarbeiten GmbH Eichstraße 4 6353 Weggis Tel.: +41-(0)41 - 3900312 GSM: +41-(0)79 - 9643594 info@mobilsaegen.ch</p>	<p>RUSSLAND Dariusz Mikołajewski OOO WOOD-MIZER INDUSTRIES 141031, Moscow Reg., Mytishenski raj., pos. Veshki, Zavodskaja str., 3B Tel.Fax: +7(495) 788-72-35 Tel.Fax: +7(495) 641-51-60 e-mail: dariuszm@woodmizer-moscow.ru</p>

<p>BULGARIEN Kalin Simeonov Ecotechproduct 38 Star Lozenski pat str. Sofia 1186 Tel.: +359-2-462-7035 Tel.: +359-2-963-1656 Tel./Fax : +359-2-979-1710 Kalin Simeonov GSM: +3592-963-2559 e-mail: office@ecotechproduct.com</p>	<p>UNGARN Wiktor Turoczy Wood-Mizer Hungary K.F.T. Szonyi Ut 67., 2921 Komárom Tel./Fax: +36-34-346-255 e-mail: woodmizer@woodmizer.hu</p>	<p>Russland der Ferne Osten Wladimir Glazaczew "WM Service" Krasnoretchenskaya Str.111 680006 Khabarovsk Tel./Fax: +7-914-541-1183 e-mail: wms-khv@mail.ru</p>
<p>KROATIEN Krešimir Pregernik Pregimex d.o.o. S. Batušića 31, 10090 Zagreb Tel./Fax: +3851-38-94-668 Krešimir Pregernik GSM: +3851-98-207-106 e-mail: Kresimir.Pregernik@gmail.com</p>	<p>ITALIEN Pasquale Felice Wood-Mizer Italia Srl Cda. Capoiaccio SN 86012 Cercemaggiore Campobasso Tel./Fax: +39-0874-798-357 GSM: +39-333-281-03-79 e-mail: wmitaliasrl@gmail.com</p>	<p>SERBIEN Dragan Markov Wood-Mizer Balkan d.o.o. Svetosavska GA 3/3; P. Fah 25 23 300 Kikinda Tel./Fax: +381-230-25-754 Tel./Fax: +381-230-23-567 GSM: +381-63-568-658 e-mail: office@woodmizer.co.yu</p>
<p>TSCHECHIEN Miroslaw Greill Wood-Mizer CZ s.r.o. Osvaldova 91 339 01 Klatovy-Luby Tel./Fax: +420-376-312-220 Fax: +420-376-319-011 Miroslaw Greill GSM: +420-723-580-799 e-mail: greill@woodmizer.cz</p>		<p>SLOWAKEI Wiktor Turoczy Wood-Mizer Danubia s.r.o. Hadovce 5, 94501 Komárno Tel.: +421-35-77-40-316 Fax: +421-35-7740-326 GSM: +421-905-930-972 e-mail: woodmizer@woodmizer.sk</p>
<p>TSCHECHIEN Lubomir Kudlik Wood-Mizer Moravia Sovadinova 6 69002 Breclav Tel./Fax: +420-519-322-443 Lubomir Kudlik GSM: +420-602-734-792 e-mail: info@wood-mizer.net</p>	<p>LETTLAND Vilmars Jansons OBERTS Ltd Gaujas str. 32/2 LV-2167 Marupe, Rigas Raj. Tel.: +371-7-810-666 Fax: +371-7-810-655 Vilmars Jansons GSM: +371-92-06-966 Andris Orols GSM: +371-28-33-07-90 e-mail: andris@oberts.lv</p>	<p>TÜRKEI Er-Ka Ahsap Profil Kerestecilik San. ve Tic. Ltd. Sti. Adana Keresteciler Sitesi 191 sk No.41 ADANA Tel.: +90-322-346-15-86 Fax: +90-322-345-17-07 GSM: +90-533-363-18-44 e-mail: info@erkaahsap.com.tr</p>
<p>FINNLAND Howard Blackburn Oy Falkberg Jordbruk Ab Falkintie 220 25610 Ylonkyla Tel.: +358-2732-2253 Fax: +358-2732-2263 Howard Blackburn GSM: +358-440-424-339 e-mail: falkberg@woodmizer.fi</p>	<p>LITAUEN Andrius Zuzevicius UAB Singlis Savanoriu pr. 187, 2053 Vilnius Tel.: +370-5-2-32-22-44 Fax: +370-5-2-64-84-15 GSM: +370-620-28-645 e-mail: andrius.z@singlis.lt Dmitrij Gaiduk GSM: +370-69-84-51-91 e-mail: dmitrijus.g@singlis.lt</p>	<p>UKRAINE Ivan Vinnicki MOST UKRAINA bul. Myru 3, Bajkivtsi Ternoplskyj r-j Ternopolska oblast 47711 Ukraine Tel/Fax: +38 (0352) 52 37 74 GSM: +38 (067) 352 54 34 GSM: +38 (067) 674 50 68 E-mail: most-ukraina@ukr.net</p>

<p>FRANKREICH Tizoc Chavez Wood-Mizer France 556 chemin des Embouffus, ZAC des Basses Echarrieres 38440 SAINT JEAN DE BOURNAY Tel: +33-4 74 84 84 44 GSM: +33-607 52 02 82 Mail: tchavez@woodmizer.fr</p>	<p>NORWEGEN Odd Edvoll Wood-Mizer Nordic AS Vardelia 17, 2020 Skedsmokorset Tel.: +47-63-87-49-89 Fax: +47-63-87-37-66 GSM: +47-930-42-335 e-mail: odd.edvoll@woodmizer.no e-mail: firmapost@woodmizer.no</p>	<p>GROßBRITANNIEN & IRLAND Wood-Mizer UK Hopfield Barn Kenward Road, Yalding Kent ME18 6JP, UK Tel.: +44-1622-813-201 Fax: +44-1622-815-534 e-mail: info@woodmizer.co.uk</p>
<p>SLOWENIEN Jan Fale FAMTEH d.o.o. Gacnikova pot 2, 2390 Ravne na Koroskem Tel.: +386-2-62-04-232 Fax: +386-2-62-04-231 Jan Fale GSM: +386-2-62-04-230 e-mail: jan.fale@famteh.si Matjaz Kolar Tel.: +386-2-62-04-232 GSM: +386-31-775-999 e-mail: matjaz.kolar@famteh.si</p>		
<p>DEUTSCHLAND Klaus Longmuss Wood-Mizer Sägewerke GmbH Dorfstraße 5, 29485 Schletau Tel.: +49-5883-9880-10 Fax: +49-5883-9880-20 e-mail: info@woodmizer.de Klaus Longmuss Tel.: +49-5883-9880-12 GSM: +49-17-298-55-892 e-mail: KLongmuss@woodmizer.de</p>	<p>Gebietsvertreter: SCHWEDEN Kjell Larsson Mekwood AB Slingan 14, 812 41 Gästrike-Hammarby Tel.: +46-290-515-65 Kjell Larsson GSM: +46-706-797-965 e-mail: kiell.larsson@mekwood.se</p>	<p>IRELAND Wood-Mizer Ireland Stephen Brennan Cum Lahardane Ballina County Mayo Tel: +353 96 51345 E-mail: brennanmill@ericom.net</p>
<p>Gebietsvertretern: DÄNEMARK Brian Jensen Arnborgvej 9, 7330 Brande- Fasterholt Tel.: +45-971-88-265 Fax: +45-971-88-266 Brian Jensen GSM: +45-23-49-5828 e-mail: Fasterholt-Savvaerk@Mail.Tele.dk</p>	<p>RUMÄNIEN Adrian Echert SC WOOD-MIZER RO SRL TRANSILVANIEI Nr. 5 Sibiu, Cisnadio 555300 Tel./Fax: : +40-369-405-433 GSM: +40-745-707-323 e-mail: aechert@woodmizer.ro</p>	<p>Regionaldirektor - Asien Wood-Mizer Asia Pte Ltd. James Wong Tel: +65 81216910 Fax: +65 6283 8636 WWW: www.woodmizerasia.com E-mail: jwong@woodmizerasia.com</p>
<p>Niederlande Chris Dragt Lange Brink 77d, 7317 BD Apeldoorn Tel.: +31-55312-1833 Fax: +31-55312-2042 e-mail: Info@dragtbosbouw.nl</p>	<p>Gebietsvertreter: RUMÄNIEN M. Echert S.C. Echert Comprod s.r.l Str. Schitului Nr. 6, Apt.7 etajul-1 725 70 Vatra Dornei, Romania Tel./Fax: +40-230-374-235 Tel. : +40-740-35-35-74</p>	<p>Regionaldirektor - Afrika Wood-Mizer Africa Jean-Jacques Oelofse UNIT 3, LEADER PARK, NO: 20 CHARIOT ROAD STORMILL, EXT 5, Roodepoort, Johannesburg Tel: +27 011 473 1313 Fax: +27 011 473 2005 Jean-Jacques Oelofse E-mail: jjoelofse@woodmizerafrika.com Jean-Jacques Oelofse Skype:jean.jacques.pierre.oelofse</p>

*Kontaktinformationen
Abteilungen und autorisierte Verkaufszentren*

ABSCHNITT 1	SICHERHEIT UND ALLGEMEINE INFORMATIONEN	1-1
1.1	Arbeit mit dem Sägeband.....	1-2
1.2	Vorbereitung der Säge.....	1-2
1.3	Sägebetrieb.....	1-3
1.4	Wartung der Säge.....	1-6
1.5	Transport der Säge.....	1-12
1.6	Riemengrößen.....	1-12
1.7	Sägebandgrößen.....	1-14
1.8	Schnittgeschwindigkeit.....	1-15
1.9	Technische Daten Motor.....	1-16
1.10	Schallpegel.....	1-17
1.11	Gesamtabmaße.....	1-17
1.12	Ketten.....	1-18
1.13	Hydraulikanlage.....	1-18
1.14	Technische Daten Späneabaugung.....	1-19
1.15	Baugruppen.....	1-20
1.16	LT40 AH3 Hydraulikschema.....	1-21
1.17	LT40 AH3 Hydraulikbauteile.....	1-23
1.18	LT40 AH3 Hydraulikschläuche.....	1-23
1.19	Schaltplan manuelle Hydraulik LT40 AH5 Hydraulikschema.....	1-25
1.20	LT40 Serie AH7 Hydraulikschema.....	1-27
1.21	LT40 AH5/AH7 Hydraulikbauteile.....	1-28
1.22	LT40 AH5/AH7 Hydraulikschläuche.....	1-29
ABSCHNITT 2	VORBEREITUNG & BETRIEB	2-1
2.1	Vorbereitung der Säge.....	2-1
2.2	Aufbau der stationären Säge.....	2-4
2.3	Aufbau der mobilen Säge.....	2-6
	<i>Säge mit Kabelführung</i>	
2.4	Übersicht Bedienung.....	2-12
2.5	Mittlerer Schienenreiniger.....	2-14
2.6	Wechsel des Sägebands.....	2-15
2.7	Spannen des Sägebands.....	2-16
2.8	Ausrichten des Sägebands.....	2-17
2.9	Motor starten.....	2-18
2.10	Brettabstreifer.....	2-19
2.11	Bedienung der Hydrauliksteuerung.....	2-21
2.12	Laden, Drehen und Klemmen von Stämmen.....	2-25
2.13	Bedienung Auf/Ab-System.....	2-27
2.14	Bedienung Bandführungsarm.....	2-28

Inhalt	Abschnitt-Seite
2.15 Bedienung Kupplung/ Bremse	2-29
2.16 Bedienung Vorschub	2-30
2.17 Stamm sägen.....	2-32
2.18 Besäumen	2-33
2.19 Optionale Vorgehensweise bei Sägen der Super-Serie	2-33
2.20 Höhenskala	2-34
2.21 Kühlwassersystem	2-35
2.22 Säge für den Transport vorbereiten	2-36
ABSCHNITT 3 WARTUNG	3-39
3.1 Lebensdauer von Verschleißteilen	3-39
3.2 Bandführungen	3-40
<i>Bandführungsblöcke (Stahl)</i>	
3.3 Entfernen von Sägespänen	3-41
3.4 Führungsschienen und Schienenreiniger	3-42
3.5 Mastschienen	3-43
3.6 Walzenschalter	3-43
3.7 Verschiedenes	3-43
3.8 Bandspannung	3-44
3.9 Sägebandriemen	3-45
3.10 Einstellung des Antriebsriemens	3-46
3.11 Hydraulikanlage	3-47
3.12 Antrieb	3-48
3.13 Auf/Ab-System.....	3-49
3.14 Vorschub.....	3-51
3.15 Inspektion der Sicherheitsvorrichtungen	3-53
ABSCHNITT 4 FEHLERSUCHE UND -BESEITIGUNG	4-1
4.1 Probleme beim Sägen	4-1
4.2 Probleme Elektroanlage.....	4-4
4.3 Vorschubprobleme	4-6
4.4 Hydraulikprobleme.....	4-8
4.5 Einstellung Motor und Antriebsriemen	4-12
4.6 Test Vorschub-Potentiometer	4-12
4.7 Vorläufiger Vorschubtest	4-12
4.8 Mechanischer Test Vorschub	4-12
ABSCHNITT 5 EINSTELLUNG DER SÄGE	5-1
5.1 Vorbereitung.....	5-1
5.2 Aufbau des Sägebetts	5-2
5.3 Auflegen und Einstellen des Sägebands.....	5-3
5.4 Einstellung der Gleitstücke am Sägekopf.....	5-6
5.5 Einstellung der unteren Laufrollen	5-7

Inhalt

Abschnitt-Seite

5.6	Einstellung der Bettschienen zum Sägeband.....	5-10
5.7	Vertikale Einstellung Bandführungsarm	5-13
5.8	Horizontale Einstellung Bandführungsarm	5-14
5.9	Einstellung der Bandführung.....	5-16
5.10	Banddurchbiegung.....	5-17
5.11	Einstellung des vertikalen Neigungswinkels der Bandführung.....	5-18
5.12	Flanschabstand der Bandführung	5-20
5.13	Einstellung horizontaler Neigungswinkel	5-21
5.14	Einstellung der Bandführungsrolle.....	5-22
5.15	Horizontale Einstellung der Seitenstützen.....	5-23
5.16	Vertikale Einstellung der Seitenstützen.....	5-24
5.17	Einstellung von Klemmenanschlag und Anschlagschraube.....	5-25
5.18	Neigung des Sägekopfes.....	5-26
5.19	Einstellung der Bandhöhenkala	5-27
ABSCHNITT 6	MOTORBREMSE	6-1
6.1	Wartung der Motorbremse	6-1
	<i>Wartungsintervalle</i>	
	<i>Überprüfung der Rotorstärke</i>	
	<i>Überprüfung des Luftspalts</i>	

ABSCHNITT 1 SICHERHEIT UND ALLGEMEINE INFORMATIONEN



Dieses Symbol weist auf Maßnahmen zur Gewährleistung der persönlichen Sicherheit hin. Die Maßnahmen müssen zur Kenntnis genommen und befolgt werden. Das Symbol wird von einem Warnbegriff begleitet. **GEFAHR** zeigt eine unmittelbar gefährliche Situation an, die den Tod oder schwere Verletzungen zur Folge haben wird. **WARNUNG** zeigt eine potentiell gefährliche Situation an, die zum Tod oder zu schweren Verletzungen führen kann. **ACHTUNG** zeigt eine potentiell gefährliche Situation an, die zu leichten oder mittelschweren Verletzungen oder Maschinenschaden führen kann. Lesen Sie alle Sicherheitsbestimmungen, bevor Sie mit der Maschine arbeiten und beachten Sie alle Sicherheitshinweise!



Warnstreifen wurden dort angebracht, wo ein einzelnes Warnschild nicht ausreichend ist. Um schwere Verletzungen zu vermeiden, dürfen so gekennzeichnete Bereiche nicht betreten werden.

Lesen Sie vor der Bedienung der Maschine alle Sicherheitsbestimmungen und halten Sie diese ein! Auch alle zusätzlichen Handbücher und Sicherheitsanweisungen des Herstellers müssen gelesen werden.

Immer sicherstellen, dass alle Warnschilder sauber und gut lesbar sind. Um Verletzungen und Schäden an der Maschine zu vermeiden, muss jedes defekte Warnschild ersetzt werden. Neue Warnschilder sind bei der Wood-Mizer GmbH erhältlich.

WICHTIG! Für die Einhaltung aller geltenden allgemeinen und örtlichen Gesetze, Vorschriften und Normen sowie für Bedienung und Transport ist immer der Eigentümer der Säge verantwortlich. Alle Eigentümer einer Wood-Mizer Säge sollen diese Vorschriften während der Benutzung und beim Transport der Säge kennen und einhalten.

Alle Sägeabfälle ordnungsgemäß entsorgen, einschließlich Sägespäne und andere Abfälle, Kühlmittel, Öl, Kraftstoff, Ölfilter und Kraftstofffilter.

Die Sicherheitsbestimmungen sind in diesem Abschnitt geordnet nach folgenden Themen aufgeführt:

- Arbeit mit dem Sägeband
- Vorbereitung der Säge
- Sägebetrieb
- Wartung der Säge

1.1 Arbeit mit dem Sägeband



GEFAHR! Den Motor immer ausschalten, bevor das Sägeband gewechselt wird. Nichtbeachtung wird schwere Verletzungen zur Folge haben.



WARNUNG! Bei der Handhabung von Sägebändern unbedingt Handschuhe und Schutzbrille tragen. Am sichersten ist es, wenn das Sägeband nur von einer Person gewechselt wird! Alle anderen Personen beim Zusammenlegen, Tragen oder Wechseln des Sägebandes fernhalten. Nichtbeachtung kann schwere Verletzungen verursachen.



WARNUNG! Riemenscheiben nicht mit der Hand drehen. Das Drehen der Scheiben per Hand kann schwere Verletzungen verursachen.

1.2 Vorbereitung der Säge



WARNUNG! Die Räder des Anhängers vor dem Abkuppeln mit einem Hemmschuh sichern. Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen oder Tod führen.

WARNUNG! Vor dem Verschieben des Sägekopfes den vorderen Stützfuß ausziehen. Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen führen.

WARNUNG! Vor Inbetriebnahme einer Säge mit festen Stützfüßen müssen diese im Fußboden verankert werden. Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen oder Tod führen.

WARNUNG! Bei einer Säge mit verstellbaren Stützfüßen immer sicherstellen, dass das Sägebett auch auf der Achse aufliegt. Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen oder Tod führen. Die verstellbaren Füße stützen zusammen mit der Achse das Sägebett.

WARNUNG! Die Säge nicht auf einem Untergrund mit mehr als 10% Neigung aufstellen. Wenn die Säge auf unebenem Boden aufgestellt werden muss, Bohlen unter die verstellbaren Stützfüße legen und/oder Löcher für die Füße graben, sodass die Säge in Waage steht. Wenn die Säge auf einem Untergrund mit Gefälle aufgebaut wird, kann sie umkippen und schwere Verletzungen verursachen.



ACHTUNG! Temperaturschwankungen können zu einer höheren Bandspannung und zu Flüssigkeitsverlust in der Bandspannungsanzeige führen. Die Bandspannung lösen, wenn die Säge nicht in Betrieb ist, um Schäden am Spannmechanismus zu vermeiden.

1.3 Sägebetrieb



WICHTIG! Die Säge ist ausschließlich für das Sägen von Holz bestimmt. [Siehe Abschnitt 1.8](#) für die max. Stammgrößen der Säge.

WICHTIG! Der Maschinenbediener muss eine umfassende Einweisung in die Bedienung und Einstellung der Säge erhalten.



GEFAHR! Alle Sicherheitsvorrichtungen und Abdeckungen müssen vor Betrieb oder Transport der Säge montiert und gesichert sein. Nichtbeachtung kann schwere Verletzungen verursachen.

Es muss sichergestellt werden, dass die Abdeckungen von Sägeband und Riemenscheiben vorhanden und gesichert sind. Die Sägebandabdeckung mit den Gummilaschen schließen.

GEFAHR! Nie mit den Händen in die Nähe des laufenden Sägebands kommen. Nichtbeachtung wird schwere Verletzungen zur Folge haben.



GEFAHR! Nicht in den Bereich zwischen Anhängerachse und Sägekopf kommen. Nichtbeachtung wird schwere Verletzungen zur Folge haben.

GEFAHR! Beim Arbeiten mit der Säge, sowie beim Laden oder Drehen der Stämme ist sicherzustellen, dass sich keine Personen im Arbeitsbereich befinden. Nichtbeachtung wird schwere Verletzungen zur Folge haben.

GEFAHR! Den Bereich um die Säge und die Stapelplätze für Holz immer frei und sauber halten. Nichtbeachtung wird schwere Verletzungen zur Folge haben.

GEFAHR! Vor dem Starten des Motors sicherstellen, dass das Sägeband nicht eingekuppelt ist und sich keine Personen im Arbeitsbereich des Sägebandes befinden. Nichtbeachtung wird schwere Verletzungen zur Folge haben.

GEFAHR! Alle Personen aus dem Bereich des Brettabstreifens fernhalten. Nichtbeachtung wird schwere Verletzungen zur Folge haben.



WARNUNG! Beim Arbeiten mit der Säge sind immer Schutzbrille, Gehör- und Atemschutz sowie Sicherheitsschuhe zu tragen. Nichtbeachtung kann schwere Verletzungen verursachen.

WARNUNG! Der Vorschubhebel muss in der Neutralstellung stehen, bevor der Hauptschalter auf (#1) oder (#2) gedreht wird. Nichtbeachtung kann zu unbeabsichtigter Schlittenbewegung und somit zu Verletzung oder Tod führen.



WARNUNG! Vor dem Einschalten der Säge alle losen Kleidungsstücke und Schmuck sichern. Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen oder Tod führen.

WARNUNG! Vor dem Sägen sicherstellen, dass der Stamm fest eingespannt ist. Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen oder Tod führen.

WARNUNG! Den Ladearm immer halb angehoben lassen, wenn sich der Stamm auf dem Bett der Säge befindet. Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen oder Tod führen.

WARNUNG! Der automatische Brettabstreifer soll das Abnehmen der Bretter durch den zweiten Bediener beschleunigen. Den Brettabstreifer nicht benutzen, wenn die Säge allein bedient wird. Nichtbeachtung kann schwere Verletzungen, Tod oder Maschinenschaden verursachen.

WARNUNG! Den Brettabstreifertisch nicht als Plattform zum Stehen verwenden. Der Tisch ist konstruiert und ausgelegt für das schnelle Abnehmen von Brettern. Stehen auf dem Tisch kann zu schweren Verletzungen führen.

WARNUNG! NUR Wasser oder eventuell Frostschutzzusätze für dieses Kühlmittelsystem verwenden. Keine brennbaren Kraftstoffe oder Flüssigkeiten verwenden. Wenn solche Flüssigkeiten zur Reinigung des Sägebands notwendig sind, muss das Sägeband demontiert und mit einem Lappen gereinigt werden. Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen oder Tod führen.



ACHTUNG! Die Seitenstützen, der Dreharm, die Stammklemme und die Ausgleichsrollen müssen sich vor dem Laden eines Stammes unter Sägebettniveau befinden. Nichtbeachtung kann Maschinenschäden zur Folge haben oder die Einstellung der Maschine verändern.

ACHTUNG! Vor dem Laden des Stammes sicherstellen, dass der Sägekopf weit genug nach vorn gefahren ist, sodass er nicht vom Stamm beschädigt werden kann. Nichtbeachtung kann Maschinenschaden zur Folge haben.



ACHTUNG! Hydraulikhebel nicht betätigt lassen, wenn die Maschine sägt. Nichtbeachtung kann vorzeitige Batterieentladung verursachen!

ACHTUNG! Vorsicht beim manuellen Absenken des Stammladers. Den Lader nicht auf den Boden fallen lassen oder so verfahren, dass die Durchflussventile der Zylinder des Laders beschädigt werden können. Diese Ventile steuern den Öldurchfluss und verhindern, dass der Ladearm während der Nutzung herabstürzt.

ACHTUNG! Es darf nicht versucht werden, den Sägekopf mit Gewalt über die oberen und unteren Grenzscharter zu fahren. Dies kann zu Schäden am Auf/Ab-System führen.

ACHTUNG! Immer sicherstellen, dass der Auf/Ab-Schalter in die Neutral- oder OFF-Stellung zurückfedert, sodass der Sägekopf stoppt. Nichtbeachtung kann Maschinenschaden zur Folge haben.

ACHTUNG! Wenn die Säge aus irgend einem Grund schwerer ist als 1361 kg, muss ein Hilfsbremssystem (z. B. elektrische Bremsen) verwendet werden. Nichtbeachtung kann schwere Maschinenschäden verursachen.

ACHTUNG! Vor dem Transport die hydraulische Stammklemme und den Stammdreher nach oben fahren für größtmögliche Bodenfreiheit. Nichtbeachtung kann zu Schäden an der Säge führen.

ACHTUNG! Es muss sichergestellt werden, dass das Sägeband still steht, wenn der Schlitten zurückfährt. Dadurch wird ein mögliches Abspringen des Bandes und dessen Beschädigung vermieden.



GEFAHR! Eigenmächtige Reparaturen an der Elektroanlage können schwere Verletzungen oder Tod verursachen.

GEFAHR! Beschädigte elektrische Bauteile, insbesondere die Stromversorgungskabel für die Vorschubmotoren, müssen von einem qualifizierten Elektriker repariert werden.

GEFAHR! Reparaturen an der Elektroanlage müssen bei abgeschalteter Stromversorgung von einem qualifizierten Elektriker vorgenommen werden.

GEFAHR! Der Elektroanschluss muss mit einem Sicherungsautomaten gegen elektrischen Schlag gesichert sein.

GEFAHR! Der Elektroanschluss muss von einem qualifizierten Elektriker installiert werden.

GEFAHR! Die Säge darf nicht mit geöffnetem Schaltkasten betrieben werden.

GEFAHR! Bei Wasser im Schaltkasten kann es bei weiterem Betrieb der Säge zu Überschlag und Schaden am Vorschubmotor kommen.

GEFAHR! Der Schaltkasten muss immer geschlossen sein, auch wenn die Säge nicht in Betrieb ist.

GEFAHR! Die Stromversorgung immer ausschalten, wenn die Säge eine Zeit lang nicht benutzt wird.

GEFAHR! Wartungsarbeiten und Reparaturen müssen bei ausgeschalteter Stromversorgung durchgeführt werden (Stecker ziehen).

GEFAHR! Den Bereich um die Säge und die Stapelplätze für Holz immer frei und sauber halten. Nichtbeachtung wird schwere Verletzungen zur Folge haben.

ACHTUNG! Immer sicherstellen, dass alle Warnschilder sauber und gut lesbar sind. Für neue Warnschilder wenden Sie sich an Ihren Händler.

ACHTUNG! Beim Transport der Säge muss die Stammklemme vollständig geöffnet sein. Nichtbeachtung kann Schäden an der Stammklemme beim Transport verursachen.

ACHTUNG! Der Sägekopf wird gegen die gefederten Anschläge der Laderampe stoßen, wenn er auf niedrige Schnitte eingestellt ist. Die Laderampen müssen vor dem Sägen weggenommen werden, um Schäden am Sägekopf und/oder dem Bandführungsarm zu vermeiden.



ACHTUNG! Das Sägeband oder die Riemenscheiben niemals mit einer Handbürste oder einem Kratzer reinigen, wenn sich das Band noch bewegt.

ACHTUNG! Das Sägeband vor dem Auflegen auf Schäden und Risse kontrollieren. Nur korrekt geschliffene Sägebänder verwenden. Das Sägeband immer mit großer Vorsicht handhaben. Sägebänder nur in geeigneter Verpackung transportieren.

ACHTUNG! Beim Arbeiten mit dem Sägeband immer Handschuhe tragen. Das Sägeband niemals mit den bloßen Händen anfassen!

ACHTUNG! Wenn das Sägeband während des Sägebetriebs bricht, muss der NOTAUS-Schalter betätigt werden, um den Sägebandmotor auszuschalten. Vor dem Öffnen der Sägebandabdeckung 10 Sekunden warten.

ACHTUNG! Am Arbeitsplatz der Säge sollte ein Pulver-Feuerlöscher von 4 kg oder mehr vorhanden sein.

1.4 Wartung der Säge



WARNUNG! Den Sägekopf vor dem Einstellen der Auf/Ab-Kette immer mit einer Kette oder einer Halterung sichern. Der Sägekopf kann andernfalls herunterfallen und dabei schwere Verletzungen oder Tod verursachen.

WARNUNG! Den Sägekopf vor dem Einstellen der Gleitstücke am Mast immer mit einer Kette oder einer Halterung sichern. Der Sägekopf kann andernfalls herunterfallen und dabei schwere Verletzungen oder Tod verursachen.

WARNUNG! Den Sägekopf vor dem Abnehmen des Antriebsriemens des Auf/Ab-Motors immer mit einer Kette oder einer Halterung sichern. Der Sägekopf kann andernfalls herunterfallen und dabei schwere Verletzungen oder Tod verursachen.

WARNUNG! Walzenschalterfett enthält Petroleumkohlenwasserstoff. Reizt Augen und Haut. Bei Kontakt mit den Augen mindestens 15 min. mit Wasser spülen. Wenn ein Film oder eine Reizung der Augen zurückbleibt einen Arzt aufsuchen. Haut mit Wasser und Seife waschen. Bei Verschlucken kein Erbrechen erzwingen, sondern einen Arzt aufsuchen. **AUßER REICHWEITE VON KINDERN AUFBEWAHREN.**



ACHTUNG! Die Bandführungslager nicht zu viel schmieren. Zu viel Schmiermittel drückt die Dichtungen aus den Lagern und verursacht vorzeitige Fehlfunktion.

ACHTUNG! Beim Wiedereinbau des Schienenreinigers darauf achten, dass er leicht auf der Schiene aufliegt. Wenn der Schienenreiniger zu fest an der Schiene anliegt, kann der Vorschub behindert werden.

ACHTUNG! Keine Schmierfette für Ketten verwenden. Fett verursacht Ansammlung von Sägespänen in den Kettengliedern.

ACHTUNG! Die Auf/Ab-Kette nicht überspannen. Überspannen kann zu vorzeitigem Verschleiß am Getriebe führen.

ACHTUNG! Die Vorschubkette nicht überspannen. Dies kann zu Schäden am Vorschub-Motor führen.



ACHTUNG! Die Kontaktfeststellschraube am Hydraulikventil nicht zu fest anziehen. Zu festes Anziehen kann das Innengewinde der Bohrung beschädigen.

ACHTUNG! Wegen der Toleranzen bei den vertikalen Mastschienen kann der Abstand der Gleitstücke während der Auf/Ab-Bewegung des Sägekopfes variieren. Den Abstand der Gleitstücke zur Mastschiene nur oben und unten am Mast kontrollieren. Gleitstücke, die zu fest anliegen, führen zu erhöhtem Verschleiß des Auf/Ab-Motors.

ACHTUNG! Es ist wichtig, dass die unteren Anschlagsschrauben richtig eingestellt sind, sodass der Sägekopf nicht zu weit nach unten fahren kann. Nichtbeachtung kann besonders beim Transport der Säge zu Schäden am Sägekopf führen.

ACHTUNG! Der Druck darf 138 bar (2000 psi) nicht übersteigen. Andernfalls wird die Stromstärke das zulässige Maximum von 200 A übersteigen und können Batterie- und Systemprobleme verursacht werden. Drücke über 138 bar (2000 psi) können auch die Hydraulikschläuche beschädigen.

ACHTUNG! Wenn die Sägespäne nicht vom Batteriedeckel und/oder der Abdeckung der Führungsschiene entfernt werden, können diese Teile beim Absenken des Sägekopfes auf die untere Endposition beschädigt werden.

Siehe die Tabelle 1-1. Piktogramme warnen und informieren den Benutzer über die Gefahren der LT40.

TABELLE 1-1

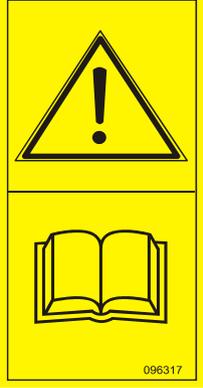
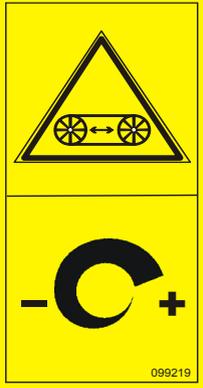
Ansicht Warnschild	Warnschild-Nr.	Beschreibung
	096317	<p>ACHTUNG! Vor Bedienung der Maschine die Betriebsanleitung sorgfältig lesen. Während der Bedienung der Maschine alle Sicherheitsanweisungen und -regeln befolgen.</p>
	099220	<p>ACHTUNG! Alle Schutzvorrichtungen und Abdeckungen schließen, bevor die Maschine gestartet wird.</p>
	099219	<p>Bandspannung. Durch Drehen der Schraube im Uhrzeigersinn wird die Bandspannung erhöht. Drehen gegen den Uhrzeigersinn verringert die Bandspannung.</p>

TABELLE 1-1

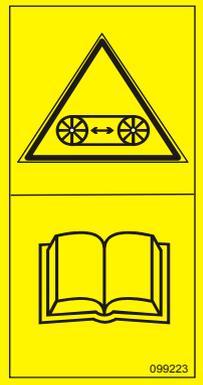
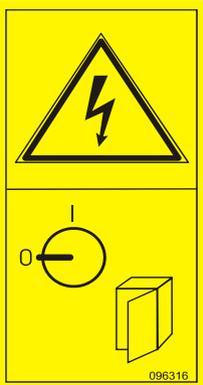
	<p>099223</p>	<p>Bandspannung, siehe Betriebsanleitung.</p>
	<p>099221</p>	<p>ACHTUNG! Während des Betriebs der Maschine alle Personen auf sicheren Abstand vom Arbeitsbereich halten.</p>
	<p>098176</p>	<p>ACHTUNG! Sicheren Abstand vom Vorschneiderblatt halten!</p>
	<p>096316</p>	<p>ACHTUNG! Den Schaltkasten NICHT öffnen oder schließen, wenn der Schalter nicht auf "0" steht.</p>

TABELLE 1-1

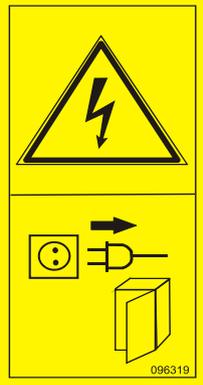
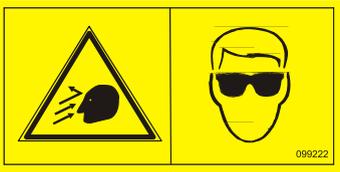
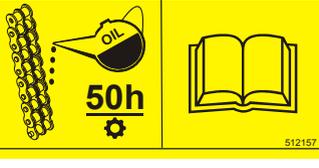
 <p>096319</p>	096319	ACHTUNG! Stromversorgung vor dem Öffnen des Schaltkastens abschalten.
 <p>099222</p>	099222	ACHTUNG! Austritt von Sägespänen Schutzbrille!
 <p>099542</p>	099542	ACHTUNG! Achse
 <p>096321</p>	096321	Bewegungsrichtung Sägeband
 <p>512235</p>	512235	Die Maschine alle 50 Betriebsstunden oder einmal pro Woche von Sägespänen reinigen.
 <p>512157</p>	512157	Die Kette alle 50 Betriebsstunden oder einmal pro Woche von schmierem.

TABELLE 1-1

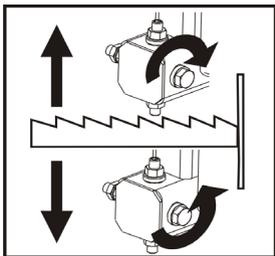
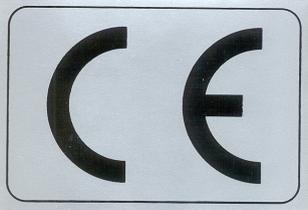
	<p>S12004G</p>	<p>ACHTUNG! Bei Sägebetrieb immer Schutzbrille tragen!</p>
	<p>S12005G</p>	<p>ACHTUNG! Bei Sägebetrieb immer Gehörschutz tragen!</p>
	<p>501465</p>	<p>ACHTUNG! Bei Sägebetrieb immer Sicherheitsschuhe tragen</p>
	<p>501467</p>	<p>Schmierpunkt</p>
 <p>P11789b</p>	<p>P11789</p>	<p>Das Band auf den Riemenscheiben einstellen</p>

TABELLE 1-1

<table border="1"> <thead> <tr> <th>Type</th> <th>F[mm]</th> <th>E[mm]</th> <th>psi</th> <th>bar</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>275</td> <td>1,07</td> <td>32</td> <td>1015-1088</td> <td>70-75</td> </tr> <tr> <td>375</td> <td>1,14</td> <td>32</td> <td>1088-1160</td> <td>75-80</td> </tr> <tr> <td>2735</td> <td>1,07</td> <td>35</td> <td>1160-1233</td> <td>80-85</td> </tr> </tbody> </table>	Type	F[mm]	E[mm]	psi	bar	275	1,07	32	1015-1088	70-75	375	1,14	32	1088-1160	75-80	2735	1,07	35	1160-1233	80-85	510643	Decal, tensioner pressure valve
Type	F[mm]	E[mm]	psi	bar																		
275	1,07	32	1015-1088	70-75																		
375	1,14	32	1088-1160	75-80																		
2735	1,07	35	1160-1233	80-85																		
	P85070	CE-Sicherheitszertifikat																				
	099401	Russisches Sicherheitszertifikat																				
	S20097E	2930 1/min - Motordrehrichtung																				

1.5 Transport der Säge



ACHTUNG! Sicherstellen, dass das Transportgut sicher befestigt ist.
Immer sicherstellen, dass alle Sicherungsketten richtig befestigt sind.

1. Kontrollieren, dass alle Lampen und Schilder vorhanden und funktionsfähig sind.
2. Auflaufbremse kontrollieren und ggf. einstellen.
3. Reifendruck am Anhänger immer vor dem Transport prüfen.

1.6 Riemengrößen

Siehe die Tabelle 1-2. Riemengrößen für die LT40 Serie AH:

Beschreibung	Riemengröße	Wood-Mizer Teile-Nr.
Riemen Riemenscheibe	B57 ¹	P04185
Vorschubriemen	AX13X1000	086532
Antriebsriemen Auf/Ab System	AX23	015257
Riemen Brettabstreifer	3L190	015477
Keilriemen Motorantrieb EA20 & EA25 (50Hz)	3BX73	091548

TABELLE 1-2

¹ Für eine gute Bandführung nur Bänder von Goodyear, Dayco Super II oder Browning verwenden.

1.7 Sägebandgrößen

Siehe die Tabelle 1-3. Wood-Mizer bietet für die LT-Serien drei Sägebandtypen an. Die Sägebandauswahl wird bestimmt von der Holzart, die gesägt werden soll und der Motorgröße der Säge.

	Standardsägeband 1	Mittelhartes Holz	Gefrorenes oder schwer schneidbares Holz
5-15HP Benzin	B275IH1030	B375IH929	B275IH734
7.4-11 kW (10-15HP) Elektro 16-24 HP Benzin 30 HP Diesel	B375IH1030 B376IH741030	B275IH1030 B275IH741030 B376IH1030	B275IH734
15-18.5 kW (20-25 HP) Elektro 40 HP Diesel	B375IH1030 B376IH741030	B275IH1030 B275IH741030 B376IH1030 B375IH929	B275IH734

TABELLE 1-3

¹ Die Sägeband bei der LT40 beträgt of 4.01 m.

Mehr dazu im Handbuch über Sägebänder.

1.8 Schnittgeschwindigkeit

Siehe die Tabelle 1-4. Im Folgenden die Stammgrößen für die LT40-Serie AH:

	Max. Durchmesser ¹	Max. Länge ¹
LT40 S AH	36" (91.5 cm)	16' 8" (5.1 m)
LT40 M AH	36" (91.5 cm)	21' (6.4 m)
LT40 S AH mit der optionalen Bettverlängerung 6' ²	36" (91.5 cm)	22' 8" (6.9 m)
LT40 M AH mit der optionalen Bettverlängerung 6' ²	36" (91.5 cm)	27' (8.2 m)
LT40 S AH mit der optionalen Bettverlängerung 12' ²	36" (91.5 cm)	28' 8" (8.7 m)
LT40 M AH mit der optionalen Bettverlängerung 12' ²	36" (91.5 cm)	33' (10.1 m)
LT40 S AH mit der optionalen Bettverlängerung 24' ²	36" (91.5 cm)	40' 8" (12.4 m)
LT40 M AH mit der optionalen Bettverlängerung 24' ²	36" (91.5 cm)	45' (13.7 m)

TABELLE 1-4

¹ Maximale Stammzuladung für das Basismodell beträgt 1996 kg. (1996 Kg).

² Stämme mit mehr als 1996 kg müssen so aufgelegt werden, dass weder das Basis-Sägebett noch die Bettverlängerung mit mehr als 1996 kg belastet werden. Für das Laden von Stämmen mit mehr als 1996 kg auf einer Säge mit Bettverlängerung ist zusätzliche Stammhandling-Ausrüstung notwendig.

Siehe die Tabelle 1-5. Im Folgenden die Schnittgeschwindigkeit der LT40. Die Schnitthöchstgeschwindigkeit wurde in Roteiche mit einer Breite von 30 cm gemessen. Die Werte basieren auf einem Schnitt mit einem Wood-Mizer Standardsägeband.

Modell	Bandgeschwindigkeit	Schnittgeschwindigkeit
LT40 Serie AH	30 m/s	18 m/min.

TABELLE 1-5

1.9 Technische Daten Motor

Siehe die Tabelle 1-6. Im folgenden die Antriebsoptionen für die LT40 AH:

Modell	Hersteller	Nennleistung	Strom bei 380V, 50Hz	Nenngeschwindigkeit	Gewicht
2Sg160M-2B HPS Motor, Tamel	Tamel SA, Polen	15kW (20KM)	28,1 A	2930 1/min	117 Kg
1LA7166-2AA60Z Motor, Siemens	Siemens, Deutschland	18.5kW (25KM)	33,8 A	2930 1/min	135 Kg

TABELLE 1-6

Siehe die Tabelle 1-7. Im Folgenden weitere Motoren für Sägen:

Modell	Hersteller	Spannung	Nennleistung
Vorschubmotor mit ALTIVAR-Steuerung (Super)	Besel, Polen	3x400V	1,1 kW, 1380 1/min
Auf/Ab-Motor (2 Geschwindigkeitsstufen, nur Sägen der Super-Serie)	Besel, Polen	3x400V	0,55/0,9 kW, 950/1400 1/min
Motor Hydraulikpumpe (nur Sägen der Super-Serie)	Besel, Polen	3x400V	4 kW
Bandführungsarmmotor	Motor Products Owosso, USA	12V	17W, 60 1/min

TABELLE 1-7

Siehe die Tabelle 1-8. Die Stromversorgung muss den Anforderungen der untenstehenden Tabelle entsprechen.

	3-Phasen-Spannung	Schutzschalter	Empfohlene Kabelgröße
15kW (EA20)	400 V	32 A	5 x 6 mm ² bis zu 15 m Länge
18,5 kW (EA25)	400 V	40 A	5 x 6 mm ² bis zu 15 m Länge
Hydraulik +4 kW	400 V	+10A	5 x +1,5 mm ² bis zu 15 m Länge

TABELLE 1-8



GEFAHR! Es ist erforderlich beim Anschluss der Säge einen FI-Schutzschalter 30mA, Typ B zu verwenden.

1.10 Schallpegel

Siehe die Tabelle 1-9. Der durchschnittliche Schallpegel wird in der Tabelle unten aufgeführt^{1,2}.

Säge	Schallpegel L _{EX8}
LT40AE15AH	77,1 dB (A)
LT40AE20AH	78,0 dB (A)
LT40AE25AH	86,2 dB (A)

TABELLE 1-9

1.11 Gesamtabmaße

Siehe die Tabelle 1-10. Die Gesamtabmaße der Wood-Mizer LT40 AH sind im Folgenden aufgeführt.

Modell	Länge ¹	Breite ²	Breite (Betriebsposition mit Ladearmen)	Höhe ³	Gewicht ⁴	Gewicht mit Achse
LT40 S AH	21' 11" (6.7 m)	6' 6" (2 m)	8' 2" (2.5 m)	7' 8" (2.4 m)	3291 lbs. (1481 kg)	3716 lbs. (1672 kg)
LT40 M AH	26' 2" (8 m)	6' 6" (2 m)	8' 2" (2.5 m)	7' 8" (2.4 m)	3491 lbs. (1571 kg)	3916 lbs. (1762 kg)

TABELLE 1-10

¹ Länge von der Kupplung bis zum Kettenbügel

² Breite zwischen Stoßstangen

³ Höhe vom Boden bis zum Mast Bei ganz hochgefahrenem Sägekopf ist die Gesamthöhe höher.

⁴ Wenn Zusatzausstattung vorhanden ist, wie Fernbedienung oder Vorschneider, wird die Säge schwerer.

- Die Schallpegelmessung wurde gemäß PN-EN ISO 3746 durchgeführt. Der Pegel der Lärmexposition wurde in Bezug auf einen 8-Stunden-Arbeitstag angegeben.
- Die gemessenen Werte beziehen sich auf den Emissionspegel und nicht unbedingt auf den Lärmpegel am Arbeitsplatz. Obwohl ein Zusammenhang zwischen den Pegeln von Emission und Exposition besteht, kann nicht sicher bestimmt werden, welche Maßnahmen getroffen werden müssen. Die Faktoren, die den aktuellen Lärmpegel am Arbeitsplatz beeinflussen, sind von der Konstruktion des Arbeitsraumes und anderen Lärmquellen abhängig, wie Anzahl Maschinen, Maschinenbetrieb in der Nähe. Auch der Wert des zugelassenen Lärmpegels kann je nach Land unterschiedlich sein. Mit diesen Informationen kann der Nutzer der Maschine Gefahren und Risiken besser einschätzen.

1.12 Ketten

Siehe die Tabelle 1-11. Im Folgenden die Höchstlast der Ketten.

	Höchstlast gemäß ISO Nr. 08A-1
Vorschub-Kette	1780N
Auf/Ab-System Kette	1780N

TABELLE 1-11

1.13 Hydraulikanlage

Siehe die Tabelle 1-12. Im Folgenden die technischen Daten der Hydraulikanlage.

Hydraulikpumpe	HYDROIRMA
Nenndruck	15 MPa

TABELLE 1-12

1.14 Technische Daten Späneabsaugung

Siehe Tabelle 1-10. Im Folgenden die technischen Daten der Späneabsaugung der Nachschnittsäge für jeden Sägekopf.¹

Luftdurchfluss	1200 m ³ /h 3937ft ³ /h
Einlassdurchmesser	100 mm (5.9")
Motorleistung	1,5 kW
Anzahl Auffangsäcke	1 Stk
Fassungsvermögen pro Sack	0,25 m ³ (8.8 ft) ³
Gewicht	110 kg (242.5 lb)
Druckverlust	1,5 kPa ¹
Empfohlene Förderluftgeschwindigkeit in der Leitung	20 m/s 65,6 ft/s

TABELLE 1-10

¹ Der Druckabfall zwischen Saugstutzen und dem Anschluss zum Absaugsystem darf nicht mehr als 1,5 kPa (Luftneindurchfluss) betragen. Wenn der Druckabfall 1,5 kPa überschreitet, ist die Maschine eventuell nicht kompatibel mit konventionellen Absaugsystemen.



WICHTIG! Die Leitungen der Späneabsaugung müssen geerdet sein oder aus Material bestehen, das sich nicht elektrostatisch aufladen kann.



ACHTUNG! Die Späneabsaugung immer anschalten, bevor die Maschine gestartet wird.



WICHTIG! Der Gesamtwert der Hand-Arm-Schwingung, welcher der Bediener ausgesetzt ist, darf 2,5 m/s² nicht überschreiten. Der maximale Wert, der der Körper des Bedieners ausgesetzt ist, übersteigt nicht 0.5 m/s².

1. Externe Späne- und Staubabsaugungen mit Festinstallation werden in EN 12779:2016-04 beschrieben.

1.15 Baugruppen

Siehe Abbildung 1-1. Im Folgenden die Hauptbaugruppen der Wood-Mizer LT40 AH.

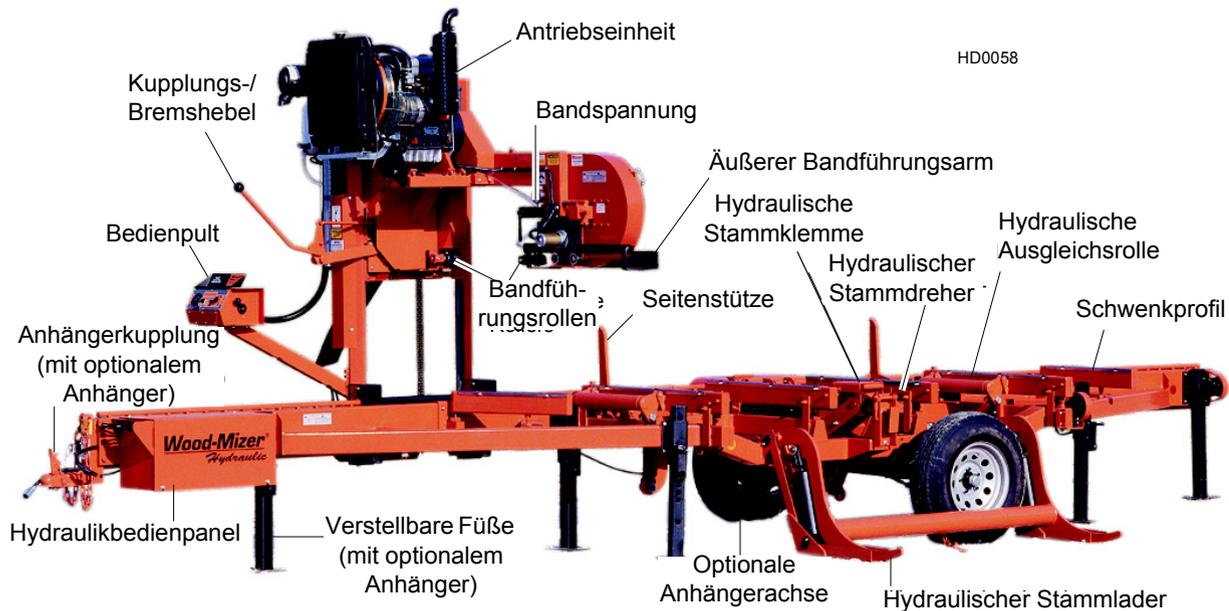


ABB. 1-1

1.16 LT40 AH3 Hydraulikschema

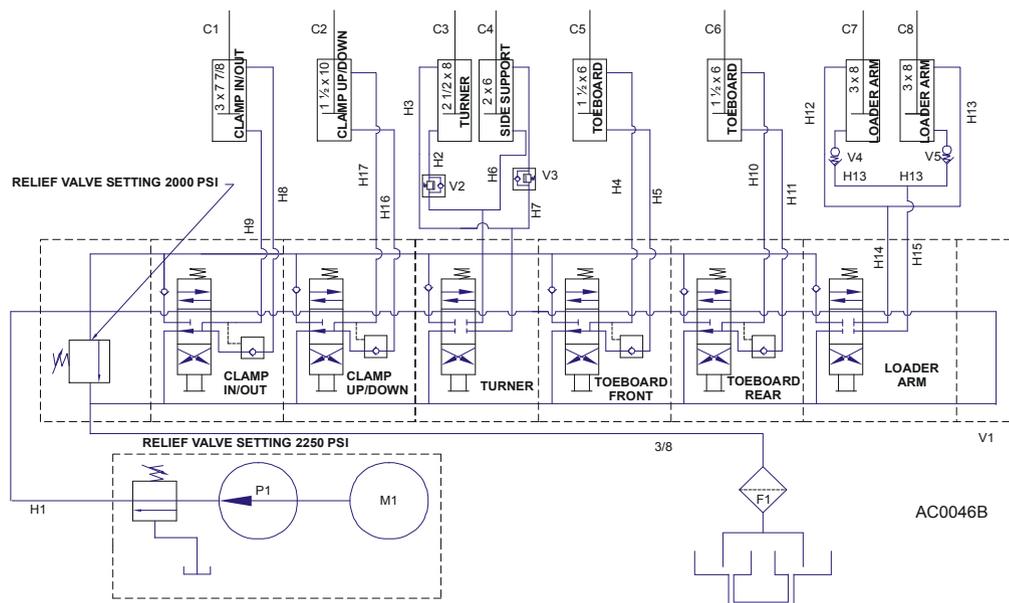


ABB. 1-2 HYDRAULIKSCHEMA

Relief valve setting 2000/2250 PSI - Einstellung Hydraulikventil 2000/2250 PSI

Clamp In/Out - Klemme rein/raus

Clamp Up/Down - Klemme hoch/runter

Turner - Stammdreher

Side Support - Seitenstütze

Toe Board - Ausgleichsrolle

Toe Board Rear - Hintere Ausgleichsrolle

Toeboard Front - Vordere Ausgleichsrolle

Loader Arm - Ladearm

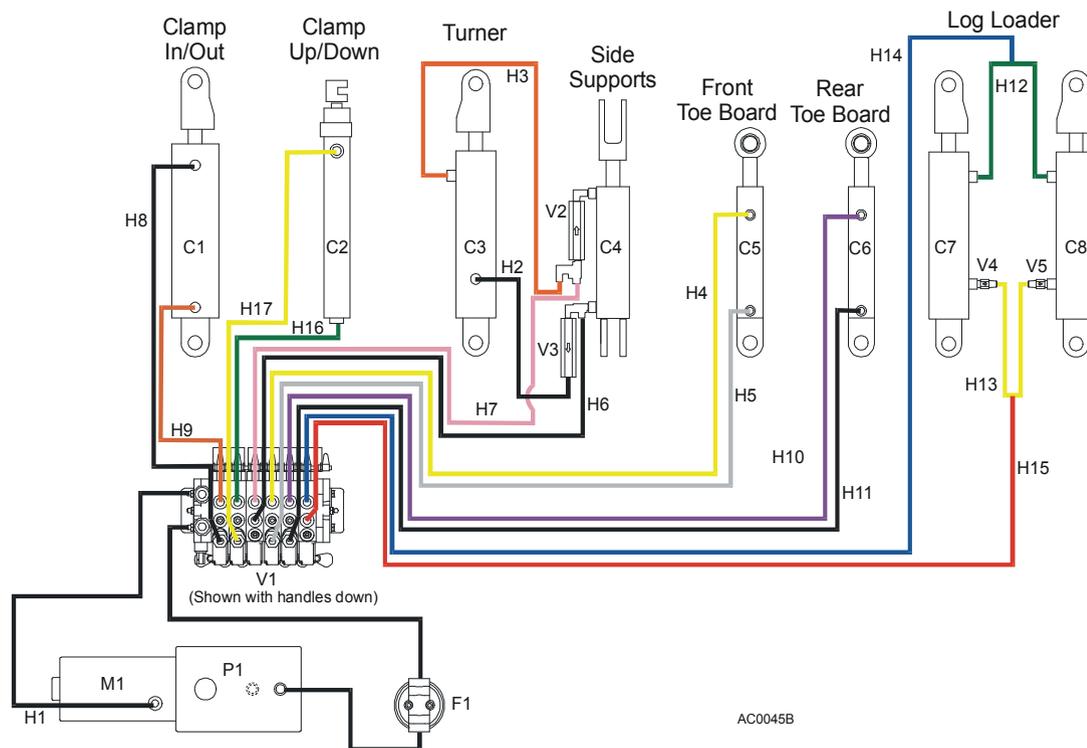


ABB. 1-3 HYDRAULIKSCHALTPLAN

Clamp In/Out - Klemme rein/raus

Clamp Up/Down - Klemme hoch/runter

Turner - Stammdreher

Side Supports - Seitenstützen

Rear Toe Board - Hintere Ausgleichsrolle

Front Toeboard - Vordere Ausgleichsrolle

Log Loader - Stammlader

Shown with handles down - Abgebildet mit Hebeln nach unten

1.17 LT40 AH3 Hydraulikbauteile

Bez.	Mfg. Teile-Nr.	Hersteller	Wood-Mizer Teile-Nr.	Beschreibung
C1	015090	J-D Hydraulic	017275	Hydraulikzylinder , 3" Bohrung X 7 7/8" Hub
C2	PMC-19410	Prince Mfg.	015053	Hydraulikzylinder , 1 1/2" Bohrung X 10" Hub
C3	P12846	J-D Hydraulic	P12846	Hydraulikzylinder , 2 1/2" Bohrung X 8" Hub
C4	P12845	J-D Hydraulic	P12845	Hydraulikzylinder , 2" Bohrung X 6" Hub
C5, C6	014482	J-D Hydraulic	014482	Hydraulikzylinder , 1 1/2" Bohrung X 6" Hub
C7, C8	P12847	J-D Hydraulic	P12847	Hydraulikzylinder , 3" Bohrung X 8" Hub
M1, P1	---	Hydromar, Szamotuly	086789	Hydraulikeinheit (Behälter + Hydraulikpumpe + Motor), 14,5 l/min.
V1	HDS11/6-6	Betro Inc.	015260	6-Wege-Ventil
V2, V3	49004-700	Vonberg	015484	Sequenzventil
V4, V5	28000-502-2,5	Vonberg	015750	Ventil, Durchlaufsicherung
F1	S28	Hyd. Filter Supply	P20301	Hydraulikfilterelement

TABELLE 1-11

1.18 LT40 AH3 Hydraulikschläuche

Bez.	Farbcode	LÄNGE A	Verwendung	Wood-Mizer Teile-Nr.
H1	Keine	18"	1/4" Hydraulikpumpe zu Ventil	015704
H2	Keine	18"	1/4" Hydraulikpumpe zu Ventil	015704
H3	einfarbig	27"	3/8" Zylinder Stammdreher unten	014796
H4	Orange	0,69m (27")	Stammdreher Zylinder oben 3/8"	087775
H5	Gelbe	3,27m (129")	1/4" Vordere Ausgleichsrolle oben (LT40S)	087790
		3,83m (151")	1/4" Vordere Ausgleichsrolle oben (LT40M)	087776
H6	Grau	3,27m (129")	1/4" Vordere Ausgleichsrolle unten (LT40S)	087790
		3,83m (151")	1/4" Vordere Ausgleichsrolle unten (LT40M)	087776
H7	Rosa	4,2m (166")	3/8" Seitenstützenzylinder unten (LT40S)	087791
		4,77m (188")	3/8" Seitenstützenzylinder unten (LT40M)	087777

TABLE 1-12

H8	einfarbig	4,2m (166")	3/8" Seitenstützenzylinder oben (LT40S)	087791
		4,77m (188")	3/8" Seitenstützenzylinder oben (LT40M)	087777
H9	Weiß	3,68m (145")	3/8" Stammklemmenzylinder oben (LT40S)	087792
		4m (157")	3/8" Stammklemmenzylinder oben (LT40M)	087778
H10	Dunkel Orange	3,28m (129")	3/8" Stammklemmenzylinder unten (LT40S)	087793
		3,8m (151")	3/8" Stammklemmenzylinder unten (LT40M)	087779
H11	Violett	5,2m (204")	1/4" Hintere Ausgleichsrolle oben (LT40S)	087794
		5,74m (226")	1/4" Hintere Ausgleichsrolle oben (LT40M)	087780
H12	Schwarz	5,2m (204")	1/4" Hintere Ausgleichsrolle unten (LT40S)	087794
		5,74m (226")	1/4" Hintere Ausgleichsrolle unten (LT40M)	087780
H13	Grün	1,58m (62")	3/8" Ladearm oben	014797
H14	Gelbe	1,6m (63")	3/8" Ladearm unten	014798
H14	Gelbe	1,8m (71")	3/8" Ladearm unten	093329
H15	Blau	4,34m (171")	3/8" Ladearmzylinder oben (LT40S)	087795
		4,9m (193")	3/8" Ladearmzylinder oben (LT40M)	087781
H16	Rot	4,34m (171")	3/8" Ladearmzylinder unten (LT40S)	087795
		4,9m (193")	3/8" Ladearmzylinder unten (LT40M)	087781
H17	Grün	4,57m (180")	1/4" Klemme hoch (LT40S)	087796
		5,1m (202")	1/4" Klemme hoch (LT40M)	087789
H18	Gelbe	4,57m (180")	1/4" Klemme runter (LT40S)	087796
		5,1m (202")	1/4" Klemme runter (LT40M)	087789

TABLE 1-12

1.19 Schaltplan manuelle Hydraulik LT40 AH5 Hydraulikschemata

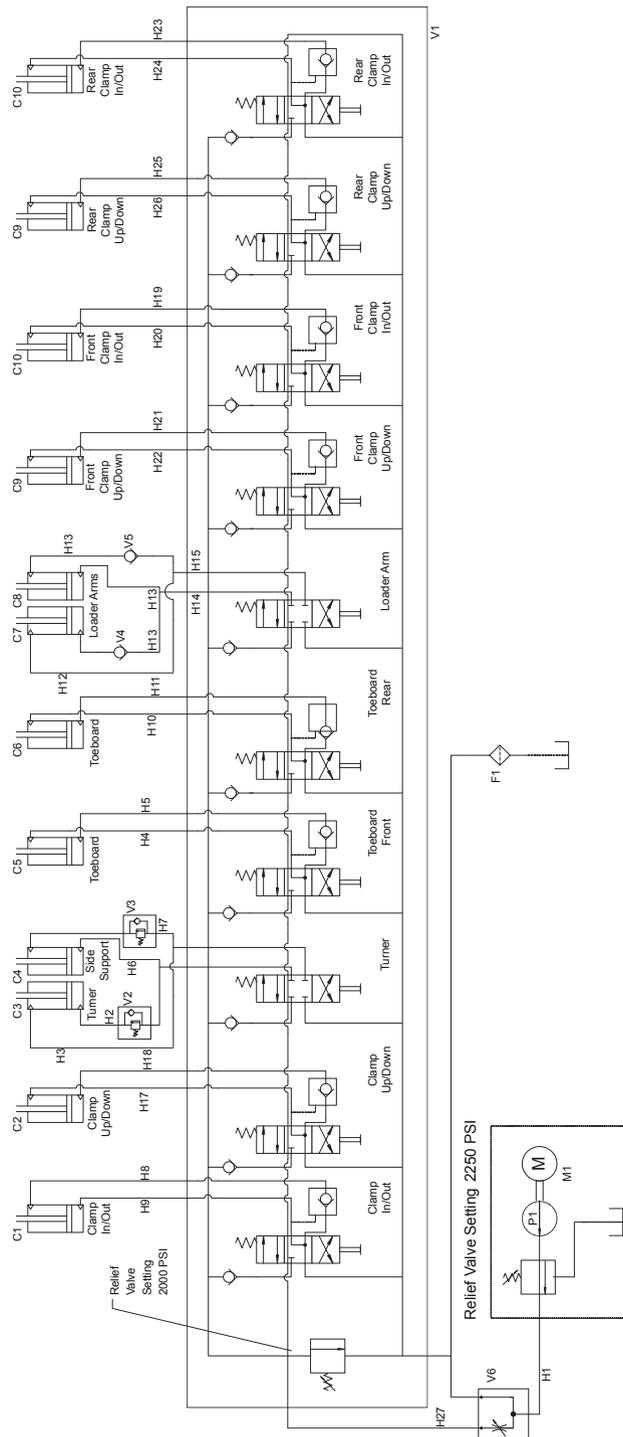


ABB. 1-4

Relief valve setting 2000/2250 PSI - Einstellung Hydraulikventil 2000/2250 PSI

Clamp In/Out - Klemme rein/raus

Clamp Up/Down - Klemme hoch/runter

Turner - Stammdreher

Side Support - Seitenstütze

Toe Board - Ausgleichsrolle

Toe Board Rear - Hintere Ausgleichsrolle

Toeboard Front - Vordere Ausgleichsrolle

Loader Arm - Ladearm

Front Clamp Up/Down - Vordere Klemme hoch/runter

Front Clamp In/Out - Vordere Klemme rein/raus

Rear Clamp Up/Down - Hintere Klemme hoch/runter

Rear Clamp In/Out - Hintere Klemme rein/raus

1.20 LT40 Serie AH7 Hydraulikschema

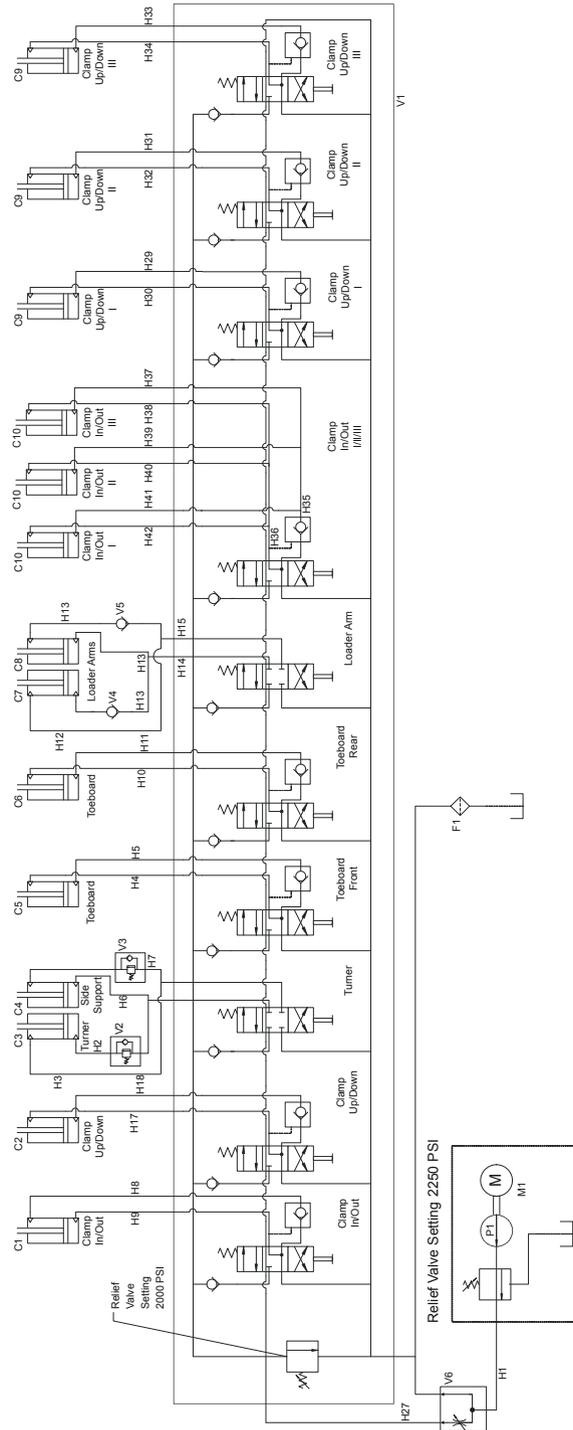


ABB. 1-5

Relief valve setting 2000/2250 PSI - Einstellung Hydraulikventil 2000/2250 PSI

Clamp In/Out - Klemme rein/raus

Clamp Up/Down - Klemme hoch/runter

Turner - Stammdreher

Side Support - Seitenstütze

Toe Board - Ausgleichsrolle

Toe Board Rear - Hintere Ausgleichsrolle

Toeboard Front - Vordere Ausgleichsrolle

Loader Arm - Ladearm

Clamp Up/Down I/II/III - Klemme hoch/runter I/II/III

Clamp In/Out I/II/III - Klemme rein/raus I/II/III

1.21 LT40 AH5/AH7 Hydraulikbauteile

Bez.	Mfg. Teile-Nr.	Wood-Mizer Teile-Nr.	Beschreibung
C1	CJ-S96-16-70/32/178	088589	Hydraulikzylinder 70 mm Bohrung x 178 mm Hub
C2	CJ-S169-16-40/22/254	088590	Hydraulikzylinder 40 mm Bohrung x 254 mm Hub
C3	CJ-S305-16-63/28/203	088679	Hydraulikzylinder 63 mm Bohrung x 203 mm Hub
C4	CJ-S270-16-50/28/152	088678	Hydraulikzylinder 50 mm Bohrung x 152 mm Hub
C5, C6	CJ-S170-16-40/25/152	088681	Hydraulikzylinder 40 mm Bohrung x 152 mm Hub
C7, C8	CJ-S95-16-70/32/203	088680	Hydraulikzylinder 70 mm Bohrung x 203 mm Hub
C9	CJ7F-16/40/22 + UE2-40W	091346	Hydraulikzylinder
C10	SJ2F-16-40/22/80	093880	Hydraulikzylinder
P1	AC-4kW - AP100/10-S309	097782	AC Hydraulikpumpe + Motor
P1	M300-0230	P12701	DC Hydraulikpumpe + Motor
V1	HDS11/6-6	015260	6-Wege-Ventil
V2, V3	49004-700	015484	Sequenzventil
V4, V5	28000-502-2,5	015750	Ventil, Durchlaufsicherung
V6	MTKA.VB	093794	Ventil MTKA.V8 Durchflussregelung
F1	S28	P20301	Hydraulikfilterelement

TABELLE 1-16

1.22 LT40 AH5/AH7 Hydraulikschläuche

Bez.	Farbcode	LÄNGE A	Verwendung	Wood-Mizer Teile-Nr.
H1	einfarbig	18"	1/4" HYDRAULIKPUMPE ZU VENTIL	015704
H3	einfarbig	0,55m (22")	3/8" ZYLINDER STAMMDREHER UNTEN	014796
		0,25m (10")	3/8" HYDRAULIKPUMPE ZU VENTIL	087774
H4	Orange	0,69m (27")	STAMMDREHER ZYLINDER OBEN 3/8"	087775
H5	Gelbe	3,27m (129")	1/4" VORDERE AUSGLEICHROLLE OBEN (LT40S)	087790
		3,83m (151")	1/4" VORDERE AUSGLEICHROLLE OBEN (LT40M)	087776
H6	Grau	3,27m (129")	1/4" VORDERE AUSGLEICHROLLE UNTEN (LT40S)	087790
		3,83m (151")	1/4" VORDERE AUSGLEICHROLLE UNTEN (LT40M)	087776
H7	einfarbig	4,2m (166")	3/8" SEITENSTÜTZENZYLINDER UNTEN (LT40S)	087791
		4,77m (188")	3/8" SEITENSTÜTZENZYLINDER UNTEN (LT40M)	087777
H8	Rosa	4,2m (166")	3/8" SEITENSTÜTZENZYLINDER OBEN (LT40S)	087791
		4,77m (188")	3/8" SEITENSTÜTZENZYLINDER OBEN (LT40M)	087777
H9	Weiß	3,68m (145")	3/8" STAMMKLEMMENZYLINDER OBEN (LT40S)	087792
		4m (157")	3/8" STAMMKLEMMENZYLINDER OBEN (LT40M)	087778
H10	Dunkel Orange	3,28m (129")	3/8" STAMMKLEMMENZYLINDER UNTEN (LT40S)	087793
		3,8m (151")	3/8" STAMMKLEMMENZYLINDER UNTEN (LT40M)	087779
H11	Violett	5,2m (204")	1/4" HINTERE AUSGLEICHROLLE OBEN (LT40S)	087794
		5,74m (226")	1/4" HINTERE AUSGLEICHROLLE OBEN (LT40M)	087780
H12	Schwarz	5,2m (204")	1/4" HINTERE AUSGLEICHROLLE UNTEN (LT40S)	087794
		5,74m (226")	1/4" HINTERE AUSGLEICHROLLE UNTEN (LT40M)	087780
H13	Grün	1,58m (62")	3/8" LADEARM OBEN	014797
H14	Gelbe	1,6m (63")	3/8" LADEARM UNTEN	014798
H14	Gelbe	1,8m (71")	3/8" LADEARM UNTEN	093329
H15	Blau	4,34m (171")	3/8" LADEARMZYLINDER OBEN (LT40S)	087795
		4,9m (193")	3/8" LADEARMZYLINDER OBEN (LT40M)	087781

TABELLE 1-17

H16	Rot	4,34m (171")	3/8" LADEARMZYLINDER UNTEN (LT40S)	087795
		4,9m (193")	3/8" LADEARMZYLINDER UNTEN (LT40M)	087781
H17	Grün	4,57m (180")	1/4" KLEMME HOCH (LT40S)	087796
		5,1m (202")	1/4" KLEMME HOCH (LT40M)	087789
H18	Gelbe	4,57m (180")	1/4" KLEMME RUNTER (LT40S)	087796
		5,1m (202")	1/4" KLEMME RUNTER (LT40M)	087789
H19	WEIß	157"	1/4" VORDERE KLEMME REIN/RAUS ZYLINDER UNTEN (A/DH5)	094778
H20	ORANGE	157"	1/4" VORDERE KLEMME REIN/RAUS ZYLINDER OBEN (A/DH5)	094778
H21	ROT	150"	1/4" VORDERE KLEMME HOCH/RUNTER ZYLINDER UNTEN (A/DH5)	094779
H22	BLAU	150"	1/4" VORDERE KLEMME HOCH/RUNTER ZYLINDER OBEN (A/DH5)	094779
H23	WEIß	236"	1/4" HINTERE KLEMME REIN/RAUS ZYLINDER UNTEN (A/DH5)	094780
H24	ORANGE	236"	1/4" HINTERE KLEMME REIN/RAUS ZYLINDER OBEN (A/DH5)	094780
H25	ROT	220"	1/4" HINTERE KLEMME HOCH/RUNTER ZYLINDER UNTEN (A/DH5)	094781
H26	BLAU	220"	1/4" HINTERE KLEMME HOCH/RUNTER ZYLINDER OBEN (A/DH5)	094781
H27	EINFARBIG	15"	3/8" HYDRAULIKVENTIL ZU DRUCHFLUSSREGELVENTIL (A/DH5)	094782
H28	EINFARBIG	21"	3/8" HYDRAULIKPUMPE MIT MOTOR ZU DRUCHFLUSSREGELVENTIL (A/DH5)	087775
H29	ROT	1,50	1/4" ERSTE KLEMME HOCH/RUNTER ZYLINDER UNTEN (AH7)	095211
H30	BLAU	1,50	1/4" ERSTE KLEMME HOCH/RUNTER ZYLINDER OBEN (AH7)	095211
H31	ROT	4,00	1/4" ZWEITE KLEMME HOCH/RUNTER ZYLINDER UNTEN (AH7)	095212
H32	BLAU	4,00	1/4" ZWEITE KLEMME HOCH/RUNTER ZYLINDER OBEN (AH7)	095212
H33	ROT	7,70	1/4" DRITTE KLEMME HOCH/RUNTER ZYLINDER UNTEN (AH7)	095213
H34	BLAU	7,70	1/4" DRITTE KLEMME HOCH/RUNTER ZYLINDER OBEN (AH7)	095213
H35	ORANGE	0,40	1/4" HYDRAULIKVENTIL-STROMKABEL ZU KLEMME REIN/RAUS ZYLINDER T-STÜCK UNTEN (AH7)	095214
H36	WEIß	0,40	1/4" HYDRAULIKVENTIL-STROMKABEL ZU KLEMME REIN/RAUS ZYLINDER T-STÜCK OBEN (AH7)	095214
H37	ORANGE	7,00	1/4" DRITTE KLEMME REIN/RAUS ZYLINDER UNTEN (AH7)	095215
H38	WEIß	7,00	1/4" DRITTE KLEMME REIN/RAUS ZYLINDER OBEN (AH7)	095215
H39	ORANGE	2,50	1/4" ERSTE/ ZWEITE KLEMME REIN/RAUS ZYLINDER UNTEN (AH7)	095216
H40	WEIß	2,50	1/4" ERSTE/ ZWEITE KLEMME REIN/RAUS ZYLINDER OBEN (AH7)	095216
H41	ORANGE	1,20	1/4" ERSTE/ ZWEITE KLEMME REIN/RAUS ZYLINDER UNTEN (AH7)	095217
H42	WEIß	1,20	1/4" ERSTE/ ZWEITE KLEMME REIN/RAUS ZYLINDER OBEN (AH7)	095217

TABELLE 1-17

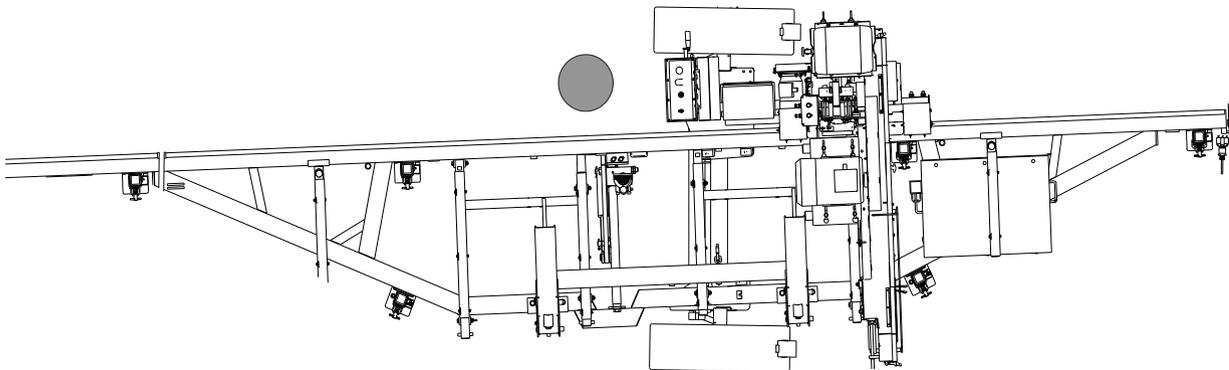
ABSCHNITT 2 VORBEREITUNG & BETRIEB

2.1 Vorbereitung der Säge



WICHTIG! Vor Beginn der Bedienung der Säge, müssen folgende Bedingungen erfüllt sein:

- Die Säge muss auf festem, ebenem Untergrund aufgebaut sein und waagrecht stehen. Die Säge muss am Boden befestigt werden, sodass sie sich während des Betriebs nicht bewegen kann. Es werden ein Betonfundament (zugelassen für 31 t/m² an jedem Maschinenfuß) und 16 mm Ankerschrauben empfohlen.
- Bei Aufstellung in Räumen sollte die Säge immer mit Späneabsaugung betrieben werden.
- Die Säge kann bei Regen/ Schnee nicht im Freien betrieben werden und muss bei Regen/ Schnee überdacht oder im Innenbereich aufgestellt werden.
- Die Säge darf nur bei Temperaturen von -15° C bis 40° C betrieben werden.
- Der Arbeitsplatz sollte mit mindestens 300 Lux beleuchtet sein.
- Im Folgenden die Position des Bedieners an der Säge.



- Die Maschine muss durch eine qualifizierte Fachperson elektrisch angeschlossen werden (gemäß den Anforderungen der Norm EN 60204). Die Stromversorgung muss den Anforderungen in unten stehender Tabelle entsprechen.

3-Phasen-Spannung	Schutzschalter	Empfohlene Kabelgröße
400 V	40 A	5 x 6 mm ² bis zu 15 m

TABELLE 2-1



WICHTIG! Bei der ersten Inbetriebnahme der Maschine überprüfen, ob die Drehrichtung des Hauptmotors dem Pfeil auf dem Motorgehäuse entspricht (Ventilatorabdeckung). Ist die Drehrichtung falsch, die Phasen mit Hilfe des Phasenwenders in der Steckdose am Schaltkasten umdrehen. Die richtige Phaseneinstellung im Phasenwender gewährleistet die korrekte Drehrichtungen aller Maschinenmotoren.



ACHTUNG! Notaus am Bedienpult drücken, um den Hauptmotor und den Vorschubmotor zu stoppen. Die Taste im Uhrzeigersinn drehen, um den Notaus zurückzusetzen. Die Säge lässt sich nicht starten, solange der Notaus nicht entriegelt ist.

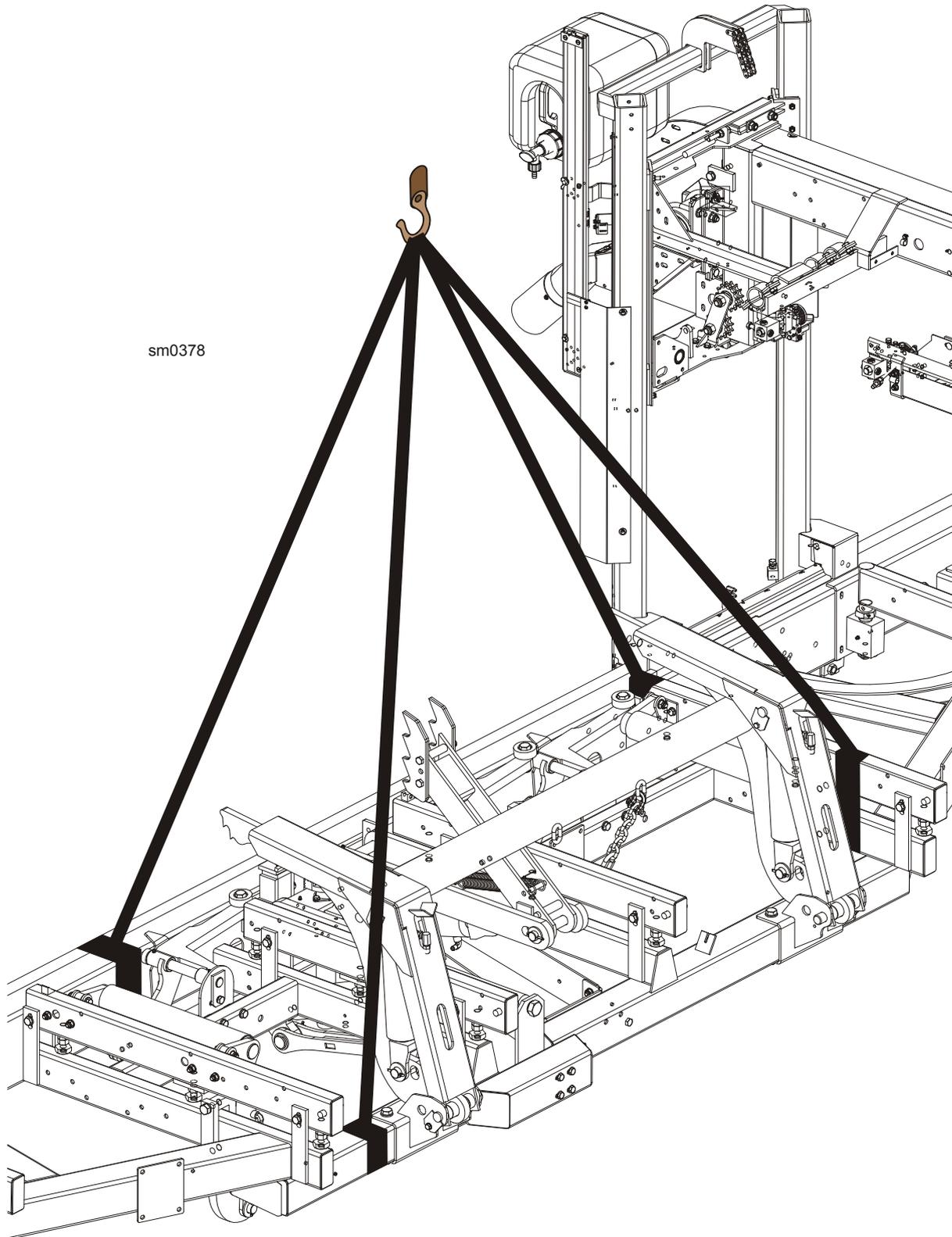


WARNUNG! Bei einem Sägebandbruch oder wenn der Antriebsriemen gerissen ist, warten, bis alle drehenden Teile vollständig zum Stillstand gekommen sind. Nichtbeachtung kann schwere Verletzungen verursachen.

- Die Hebegurte wie in der Abbildung unten anbringen. Die Säge kann mit einem Hubwagen, einer Winde oder einem Kran angehoben werden. Die Gurte und das Hebegerät müssen für mindestens 3000 kg zugelassen sein.



WARNUNG! Beim Herunterheben der Säge sehr vorsichtig vorgehen und alle Personen aus dem Arbeitsbereich fernhalten. Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen oder Tod führen.



sm0378

2.2 Aufbau der stationären Säge

Die Säge stabil und waagrecht aufstellen. Die Säge am Boden befestigen. Es wird ein Zementfundament mit 16 mm Ankerschrauben empfohlen. Das Zementfundament muss eine Tragfähigkeit von 31 t/m² an jedem Fuß der Säge aufweisen.

HINWEIS: Die Säge muss waagrecht ausgerichtet sein, bevor sie verankert wird. Der Rahmen kann sich verdrehen, wenn ein Fuß höher eingestellt ist, als die anderen!

Die Säge durch Verstellen der Stützfüße an beiden Enden der Säge waagrecht ausrichten. Alle Stützfüße gleichmäßig anpassen und ein Verdrehen des Rahmens durch Einstellen eines einzelnen Fußes vermeiden.

 **WARNUNG!** Vor Inbetriebnahme einer Säge mit festen Stützfüßen müssen diese im Fußboden verankert werden. Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen oder Tod führen.

Siehe Abbildung 2-1.

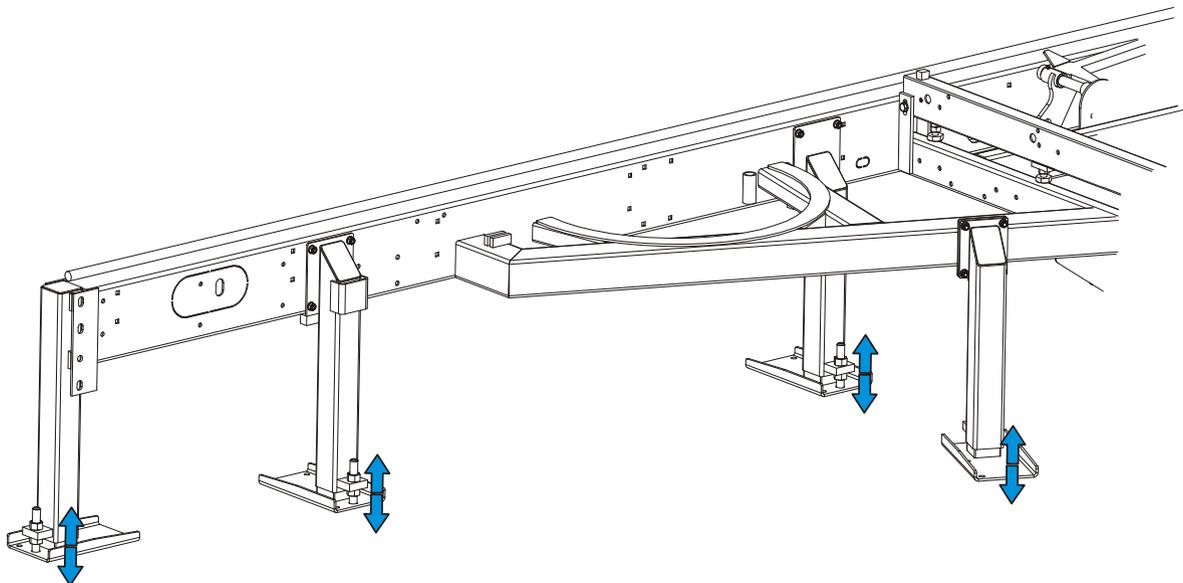
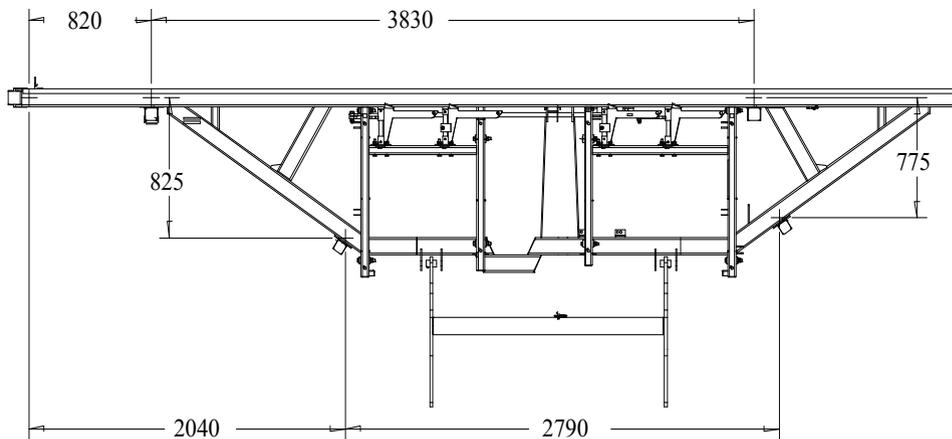
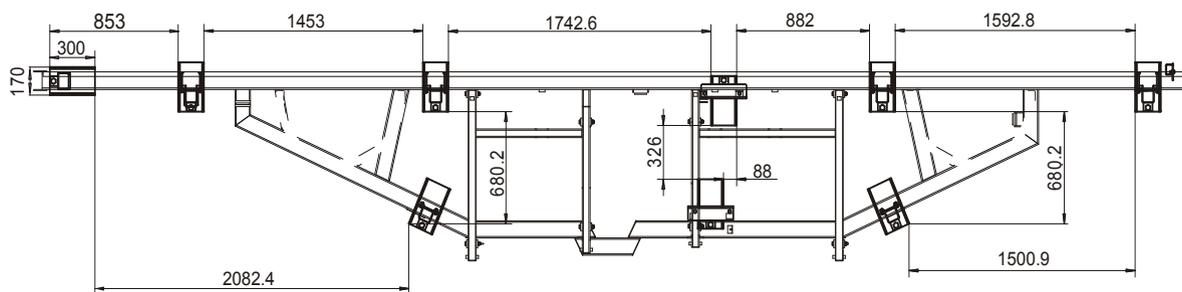


ABB. 2-1



Gesamtabmaße LT40 S stationär*



20_108D

Gesamtabmaße LT40 M stationär*

*Alle Maße in Millimeter

ABB. 2-2

4. Die Sicherungskette des Schlittens unten am Mast lösen.
5. Den Schlüsselschalter auf dem Bedienpult auf Stellung 1 drehen. Mit dem Auf/Ab-Schalter auf dem Bedienpult den Sägekopf vom Schlittenanschlag fahren. Den Sicherungsbolzen herausnehmen und den Anschlag nach unten unter Sägebettniveau klappen.
 
6. Mit dem Vorschubschalter (an der linken Seite des Bedienpults) den Sägekopf zum vorderen Ende des Sägebetts fahren. Die Steuerhebel der Hydraulik sind betriebsbereit, wenn die Kontakte unter dem Schlitten die Kontakte im Rahmen berühren. Die Steuerhebel der Hydraulik funktionieren nur, wenn der Sägekopf nahe genug am vorderen Ende der Säge steht, sodass er Kontakt macht.
 
7. Die beiden Seitenstützen nach oben stellen, sodass der Stamm beim Laden nicht herunter fallen kann.

Siehe Abbildung 2-3.

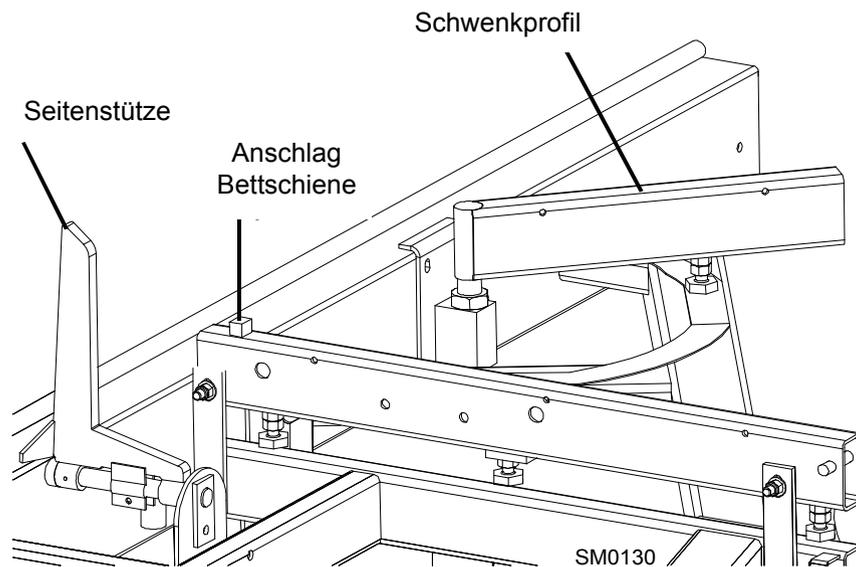


ABB. 2-3

2.3 Aufbau der mobilen Säge



WARNUNG! Die Säge nicht auf einem Untergrund mit mehr als 10% Neigung aufstellen. Wenn die Säge auf unebenem Boden aufgestellt werden muss, Bohlen unter die verstellbaren Stützfüße legen und/oder Löcher für die Füße graben, sodass die Säge in Waage steht. Wenn die Säge auf einem Untergrund mit Gefälle aufgebaut wird, kann sie umkippen und schwere Verletzungen Verursachen.

WARNUNG! Die Räder des Anhängers vor dem Abkuppeln mit einem Hemmschuh sichern. Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen oder Tod führen.

WARNUNG! Bei einer Säge mit verstellbaren Stützfüßen immer sicherstellen, dass das Sägebett auch auf der Achse aufliegt. Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen oder Tod führen. Die verstellbaren Füße stützen zusammen mit der Achse das Sägebett.

1. Die Säge vom Fahrzeug abkuppeln.
2. Die drei vorderen Stützfüße ausziehen und einstellen. Mit dem Hebel für die Stützfüße das Gewicht heben, bis der Sicherungstift unbelastet ist. Den Sicherungstift herausziehen, sodass der Stützfuß

verstellt werden kann. Den Sicherungstift sichern.

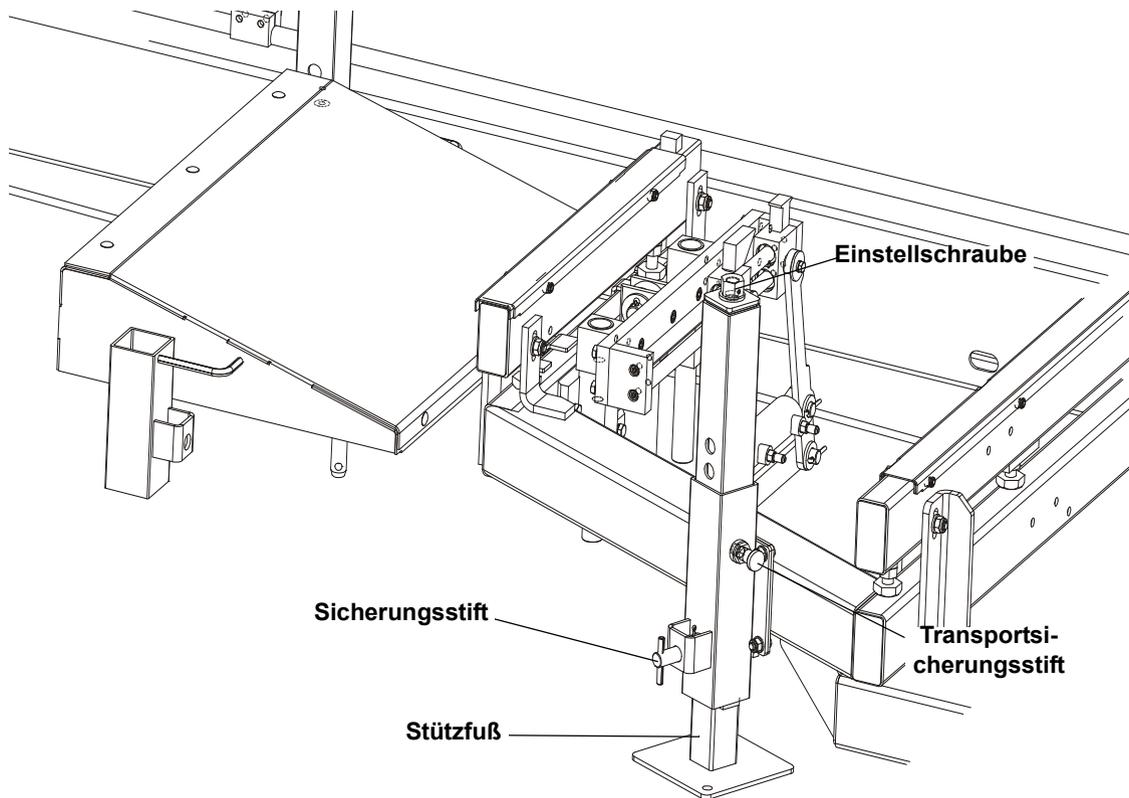


ABB. 2-4. EINSTELLUNG STÜTZFÜßE

ACHTUNG! Wenn die Säge auf schlammigem oder sandigem Untergrund aufgestellt wird, Bretter oder Metallplatten unter die Stützfüße legen, damit diese nicht einsinken.

3. Die Sicherungskette des Schlittens unten am Mast lösen.



4. Den Schlüsselschalter auf dem Bedienpult auf Stellung 1 drehen. Mit dem Auf/Ab-Schalter auf dem Bedienpult den Sägekopf vom Schlittenanschlag fahren. Den Sicherungsbolzen herausnehmen und den Anschlag nach unten unter Sägebettniveau klappen.



WARNUNG! Vor dem Verschieben des Sägekopfes den vorderen Stützfuß ausziehen. Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen führen.

5. Die Stoßstangen aus den Aussparungen heben und abnehmen.



ACHTUNG! Um Beschädigungen der Stoßstangen zu vermeiden, sollten diese vor dem Betrieb der Säge oder Laden von Stämmen abgenommen werden.



6. Mit dem Vorschubschalter (an der linken Seite des Bedienpults) den Sägekopf zum vorderen Ende des Sägebetts fahren. Die übrigen Stützfüße ausziehen und einstellen.

7. Die Säge durch Verstellen der Stützfüße an beiden Enden der Säge waagrecht ausrichten. Alle Stützfüße gleichmäßig anpassen und ein Verdrehen des Rahmens durch Einstellen eines einzelnen Fußes vermeiden.

Die beiden Seitenstützen nach oben stellen, sodass der Stamm beim Laden nicht herunter fallen kann.

Siehe Abbildung 2-5.

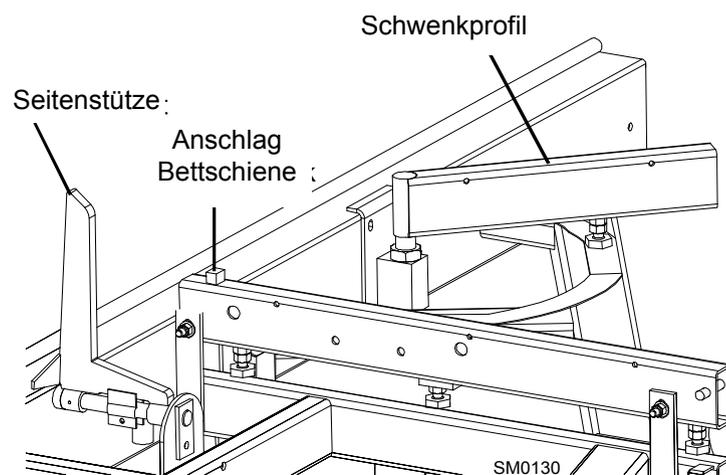


ABB. 2-5

2.3.3 Säge mit Kabelführung

Siehe Abbildung 2-6. Im Folgenden der Aufbau der Säge, die Position des Bedienpults und der Kabelführung.

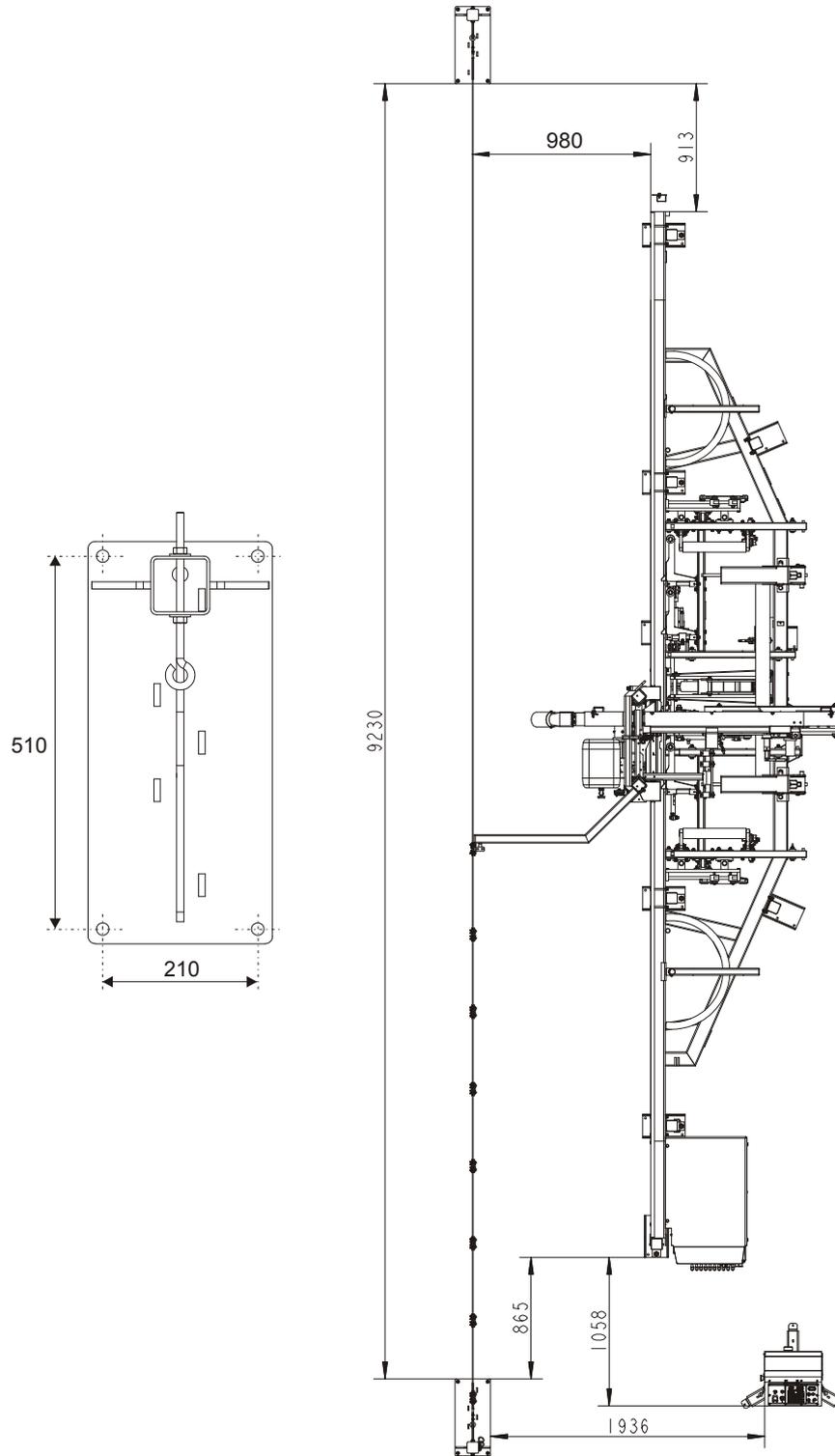


ABB. 2-6 LT40MRC

Siehe **Abbildung 2-7**. Die Kabel sollten wie unten dargestellt an der Kabelführung installiert werden.

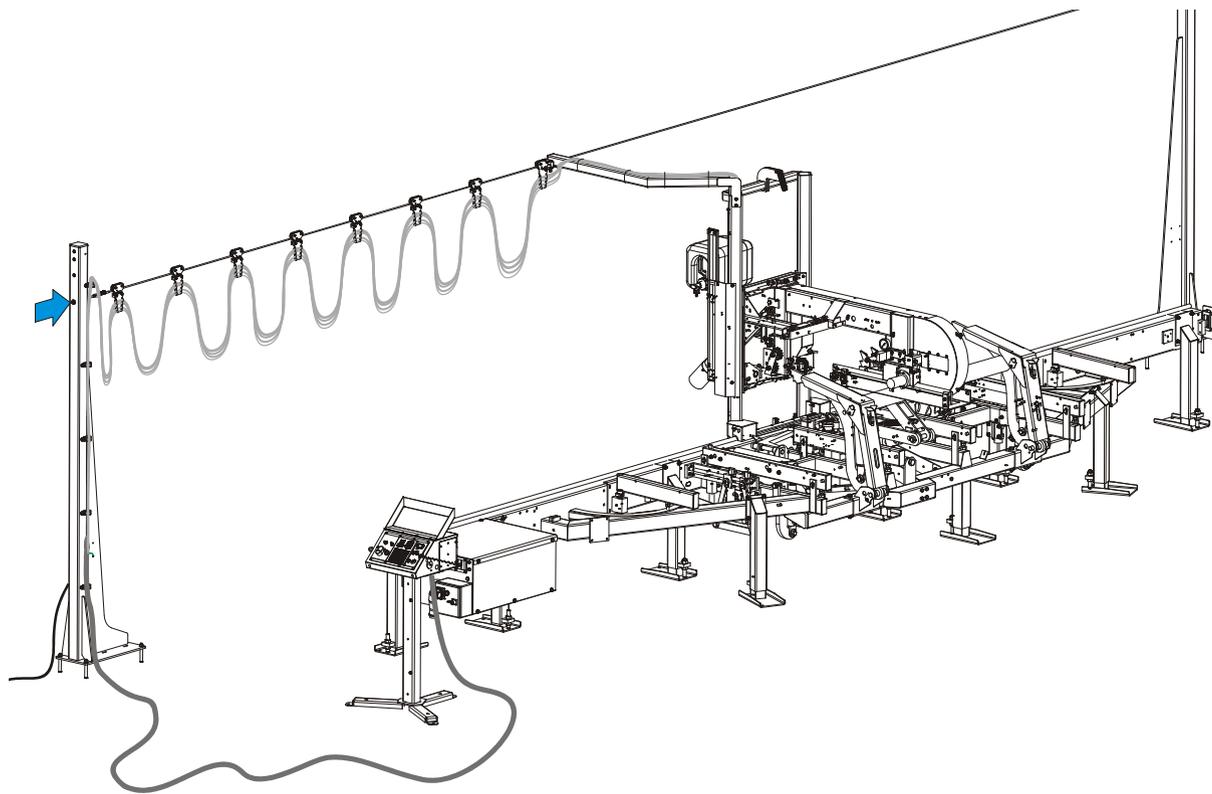


ABB. 2-7

Siehe Abbildung 2-8. Im Folgenden ist dargestellt, wie die Kabel an der Kabelführung befestigt werden sollen.

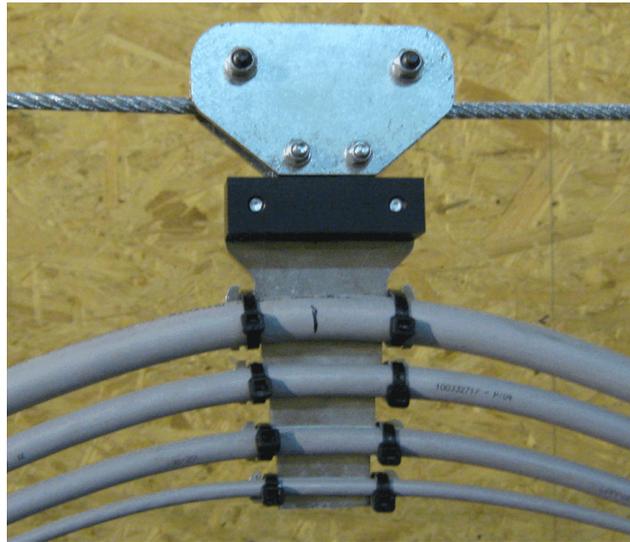


ABB. 2-8

! **ACHTUNG!** Kabel mit größerem Durchmesser in den oberen Klemmen der Kabelführung und dünnere Kabel in den unteren Klemmen befestigen.



ABB. 2-9

2.4 Übersicht Bedienung

Bedienpult

Siehe Abbildung 2-10.

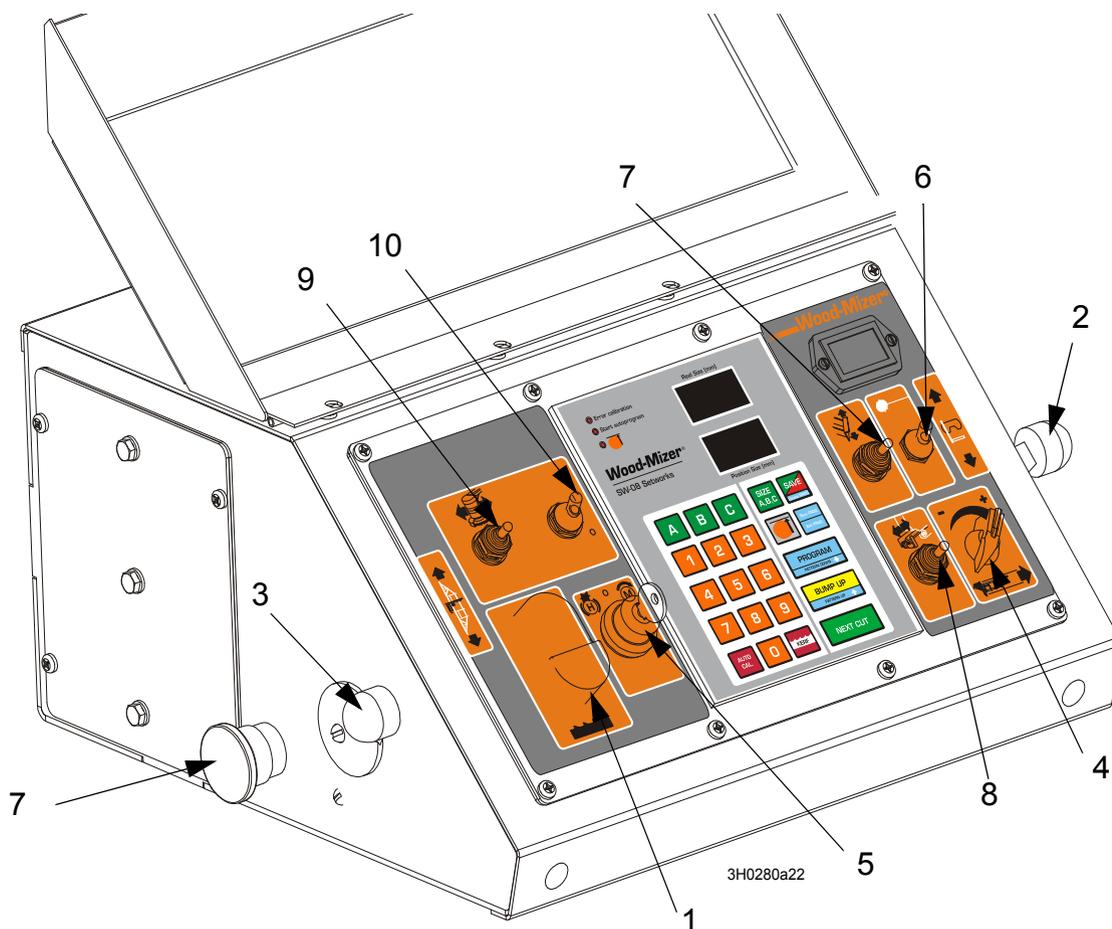


ABB. 2-10 BEDIENELEMENTE

1. Hauptmotor



Zum Starten des Hauptmotors den Zündschlüssel auf  drehen. Dann die START-Taste drücken. Zum Stoppen des Hauptmotors die STOPP-Taste drücken.

2. Auf/Ab-Hebel

3. Vorschub-Taste

4. Vorschubgeschwindigkeit

Mit dem Drehschalter für die Vorschubgeschwindigkeit kann die Geschwindigkeit des Vorschubs

geregelt werden. Den Drehschalter im Uhrzeigersinn drehen, um die Geschwindigkeit zu erhöhen und gegen den Uhrzeigersinn, um sie zu reduzieren.

5. Schlüsselschalter

Der Schlüsselschalter hat drei Stellungen.

- "0" - alle elektrischen Stromkreise sind ausgeschaltet
-  - alle elektrischen Stromkreise sind eingeschaltet
-  Stellung - Motorbremse gelöst

6. Lasers (optional)



Lasers zeigen die Schnittposition an.

7. Notaus-Schalter

Diese Taste drücken, um den Hauptmotor und den Vorschubmotor zu stoppen. Die Taste im Uhrzeigersinn drehen, um den Notaus zurückzusetzen. Die Säge wird nicht starten, bis die Taste entriegelt ist.

8. Hebel Bandführungsarm

9. Vorschneider Zustellung

10. Vorschneider Ein/Aus

SW-10 Networks - siehe SW-10 Betriebsanleitung

2.5 Mittlerer Schienenreiniger

Vor dem Sägebetrieb:

1. Die oberen und unteren Schienen reinigen und Sägespäne und Rostschutzmittel entfernen.
2. Den mittleren Schienenreiniger abschrauben und aus der Transportposition nehmen.
3. Den Filz schmieren, bis er gesättigt ist.
4. Den mittleren Schienenreiniger einbauen und mit zwei Flügelmuttern sichern.

Siehe Abbildung 2-11.



ABB. 2-11



ACHTUNG! Beim Wiedereinbau des Schienenreinigers darauf achten, dass er leicht auf der Schiene aufliegt. Wenn der Schienenreiniger zu fest an der Schiene anliegt, kann der Vorschub behindert werden.

2.6 Wechsel des Sägebands



GEFAHR! Das Sägeband immer zum Stillstand bringen und den Motor ausschalten, bevor das Band gewechselt wird. Nichtbeachtung wird schwere Verletzungen zur Folge haben.



WARNUNG! Bei der Handhabung von Sägebändern unbedingt Handschuhe und Schutzbrille tragen. Am sichersten ist es, wenn das Sägeband nur von einer Person gewechselt wird! Alle anderen Personen beim Zusammenlegen, Tragen oder Wechseln des Sägebandes fernhalten. Nichtbeachtung kann schwere Verletzungen verursachen.

Die zwei Hauptabdeckung der Riemenscheiben abnehmen. Das die mittlere Abdeckung der Riemenscheibe herunter klappen. Zum Entspannen des Sägebands die Ratsche aufsetzen und den Bandspanner gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis das Band im Gehäuse lose ist. Das Band aus dem Gehäuse nehmen.

Beim Auflegen des Sägebands darauf achten, dass die Zähne in die richtige Richtung zeigen. Die Zähne sollten an den Bandführungsrollen in Richtung Bedienerseite zeigen. Das Band lose um die Riemenscheiben legen.

Sägebänder mit einer Breite von 1 1/4" (32 mm) so auf die Riemenscheiben auflegen, dass der Zahngrund 3 mm über der Kante der Scheibe übersteht. Sägebänder mit einer Breite von 1 1/2" (38 mm) so auf die Riemenscheiben auflegen, dass der Zahngrund 4.5 mm über der Kante der Scheibe übersteht.

Die Mittlere Abdeckung des Sägebands schließen.

Dann den Bandspanner bis zum korrekten Wert anziehen.



ACHTUNG! Wenn die Bandposition angepasst werden soll, das Band niemals mit dem Bandführungsarm drehen, weil dies zu Verletzungen führen kann.

2.7 Spannen des Sägebands

Siehe **Abbildung 2-12**. Das Band spannen, indem der Bandspanner im Uhrzeigersinn gedreht wird, bis die Bandspannungsanzeige die empfohlene Spannung anzeigt.

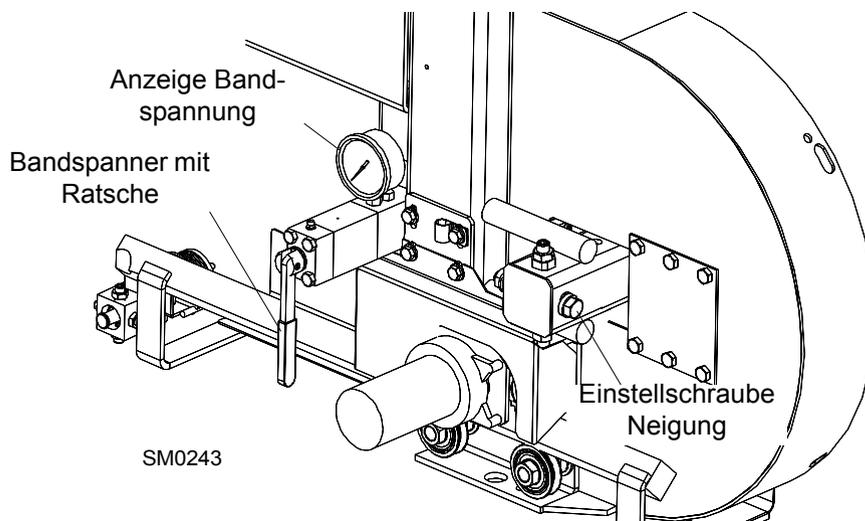


ABB. 2-12

Siehe die **Tabelle 2-1**. Im Folgenden die empfohlene Spannung für verschiedene Sägebänder.

Sägebandtyp	Bereich	Ideale Spannung
B375IH929	12,4 - 14,5 MPa (1800 - 2100 psi)	13,8 MPa (2000 psi)
B275IH1030	14,5 - 16,5 MPa (2100 - 2400 psi)	15,9 MPa (2300 psi)
B275IH741030	14,5 - 16,5 MPa (2100 - 2400 psi)	15,9 MPa (2300 psi)

TABELLE 2-1

Die Bandspannung während der Neigungseinstellung oder des Sägens gelegentlich überprüfen. Auch Änderungen in der Umgebungstemperatur können zu Bandspannungsänderungen führen. Mit dem Bandspanner ggf. die empfohlene Spannung wiederherstellen.

⚠ ACHTUNG! Temperaturschwankungen können zu einer höheren Bandspannung und zu Flüssigkeitsverlust in der Bandspannungsanzeige führen. Die Bandspannung lösen, wenn die Säge nicht in Betrieb ist, um Schäden am Spannmechanismus zu vermeiden.

⚠ ACHTUNG! Das Band entspannen, wenn die Säge nicht in Betrieb ist (z.B. bei Schichtende). Sägeband vor dem Motorstart wieder spannen.

2.8 Ausrichten des Sägebands

1. Die Abdeckung von jedem Sägeband öffnen.
2. Den Schlüsselschalter auf "H" drehen.



3. Riemenscheibe per Hand drehen, bis das Sägeband sich auf den Riemenscheiben positioniert hat.
4. Kontrollieren, ob sich das Sägeband richtig auf den Riemenscheiben positioniert hat.

Siehe Abbildung 2-13. Sägebänder mit einer Breite von 1 1/4" (32 mm) so auf die Riemenscheiben auflegen, dass der Zahngrund 3 mm (± 1 mm) über der vorderen Kante der Scheibe übersteht.

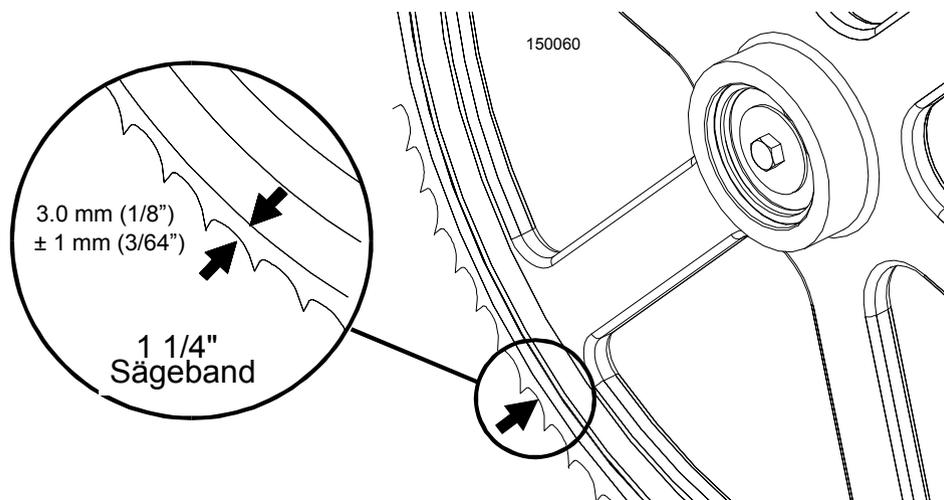


ABB. 2-13

5. Mit der Einstellschraube für die Neigung einstellen, wo das Band auf der Riemenscheibe läuft, siehe Abbildung 2-3.

Soll das Band etwas weiter außen auf den Riemenscheiben laufen, die Einstellschraube im Uhrzeigersinn drehen. Soll das Band etwas weiter innen auf den Riemenscheiben laufen, die Einstellschraube gegen den Uhrzeigersinn drehen.

6. Ggf. die Bandspannung neu einstellen, wenn diese sich durch die Neigungseinstellung geändert hat.
7. Die Abdeckung des Sägebands schließen.



ACHTUNG! Wenn die Bandposition angepasst werden soll, das Band niemals mit dem Bandführungsarm drehen, weil dies zu Verletzungen führen kann.

2.9 Motor starten

Siehe die entsprechende Bedienungsanleitung für die zutreffende Motoreinstellung, den Motorstart und für Bedienhinweise.



GEFAHR! Alle Sicherheitsvorrichtungen und Abdeckungen müssen vor Betrieb oder Transport der Säge montiert und gesichert sein. Nichtbeachtung kann schwere Verletzungen verursachen. Es muss sichergestellt werden, dass die Abdeckungen von Sägeband und Riemenscheiben vorhanden und gesichert sind. Die Sägebandabdeckung mit den Gummilaschen schließen.

GEFAHR! Die Elektroanlage der Säge jedes Jahr überprüfen. Die Montage und Wartung der elektrischen Anlage muss durch qualifiziertes Personal.

GEFAHR! Die Säge nicht mit geöffnetem Schaltkasten starten oder stehen lassen. Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen oder Tod führen.



WARNUNG! Beim Arbeiten mit der Säge sind immer Schutzbrille, Gehör- und Atemschutz sowie Sicherheitsschuhe zu tragen. Nichtbeachtung kann schwere Verletzungen verursachen.

WARNUNG! Der Vorschubhebel muss in der Neutralstellung stehen, bevor der Hauptschalter auf (#1) oder (#2) gedreht wird. Nichtbeachtung kann zu unbeabsichtigter Schlittenbewegung und somit zu Verletzung oder Tod führen.

WARNUNG! Gefährliche Spannung im Schaltkasten. Vor dem Öffnen des Schaltkastens Hauptschalter auf "0" stellen und die Stromversorgung trennen.

WARNUNG! Gefährliche Spannung im Schaltkasten auf der Hydraulikeinheit. Vor dem Öffnen des Schaltkastens Hauptschalter auf "0" stellen und die Stromversorgung trennen.

WARNUNG! Der Schaltkasten darf nur geöffnet werden, wenn der Hauptschalter auf "0" steht. Die Tür des Schaltkastens muss geschlossen sein, wenn der Schalter auf "1" steht. Das Öffnen der Schaltkastentür während der Schalter auf "1" steht, kann schwere Schäden am Schaltkasten verursachen.

Die Elektroanlage muss mindestens einmal im Jahr von einem qualifizierten Elektriker auf richtige Isolation und gefährliche Spannung überprüft werden.

Den Motorstartkasten auf der Hydraulikeinheit sauber halten. Staub und Sägespäne regelmäßig vom Schaltkasten entfernen. Vor dem Sägebetrieb sicherstellen, dass der Schaltkasten geschlossen ist.

WARNUNG! Gefährliche Spannung im Schaltkasten und im Motor kann Schock, Verbrennungen und Tod verursachen. Vor dem Öffnen des Schaltkastens Hauptschalter auf "0" stellen und die Stromversorgung trennen.

Das Zeitrelais im Motorstartkasten der Hydraulikeinheit muss auf 4 bis 5 Sekunden eingestellt sein.

Nach dem Aufbau die Drehrichtung des Motors testen.

Wenn die Drehrichtung falsch ist, den Motor mit der STOPP-Taste auf dem Bedienpult ausschalten. Den Hauptschalter am Motorstartkasten auf "0" stellen. Das Stromkabel an der linken Seite des Motorstartkastens abziehen.

Den Phasenwender mit einem Schraubendreher nach links oder rechts drehen, um die Motordrehrichtung zu ändern.



ACHTUNG! Der Sägebandmotor kann jederzeit mit dem Notaus am Bedienpult gestoppt werden.

2.10 Brettabsstreifer



WARNUNG! Der automatische Brettabsstreifer soll das Abnehmen der Bretter durch den zweiten Bediener beschleunigen. Den Brettabsstreifer nicht benutzen, wenn die Säge allein bedient wird. Nichtbeachtung kann schwere Verletzungen, Tod oder Maschinenschaden verursachen.



WARNUNG! Den Brettabsstreifertisch nicht als Plattform zum Stehen verwenden. Der Tisch ist konstruiert und ausgelegt für das schnelle Abnehmen von Brettern. Stehen auf dem Tisch kann zu schweren Verletzungen führen.

Die Säge kann mit einem Brettabsstreifer ausgerüstet werden. Dieses System besteht aus Arm am Sägekopf, der von einem Kippschalter auf dem Bedienpult bedient wird. Das Brett wird vom Stamm

weg auf den Brettabstreifertisch geschoben.

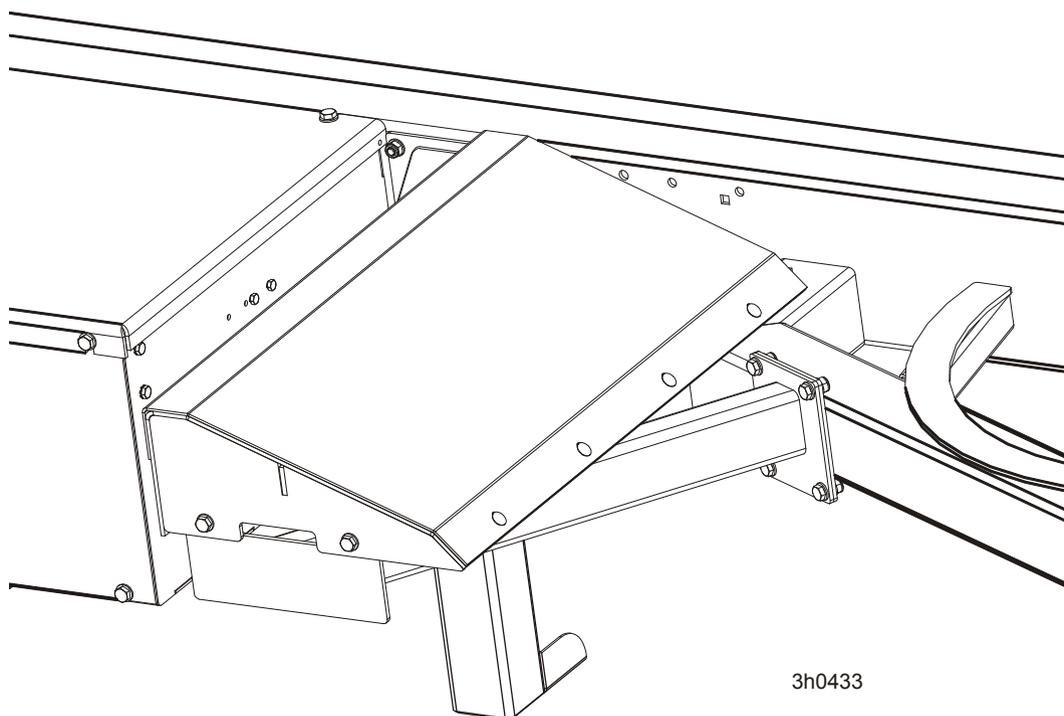


ABB. 2-14



Zum Aktivieren des Brettabstreifers den Schlüsselschalter auf "1" stellen. Den Kippschalter auf dem Bedienpult nach unten drücken. Der Brettabstreiferarm in der Mitte des Sägekopfes fällt dann auf seine Position.

Siehe Abbildung 2-15.

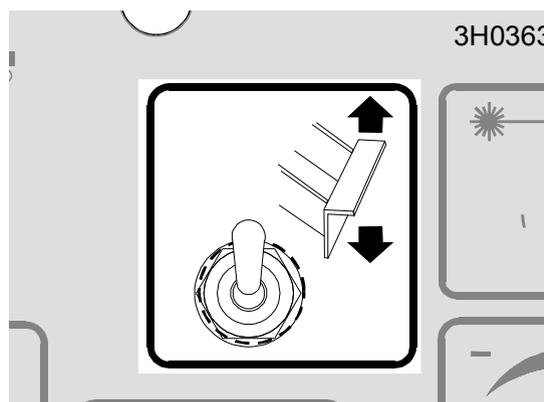


ABB. 2-15

Wenn das Sägebund das Stammende erreicht, fällt der Arm nach unten und fängt das Brett auf, welches zum Bediener zurückgezogen wird, wenn der Sägekopf zurück fährt.



GEFAHR! Alle Personen aus dem Bereich des Brettabstreifers fernhalten. Nichtbeachtung wird schwere Verletzungen zur Folge haben.

Die Bretter werden nicht immer auf dem selben Weg oder zur selben Position zurück gezogen. Wenn ein Brett sich unkontrollierbar verschiebt, muss das Zurückfahren des Sägekopfes gestoppt werden.

Wenn der Brettabstreifer benutzt wird, muss eine zweite Person das Brett abnehmen, wenn es zurück gezogen wird. Den Brettabstreifer NICHT benutzen, wenn allein gesägt wird.

Um den Brettabstreifer auszuschalten, den Kippschalter auf dem Bedienpult nach oben drücken.

2.11 Bedienung der Hydrauliksteuerung

Die Steuerhebel der Hydraulik sind betriebsbereit, sobald der Hauptschalter auf dem Motorstartkasten auf 1 steht und die Kontakte unter dem Schlitten die Kontakte im Rahmen berühren. Die Steuerhebel der Hydraulik funktionieren nur, wenn der Sägekopf nahe genug am vorderen Ende der Säge steht, sodass er Kontakt macht.

Das Stromversorgungskabel des Schaltkastens vorn am Hydraulikbedienpanel muss so angeschlossen werden, dass Strom fließt, wenn der Schalter auf Position 1 steht (die weiße Kontrollleuchte für Spannung leuchtet auf).



GEFAHR! Die Stromversorgung sowohl des Bedienpanels der Hydraulik als auch des Startkastens müssen über einen Sicherungsstromkreis angeschlossen werden (Sicherungsautomat).

Die Stromversorgung der Hydraulik wird automatisch durch Bedienung der Steuerhebel eingeschaltet. Nachdem die Steuerhebel auf Neutral gestellt werden, bleibt der Antrieb noch 5 Sekunden lang in Betrieb. Dadurch wird vermieden, dass die Hydraulikpumpen zu häufig starten und überhitzen.

Wenn die Hydraulikanlage nicht funktioniert, obwohl alle oben genannten Punkte beachtet worden sind, kontrollieren, ob der Schalter auf dem Startkasten auf Position 1 steht und die Kontrollleuchte für die Spannung leuchtet. Danach kontrollieren, ob der Sicherheitsschalter auf der linken Seite des Bedienpanels eingeschaltet ist. Auch die Motordrehrichtung kontrollieren (Hydraulikpumpen funktionieren nur in einer Richtung). Die Motordrehrichtung kann mit einem Schraubendreher eingestellt werden an dem Schalter links am Schaltkasten am Hydraulikpanel.

Siehe Abbildung 2-16. AH3-Hydraulikeinheiten sind mit 6 Steuerhebeln ausgestattet für Laden, Klemmen, Drehen und Ausgleichen. AH5- und AH7-Hydraulikeinheiten sind mit 4 zusätzlichen Steuerhebeln für die Runterziehklemmen ausgestattet. Bei Sägen mit AH5-Hydraulikeinheit werden die einzelnen Runterziehklemmen mit separaten Steuerhebeln bedient. Bei Sägen mit AH7-Hydraulikeinheit wird die rein/raus-Bewegung der einzelnen Klemmen mit dem selben Hebel gesteuert. Die hoch/runter-Bewegung der einzelnen Klemmen wird jedoch mit jeweils separaten Hebeln gesteuert.

AH5- und AH7-Hydraulikbedieneinheiten sind mit einem Durchflussventil ausgestattet.

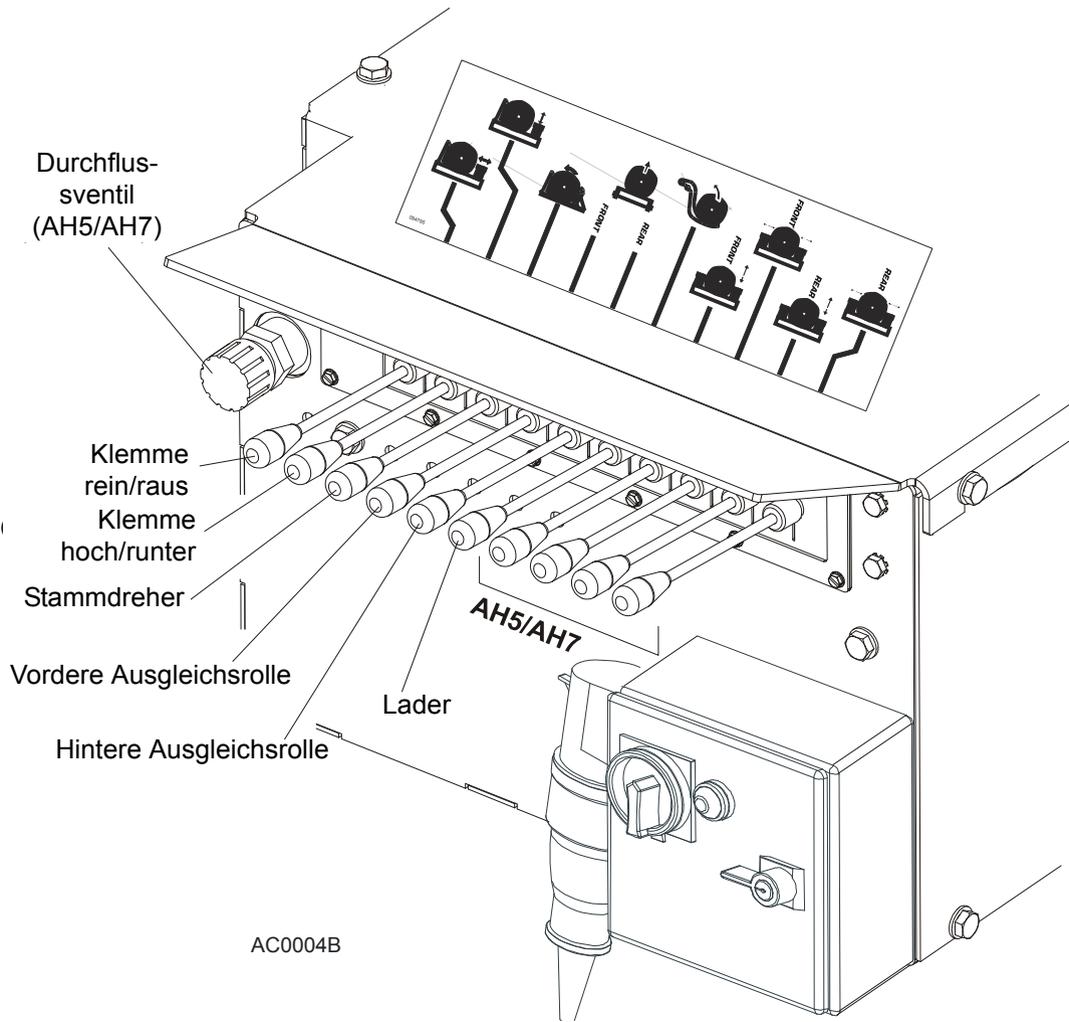


ABB. 2-16

Siehe Abbildung 2-17. AH5-Hydraulikanlage

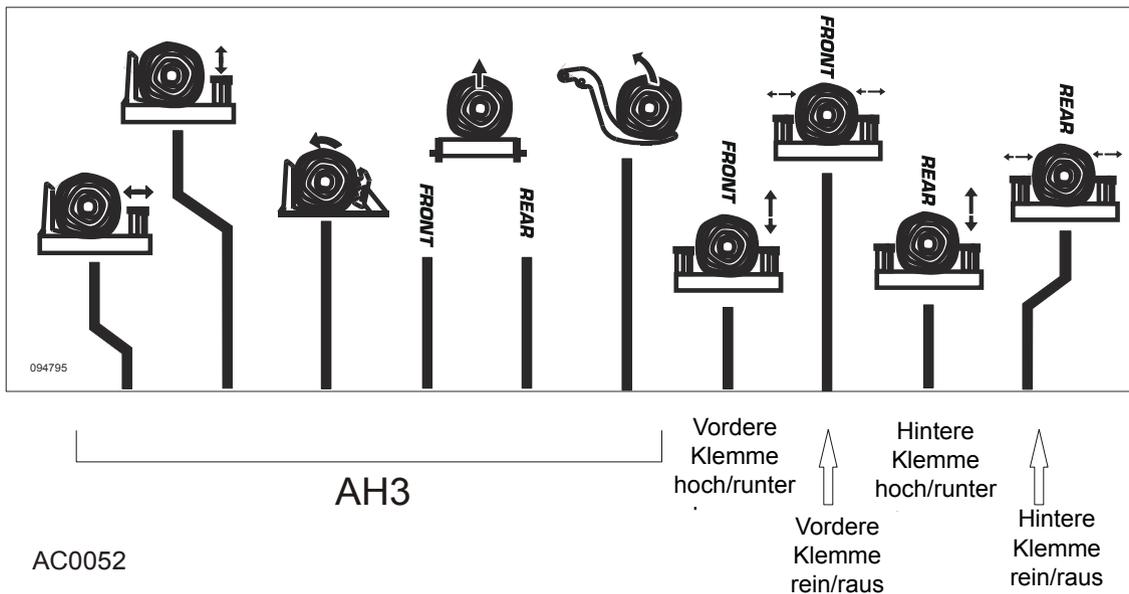


ABB. 2-17

Siehe Abbildung 2-18. AH7-Hydraulikanlage

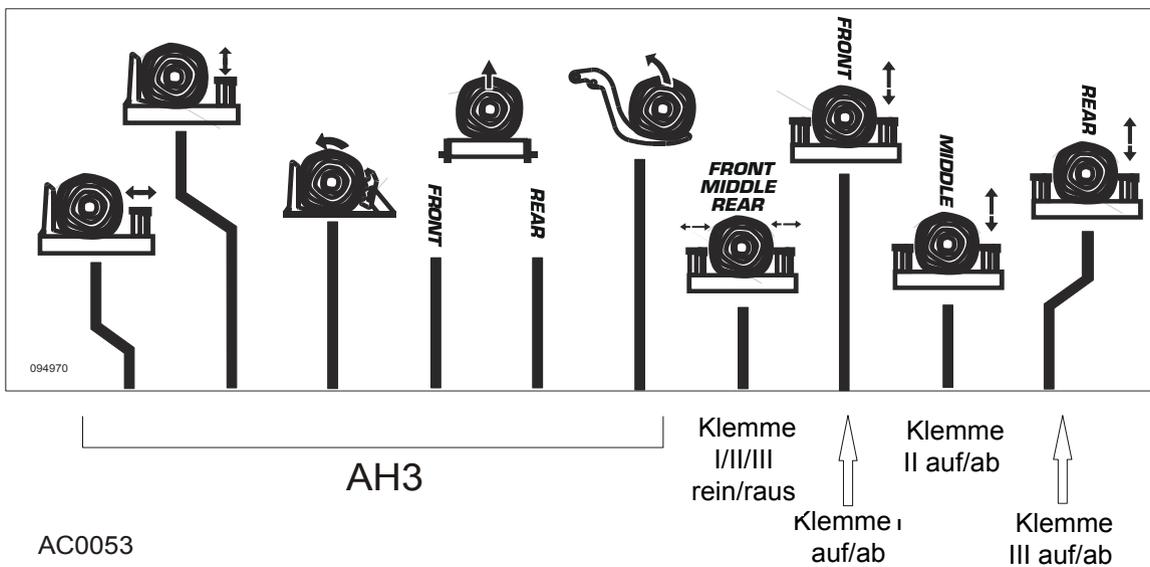


ABB. 2-18

Die Säge mit den Hydrauliksteuerhebeln für das Stammladen positionieren.



GEFAHR! Beim Arbeiten mit der Säge, sowie beim Laden oder Drehen der Stämme ist sicherzustellen, dass sich keine Personen im Arbeitsbereich befinden. Nichtbeachtung wird schwere Verletzungen zur Folge haben.



ACHTUNG! Immer sicherstellen, dass der Motor läuft, bevor die Hydraulik bedient wird.

1. Die Klemme raus und runter bewegen, sodass diese beim Laden von Stämmen auf das Sägebett nicht im Weg ist.



Den Hebel Klemme rein/raus nach unten drücken, um die Klemme nach außen in Richtung Ladeseite der Säge zu fahren.



Den Hebel Klemme hoch/runter nach unten drücken, um die Klemme unter Sägebettniveau zu fahren.

2. Den Hebel Stammlader nach oben drücken, um die Stützfüße des Stammladers so weit wie möglich auszufahren.



3. Die Sicherungskette des Ladearms zum Stammdreher ist dann straff gespannt. Den Hebel Stammdreher nach oben drücken, bis die Kette durchhängt.



4. Die Kette abnehmen.

5. Den Hebel Stammdreher nach unten drücken, um den Dreharm ganz abzusenken. Beachten, dass nach dem Absenken des Dreharms das Absenken der Seitenstützen beginnt. Den Hebel Stammdreher loslassen, sobald der Dreharm abgesenkt ist, noch bevor die Seitenstützen nach unten fahren. Dadurch wird verhindert, dass der Stamm beim Laden den Dreharm beschädigt und/oder von der Säge fällt.



6. Wenn der Hebel Stammdreher nach oben gedrückt wird, fahren zuerst die Seitenstützen hoch. Wenn diese vollständig vertikal stehen, beginnt der Stammdreher hochzufahren.

7. Den Stammlader manuell absenken, sodass die Stützfüße auf dem Boden aufstehen.



ACHTUNG! Vorsicht beim manuellen Absenken des Stammladers. Den Lader nicht auf den Boden fallen lassen oder so verfahren, dass die Durchflussventile der Zylinder des Laders beschädigt werden können. Diese Ventile steuern den Öldurchfluss und verhindern, dass der Ladearm während der Nutzung herabstürzt.

8. Den Ladehebel nach unten drücken, um den Ladearm so weit wie möglich abzusenken. Stämme müssen einzeln auf den Ladearm gerollt und auf das Sägebett geladen werden.



9. Die vorderen und hinteren Ausgleichsrollen müssen unter Sägebettniveau stehen. Wenn ein Stamm mit Verjüngung einmal geladen ist, kann das vordere oder hintere Ende des Stammes angehoben werden, sodass das Herz des Stammes parallel zum Sägebett steht.



Den Hebel vordere Ausgleichsrolle nach oben drücken, um diese anzuheben. Den Hebel hintere Ausgleichsrolle nach oben drücken, um diese anzuheben. Wenn eine Fläche gesägt ist, den Hebel der entsprechenden Ausgleichsrolle nach unten drücken und diese unter Sägebettniveau absenken.

2.12 Laden, Drehen und Klemmen von Stämmen



ACHTUNG! Die Seitenstützen, der Dreharm, die Stammklemme und die Ausgleichsrollen müssen sich vor dem Laden eines Stammes unter Sägebettniveau befinden. Vor dem Laden des Stammes muss man sicherstellen, dass der Sägekopf weit genug nach vorn gefahren ist, sodass er nicht vom Stamm beschädigt werden kann.

Stämme laden

1. Einen Stamm auf den Ladearm rollen. Wendehaken oder Ladeausrüstung verwenden, um den Stamm an den Fuß des Ladearms zu bewegen.
2. Den Stamm auf den Lader rollen, sodass dieser ungefähr in der Mitte des Bettes liegt. Dies erleichtert die Handhabung des Stammes mit dem Dreharm auf dem Sägebett.
3. Den Ladehebel nach oben drücken, um den Stamm auf das Sägebett zu heben. Den Lader anheben, bis der Stamm auf das Sägebett rollt.



4. Den Ladearm absenken. Während der Stamm gesägt wird, Ladearm auf halber Höhe stehen lassen. Dadurch wird verhindert, dass der Stamm auf dieser Seite von der Säge herunterfallen kann.



WARNUNG! Den Ladearm immer halb angehoben lassen, wenn sich der Stamm auf dem Bett der Säge befindet. Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen oder Tod führen.

HINWEIS: Stämme können auch mit einem Frontlader oder mit anderen Geräten auf die Säge geladen werden.

5. Die Klemme hochfahren, sodass der Stamm nicht vom Sägebett rollen kann.
6. Hebel Klemme hoch/runter nach oben drücken.



Stamm drehen

1. Den Hebel Stammdreher nach oben drücken, um den Dreharm hochzufahren. Den Arm hochfahren lassen, bis er den Stamm berührt und den Stamm dreht.



2. Den Stamm gegen die Seitenstützen drehen, bis er in der richtigen Position für den ersten Schnitt liegt. Zum Drehen des Stammes wie folgt vorgehen:

3. Den Hebel Klemme rein/raus nach oben drücken. Den Stamm gegen die Seitenstützen klemmen.



Den Hebel Stammdreher nach unten drücken, sodass der Dreharm unter dem Stamm steht.

5. Den Dreharm hochfahren, so das dieser am Stamm angreift.
6. Die Klemme öffnen.
7. Der Stamm kann jetzt gedreht werden. Die Schritte 4 bis 7 wiederholen, bis der Stamm wie gewünscht gedreht ist.

Stamm drehen (Optional nur für Hydrauliksägen)

Zum Drehen kleiner Kanthölzer auf einer Säge der Super-Serie kann die Klemme verwendet werden.

1. Den Hebel Klemme hoch/runter nach unten drücken, um die Klemme unter Sägebettniveau zu fahren.
2. Den Hebel Klemme rein/raus nach oben drücken unter die Kante des Kantholzes.
3. Den Hebel Klemme hoch/runter nach oben drücken, sodass die Klemme ausfährt und das Kantholz auf die andere Seite kippt.

Stamm klemmen

1. Den Hebel Klemme rein/raus nach oben drücken und den Stamm gegen die Seitenstützen drücken.



2. Den Hebel Stammdreher nach unten drücken, bis der Dreharm unter Sägebettniveau steht.



3. Wenn der Dreharm ganz abgesenkt ist, beginnen die Seitenstützen einzufahren. Die Klemmen etwas lockern und die Seitenstützen soweit absenken, dass das Sägeband beim letzten Schnitt an der entsprechenden Seite noch frei schneiden kann.

Stamm mit Verjüngung ausrichten

Das gewünschte Ende des Stammes mit dem Hebel am jeweiligen Stammausgleicher anheben.



- Den Hebel der entsprechenden Ausgleichsrolle nach oben drücken, bis das Herz des Stammes an beiden Enden den gleichen Abstand zur Bettschiene hat.

Runterziehklemmen

Wenn ein Kantholz geschnitten wird, kann es sich durch Spannungen im Holz leicht verziehen. Bei einem Kantholz mit Spannungen im Holz biegen sich meist die Enden nach oben. Das kann mit zwei zusätzlichen Runterziehklemmen verhindert werden. Die Klemmen werden an beiden Enden des Sägebetts montiert und ziehen das Kantholz ggf. runter, sodass es flach auf dem Sägebett aufliegt.

2.13 Bedienung Auf/Ab-System

1. Wenn erforderlich, ein Sägeband auflegen und die richtige Bandspannung überprüfen. ([Siehe Abschnitt 2.7](#))
2. Den Sägekopf auf die gewünschte Höhe einstellen. (Auf der Höhenskala des Sägebands kann die Höhe des Bands über der Bettschiene abgelesen werden.)



Siehe Abbildung 2-19. Der Auf/Ab-Hebel befindet sich auf der rechten Seite am Bedienpult. Den Hebel nach oben drücken, um den Sägekopf nach oben zu fahren, den Hebel nach unten drücken, um den Sägekopf nach unten zu fahren. Den Hebel gedrückt halten, bis der Sägekopf die gewünschte Position erreicht hat, dann loslassen.

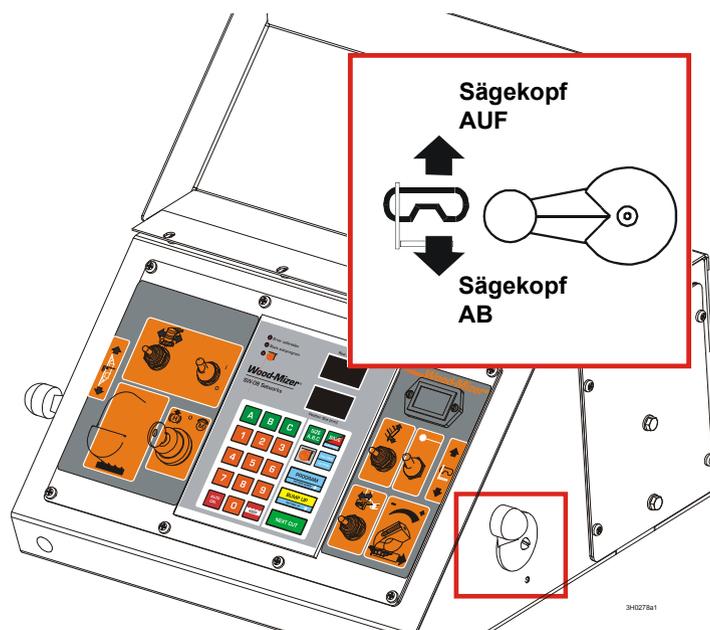


ABB. 2-19

Der Auf/Ab-Hebel federt in die Neutralstellung oder "Off"-Stellung zurück, wenn er losgelassen wird. Den Hebel per Hand auf Neutral oder "Off" zurückstellen, wenn er trotzdem eingekuppelt bleibt. Den Auf/Ab-Walzenschalter reparieren.



ACHTUNG! Immer sicherstellen, dass der Auf/Ab-Hebel in die Neutral- oder Off-Stellung zurückschaltet, sodass der Sägekopf zum Stillstand kommt. Nichtbeachtung kann Maschinenschaden zur Folge haben.

ACHTUNG! Den Sägekopf NICHT über die Markierungen bei 88 cm und bei 2,5 cm hinaus verfahren. Dies kann zu Schäden am Auf/Ab-System führen.

2.14 Bedienung Bandführungsarm

1. Der Länge nach am Stamm entlang sehen, um die maximale Breite zu sehen. Die äußere Bandführung muss so eingestellt werden, dass sie etwa 3 cm von der breitesten Stelle des Stammes entfernt bleibt.



2. Den äußeren Bandführungsarm wie erforderlich mit dem Bandführungshebel auf dem Bedienpult einstellen. Den Hebel nach links drücken, um den Arm nach innen zu stellen, den Hebel nach rechts drücken, um den Arm nach außen zu stellen.



Siehe Abbildung 2-20.

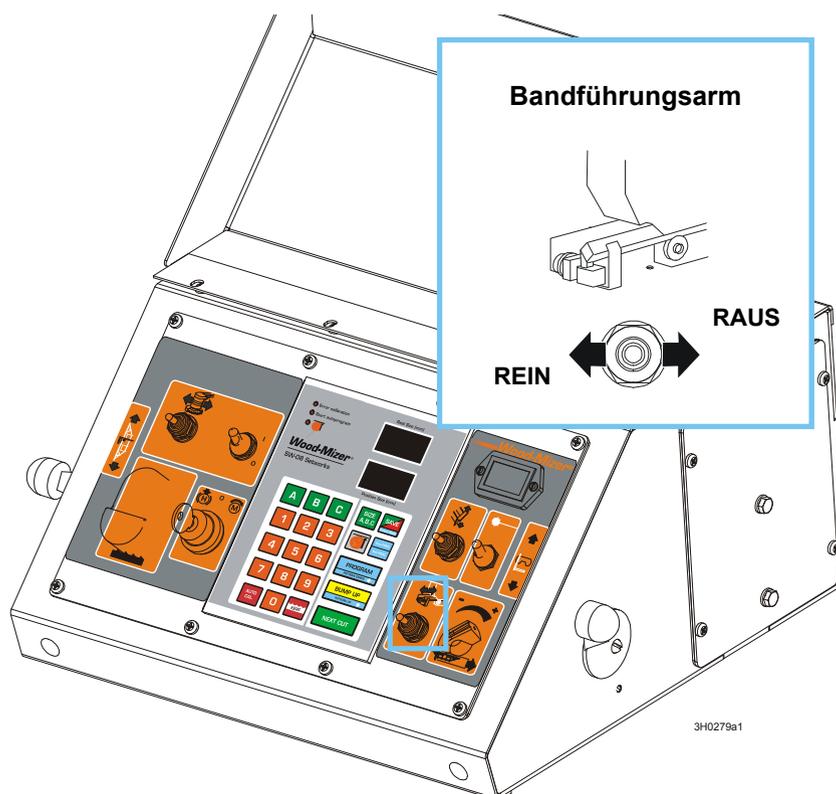


ABB. 2-20

3. Die äußere Bandführung mit dem Hebel des Bandführungsarms einstellen, sodass diese beim Sägen 2,5 cm vom Stamm entfernt bleibt. Sicherstellen, dass der Arm wieder nach außen gestellt ist, bevor der Schlitten zurückgefahren wird.

2.15 Bedienung Kupplung/ Bremse

HINWEIS: Wenn die Säge mit einer Fernsteuerung ausgestattet ist, siehe optionale Betriebsanleitung für die Bedienung von Kupplung/ Bremse.

1. Alle herumliegenden Gegenstände aus dem Arbeitsbereich des Sägebands, des Motors und Antriebsriemens entfernen.
2. Die Stammklemmen und Seitenstützen müssen soweit unten stehen, dass das Sägeband frei schneiden kann.
3. Den Motor wie im Motorhandbuch angegeben starten.



GEFAHR! Alle Sicherheitsvorrichtungen und Abdeckungen müssen vor Betrieb oder Transport der Säge montiert und gesichert sein. Nichtbeachtung kann schwere Verletzungen verursachen. Es muss sichergestellt werden, dass die Abdeckungen von Sägeband und Riemenscheiben vorhanden und gesichert sind. Die Sägebandabdeckung mit den Gummilaschen schließen.

Die Abdeckungen des Sägebands und Riemenscheiben muss vorhanden und gesichert sein, bevor der Motor gestartet wird. Die Sägebandabdeckung mit den Gummilaschen schließen.

Siehe Abbildung 2-21. Der Kupplungs-/ Bremshebel befindet sich neben dem Motor.

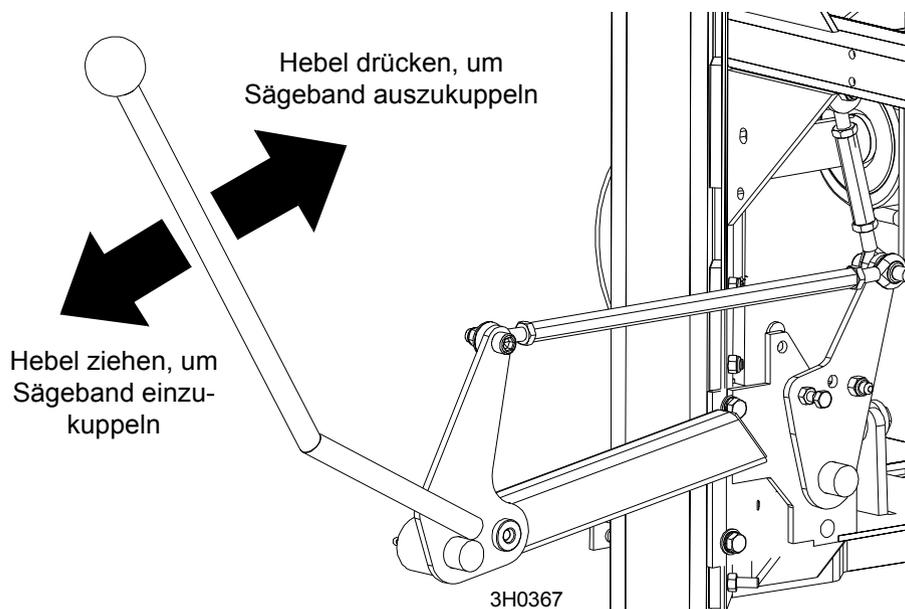


ABB. 2-22

- Um das Sägeband einzuschalten, den Hebel nach unten ziehen bis er einrastet. Dadurch wird der Antrieb eingekuppelt, die Bandbremse gelöst und die volle Drehzahl gefahren.

Um das Band auszukuppeln, den Kupplungs-/ Bremshebel nach oben schieben. Dadurch wird der Antriebsriemen ausgekuppelt, die Bandbremse betätigt und läuft der Motor im Freilauf.

2.16 Bedienung Vorschub

Siehe Abbildung 2-24. Der Vorschub zum Vor- und Zurückfahren des Sägeschlittens wird mit zwei Schaltern auf dem Bedienpult eingestellt.

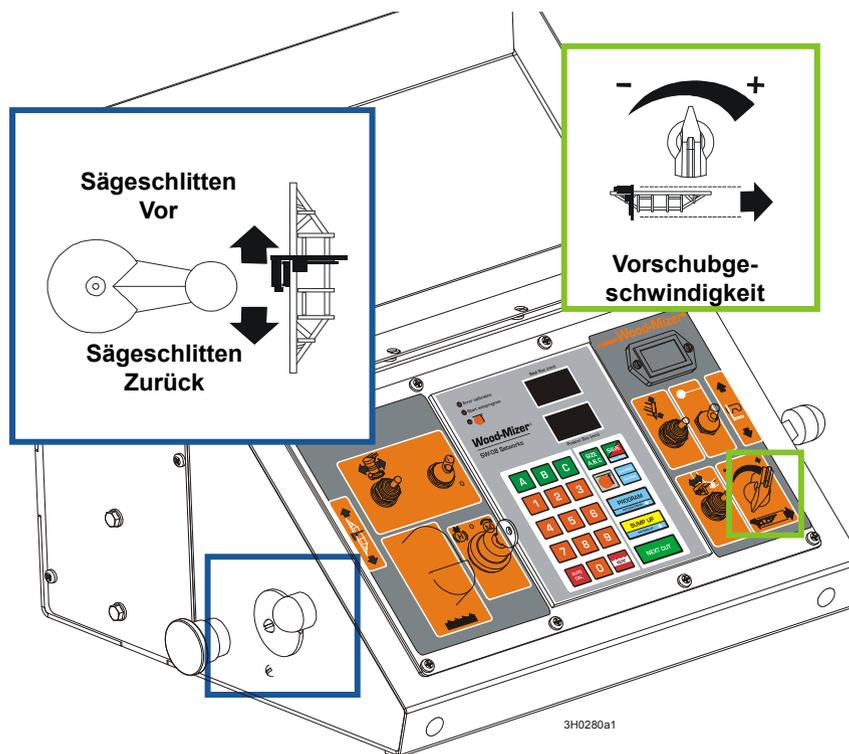


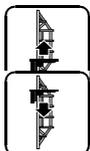
ABB. 2-25

Vorschubgeschwindigkeit



Mit dem Drehschalter für den Vorschub wird die Geschwindigkeit eingestellt, mit welcher der Sägeschlitten vorwärts fährt. Den Drehschalter im Uhrzeigersinn drehen, um die Vorschubgeschwindigkeit zu erhöhen. Den Drehschalter gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Vorschubgeschwindigkeit zu verringern.

Sägeschlitten Vor und Zurück



Mit dem Vorschubschalter wird die Richtung eingestellt, in die der Sägekopf fährt. Den Schalter nach oben bewegen, um den Schlitten vorwärts zu fahren. Den Schalter nach unten bewegen, um den Schlitten zurückzufahren.

Die Mittelstellung (wie abgebildet) ist die Neutralstellung. Der Vorschubhebel federt von selbst in die Neutralstellung oder "Off"-Stellung zurück, wenn er losgelassen wird aus der Rücklaufstellung. Den

Hebel per Hand auf Neutral oder "off" zurückstellen, wenn er trotzdem eingekuppelt bleibt. Hebel reparieren ([Siehe Abschnitt 4.2](#)).



WARNUNG! Der Vorschubhebel muss in der Neutralstellung stehen, bevor der Hauptschalter auf (#2) oder (#1) gedreht wird. Nichtbeachtung kann zu unbeabsichtigter Schlittenbewegung und somit zu Verletzung oder Tod führen.

Bedienung des Vorschubs

HINWEIS: Für einen geraden Schnitt zu Beginn des Brettes muss das Sägeband langsam in den Stamm gefahren werden. Dadurch wird verhindert, dass sich das Band verbiegt oder verläuft. Den Drehschalter für die Vorschubgeschwindigkeit auf eine langsame Geschwindigkeit einstellen, bis das Band ganz in den Stamm eingedrungen ist. Dann die Vorschubgeschwindigkeit mit dem Drehschalter wie gewünscht erhöhen. Die maximale Vorschubgeschwindigkeit ist abhängig vom Stammdurchmesser und der Holzart. Zu hoher Vorschub führt zu erhöhtem Verschleiß von Sägeband und Motor und zu welligen Schnitten.



Den Sägekopf am Ende des Schnittes stoppen, indem der Vorschub-Drehschalter gegen den Uhrzeigersinn gedreht wird, bis der Sägekopf anhält.

2. Das Sägeband mit der Stopp-Taste anhalten. Das Brett vom Stamm wegnehmen.



ACHTUNG! Es muss sichergestellt werden, dass das Sägeband still steht, wenn der Schlitten zurückfährt. Dadurch wird ein mögliches Abspringen des Bandes und dessen Beschädigung vermieden. [Siehe Abschnitt 2.19](#) für optionale Arbeitsweisen bei Sägen der Super-Serien.



Den Schlitten zum vorderen Ende der Säge fahren durch Herunterdrücken des Vorschubhebels. Der Vorschubmotor umgeht dann das Potentiometer für die Vorschubgeschwindigkeit und fährt den Schlitten automatisch mit Höchstgeschwindigkeit zurück. **Das Sägeband immer stoppen, bevor der Sägekopf zurückgefahren wird.** [Siehe Abschnitt 2.19](#) für optionale Arbeitsweisen bei Sägen der Super-Serien.

4. Sicherstellen, dass das Sägeband am Stammende nicht hängen bleibt. Den Sägekopf leicht anheben, sodass das Sägeband beim Zurückfahren frei vom Stamm ist. **HINT:** Try to stop the blade while the heel of the blade is still on the log. Then bring the carriage back without adjusting the blade up. This lets you keep the blade at the current height setting so you can make the next blade height adjustment more quickly.



GEFAHR! Nicht in den Bereich zwischen Anhängerachse und Sägekopf kommen. Nichtbeachtung wird schwere Verletzungen zur Folge haben.

2.17 Stamm sägen

Für normalen Sägebetrieb der Wood-Mizer-Säge sind folgende Arbeitsschritte notwendig.

1. Wenn der Stamm in Position liegt und festgeklemmt ist, den Schlüsselschalter auf Position 1 drehen.

2. Die Skala nutzen, um die Position des ersten Schnitts zu bestimmen ([Siehe Abschnitt 2.20](#)). Dazu die Bandhöhenkala verwenden. Das Sägeband mit dem Auf/Ab-Hebel auf die gewünschte Höhe einstellen. Sicherstellen, dass das Sägeband nicht in die Seitenstützen oder die Klemme sägen kann. Den äußeren Bandführungsarm mit dem Hebel so einstellen, dass er von der breitesten Stelle des Stammes frei bleibt.



HINWEIS: Mit dem optionalen Laser kann bestimmt werden, wo das Sägeband in den Stamm sägt. Siehe Betriebsanleitung Laser Sight für weitere Hinweise.

3. Alle Abdeckungen und Schutzvorrichtungen müssen vorhanden sein. Die Start-Taste drücken, sodass das Sägeband zu drehen beginnt.
4. Wenn notwendig, das Kühlwasser anschalten, um Harzablagerungen auf dem Sägeband zu vermeiden. [Siehe Abschnitt 2.21](#).

5. Um den Brettabstreifer einzuschalten, den Kippschalter auf dem Bedienpult nach unten drücken. [Siehe Abschnitt 2.10](#).



Das Sägeband langsam in den Stamm schieben ([Siehe Abschnitt 2.16](#)). Sobald das Sägeband ganz in den Stamm eingedrungen ist, kann der Vorschub erhöht werden. Immer versuchen, mit einer möglichst hohen Geschwindigkeit zu schneiden, bei der aber noch ein gerader Schnitt sichergestellt ist. Zu langsames Schneiden verkürzt die Lebensdauer des Sägebands und dauert unnötig lange!

7. Vor Erreichen des Stammendes den Vorschub wieder verringern. Wenn die Zähne aus dem Material austreten, den Vorschub auf Null stellen. Die Stopp-Taste drücken, um den Motor anzuhalten. Die Schwarte, die gerade geschnitten wurde, wegnehmen.



8. Den Schlitten mit dem Vorschubhebel zum vorderen Ende zurückfahren. Das Sägeband immer stoppen, bevor der Sägekopf zurückgefahren wird.



9. Wiederholen, bis die erste Seite des Stammes wie gewünscht geschnitten ist. Die nutzbaren Bretter mit Rinde an einer oder beiden Seiten zur Seite stellen. Sie können später auf der Säge besäumt werden.

10. Eventuell die Stammausgleicher absenken. Die Klemme mit dem Hydraulikhebel öffnen und den Stammdreher einschalten. Den Stamm um 90° oder 180° drehen. Die gesägte Seite des Stammes muss flach an den Seitenstützen anliegen, wenn dieser um 90° gedreht wird. Sicherstellen, dass der Stamm auf den Bettschienen aufliegt, wenn er um 180° gedreht wird. Wenn der Stamm um 90° gedreht wurde und der Stammausgleicher benutzt wurde, muss dieser meist wieder benutzt werden, sodass das Herz des Stammes parallel zu Sägebett steht.



Bitte beachten: Das Sägeband schneidet eine Schnittfuge von ca. 2 mm.

11. Das Sägen und Drehen des Stamms wiederholen, bis er rechtwinklig ist. Um Bretter vom Kantholz zu schneiden, die Bandhöhe auf die gewünschte Brettstärke einstellen.

Beispiel: Es muss beachtet werden, dass das Sägeband eine Schnittfuge von 1.6-3.2 mm schneidet. Wenn 25 mm starke Bretter gesägt werden sollen, muss der Sägekopf für jeden Schnitt 27 mm gesenkt werden.

2.18 Besäumen

Für das Besäumen von Brettern mit der Wood-Mizer-Säge sind folgende Arbeitsschritte notwendig.

1. Die Seitenstützen bis auf halbe Höhe der Bretter, die besäumt werden sollen, anheben.
2. Die Bretter senkrecht gegen die Seitenstützen stapeln.
3. Die Bretter auf halber Höhe gegen die Seitenstützen klemmen. Breitere Bretter sollten auf die Seite der Stammklemme gestellt werden. Wenn sie einseitig besäumt sind, können sie auf die andere Seite gedreht werden, ohne sie dafür aus dem Stapel ziehen zu müssen oder die anderen Bretter zu bewegen.
4. Die Bandhöhe so einstellen, dass ein paar der breitesten Bretter besäumt werden.
5. Die Stammklemme lösen und die besäumten Bretter umdrehen, um die andere Seite zu besäumen.
6. Schritte 2 - 4 wiederholen.
7. Die Klemme lösen und die Bretter mit besäumten Kanten an beiden Seiten wegnehmen. Die übrigen Bretter wieder festklemmen und die Schritte 2 - 5 wiederholen.

2.19 Optionale Vorgehensweise bei Sägen der Super-Serie

Um mit Sägen der Super-Serie maximale Produktionsgeschwindigkeiten zu erreichen, sollte das Band weiterlaufen, wenn der Schlitten zurückfährt. (Als Standardvorgehensweise wird das Ausschalten des Sägebands empfohlen, bevor der Schlitten zurückgefahren wird, weil dadurch die Lebensdauer des Bands erhöht und Kraftstoff gespart wird.)



GEFAHR! Beim Zurückfahren mit laufendem Band muss sichergestellt werden, dass sich nichts im Arbeitsbereich des Sägebands befindet. Nichtbeachtung verursacht schwere Verletzungen oder Tod.



ACHTUNG! Wenn der Schlitten bei laufendem Sägeband zurückgefahren wird, muss das Sägeband soweit nach oben gefahren werden, dass es frei vom Stamm bleibt. Nichtbeachtung kann Schäden am Sägeband oder der Säge verursachen.

2.20 Höhenskala

Siehe **Abbildung 2-26**. Die Bandhöhenskala mit Millimereinteilung ist am Mast montiert. Sie besteht aus:

- Anzeigescheibe mit Ablesemarkierung
- Millimeterskala
- Brettstärkeskala

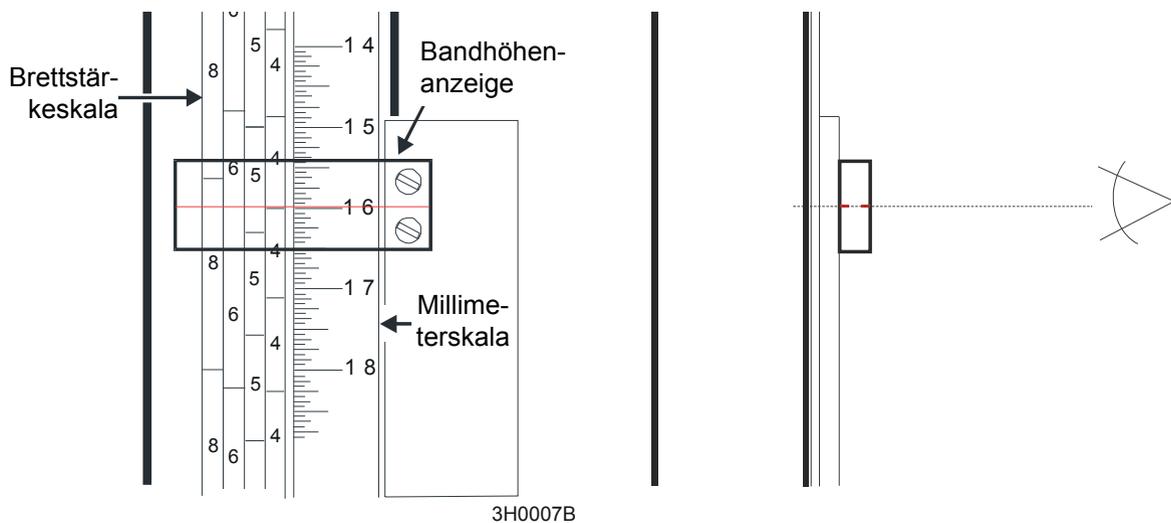


ABB. 2-27

Die Skalen sind am Sägekopf befestigt und bewegen sich mit dem Sägekopf auf und ab. Die Ablesemarkierung für das Ablesen der Brettstärkeskala und der Millimeterskala bleibt stehen.

Bandhöhe ablesen

Auf beiden Seiten der Anzeigescheibe gibt es eine horizontale rote Linie. Beim Ablesen sollten sich die Augen auf einer Höhe mit dieser Markierung befinden. Die beiden roten Linien sind dann deckungsgleich. Dadurch werden Parallaxefehler vermieden (unterschiedliche Ablesewerte abhängig vom Blickwinkel).

Millimeterskala

An der horizontalen roten Linie auf der Bandhöhenskala kann der Abstand der Unterseite des Sägebands vom Sägebett abgelesen werden. Wenn die Bandhöhe bei jedem Schnitt bekannt ist, kann die Brettstärke eingestellt werden, die gesägt werden soll.

Beispiel: Es soll ein 25 mm starkes Brett beliebiger Breite von einem Stamm gesägt werden. Das Band für den ersten Schnitt positionieren. Den Sägekopf auf ein gerades Maß auf der Höhenskala einstellen. Einen Vorschnitt sägen. Den Sägekopf zurückfahren für den zweiten Schnitt und um 29 mm unter das erste Maß absenken. (3 mm zusätzlich für die Schnittfuge.)

Der gelbe Bereich auf der Skala zeigt an, dass das Sägeband in eine Seitenstütze oder eine Stammklemme sägen könnte. Vor dem Sägen kontrollieren, dass das Sägeband frei passieren kann.

2.21 Kühlwassersystem

Siehe Abbildung 2-28. Das Kühlmittel hält das Sägeband sauber. Das Wasser läuft aus einem Behälter (18,9 l) durch einen Schlauch zur Bandführung, bei der das Sägeband in den Stamm eintritt. Ein Hahn im Behälterdeckel regelt den Durchfluss.

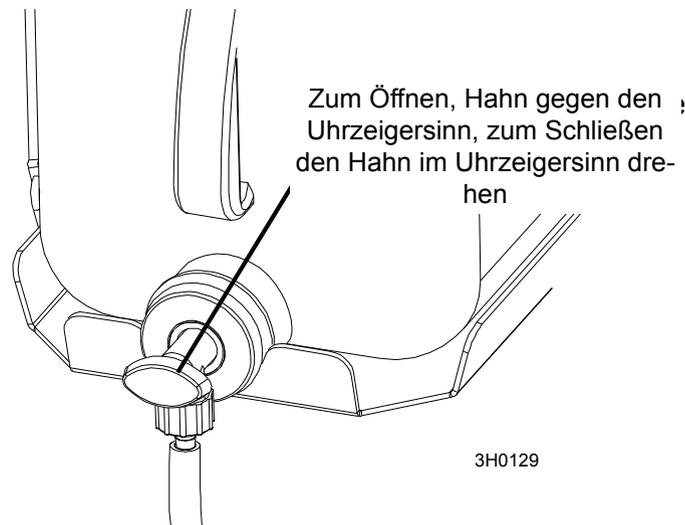


ABB. 2-29

Sägen der Super-Serie sind mit einem Magnetschalter ausgerüstet, das die Wasserzufuhr automatisch einschaltet, wenn der Vorschub vorwärts aktiviert wird. Das Magnetventil stoppt die Wasserzufuhr, wenn der Vorschubschalter wieder in die neutrale Stellung geschaltet wird.

Nicht für alle Holztypen muss das Kühlwassersystem verwendet werden. Wenn Kühlwasser erforderlich ist, nur soviel Wasser benutzen, wie notwendig ist, um das Sägeband sauber zu halten. Das spart Wasser und senkt das Risiko von Wasserflecken auf den Brettern. Der normale Durchfluss beträgt 3 - 6 l pro Stunde. Etwas Spülmittel im Wasserbehälter hilft beim Reinigen des Sägebands bei stark harzhaltigen Holzsorten.

 **WARNUNG!** NUR Wasser oder eventuell Frostschutzzusätze für dieses Kühlmittelsystem verwenden. Keine brennbaren Kraftstoffe oder Flüssigkeiten verwenden. Wenn solche Flüssigkeiten zur Reinigung des Sägebands notwendig sind, muss das Sägeband demontiert und mit einem Lappen gereinigt werden. Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen oder Tod führen.

Vor dem Herausnehmen des Sägebands den Motor starten. Das Sägeband 15 Sekunden lang bei laufendem Kühlwasser drehen lassen. Dadurch wird das Sägeband von Harzablagerungen gereinigt. Das Sägeband mit einem trockenen Lappen abwischen, bevor es verstaut oder geschärft wird.

Wenn bei Temperaturen unter 0° C gesägt wird, muss der Kühlwasserbehälter nach dem Sägen von

der Säge genommen und an einem warmen Ort aufbewahrt werden. Das verbliebene Wasser aus dem Schlauch ausblasen. Da das Magnetventil nur bei laufendem Motor öffnet, muss der Schlauch vor dem Entfernen des Sägebandes ausgeblasen werden.

Um das Wasser aus dem Ventil bei Sägen der Super-Serie zu entfernen, den Schlüsselschalter auf Position 1 stellen, den Vorschub auf 0 stellen und den Vorschubhebel auf vorwärts stellen. Das Wasser aus dem Schlauch und dem Ventil blasen. Den Vorschubhebel auf neutral und den Schlüsselschalter auf 0 stellen.

2.22 Säge für den Transport vorbereiten

Das Wood-Mizer Transportpaket macht den Transport der Säge einfach und praktisch. Die Säge wie folgt auf den Transport vorbereiten:



ACHTUNG! Wenn die Säge aus irgend einem Grund schwerer ist als 1361 kg, muss ein Hilfsbremssystem (z. B. elektrische Bremsen) verwendet werden. Nichtbeachtung kann schwere Maschinenschäden verursachen.

1. Den Sägekopf an das vordere Ende des Sägebetts fahren. Die hinteren Stützfüße einschieben.
2. Die Stammklemme ganz einfahren zum Profil des Sägebetts.



ACHTUNG! Vor dem Transport die hydraulische Stammklemme und den Stammdreher nach oben fahren für größtmögliche Bodenfreiheit. Nichtbeachtung kann zu Schäden an der Säge führen.

3. Den Stammlader und den Stammlader mit der Hydrauliksteuerung ganz nach oben fahren. Den Lader manuell anheben und die Kette des Stammlader am Knick des Stammdreherarms befestigen. Mit dem Hebel Stammdreher diesen wieder absenken, bis die Kette gespannt ist. Den Hebel Stammlader nach unten drücken, sodass die Stützfüße eingefahren werden.
4. Den Sägekopf in die Transportposition über der hinteren Bettschiene verschieben.
5. Die Bohrung im Sägekopf über dem Transportsicherungsbolzen positionieren.
6. Den Sägekopf absenken, bis dieser fest auf dem Sicherungsbolzen aufliegt.
7. Den Anschlag mit dem Sicherungsbolzen in vertikaler Position sichern.

Siehe Abbildung 2-30.

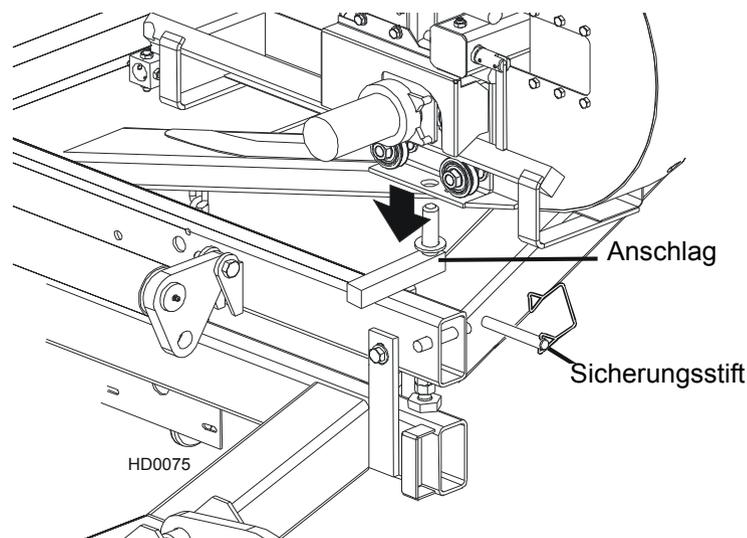


ABB. 2-31

- Den Sägekopf 19 mm absenken, bis dieser auf den Anschlagsschrauben an den Mastschienen aufliegt.



ACHTUNG! Es ist wichtig, dass die unteren Anschlagsschrauben richtig eingestellt sind, sodass der Sägekopf nicht zu weit nach unten fahren kann. Nichtbeachtung kann besonders beim Transport der Säge zu Schäden am Sägekopf führen.

- Ggf. die Anschlagsschrauben so einstellen, dass der Sägekopf wirklich aufliegt, wenn er nach dem Kontakt mit dem Anschlag noch 19 mm abgesenkt wird.

Siehe Abbildung 2-32.

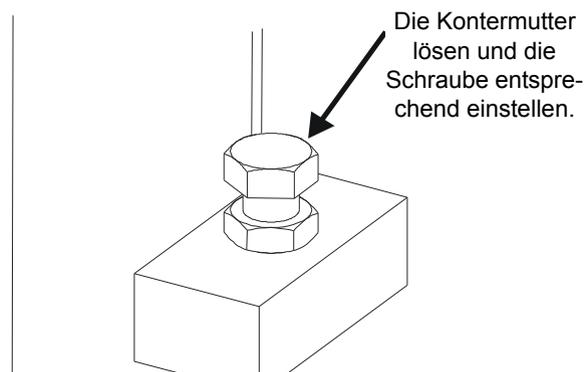


ABB. 2-33

- Den Motor mit der Start-Taste starten. Dadurch wird der Antriebsriemen gespannt und der Motor beim Transport stabilisiert.
- Die Sicherungskette des Sägekopfes unten am Schlitten an der Halterung am Mast befestigen.

Siehe Abbildung 2-34.

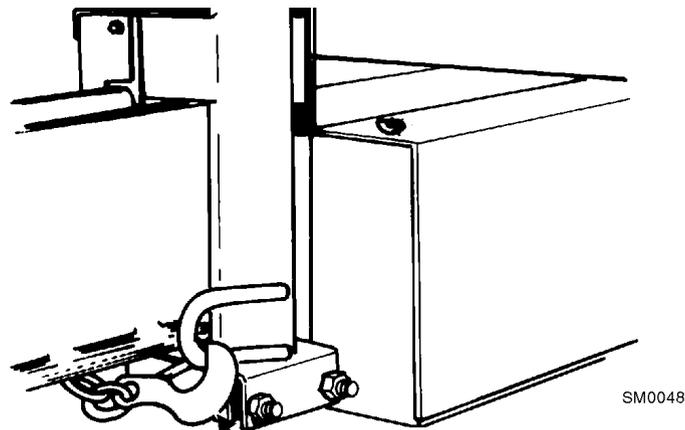


ABB. 2-35



ACHTUNG! Der Schlitten muss vor dem Transport mit der Sicherungskette befestigt werden. Nichtbeachtung kann zu schwerem Maschinenschaden führen. Es muss sichergestellt werden, dass die Abdeckungen von Sägeband und Riemenscheiben vorhanden und gesichert sind. Die Sägebandabdeckung mit den Gummilaschen schließen.

12. Alle losen Gegenstände vom Sägebett entfernen. Den Hebel für die Stützfüße in der Halterung am hinteren Fußprofil an der Ladeseite verstauen. Das Seil auf die Winde rollen. Den Hebel von der Winde nehmen.
13. Beide Stoßstangen in die Aussparungen hinter den Rädern einsetzen und mit Haltebolzen sichern. Alle Stützfüße, bis auf den vorderen, einschieben.

Siehe Betriebsanleitung des Anhängers für zusätzliche Informationen zur Kupplung und zum Transport der Säge.

ABSCHNITT 3 WARTUNG

In diesem Abschnitt sind die durchzuführenden Wartungsarbeiten aufgeführt.



WARNUNG! Die Säge von der Stromversorgung trennen und diese gegen Wiedereinschalten sichern, bevor Wartungsarbeiten an der Säge durchgeführt werden! Nichtbeachtung kann schwere Verletzungen verursachen.

Der Wartungsplan für häufige Wartungsarbeiten umfasst Wartungsarbeiten, die alle 4, 8 oder 25 Stunden durchgeführt werden müssen. Die Wartungsprotokolle enthalten Wartungsarbeiten, die alle 50, 100, 200 oder 1000 Stunden durchgeführt werden müssen. Bei jedem Vorgang Datum und Betriebsstunden eintragen.



Dieses Symbol zeigt die Häufigkeit (Betriebsstunden), mit der die jeweilige Wartungsarbeit durchgeführt werden soll.

Für Wartungsarbeiten am Motor und an der optionalen Ausstattung, siehe Motorhandbuch, bzw. Handbuch für optionale Ausstattung.

3.1 Lebensdauer von Verschleißteilen

Siehe Tabelle 3-1. Die folgende Tabelle gibt eine ungefähre Lebensdauer für die am häufigsten zu wechselnden Teile an, sofern sie entsprechend gewartet und bestimmungsgemäß benutzt werden. Aufgrund der vielen verschiedenen Faktoren, die beim Betrieb der Maschine auftreten können, kann die tatsächliche Lebensdauer jedoch erheblich abweichen. Die Nachbestellung von Verschleißteilen kann aufgrund der Werte in dieser Tabelle geplant werden.

Sägebänder spätestens nach 3 Betriebsstunden wechseln.

Beschreibung des Teils	Ungefähre Lebensdauer
B57 Sägebandriemen	500 Stunden
Auf/Ab-Motor	2000 Stunden
Auf/Ab-Walzenschalter	1000 Stunden
Bandführungsrollen	1000 Stunden
Vorschub-Walzenschalter	1200 Stunden
Hauptantriebsriemen	1250 Stunden
Vorschub-Motor	1500 Stunden
Vorschubriemen	2000 Stunden
Auf/Ab-Riemen	2000 Stunden

TABELLE 3-1

3.2 Bandführungen

1. Die Rollen bei jedem Sägebandwechsel auf Verschleiß kontrollieren. Die Rollen müssen sauber sein und frei drehen. Andernfalls Rollen neu montieren. Abgenutzte oder konisch gewordene Rollen austauschen. Siehe LT40 AH-Ersatzteilliste für Bandführungs-Reparaturset und komplette Rollenbaugruppen.

Bandführungsblöcke (Stahl)

2. Führungsblöcke bei jedem Sägebandwechsel auf Beschädigung und Verschleiß überprüfen. Wenn das Gehäuse des Blocks verbogen oder beschädigt ist, die Baugruppe austauschen.

Die Führungsblöcke verschleifen am schnellsten an der Innenkante vorn. Wenn die Vorderkante stark abgenutzt ist, wird die Sägeleistung beeinträchtigt, auch wenn der Rest des Blocks richtig zum Sägeband eingestellt ist. Der Führungsblock muss dann ausgetauscht werden. Die Blöcke können nachgeschliffen und wiederverwendet werden. Es wird empfohlen, ein reguläres Wartungsintervall für den Austausch der Bandführungsblöcke festzulegen und dabei die jeweiligen Sägebedingungen zu berücksichtigen.

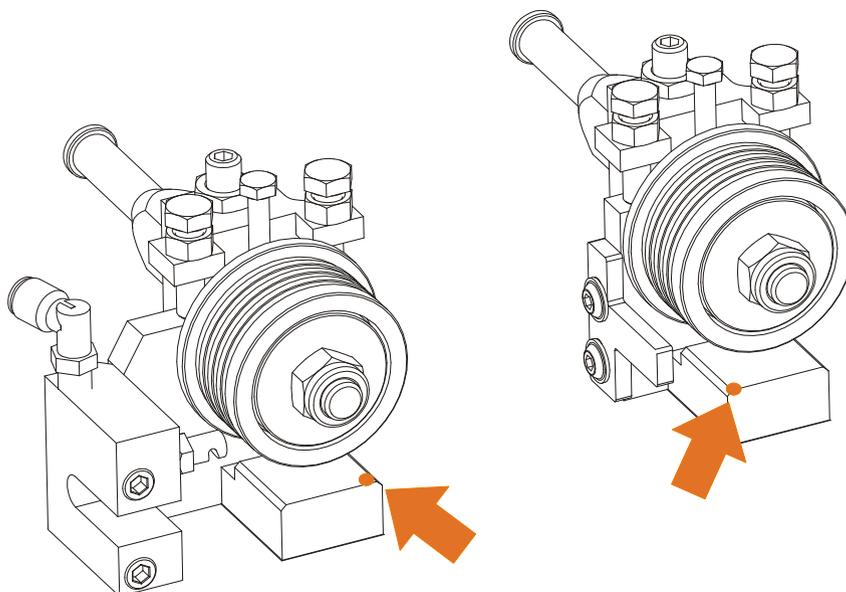


ABB. 3-1

3. Alle 25 Betriebsstunden überprüfen, ob die Blöcke den richtigen Abstand zum Sägeband. Mit dem Verschleiß der Bandführungsrollen wird der Spalt zwischen Sägeband und Blöcken größer. Mit den mitgelieferten Scheiben oder einer Fühlerlehre überprüfen, ob die Blöcke 0,3 - 0,5 mm vom Sägeband entfernt sind.

25

Siehe Abbildung 3-2. Zum Einstellen der Blöcke, die Befestigungsschraube und die Klemmschraube des unteren Führungsblocks lösen. Mit dem mitgelieferten Einstellwerkzeug den unteren Block nach oben zu stellen. Die Befestigungsschraube und die Klemmschrauben wieder festziehen. Siehe Abschnitt:



WICHTIG! Die Blöcke müssen parallel zum Sägeband stehen. Dazu den Abstand zwischen Block und Sägeband an beiden Seiten des Blocks überprüfen. Mit der jeweiligen äußeren Einstellschraube die Neigung der Befestigungsplatte des Blocks so einstellen, dass der Block parallel zum Sägeband steht.

Nach dem Einstellen des Blocks der inneren Bandführung die Banddurchbiegung überprüfen. Ggf. die beiden Befestigungsschrauben lösen und die Bandführung so einstellen, dass sie das Sägeband nicht berührt.

Siehe Abbildung 3-2.

4. Sicherstellen, dass die Sägebandschraube oben im C-Rahmen 1,5 mm unter dem Sägeband steht. Andernfalls muss die Mutter gelöst und die Schraube entsprechend eingestellt werden. Die Schraube bei jedem Sägebandwechsel überprüfen. Wenn diese Einstellung nicht korrekt ist, führt das zu vorzeitigem Sägebandbruch.

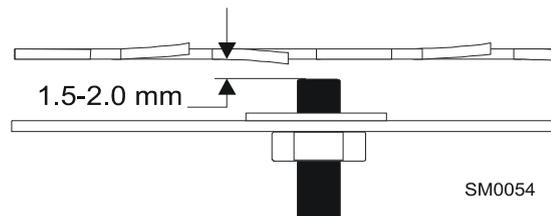


ABB. 3-2

3.3 Entfernen von Sägespänen

1. Bei jedem Sägebandwechsel übermäßige Sägespäne von der Sägeband-Abdeckung und dem Späneaustritt entfernen.
2. Alle 8 Betriebsstunden alle Sägespäne und Abfälle im Bereich der Durchlaufsicherungsventile entfernen. Die Ventile befinden sich unten an den Zylindern des Stammladers.
3. Ggf. Sägespäne von der Schienenabdeckung entfernen.



ACHTUNG! Wenn die Sägespäne nicht von der Schienenabdeckung entfernt werden, kann sie beim Absenken des Sägekopfes auf die untere Endposition beschädigt werden.



4. Sägespäne wie erforderlich vom Vorschubgehäuse entfernen. Den Schlüsselschalter auf "0" stellen und den Schlüssel abziehen. Die Riemenabdeckung des Vorschubs demontieren und Sägespäne in und um den Riemen und die Riemenscheiben entfernen. Die Vorschubabdeckung wieder montieren.

3.4 Führungsschienen und Schienenreiniger

Siehe Abbildung 3-3.

- 8 1. Die Führungsschienen von Sägebett und Mast alle 8 Betriebsstunden von angesammelten Sägespänen und Harzen reinigen. Die Führungsschienen am Sägebett mit Motor- oder Getriebeöl schmieren.
- 8 2. Sägespäne von den Laufrollenabdeckungen entfernen. Die Madenschrauben an den Laufrollenabdeckungen lösen und die Abdeckungen öffnen. Sägespäne von den Abdeckungen bürsten.
3. Gegebenenfalls die Schienenreiniger überprüfen. Die Schienenreiniger gut an die Schiene andrücken. Wenn ein Schienenreiniger neu eingestellt werden muss, die Madenschraube lösen und den Schienenreiniger nach unten drücken, bis dieser leicht an der Schiene anliegt. Dann Madenschraube wieder festziehen.

Die oberen Schienenreiniger alle 25 Betriebsstunden reinigen und schmieren. Den Schienenreiniger abschrauben, Sägespäne entfernen und Schienenreiniger wieder anbauen. Den Filz schmieren, bis er gesättigt ist.



ACHTUNG! Beim Wiedereinbau des Schienenreinigers darauf achten, dass er leicht auf der Schiene aufliegt. Wenn der Schienenreiniger zu fest an der Schiene anliegt, kann der Vorschub behindert werden.

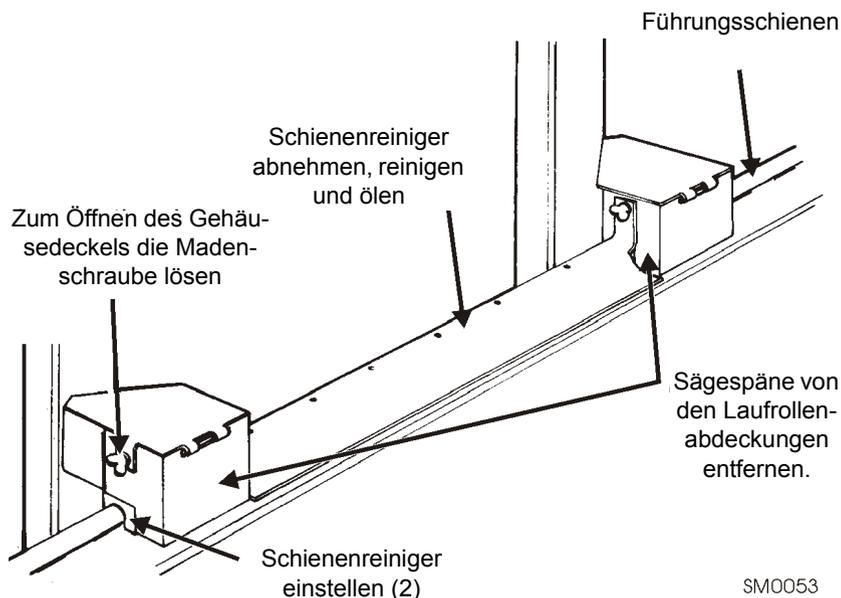


ABB. 3-3

3.5 Mastschienen

-  Die Mastschienen alle 50 Betriebsstunden reinigen und schmieren. Zuerst mit einem Lösungsmittel reinigen und Rost ggf. mit feinem Schleifpapier oder Schmirgelleinen entfernen. Den Mast mit Motor- oder Getriebeöl schmieren.

3.6 Walzenschalter

-  Die Kontakte der Walzenschalter von Vorschub und Auf/Ab-Antrieb im Bedienpanel alle 50 Betriebsstunden schmieren. Nur von Wood-Mizer mitgeliefertes Schmiermittel verwenden. Abdeckung des Bedienpanels abnehmen. Mit einem Wattestäbchen Fett auf die Kontakte am Schalter auftragen.



WARNUNG! Walzenschalterfett enthält Petroleumkohlenwasserstoff. Reizt Augen und Haut. Bei Kontakt mit den Augen mindestens 15 min. mit Wasser spülen. Wenn ein Film oder eine Reizung der Augen zurückbleibt einen Arzt aufsuchen. Haut mit Wasser und Seife waschen. Bei Verschlucken kein Erbrechen erzwingen, sondern einen Arzt aufsuchen. **AUßER REICHWEITE VON KINDERN AUFBEWAHREN.**

3.7 Verschiedenes

-  1. Den Bandführungsarm alle 50 Betriebsstunden dünn mit Lithiumfett (NLGI Klasse 2) schmieren zum Korrosionsschutz.
-  2. Den Klemmmechanismus, den Ladearm und die Seitenstützen alle 50 Betriebsstunden mit einem Lithiumfett (NLGL Klasse 2) schmieren.
-  3. Die Ketten alle 50 Betriebsstunden mit Dexron III ATF ölen.



ACHTUNG! Keine Schmierfette für Ketten verwenden. Fett verursacht Ansammlung von Sägespänen in den Kettengliedern.

-  4. Das Gelenk des Brettabstreifers alle 50 Betriebsstunden mit einem Lithiumfett (NLGI-Klasse 2) schmieren. Dazu den Schmiernippel auf der Achse des Brettabstreifers verwenden.
5. Nach jedem Umsetzen der Säge alle Einstellungen überprüfen. Siehe Abschnitt 5, Einstellung.
6. Sicherstellen, dass alle Warnschilder lesbar sind. Sägespäne und Schmutz entfernen. Jedes beschädigte oder unlesbares Warnschild sofort ersetzen. Die Warnschilder beim Kundendienst bestellen.

3.8 Bandspannung

1. Die Chrombolzen der Bandspannung alle 50 Betriebsstunden mit einem Teflonspray für hohe Beanspruchungen wie Gunk L508 schmieren.
50
2. Das Spannergewinde nach Bedarf mit einem Lithiumfett (NLGI Klasse 2) schmieren.

Siehe Abbildung 3-4.

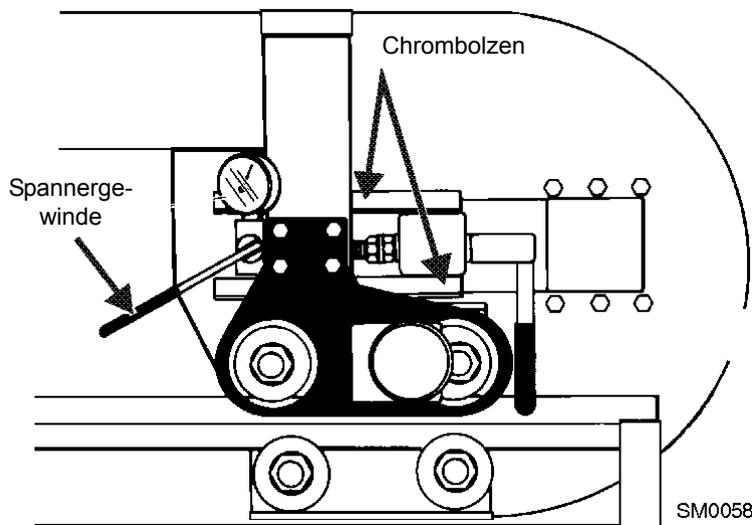


ABB. 3-4

3. Hydrauliköl nach Bedarf auffüllen.

Siehe Abbildung 3-5. Um den Bandspanner komplett mit Hydrauliköl zu füllen, wie folgt vorgehen:

- Spannhebel und Kugel demontieren. Die Sägebandabdeckungen sowie die angetriebene und mitlaufende Riemenscheibe demontieren.
- Den hinteren Kolben mit dem Gehäuse an der mitlaufenden Seite ganz eindrücken, sodass der vordere Kolben ganz herausgedrückt wird. Der vordere Kolben sollte bis an das Gewinde der Kolbenführung herausgedrückt werden.

HINWEIS: Wenn der Ölfüllstand sehr niedrig ist, wird der vordere Kolben durch Eindrücken des hinteren Kolbens eventuell nicht ganz herausgedrückt. In diesem Fall die Prozedur vollständig ausführen und dann wiederholen. Nach dem ersten Mal sollte genug Öl im System sein, dass der vordere Kolben vollständig herausgedrückt wird. Beim zweiten Mal wird das System dann komplett befüllt.

- Hinter der Messuhr befindet sich der Füllstopfen. Den Bereich um den Füllstopfen reinigen. Den Füllstopfen mit einem 7/16"-Schlüssel abschrauben. Dabei darauf achten, dass der O-Ring am Füllstopfen bleibt.
- Den hinteren Kolben mit der Hand herausziehen (der vordere Kolben muss ausgezogen blei-

ben).

- Den Zylinderblock über einen kleinen Trichter vollständig mit Hydrauliköl füllen. Danach den Füllstopfen wieder einsetzen und 1-2 Umdrehungen festziehen. Den hinteren Kolben mit der Hand ganz eindrücken, sodass überschüssiges Öl aus der Füllöffnung austritt und das System entlüftet wird. Den Füllstopfen festziehen.
- Die mitlaufende und angetriebene Riemenscheibe und die Abdeckung der Riemenscheibe wieder montieren. Die Bandspannkugel und den Hebel montieren.

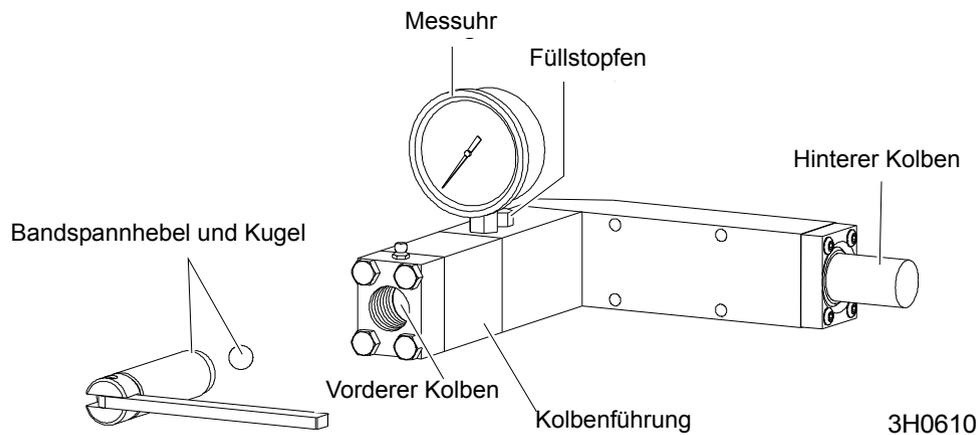


ABB. 3-5

3.9 Sägebandriemen

1. Die Riemen, auf denen das Sägeband läuft, auf Verschleiß überprüfen. Die Riemen alle 50 Betriebsstunden von der mitlaufenden Riemenscheibe auf die angetriebene Seite wechseln. Das erhöht die Lebensdauer der Riemen. Riemen wenn nötig austauschen. Für die Riemenscheiben der Säge sind ausschließlich Riemen B57 der Marke Goodyear einzusetzen.
2. Regelmäßig alle Riemen auf Verschleiß untersuchen. Jeden beschädigten oder abgenutzten Riemen auswechseln.

50

3.10 Einstellung des Antriebsriemens



WARNUNG! Nie die Antriebsriemen oder die Riemenhalterung bei laufendem Motor einstellen. Nichtbeachtung kann schwere Verletzungen verursachen.



Siehe Tabelle 3-2. Die Spannung des Antriebsriemens nach den ersten 20 Betriebsstunden und dann alle 50 Betriebsstunden prüfen. In der folgenden Tabelle wird die Spannung des Antriebsriemens angegeben.

Motor	Riemenspannung
E20	Durchbiegung von 11 mm bei einer Druckkraft von 7,2 kg.
E25	Durchbiegung von 11 mm bei einer Druckkraft von 7,2 kg.

TABELLE 3-2

3.11 Hydraulikanlage

1. Den Füllstand des Hydrauliköls alle 50 Betriebsstunden kontrollieren. Ggf. Öl nachfüllen. Der Füllstand in der Hydraulikpumpe beträgt 19 mm, gemessen von oben und mit eingefahrenen Zylindern.

Bei Feuchtigkeitsproblemen, beispielsweise bei Gebrauch im Freien in feuchtem Wetter, alle 6 Monate 1/4 des Öls (0,95 Liter) austauschen. Dadurch wird angesammeltes Wasser abgelassen und ein Ausfall der Pumpe durch Wasseraufnahme verhindert. Außerdem wird so starke Zersetzung des Hydrauliköls vermieden und die Leistungsfähigkeit erhalten. Wenn Feuchtigkeit kein Problem ist, einmal im Jahr das Öl ablassen und komplett ersetzen (3,8 Liter).

Siehe Abbildung 3-6. Beim Betrieb bei Temperaturen von -29° bis 38° C ein Universalhydrauliköl verwenden, z. B. Exxon Univis J26. Für andere Hydrauliköle und/oder Temperaturbereiche, siehe Tabelle unten. Der Betrieb bei Temperaturen über dem empfohlenen Bereich des Hydrauliköls kann zu extrem starkem Verschleiß der Pumpe führen. Der Betrieb bei Temperaturen unter dem empfohlenen Temperaturbereich kann die Zylindergeschwindigkeit herabsetzen.

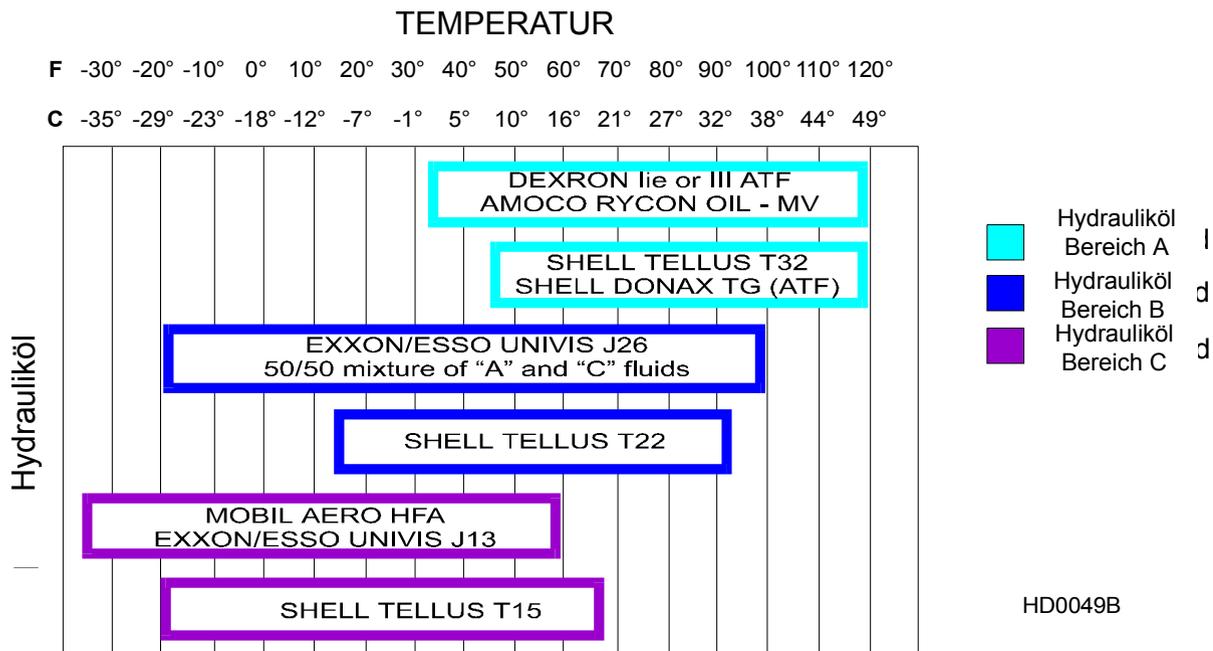


ABB. 3-6

2. Den Filter der Hydraulikanlage alle 500 Betriebsstunden austauschen.
3. Regelmäßig alle Hydraulikleitungen und Anschlüsse überprüfen. Ggf. austauschen.

3.12 Antrieb

500  Alle 500 Betriebsstunden den Lagerzylinder am Antrieb mit Öl befüllen. Die Füllstopfen oben und unten entfernen. In die obere Öffnung ein Getriebeöl einfüllen, bis es aus der unteren Öffnung herausläuft. Den Füllstopfen mit Vierkantkopf und die Entlüftungsschraube wieder einschrauben.

Siehe Abbildung 3-7.

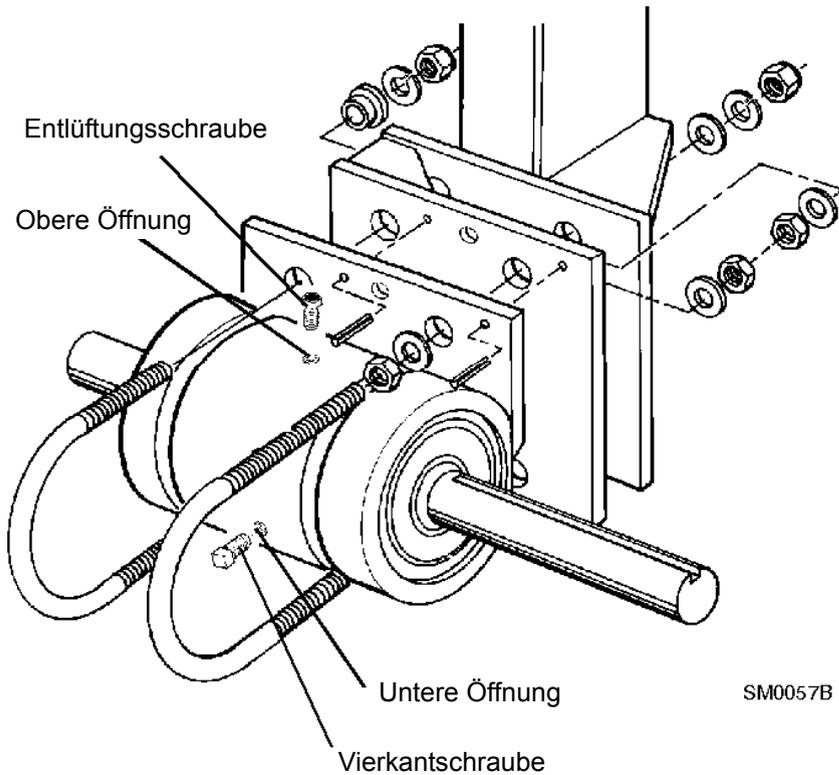


ABB. 3-7

3.13 Auf/Ab-System

1. Das Wellenlager des Auf/Ab-Getriebes alle 50 Betriebsstunden mit einem Lithiumfett (NLGL Klasse 2) schmieren.

1000

Siehe Abbildung 3-8.

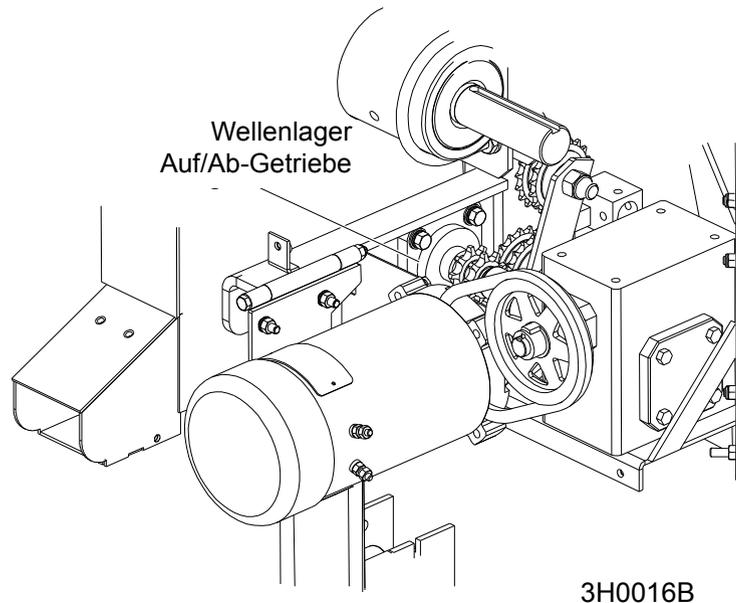


ABB. 3-8

2. Sägen der Super-Serie haben ein Auf/Ab-System mit federgespanntem Riemen. Die Riemenspannung bleibt automatisch erhalten und muss nicht eingestellt werden. Den Riemen austauschen, wenn die richtige Riemenspannung nicht mehr aufrechterhalten werden kann.



WARNUNG! Den Sägekopf vor dem Abnehmen des Antriebsriemens des Auf/Ab-Motors immer mit einer Kette oder einer Halterung sichern. Der Sägekopf kann andernfalls herunterfallen und dabei schwere Verletzungen oder Tod verursachen.

3. Die Kettenspannung der Höhenverstellung nach Bedarf einstellen. Beim Überprüfen der Kettenspannung muss der Sägekopf zur oberen Endstellung am Mast hochgefahren sein. Den Sägekopf dann mit einer Kette am oberen Ende oder durch Unterlegen von Material sichern. Die Einstellschraube für die Kette befindet sich unten am Mast hinter dem Batteriekasten. Die Kette mit der Einstellschraube auf eine Durchbiegung in der Mitte von 2 cm vorwärts und 2 cm rückwärts bei einer Druckkraft von 2,3 kg spannen.



WARNUNG! Den Sägekopf vor dem Einstellen der Auf/Ab-Kette immer mit einer Kette oder einer Halterung sichern. Der Sägekopf kann andernfalls herunterfallen und dabei schwere Verletzungen oder Tod verursachen.



ACHTUNG! Die Kette nicht überspannen. Zu starke Spannung kann zu vorzeitigem Getriebeschaden führen.

Siehe Abbildung 3-9.

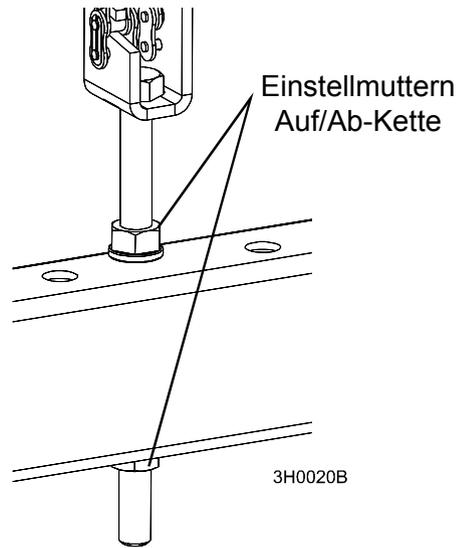


ABB. 3-9

3.14 Vorschub

1. Den Vorschubriemen nach Bedarf einstellen. Wenn zu wenig Spannung auf dem Vorschubriemen ist, führt das zu Schlupf. Der Schlitten fährt dann beim Sägen nicht mehr vorwärts. Den Riemen nachspannen:

Siehe Abbildung 3-10. Die vier Schrauben der Abdeckung lösen, Abdeckung abnehmen und die Riemenspannung messen. Den Riemen auf eine Durchbiegung von 3 mm bei einer Druckkraft von 3,2 kg spannen. Um die Riemenspannung einzustellen, die vier Muttern der Motorbefestigungsschrauben lösen. Mit einem Schlüssel die Kontermutter halten und die Einstellschraube im Uhrzeigersinn drehen, um den Riemen zu spannen. Die Motorbefestigungsschrauben wieder festziehen und die Abdeckung montieren.

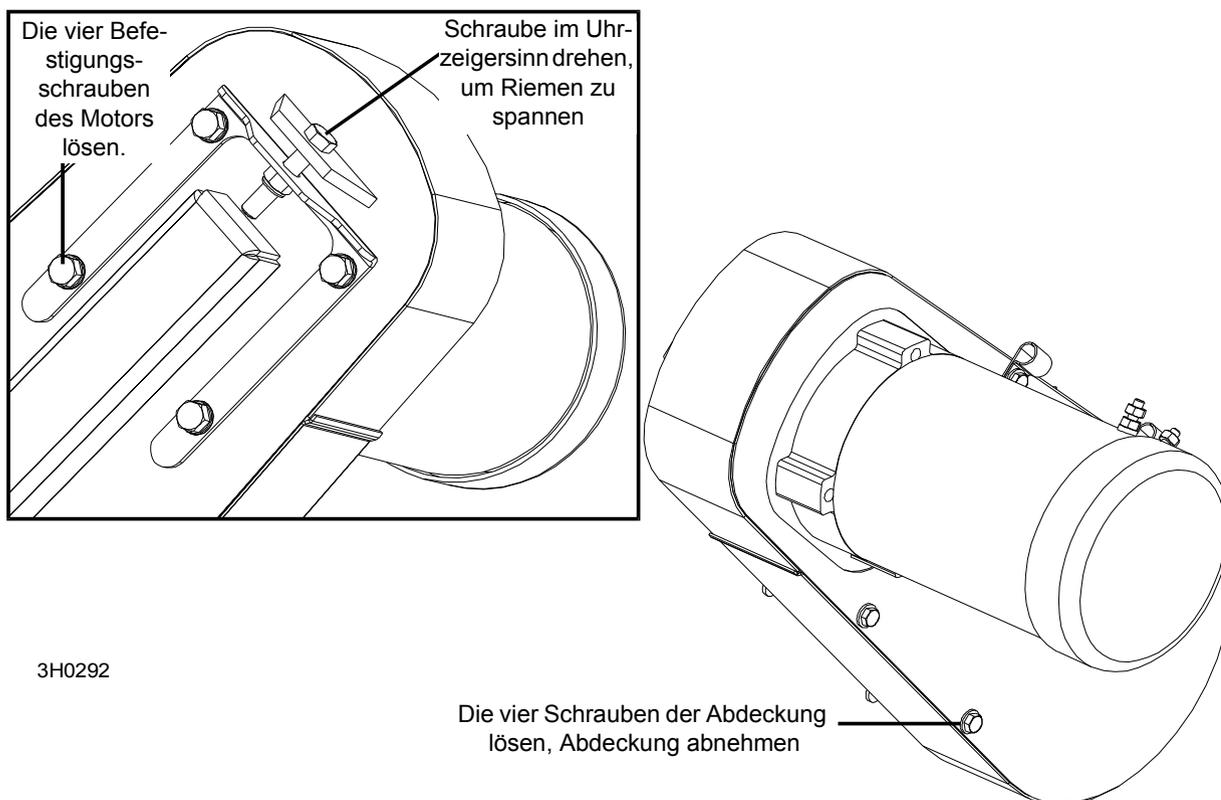


ABB. 3-10

2. Die Vorschubkette wie erforderlich einstellen. Die Spannung der Vorschubkette mit dem Sägekopf über dem vorderen Ende der Säge prüfen. Die Kette mit den beiden Kontermuttern am hinteren Ende der Säge spannen oder entspannen. Die Kette so einstellen, dass sie am tiefsten Punkt einen Abstand von 18 - 20 cm von der Oberfläche der Bettschiene hat.



ACHTUNG! Die Vorschubkette nicht überspannen. Dies kann zu Schäden am Vorschubmotor führen.

Siehe Abbildung 3-11.

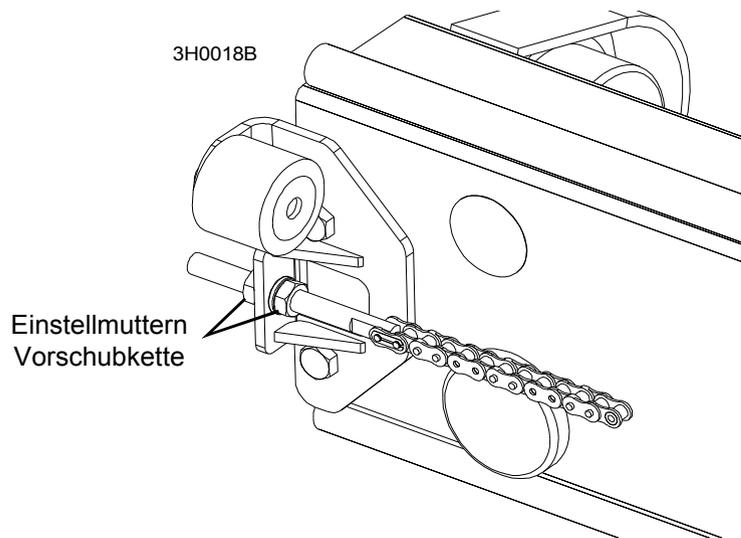


ABB. 3-11

3.15 Inspektion der Sicherheitsvorrichtungen

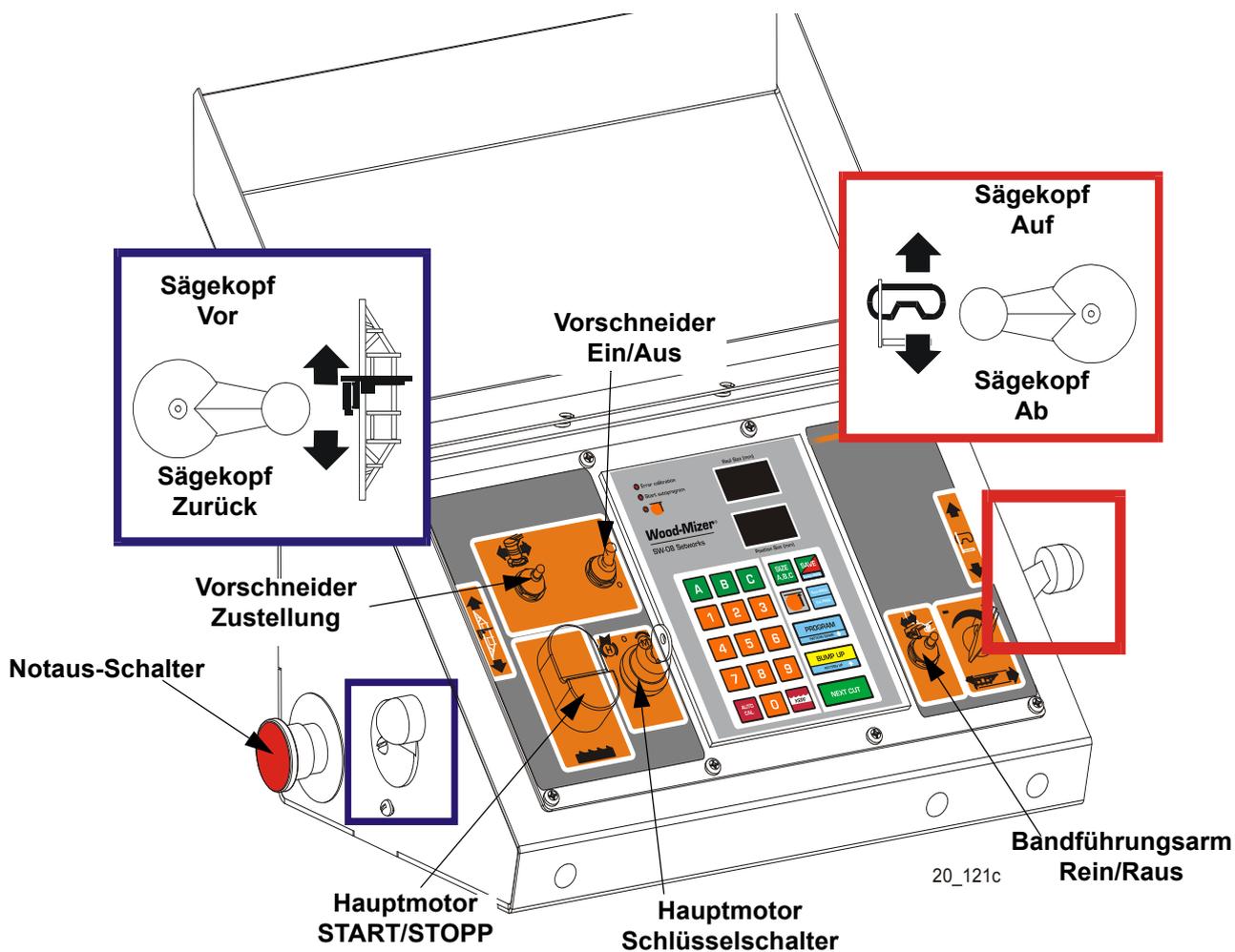
LT40AC – Überprüfung der Sicherheitsvorrichtungen bei Sägen mit Elektroantrieb

Sicherheitsvorrichtungen an der Maschine, die vor jeder Inbetriebnahme überprüft werden müssen:

- Notaus-Taste und ihre Funktion
- Sicherheitsschaltungen hinter dem Notaus
- Klappenschalter und dessen Funktion
- Motorbremse und ihre Funktion

1. Überprüfung der Notaus-Taste und ihrer Funktion

- Den Hauptmotor einschalten.
- Die Notaus-Taste an der linken Seite des Bedienpultes drücken. Der Hauptmotor muss dann anhalten. Der Motor darf nicht mit der Start-Taste gestartet werden können, solange die Notaus-Taste verriegelt ist.



2. Überprüfung der Sicherheitsschaltungen hinter dem Notaus

- Den Hauptmotor einschalten.
- Die Notaus-Taste an der linken Seite des Bedienpultes drücken. Der Hauptmotor muss dann anhalten.
- Bei eingerastetem Notaus versuchen, den Sägekopf nach oben und unten zu fahren (mit Hilfe der Auf/Ab-Tasten oder des Setwork) sowie vor und zurück. In beiden Fällen sollte der Sägekopf sich nicht bewegen.
- Bei eingerastetem Notaus versuchen, den Motor des Vorschneiders zu starten oder den Vorschneider zu schwenken. Der Vorschneider darf nicht starten.
- Bei eingerastetem Notaus versuchen, den Bandführungsarm rein oder raus zu bewegen. Der Bandführungsarm darf sich nicht bewegen.
- Bei eingerastetem Notaus versuchen, den Brettabstreiferarm zu steuern. Der Brettabstreifer darf sich nicht bewegen.

3. Klappenschalter und dessen Funktion

- Den Hauptmotor einschalten.
- Die linke Abdeckung des Sägebands vorsichtig öffnen.
- Der Hauptmotor muss dann anhalten.
- Den Motor versuchen zu starten. Der Motor darf nicht starten.
- Die Abdeckung des Sägebands schließen.
- Der Motor darf nicht starten, bis die START-Taste betätigt wird.
- Den Hauptmotor einschalten.
- Die rechte Abdeckung des Sägebands vorsichtig öffnen.
- Der Hauptmotor muss dann anhalten.
- Den Motor versuchen zu starten. Der Motor darf nicht starten.
- Die Abdeckung des Sägebands schließen.
- Der Motor darf nicht starten, bis die START-Taste betätigt wird.

4. Überprüfung der Motorbremse und ihrer Funktion

- Den Hauptmotor einschalten. Den Motor mit der STOP-Taste anhalten. Die Bremszeit messen.
- Den Hauptmotor einschalten. Den Motor stoppen, indem der Schlüsselschalter auf "0" gedreht wird. Die Bremszeit messen.
- Den Hauptmotor einschalten. Den Motor stoppen, indem der Schlüsselschalter auf "H" gedreht wird. Die Bremszeit messen.
- Die Bremszeit sollte immer weniger als 10 s betragen. Ist die Bremszeit länger, muss die Bremsscheibe neu eingestellt oder erneuert werden. Siehe Motorbetriebsanleitung.

LT40 Serie A/DH Wartungsplan für häufige Wartungsarbeiten

(siehe Motor- und optionale Handbücher für weitere Wartungspläne)

VORGANG	BETRIEBSANLEITUNG REFERENCE
Bei JEDEM Sägebandwechsel	
Funktion der Bandführungsrollen überprüfen	Siehe Abschnitt 3.2
Ablagerung von Sägespänen in der Sägeband-Abdeckung und dem Späneaustritt entfernen	Siehe Abschnitt 3.3
Sägebandschraube überprüfen	Siehe Abschnitt 3.2
ALLE 8 STUNDEN	
Schiene reinigen und schmieren	Siehe Abschnitt 3.4
Sägespäne von den Laufrollenabdeckungen entfernen	Siehe Abschnitt 3.4
Sägespäne von den Sicherungen des Hydraulikladers, dem Batteriedeckel und dem Schienenreiniger entfernen	Siehe Abschnitt 3.3
ALLE 25 STUNDEN	
Oberen Schienenreiniger reinigen und schmieren	Siehe Abschnitt 3.4

WOOD-MIZER LT40 SERIE A/DH WARTUNGSPROTOKOLL

(siehe Motor- und optionale Handbücher für weitere Wartungspläne)

VORGANG	BETRIEBSANLEITUNG REFERENCE	BETRIEBSSTUNDEN GESAMT									
		<i>BEIM JEDEM VORGANG DATUM BETRIEBSSTUNDEN EINTRAGEN. EIN SCHATTIERTES KÄSTCHEN ZEIGT AN, DASS DIESMAL WARTUNG NICHT ERFORDERLICH IST.</i>									
		50 STD.	100 STD.	150 STD.	200 STD.	250 STD.	300 STD.	350 STD.	400 STD.	450 STD.	500 STD.
Reinigung und Schmierung Mastschienen	Siehe Abschnitt 3.5										
Walzenschalter schmieren	Siehe Abschnitt 3.6										
Gelenkpunkte und Lager fetten / Kette ölen	Siehe Abschnitt 3.7 Siehe Abschnitt 3.13 Siehe Abschnitt 3.14										
Spannung des Antriebsriemens überprüfen	Siehe Abschnitt 3.10 Siehe Abschnitt 3.13 Siehe Abschnitt 3.14										
Spannung des Bremsbands überprüfen	Siehe Abschnitt 3.10										
Mitlaufende und angetriebene Riemenscheibe drehen und alle Riemen auf Verschleiß kontrollieren	Siehe Abschnitt 3.9										
Spannung der Vorschubkette und der Auf/Ab-Kette überprüfen	Siehe Abschnitt 3.13 Siehe Abschnitt 3.14										
Ölfüllstand Auf/Ab-Getriebe kontrollieren	Siehe Abschnitt 3.13										
Bandspannung schmieren.	Siehe Abschnitt 3.8										
Hydraulikleitungen und -anschlüsse prüfen	Siehe Abschnitt 3.11										
Füllstand Hydrauliköl kontrollieren.	Siehe Abschnitt 3.11										
Filter im Hydrauliksystem austauschen	Siehe Abschnitt 3.11										
Ölwechsel Lagerzyliner Antrieb	Siehe Abschnitt 3.12										
Inspect hydraulic pump motor brushes	Siehe Abschnitt 3.11										
Grease up/down shaft bearing	Siehe Abschnitt 3.13										

WOOD-MIZER LT40 SERIE A/DH WARTUNGSPROTOKOLL

(siehe Motor- und optionale Handbücher für weitere Wartungspläne)

VORGANG	BETRIEBSANLEITUNG REFERENCE	BETRIEBSSTUNDEN GESAMT									
		BEIM JEDEM VORGANG DATUM BETRIEBSSTUNDEN EINTRAGEN. EIN SCHATTIERTES KÄSTCHEN ZEIGT AN, DASS DIESMAL WARTUNG NICHT ERFORDERLICH IST.									
		550 STD.	600 STD.	650 STD.	700 STD.	750 STD.	800 STD.	850 STD.	900 STD.	950 STD.	1000 STD.
Reinigung und Schmierung Mastschienen	Siehe Abschnitt 3.5										
Walzenschalter schmieren	Siehe Abschnitt 3.6										
Gelenkpunkte und Lager fetten / Kette ölen	Siehe Abschnitt 3.7 Siehe Abschnitt 3.13 Siehe Abschnitt 3.14										
Spannung des Antriebsriemens überprüfen	Siehe Abschnitt 3.10 Siehe Abschnitt 3.13 Siehe Abschnitt 3.14										
Spannung des Bremsbands überprüfen	Siehe Abschnitt 3.10										
Mitlaufende und angetriebene Riemenscheibe drehen und alle Riemen auf Verschleiß kontrollieren	Siehe Abschnitt 3.9										
Spannung der Vorschubkette und der Auf/Ab-Kette überprüfen	Siehe Abschnitt 3.13 Siehe Abschnitt 3.14										
Ölfüllstand Auf/Ab-Getriebe kontrollieren	Siehe Abschnitt 3.13										
Bandspannung schmieren.	Siehe Abschnitt 3.8										
Hydraulikleitungen und -anschlüsse prüfen	Siehe Abschnitt 3.11										
Füllstand Hydrauliköl kontrollieren.	Siehe Abschnitt 3.11										
Filter im Hydrauliksystem austauschen	Siehe Abschnitt 3.11										
Ölwechsel Lagerzylinder Antrieb	Siehe Abschnitt 3.12										
Inspect hydraulic pump motor brushes	Siehe Abschnitt 3.11										
Grease up/down shaft bearing	Siehe Abschnitt 3.13										

WOOD-MIZER LT40 SERIE A/DH WARTUNGSPROTOKOLL

(siehe Motor- und optionale Handbücher für weitere Wartungspläne)

VORGANG	BETRIEBSANLEITUNG REFERENCE	BETRIEBSTUNDEN GESAMT									
		BEIM JEDEM VORGANG DATUM BETRIEBSTUNDEN EINTRAGEN. EIN SCHATTIERTES KÄSTCHEN ZEIGT AN, DASS DIESMAL WARTUNG NICHT ERFORDERLICH IST.									
		1050 STD.	1100 STD.	1150 STD.	1200 STD.	1250 STD.	1300 STD.	1350 STD.	1400 STD.	1450 STD.	1500 STD.
Reinigung und Schmierung Mastschienen	Siehe Abschnitt 3.5										
Walzenschalter schmieren	Siehe Abschnitt 3.6										
Gelenkpunkte und Lager fetten / Kette ölen	Siehe Abschnitt 3.7 Siehe Abschnitt 3.13 Siehe Abschnitt 3.14										
Spannung des Antriebsriemens überprüfen	Siehe Abschnitt 3.10 Siehe Abschnitt 3.13 Siehe Abschnitt 3.14										
Spannung des Bremsbands überprüfen	Siehe Abschnitt 3.10										
Mittlaufende und angetriebene Riemenscheibe drehen und alle Riemen auf Verschleiß kontrollieren	Siehe Abschnitt 3.9										
Spannung der Vorschubkette und der Auf/Ab-Kette überprüfen	Siehe Abschnitt 3.13 Siehe Abschnitt 3.14										
Ölfüllstand Auf/Ab-Getriebe kontrollieren	Siehe Abschnitt 3.13										
Bandspannung schmieren.	Siehe Abschnitt 3.8										
Hydraulikleitungen und -anschlüsse prüfen	Siehe Abschnitt 3.11										
Füllstand Hydrauliköl kontrollieren.	Siehe Abschnitt 3.11										
Filter im Hydrauliksystem austauschen	Siehe Abschnitt 3.11										
Ölwechsel Lagerzylinder Antrieb	Siehe Abschnitt 3.12										
Inspect hydraulic pump motor brushes	Siehe Abschnitt 3.11										
Grease up/down shaft bearing	Siehe Abschnitt 3.13										

WOOD-MIZER LT40 SERIE A/DH WARTUNGSPROTOKOLL

(siehe Motor- und optionale Handbücher für weitere Wartungspläne)

VORGANG	BETRIEBSANLEITUNG REFERENCE	BETRIEBSSTUNDEN GESAMT									
		<i>BEIM JEDEM VORGANG DATUM BETRIEBSSTUNDEN EINTRAGEN. EIN SCHATTIERTES KÄSTCHEN ZEIGT AN, DASS DIESMAL WARTUNG NICHT ERFORDERLICH IST.</i>									
		1550 STD.	1600 STD.	1650 STD.	1700 STD.	1750 STD.	1800 STD.	1850 STD.	1900 STD.	1950 STD.	2000 STD.
Reinigung und Schmierung Mastschienen	Siehe Abschnitt 3.5										
Walzenschalter schmieren	Siehe Abschnitt 3.6										
Gelenkpunkte und Lager fetten / Kette ölen	Siehe Abschnitt 3.7 Siehe Abschnitt 3.13 Siehe Abschnitt 3.14										
Spannung des Antriebsriemens überprüfen	Siehe Abschnitt 3.10 Siehe Abschnitt 3.13 Siehe Abschnitt 3.14										
Spannung des Bremsbands überprüfen	Siehe Abschnitt 3.10										
Mitlaufende und angetriebene Riemenscheibe drehen und alle Riemen auf Verschleiß kontrollieren	Siehe Abschnitt 3.9										
Spannung der Vorschubkette und der Auf/Ab-Kette überprüfen	Siehe Abschnitt 3.13 Siehe Abschnitt 3.14										
Ölfüllstand Auf/Ab-Getriebe kontrollieren	Siehe Abschnitt 3.13										
Bandspannung schmieren.	Siehe Abschnitt 3.8										
Hydraulikleitungen und -anschlüsse prüfen	Siehe Abschnitt 3.11										
Füllstand Hydrauliköl kontrollieren.	Siehe Abschnitt 3.11										
Filter im Hydrauliksystem austauschen	Siehe Abschnitt 3.11										
Ölwechsel Lagerzyliner Antrieb	Siehe Abschnitt 3.12										
Inspect hydraulic pump motor brushes	Siehe Abschnitt 3.11										
Grease up/down shaft bearing	Siehe Abschnitt 3.13										

ABSCHNITT 4 FEHLERSUCHE UND -BESEITIGUNG

4.1 Probleme beim Sägen

PROBLEM	URSACHE	LÖSUNG
Sägeband wird schnell stumpf	Schmutzige Stämme	Die Stämme säubern oder entrinden, besonders auf der Eintrittsseite des Sägebands
	Beim Schärfen des Sägebandes sind die Zähne zu heiß geworden und dadurch weich	Nur soviel schleifen, wie unbedingt notwendig ist. Beim Schleifen Wasser/Kühlmittel verwenden
	Schlechte Schleiftechnik	Darauf achten, dass die gesamte Zahnspitze geschärft wird (siehe Handbuch Schärfen)
Sägebänder brechen vorzeitig	Bänder zu spät gewechselt Riemen auf den Riemenscheiben abgenutzt, das Band läuft auf den Scheiben - auf glänzende Stellen an der Kante der Riemenscheiben achten	Band rechtzeitig wechseln Riemen austauschen (B-57)
	Schlechte Schleiftechnik	Siehe Handbuch Schärfen
	Bandspannung zu hoch	Bandspannung richtig einstellen.
Sägeband läuft nicht korrekt auf den Riemenscheiben	Neigungseinstellung nicht korrekt	Neu einstellen
	Flache/abgenutzte Riemen	B57-Riemen ersetzen
Bandführungsrollen drehen sich nicht mit während des Sägens	Lager eingefroren	Lager ersetzen
	Lager nicht gängig	Lager schmieren
Antriebsriemen vorzeitig abgenutzt oder springt ab	Motor und Riemenscheiben fluchten nicht	Riemenscheiben ausrichten Siehe Abschnitt 4.5 Einstellung Motor und Antriebsriemen.

PROBLEM	URSACHE	LÖSUNG
Bretter an den Enden oder in der Mitte zu dick oder dünn.	Spannung im Stamm, sodass dieser nicht flach auf dem Bett aufliegt.	Nachdem der Stamm rechtwinklig ist, Schnitte auf gegenüberliegenden Seiten machen. Ein Brett von der Oberseite schneiden. Stamm um 180° drehen. Ein Brett schneiden. Diese Schritte wiederholen, wobei das Herz in der Mitte des Kantholzes bleiben muss bis zum letzten Schnitt.
	Die Zähne richtig schränken.	Sägeband nochmal schärfen und schränken.
Höheneinstellung springt oder ruckelt beim Hoch- und Runterfahren.	Sägebett nicht gerade aufgebaut.	Sägebett genau fluchten.
	Mast muss geölt werden.	Oberfläche der Mastschiene ölen
	Auf/Ab-Kette nicht korrekt eingestellt.	Auf/Ab-Kette einstellen.
	Vertikale Gleitstücke zu straff eingestellt.	Gleitstücke einstellen.
Holz ist nicht rechtwinklig	Antriebsriemen locker.	Antriebsriemen einstellen.
	Vertikale Seitenstützen sind nicht rechtwinklig zu Bett	Seitenstützen einstellen
	Sägeband nicht parallel zu den Bettschienen	Bettschienen und Sägeband parallel einstellen.
	Sägespäne oder Rinde zwischen Kantholz und Bettschienen	Material entfernen
Sägespäne kleben auf der Schiene	Sägebänder falsch geschränkt	Sägeband nochmal schärfen und schränken
	Zu viel Öl verwendet	Schiene nicht ölen
	Schienenreiniger abgenutzt	Schienenreiniger so einstellen, dass sie fest an der Schiene anliegen
	Schiene verklebt	Schiene mit Lösungsmittel reinigen und Silikonspray auftragen
Wellige Schnitte	Vorschub zu schnell	Vorschub reduzieren
	Sägeband ist stumpf oder nicht korrekt geschärft (Das ist in 90% der Fälle das Problem!)	Band neu schärfen (Siehe Handbuch Schärfen - das ganze Handbuch gründlich lesen!)
	Bandführungen nicht korrekt eingestellt	Bandführungen einstellen.

Harzablagerungen auf dem
Sägeband

Genug Wasser verwenden.

Sägebänder falsch geschränkt

Sägeband nochmal schärfen
und schränken

4.2 Probleme Elektroanlage

PROBLEM	URSACHE	LÖSUNG
Auf/Ab extrem langsam	Vertikale Gleitstücke zu straff eingestellt.	Gleitstücke einstellen.
	Auf/Ab-Riemen nicht richtig gespannt.	Den Riemen so locker wie möglich ohne Slip einstellen.
Auf/Ab-Motor oder Vorschubmotor funktioniert nicht.	Abgenutzte/verschmutzte Kontakte im Walzenschalter.	Schalter erneuern oder Bedienpult öffnen und Kontakte reinigen.
	Schlüsselschalter defekt.	Schlüsselschalter austauschen.
	Sicherung.	Sicherung im Schaltkasten wieder einschalten.
	Motor durchgebrannt.	Motor austauschen.
	Unzureichender Kontakt an Batterieanschlüssen	Auf lose Kabel oder Klemmen überprüfen.
	Auf/Ab-Motorrelais defekt.	Relais von einem qualifizierten Elektriker austauschen lassen.
	Auf/Ab-Motor defekt.	Auf/Ab-Motor von einem qualifizierten Elektriker austauschen lassen.
	Eine Phase fehlt.	Sicherungen an den Anschlüssen kontrollieren.
	Wärmeschutzschalter des Motor hat ausgelöst.	Motor abkühlen lassen und Schalter dann zurücksetzen.
	Geschwindigkeitsschaltkreis überlastet.	Stromversorgung ausschalten und Motor abkühlen lassen. Stromversorgung wieder einschalten.
	Vorschub überhitzt.	Stromversorgung ausschalten und Motor abkühlen lassen. Stromversorgung wieder einschalten.
	Kurzschluss in der Geschwindigkeitsregelung des Motors.	Kurzschluss von einem qualifizierten Elektriker beheben lassen.
Vorschubmotor funktioniert nicht.	Sägespäne in den Vorschub-Riemenscheiben.	Sawdust buildup puts mechanical bind on power feed which causes automatic motor protection circuit to activate. Remove sawdust from pulleys and operate normally. If motor does not operate after sawdust removal, reset 70 amp circuit breaker on the front of the control box.

Auf/Ab-Schalter oder Vorschubschalter bleiben nach dem Loslassen hängen.	Abgenutzte/verschmutzte Kontakte im Walzenschalter.	Den Vorschubschalter oder den Auf/Ab-Schalter manuell auf Neutral oder Aus zurückstellen. Schalter erneuern oder Bedienpult öffnen und Kontakte reinigen und schmieren. HINWEIS: Nur von Wood-Mizer mitgeliefertes Schmiermittel verwenden.
	Feder am Walzenschalter gebrochen.	Den Vorschubschalter oder den Auf/Ab-Schalter manuell auf Neutral oder Aus zurückstellen. Feder am Walzenschalter austauschen.
Auf/Ab-Motor oder Vorschubmotor überhitzt und hat keine Leistung.	System überlastet oder blockiert.	Problem beheben. Siehe Abschnitt 4.3 Vorschubprobleme . Motor vor dem erneuten Start abkühlen lassen.
	Normale Betriebsbedingungen überschritten (z.B. Auf/Ab-Steuerung übermäßig verfahren).	Motor vor dem erneuten Start abkühlen lassen.
Alles funktioniert, bleibt plötzlich stehen und funktioniert dann wieder.	Sicherung oder Anschluss Erdung defekt.	Anschlüsse überprüfen und richtig befestigen.
Elektroanlage funktioniert überhaupt nicht.	Sicherung durchgebrannt.	Austauschen.
Vorübergehender oder dauerhafter Ausfall von Motorzusatzfunktionen (Auf/Ab-, Vor/Zurück-Funktionen oder Bandführung funktionieren nicht).	Fehlerhafte Anschlüsse am Zusatzmagnetschalter oder Magnetschalter defekt.	Alle Anschlüsse am Zusatzmagnetschalter überprüfen. Wenn die Anschlüsse in Ordnung sind, Magnetschalter austauschen.

4.3 Vorschubprobleme

PROBLEM	URSACHE	LÖSUNG
Vorschub ruckelt bei niedrigen Geschwindigkeiten oder fährt erst ab halber Geschwindigkeit los.	Walzenschalter verschmutzt.	Walzenschalter reinigen und mit dem von Wood-Mizer mitgelieferten Kontaktfett schmieren.
	Kontakte Walzenschalter defekt	Kontakte auf Zustand und Schließen des Stromkreises überprüfen.
	Geschwindigkeitsschalter abgenutzt.	Geschwindigkeitsschalter austauschen.
Vorschub ruckelt, aber Vorschubmotor dreht bei allen Geschwindigkeiten korrekt.	Geschwindigkeitsschalter blockiert.	Stromversorgung für 20 s ausschalten und dann wieder einschalten.
	Mechanisches Problem.	Siehe Mechaniktest.
Vorschub ist träge und löst Sicherungsautomat oder Strombegrenzer aus.	Sägespäne in Vorschubabdeckung.	Vorschubabdeckung abnehmen und Sägespäne entfernen.

PROBLEM	URSACHE	LÖSUNG
Vorschubmotor überhitzt	Mittlerer Schienenreiniger schleift.	Mittleren Schienenreiniger reinigen und mit Motor- oder Getriebeöl schmieren. Motor vor dem erneuten Start abkühlen lassen.
	Stellfläche ist nicht eben.	Säge mit Wasserwaage ausrichten. Motor vor dem erneuten Start abkühlen lassen.
	Laufrollenlager laufen fest.	Lager schmieren oder ggf. austauschen Motor vor dem erneuten Start abkühlen lassen.
	Untere Laufrollen sind nicht korrekt eingestellt.	Abstand Anschlag von unterer Bettschiene überprüfen. Motor vor dem erneuten Start abkühlen lassen.
	Kette schleift.	Sicherstellen, dass die Kette richtig auf dem Antriebsrad hinter der Laufrolle zentriert ist. Kette reinigen und schmieren. Motor vor dem erneuten Start abkühlen lassen.
	Kette nicht richtig gespannt.	Kettenspannung einstellen. Motor vor dem erneuten Start abkühlen lassen.
	Hohe Lagerbelastung	Lagersitz überprüfen auf Gängigkeit, Klemmschraube 1/4 Umdrehung lösen. Motor vor dem erneuten Start abkühlen lassen.
	Vorschub klemmt.	Riemenspannung einstellen. Zustand von Riemen, Riemenscheiben, Lagern und Kettenrad überprüfen. Motor vor dem erneuten Start abkühlen lassen.
	Hohe Sägekopfbelastung.	Zusätzliche Anpassungen, die den Sägekopf schwerer machen, vermeiden. Motor vor dem erneuten Start abkühlen lassen.
	Sägeband stumpf oder nicht korrekt geschliffen.	Sägeband richtig schärfen (siehe Handbuch Schärfen). Motor vor dem erneuten Start abkühlen lassen.

4.4 Hydraulikprobleme

PROBLEM	URSACHE	LÖSUNG
Die Pumpe reagiert nicht, egal welcher Hebel betätigt wird.	Schlitten nicht korrekt positioniert, um Kontakt für die Stromversorgung der Pumpe zu herzustellen.	Sicherstellen, dass die Kontaktklammer weit genug nach vorn gestellt ist für den Kontakt mit der Batterie über den Kontaktstreifen, wenn der Schlitten nicht in Sägeposition steht. Kontakt und Band auf Verschmutzung und lockere Kabel überprüfen. Ggf. reinigen.
	Hydraulik funktioniert nicht	Hauptschalter vorn am Schaltkasten des Hydraulikkastens einschalten. Überprüfen, ob die Stromversorgung eingeschaltet ist (Position "1") Überprüfen, ob der Schlüsselschalter auf ACC steht.
		Stecker an der linken Seite des Schaltkastens abziehen und die Phasen mit einem Schraubendreher vertauschen Überprüfen, ob der Notaus-Schalter betätigt ist
	Eine Phase führt keinen Strom	Sicherungen überprüfen
	Relais des Motors der Hydraulikpumpe defekt	Von einem qualifizierten Elektriker austauschen lassen
	Motor Hydraulikpumpe überhitzt	Motor abkühlen lassen. Wenn der Motor ausgeschaltet ist, den Wärmeschutzschalter im Schaltkasten des Hydraulikkastens zurücksetzen.
	Hydraulik funktioniert auch, wenn der Steuerhebel losgelassen wird	Standardfunktion. Hydraulik funktioniert noch 5-8 s nach dem Loslassen des Hydraulikhebels (in Neutralstellung).
	Schlechte Erdung	Erdungskontakt zwischen Pumpe und Sägebett überprüfen. Kontakt und Schiene auf Verschmutzung und lockere Kabel überprüfen. Ggf. reinigen.
	Sicherung durchgebrannt.	Austauschen.
	Motor Hydraulikpumpe defekt	Motor von der Pumpe abbauen und überprüfen. Reparieren oder ggf. austauschen

Die Pumpe funktioniert bei Betätigung aller Hebel mit Ausnahme von ein oder zwei Hebeln.

Schaltkontakte an den Ventilen nicht richtig eingestellt

Der Schaltkontakt befindet sich unten an der Ventilbaugruppe. Mit einem 3 mm Inbusschlüssel alle Feststellschrauben der 5 Kontaktschalter lösen. Jeden Kontakt an den Ventilblock andrücken und durch Anziehen der Feststellschraube sichern. **ACHTUNG!** Nicht überdrehen!

HINWEIS: Nicht den Ventilschalter oder die Schaltfeder einstellen. Diese sind fabrikseitig voreingestellt.

PROBLEM	URSACHE	LÖSUNG
Motor Hydraulikpumpe läuft, aber Zylinder funktionieren nicht oder nur schlecht	Zu wenig Hydrauliköl	Füllstand Hydrauliköl kontrollieren. Hydrauliköl nachfüllen bis etwa 10 cm über Behälterboden bei eingezogenen Zylindern.
	Druckausgleichventil verstellt	Druckausgleichventil einstellen.
	Niedrige Lufttemperatur, wodurch Viskosität sinkt	Hydrauliköl aufwärmen. Für den Winterbetrieb sind synthetische Hydrauliköle erhältlich.
Es tritt Flüssigkeit im Zylinder- und Kolbenbereich aus	Dichtungen abgenutzt	Zylinderdichtungen austauschen. Zylinder und Kolben auf Abrieb überprüfen, der zu vorzeitigem Dichtungsverschleiß führen kann.
Flüssigkeitsaustritt um Pumpegehäuse	Dichtung oder Anschluss nicht dicht	Pumpe trocken wischen und Leck lokalisieren. Pumpe ggf. abschrauben, um Rückseite zu erreichen. HINWEIS: Beim Transport der Säge kann Flüssigkeit in den BelüftungsfILTER der Behälterkappe schwappen und dadurch herauspritzen, sodass die Pumpe scheinbar nicht dicht ist.

PROBLEM	URSACHE	LÖSUNG
Hydraulische Seitenstützen fahren nach unten, vor oder zugleich mit dem Stammlader	Schmutz in Sequenzventil	Sequenzventil demontieren und gründlich reinigen (z.B. mit Petroleum). HINWEIS: Sicherstellen, dass das Ventil in seiner ursprünglichen Position am Zylinder montiert wird.
	Rückholfeder in Sequenzventil abgenutzt	Sequenzventil austauschen
Hydraulischer Stammdreher fährt vor oder zeitgleich mit den Seitenstützen hoch	Niedrige Lufttemperatur, wodurch Viskosität sinkt	Hydrauliköl aufwärmen. Für den Winterbetrieb sind synthetische Hydrauliköle erhältlich.
	Feder in Sequenzventil zu schwach	Das entsprechende Sequenzventil befindet sich oben am Dreharmzylinder. Feder etwa 1/4 Umdrehung eindrehen
	Schmutz in Sequenzventil	Sequenzventil demontieren und gründlich reinigen (z.B. mit Petroleum). HINWEIS: Sicherstellen, dass das Ventil in seiner ursprünglichen Position am Zylinder montiert wird.
	Rückholfeder in Sequenzventil abgenutzt	Sequenzventil austauschen
	Niedrige Lufttemperatur, wodurch Viskosität sinkt	Hydrauliköl aufwärmen. Für den Winterbetrieb sind synthetische Hydrauliköle erhältlich. (Mobil SHC 526)
	Feder in Sequenzventil zu schwach	Das entsprechende Sequenzventil befindet sich unten am Dreharmzylinder. Feder etwa 1/4 Umdrehung eindrehen

4.5 Einstellung Motor und Antriebsriemen

1. Antriebsriemen einlegen.
2. Die Riemenscheibe des Motors mit Hilfe einer geraden Kante an der Antriebsriemenscheibe ausrichten. Kontrollieren, ob die Riemenscheibe am Motor nicht mehr als 3 mm von der Antriebsriemenscheibe abweicht. Die Motorbefestigungsschrauben lösen und den Motor ggf. drehen.
3. Der Motor darf sich in der Längsachse nicht mehr als 6,5 mm bewegen. Ggf. die U-Schrauben des Motors anziehen.
4. Den Kupplungshebel einkuppeln und die Spannung des Antriebsriemens auf eine Durchbiegung von 11 mm bei einem Druck von 4,5 kg einstellen.
5. Die Einstellung der Riemenscheiben und den Motorstand nach dem Einkuppeln erneut prüfen. Ggf. nachjustieren.
6. Die Antriebsriemenführung nach dem Einkuppeln auf 6 mm Abstand vom Riemen einstellen.

4.6 Test Vorschub-Potentiometer

Den Vorschub-Drehknopf auf 0 stellen. Den Drehknopf hin- und herdrehen, um zu sehen, ob der Vorschub ruckelt. Den Drehknopf drehen und dann wieder hin- und herdrehen. Mehrmals wiederholen. Wenn die ruckartige Bewegung an der selben Stelle des Drehknopfes auftritt, muss das Potentiometer ausgetauscht werden.

4.7 Vorläufiger Vorschubtest

Mit diesem Test kann bestimmt werden, ob ein elektrisches oder mechanisches Problem vorliegt.

1. Den Antriebsriemen von der Antriebsscheibe des Vorschubs nehmen.
2. Den Schlüsselschalter auf "2" stellen. Den Vorschubschalter auf vorwärts stellen und den Vorschub-Drehknopf über alle Geschwindigkeiten drehen. Wenn der Vorschubmotor bei allen Geschwindigkeiten richtig läuft, liegt ein mechanisches Problem vor, kein elektrisches.

4.8 Mechanischer Test Vorschub

1. Das Gewicht von den Laufrollen nehmen. Sie sollten leichtgängig sein und wenig Spiel haben.
2. Sicherstellen, dass der mittlere Schienenreiniger nicht verbogen ist oder die Schienen berührt.
3. Sicherstellen, dass der mittlere Schienenreiniger frei von Sägespänen ist.
4. Sicherstellen, dass die Vorschubkette nicht durch Rost steif ist. Außerdem darauf achten, dass die Kette nicht zu stark gespannt ist.
5. Die Vorschubwelle überprüfen. Die Lager einer Sichtprüfung unterziehen. Die Welle darf sich weder nach innen noch nach außen bewegen.

6. Sicherstellen, dass das Antriebsrad der Vorschubkette nicht am Rahmenprofil anliegt.
7. Sicherstellen, dass die Schienen frei von Harz und Rost sind.
8. Sicherstellen, dass der Block der Laufrollen nicht unten an der Schiene schleift. Außerdem darauf achten, dass die Laufrollen nicht klemmen.
9. Sicherstellen, dass der Vorschubriemen richtig gespannt ist.

ABSCHNITT 5 EINSTELLUNG DER SÄGE

5.1 Vorbereitung

Die Säge wird vom Hersteller eingestellt. Es gibt zwei Vorgehensweisen, um die Säge ggf. neu einzustellen. Die Standardprozedur zur Einstellung müssen ausgeführt werden, wenn Sägeprobleme auftreten, die nichts mit dem Sägeband zu haben. Der vollständige Prozedur muss etwa alle 1500 Betriebsstunden ausgeführt werden (eher, wenn die Säge häufig über unebenes Gelände transportiert wird).

Arbeitsschritte Einstellung:

1. Sägeband spannen und auf den Riemenscheiben ausrichten ([Siehe Abschnitt 5.3](#)).
2. Den Stand des Sägebands zur Bettschiene kontrollieren und die unteren Laufrollen ggf. einstellen ([Siehe Abschnitt 5.18](#)).
3. Vertikale Einstellung des Bandführungsarms überprüfen und einstellen ([Siehe Abschnitt 5.7](#)).
4. Horizontale Einstellung des Bandführungsarms überprüfen und einstellen ([Siehe Abschnitt 5.8](#)).
5. Vertikalen Neigungswinkel der Bandführung überprüfen und einstellen ([Siehe Abschnitt 5.11](#)).
6. Horizontalen Neigungswinkel der Bandführung überprüfen und einstellen ([Siehe Abschnitt 5.13](#)).
7. Den Abstand zwischen dem Flansch der Bandführungsrolle und der Rückseite des Sägebands überprüfen und einstellen ([Siehe Abschnitt 5.12](#)).
8. Den horizontalen Neigungswinkel der Seitenstützen überprüfen und einstellen ([Siehe Abschnitt 5.15](#)).
9. Den vertikalen Neigungswinkel der Seitenstützen überprüfen und einstellen ([Siehe Abschnitt 5.16](#)).
10. Kontrollieren, ob die Bandhöhenkala den richtigen Abstand von der Unterkante des Sägebands bis zur Bettschiene anzeigt ([Siehe Abschnitt 5.19](#)).

Vorgehensweise Einstellung:

Alle Arbeitsschritte in diesem Abschnitt ausführen, um die Säge vollständig neu einzustellen.

5.2 Aufbau des Sägebetts

Stationäre Sägen müssen auf festem ebenem Boden aufgebaut sein, bevor mit der Einstellung begonnen werden kann. Die Füße mit Unterlegscheiben so einstellen, dass das Gewicht der Säge gleichmäßig verteilt ist.

Mobile Sägen sollten ebenfalls auf festem ebenem Boden aufgebaut sein.

LT40S AH: Die beiden mittleren Stützfüße am Profil des Hauptrahmens soweit ausziehen, dass die Reifen entlastet werden.

LT40M AH: Die beiden hinteren Stützfüße am Profil des Hauptrahmens soweit ausziehen, dass die Reifen entlastet werden.

Alle mobilen Sägen: Die beiden äußeren Stützfüße soweit ausziehen, dass diese den Boden berühren, aber nicht belastet sind.

[Siehe Abschnitt 2 Vorbereitung & Betrieb](#) für weitere Informationen zum Aufbau.

5.3 Auflegen und Einstellen des Sägebands

Siehe **Abbildung 5-1**. Ein neues Sägeband montieren und vorschriftsmäßig spannen. ([Siehe Abschnitt 2.6](#)). Die Bandspannung wird mit dem Bandspanner wie in der Abbildung eingestellt.

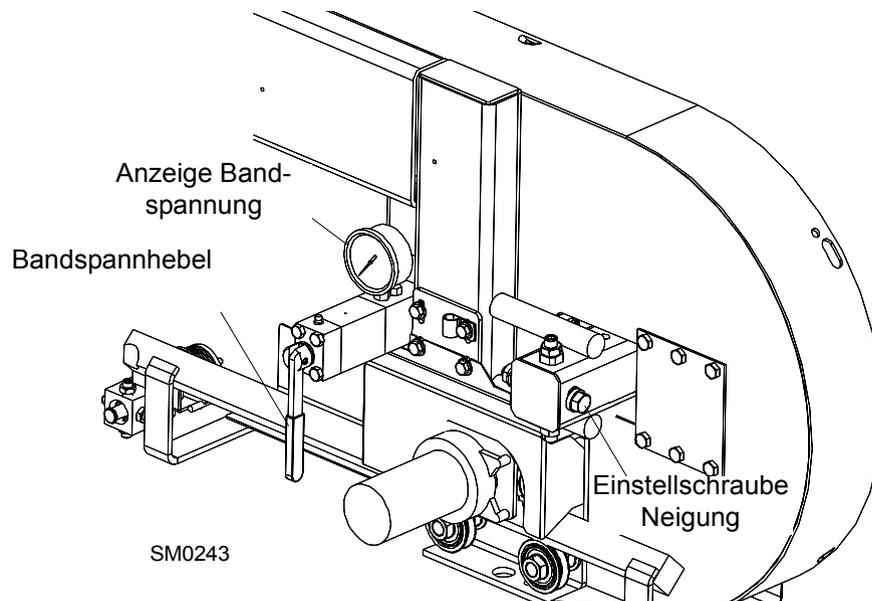


ABB. 5-1

1. Die mittlere Abdeckung des Sägebands öffnen und sicherstellen, dass sich am Späneauswurf keine Personen aufhalten.
2. Den Schlüsselschalter auf "2" stellen.
3. Die mitlaufende Riemenscheibe mit der Hand drehen.
4. Den Zündschlüssel abziehen und die Position des Sägebands auf den Riemenscheiben prüfen.

Die vertikale Ausrichtung der mitlaufenden Riemenscheibe überprüfen. Der Zahngrund des Sägebands muss an der Ober- und Unterseite der Riemenscheibe den selben Abstand von der Vorderkante aufweisen. Andernfalls müssen die entsprechenden Einstellschrauben an der Welle der Riemenscheibe gelöst bzw. angezogen werden.

Siehe Abbildung 5-2. Die Riemenscheibe so einstellen, dass bei Sägebändern mit einer Breite von 1 1/4" der Zahngrund 3 mm über der vorderen Kante der Scheibe übersteht (± 1 mm). Bei Sägebändern mit einer Breite von 1 1/2" muss der Zahngrund 4,5 mm über der vorderen Kante der Scheibe überstehen (± 1 mm). Die Zähne dürfen nicht auf der Riemenscheibe aufliegen.

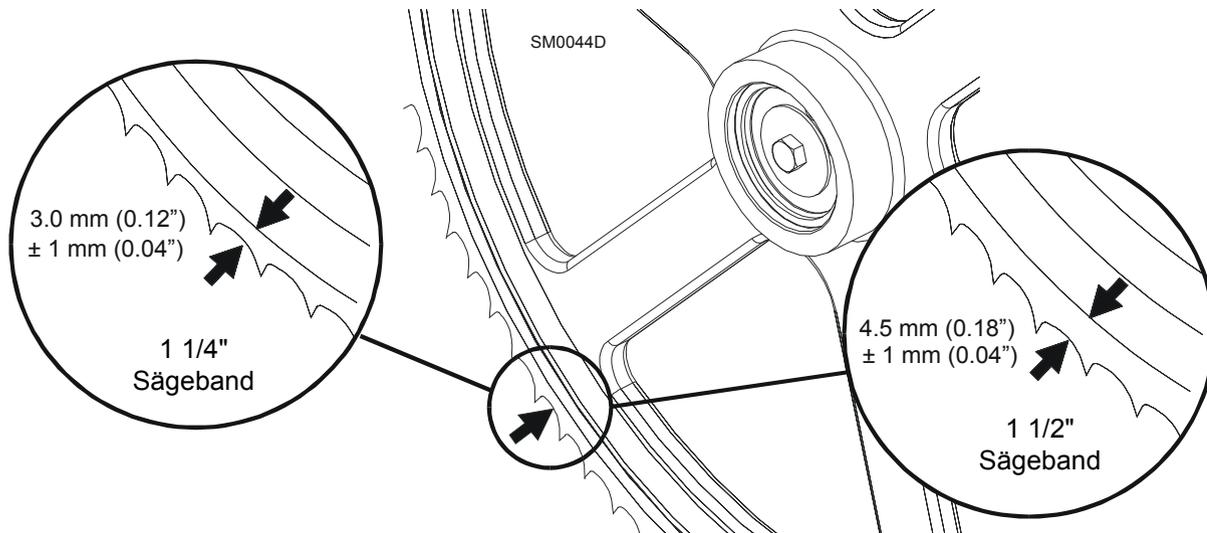


ABB. 5-2

Mit der Einstellschraube für die horizontale Neigung kann eingestellt werden, wo das Band auf den mitlaufenden Riemenscheiben läuft, **siehe Abbildung 5-1.**

Wenn das Sägeband zu weit über die Riemenscheibe übersteht, muss die Einstellschraube für die Neigung gegen den Uhrzeigersinn gedreht werden. Wenn das Sägeband nicht weit genug über die Riemenscheiben übersteht, muss die Einstellschraube für die Neigung im Uhrzeigersinn gedreht werden.

Nach der Neigungseinstellung die Bandspannung überprüfen und ggf. erneut einstellen.

Das Sägeband kann in der Regel durch Einstellung des Neigungswinkels korrekt auf beiden Riemenscheiben positioniert werden. Die angetriebene Riemenscheibe muss normalerweise nicht eingestellt werden. Ggf. kann die angetriebene Riemenscheibe wie folgt eingestellt werden:

Siehe Abbildung 5-3. Die angetriebene Riemenscheibe horizontal mit den horizontalen Einstellmuttern einstellen. Wenn das Sägeband zu weit hinten auf der angetriebenen Riemenscheibe läuft, kann das mit der Bügelschraube rechts zur Lagerbefestigung eingestellt werden. Die Sechskantmutter an der Bügelschraube lösen (hinten an der Befestigungsplatte). Die Einstellmutter festziehen, um die Platten auseinander zu drücken und das Sägeband nach vorn zu schieben.

Wenn das Sägeband zu weit vorn auf der Riemenscheibe läuft, die Kontermutter der Bügelschraube lösen und die Einstellschrauben heraus-schrauben. Die Sechskantmutter an der Bügelschraube festziehen (hinten an der Befestigungsplatte).

Alle Muttern nach der Einstellung wieder gegen die Befestigungsplatten festziehen.

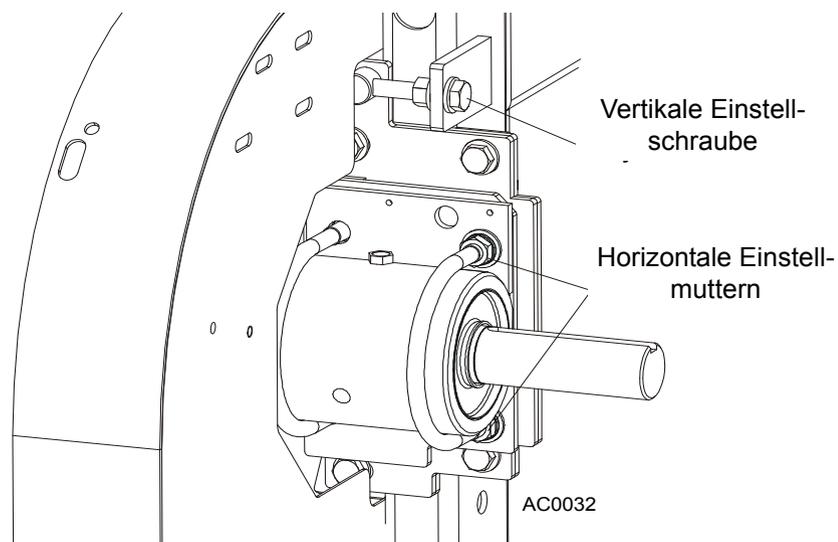


ABB. 5-3

Der vertikale Winkel der angetriebenen Riemenscheibe ist vom Hersteller voreingestellt und muss nicht eingestellt werden. Ggf. die vertikale Einstellschraube für die Einstellung nutzen. Um die Riemenscheibe nach oben zu kippen, die Kontermutter lösen und die vertikale Einstellschraube im Uhrzeigersinn drehen. Um die Riemenscheibe nach unten zu kippen, die Kontermutter lösen und die vertikale Einstellschraube gegen den Uhrzeigersinn drehen. Sicherstellen, dass die Kontermuttern gut festgezogen sind.

5.4 Einstellung der Gleitstücke am Sägekopf

Zwischen Sägekopf und Mast sind acht Nylon-Gleitstücke eingebaut. Der Abstand dieser Gleitstücke ist vom Hersteller voreingestellt und muss nur selten eingestellt werden. Den Abstand der Gleitstücke wie folgt überprüfen.

HINWEIS: Die Gleitstücke an der Motorseite des Mastes sind die inneren Gleitstücke. Die Gleitstücke an der Bedienseite des Mastes sind die äußeren Gleitstücke.

HINWEIS: Häufig werden an den Klemmschrauben zwischen C-Rahmen-Stützprofil und dem V-Profil der Masthalterung Unterlegscheiben verwendet. Mit diesen Unterlegscheiben wird das V-Profil so am Mast ausgerichtet, dass die Gleitstücke mit der gesamten Oberfläche am Mast anliegen. Sicherstellen, dass die Unterlegscheiben bei den Einstellungen in Position bleiben.

Siehe Abbildung 5-4.

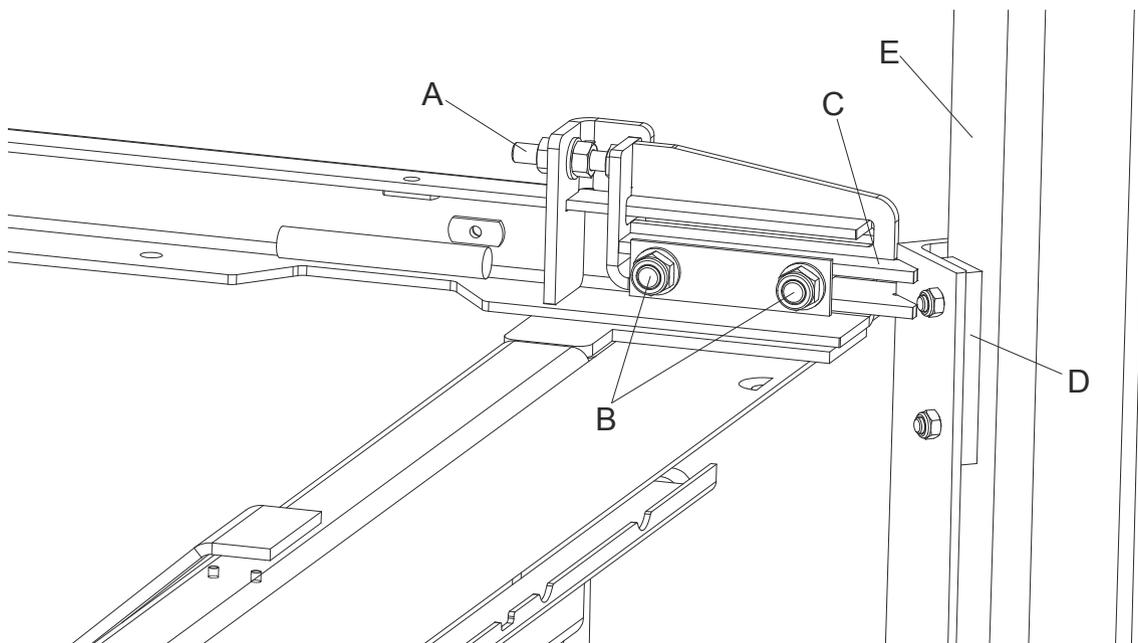


ABB. 5-4

1. Den Sägekopf in die obere Endposition am Mast verfahren und mit einer Kette sichern oder abstützen. Die Einstellung der oberen vier Gleitstücke prüfen. Die äußeren beiden Gleitstücke müssen an den Mastschienen anliegen. Zwischen einem der inneren Gleitstücke und der Mastschiene muss ein schmaler Spalt bleiben (so dass eine Visitenkarte dazwischen passt).



WARNUNG! Den Sägekopf vor dem Einstellen der Gleitstücke am Mast immer mit einer Kette oder einer Halterung sichern. Der Sägekopf kann andernfalls herunterfallen und dabei schwere Verletzungen oder Tod verursachen.

2. Den Sägekopf absenken, bis die Einstellschrauben der oberen Gleitstücke erreichbar sind, um deren Abstand einzustellen.

3. Die oberen Feststellschrauben lösen und die Einstellschraube wie erforderlich drehen, um den Abstand wie in Step 1. herzustellen.
4. Den Sägekopf auf die untere Endposition des Mastes absenken. Die Einstellung der unteren vier Gleitstücke überprüfen.

Zwischen einem der äußeren Gleitstücke und der Mastschiene muss ein schmaler Spalt bleiben. Der Spalt sollte so breit sein, dass eine Visitenkarte hindurch passt. Die inneren beiden Gleitstücke müssen an den Mastschienen anliegen. Den Sägekopf anheben, bis die Einstellschrauben der unteren Gleitstücke erreichbar sind, um deren Abstand einzustellen.

5. Die unteren Feststellschrauben lösen und die Einstellschraube wie erforderlich drehen, um den Abstand wie in Step 4. herzustellen.



ACHTUNG! Wegen der Toleranzen bei den vertikalen Mastschienen kann der Abstand der Gleitstücke während der Auf/Ab-Bewegung des Sägekopfes variieren. Den Abstand der Gleitstücke zur Mastschiene nur oben und unten am Mast kontrollieren. Gleitstücke, die zu fest anliegen, führen zu erhöhtem Verschleiß des Auf/Ab-Motors.

5.5 Einstellung der unteren Laufrollen

Siehe Abbildung 5-5. Diese Einstellung ist wichtig für gerade Schnitte und genaue Brettstärken über die gesamte Breite.

1. Den Sägeschlitten mittels Vorschub verfahren, bis das Band über dem vorderen Schwenkprofil positioniert ist.
2. Die unteren Laufrollen an der Führungsschiene prüfen. Sicherstellen, dass die unteren Laufrollen unten an der Führungsschiene so locker anliegen, dass sie mit dem Finger gedreht werden können. Die unteren Laufrollen mit den vertikalen Einstellschrauben einstellen.
3. Die unteren Laufrollen innen prüfen. Beiden Laufrollen innen müssen so an der Schiene anliegen, dass sie nicht mit der Hand gedreht werden können. Wenn die Rollen nicht gleichmäßig eingestellt sind und eine gedreht werden kann, müssen die horizontalen Einstellmuttern so eingestellt werden, dass die Laufrolle nicht mehr mit der Hand gedreht werden kann. Die andere Laufrolle kontrollieren und ggf. einstellen. Beide inneren Laufrollen einstellen, bis sie gleichmäßig an der Schiene anliegen und nicht mit der Hand gedreht werden können.
4. Den Sägekopf verfahren, bis das Band über dem hinteren Schwenkprofil positioniert ist. Schritt 2 und 3 wiederholen, bis die unteren Laufrollen sowohl am vorderen als auch am hinteren Ende der Säge richtig eingestellt sind.

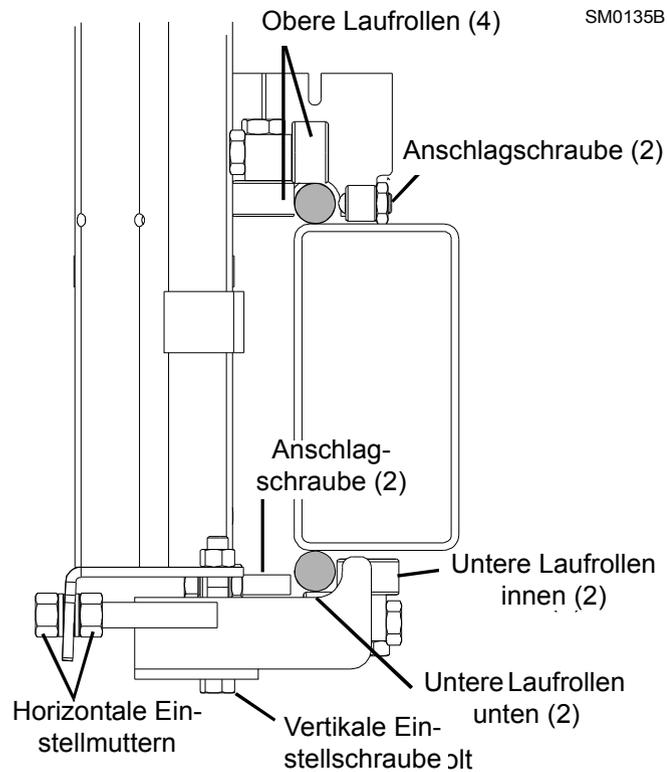


ABB. 5-5

5. Die Bandführung abbauen, sodass sie das Band auf keinen Fall berühren kann.
6. Den verstellbaren Bandführungsarm bis auf 15 mm vor der gesamten Weite öffnen.
7. Den Schlitten zurückfahren zum vorderen Schwenkprofil. Den Sägekopf hochfahren, bis das Sägeband 400 mm über der Außenseite der Führungsschiene des Schwenkprofils steht.

Siehe Abbildung 5-6.

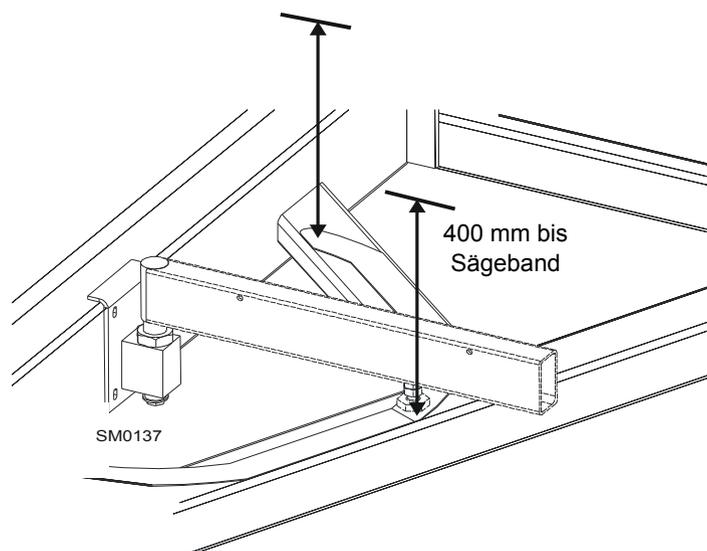


ABB. 5-6

- Den Schlitten vorwärts fahren, sodass der Abstand vom Sägeband zur Führungsschiene an der Innenseite kontrolliert werden kann. Alle Messwerte sollten nicht mehr als ± 1 mm voneinander abweichen.
- Mit den horizontalen Einstellmuttern die unteren Laufrollen innen so einstellen, dass der Sägekopf und damit das Sägeband parallel (± 1 mm) zur Führungsschiene des Schwenkprofils außen steht.

HINWEIS: Mit der Einstellung der unteren Laufrollen wird der Winkel zwischen Sägekopf und Bett-schienen verändert. Es sind in der Regel nur sehr kleine Änderungen an dieser Einstellung notwendig.

- Wenn die unteren Laufrollen richtig eingestellt sind, müssen die obere und untere Anschlagsschraube eingestellt werden. Beide Schrauben anziehen, sodass sie die Schiene gerade berühren. Dann die Schraube 1/2 Umdrehung zurückdrehen. Es muss ein Spalt von etwa 2 mm entstehen.



ACHTUNG! Es ist wichtig, dass die unteren Anschlagsschrauben richtig eingestellt sind, sodass der Sägekopf nicht zu weit nach unten fahren kann. Nichtbeachtung kann besonders beim Transport der Säge zu Schäden am Sägekopf führen.

5.6 Einstellung der Bettschienen zum Sägeband

1. Die Stammklemme in die untere Endposition stellen. Sicherstellen, dass das Klemmrohr waagrecht steht, bevor es als Referenz verwendet wird.
2. Die Stammklemme ganz an den Anschlag schieben. Den Sägekopf so positionieren, dass das Sägeband über dem Klemmrohr steht. Von der Außenseite des Klemmrohrs zur Unterkante des Sägebands messen.
3. Den Sägekopf zurückfahren, um den Hydraulikantrieb einzuschalten. Die Klemme ganz ausfahren. Das Sägeband erneut über das Klemmrohr fahren und von der Innenkante zur Unterkante des Sägebands messen.
4. Wenn das Klemmrohr waagrecht ausgerichtet ist, stimmen beide Maße überein (Toleranz 1,5 mm). Wenn die Einstellung geändert werden muss, die vier Befestigungsschrauben an der Außenseite des Klemmrohrs lösen und das Klemmrohr nach oben oder unten verstellen. Die Befestigungsschrauben festziehen.

Siehe Abbildung 5-7.

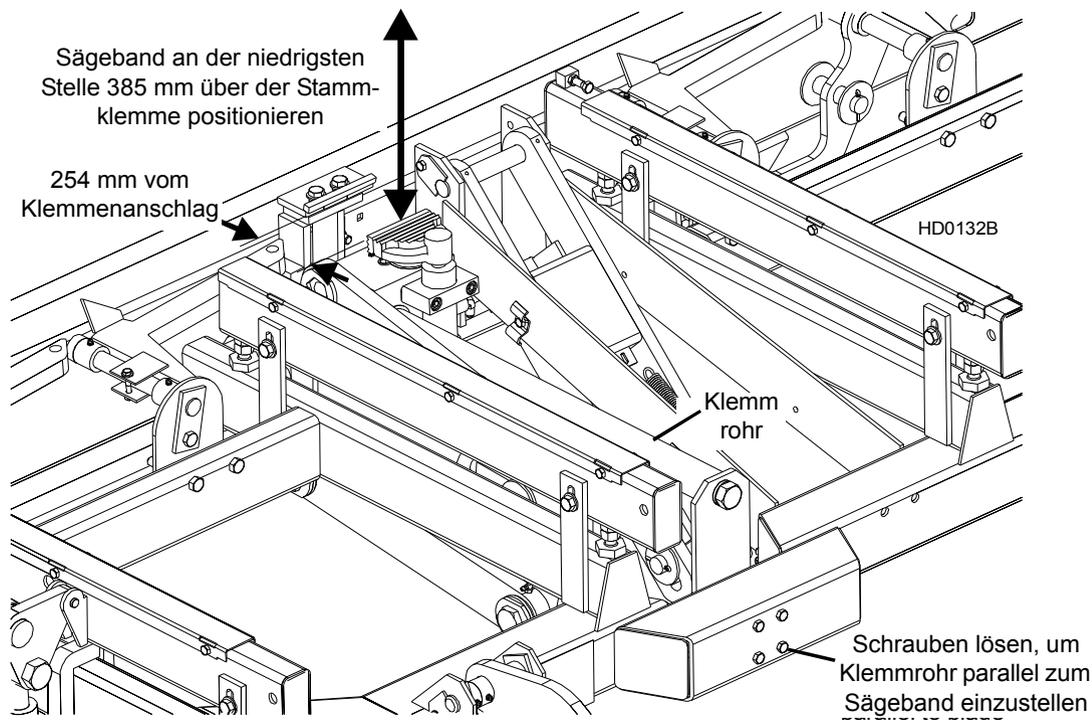


ABB. 5-7

5. Den Sägekopf zurückfahren, um den Hydraulikantrieb einzuschalten. Die Klemme so ausfahren, dass sie 254 mm vom Anschlag entfernt steht. Den Sägekopf über die Stammklemme fahren. Den Sägekopf anheben, bis das Sägeband an der niedrigsten Stelle 385 mm von der Stammklemme entfernt ist.
6. Das vordere Schwenkprofil 90° zur Bettschiene stellen.
7. Den Sägekopf über dem vorderen Schwenkprofil zentrieren.

8. Den Abstand von der Oberseite des Profils zur Unterseite des Sägebands messen. An beiden Seiten des Schwenkprofils messen.
9. Die Messungen sollten 375 mm ergeben.
10. Die Feststellschrauben lösen und die innere Einstellschraube drehen, um die Höhe des Schwenkprofils am inneren Ende anzupassen.

Siehe Abbildung 5-8.

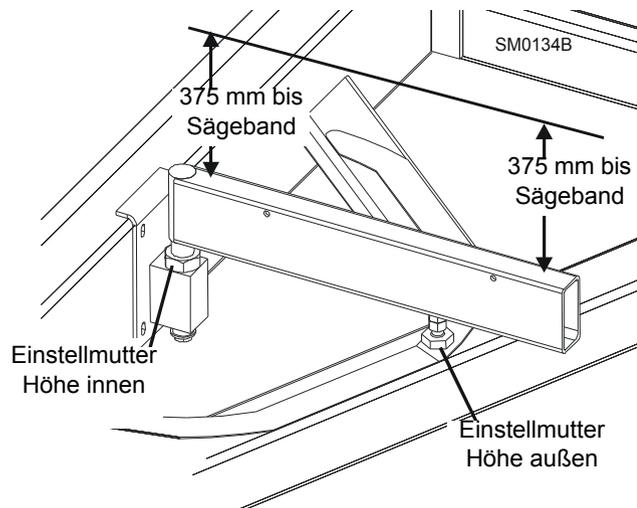


ABB. 5-8

11. Die Kontermutter lösen und die äußere Einstellschraube drehen, um die Höhe des Schwenkprofils am äußeren Ende anzupassen.
12. Den Sägekopf verschieben, bis das Band über der vorderen Bettschiene positioniert ist.
13. An beiden Enden der Bettschiene den Abstand vom unteren Ende des Bandes bis zur Bettschiene messen. Der Abstand sollte 375 mm an beiden Enden der Bettschiene betragen (+1 mm am äußeren Ende).

Siehe Abbildung 5-9.

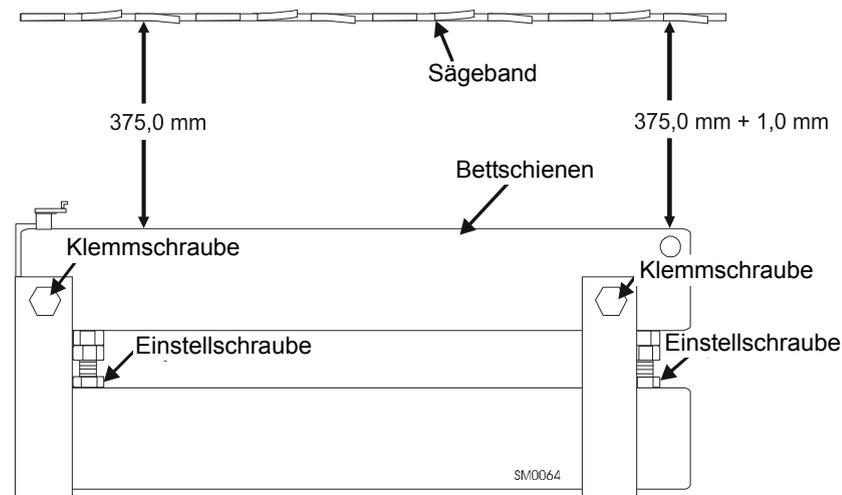


ABB. 5-9

14. Die Klemmschrauben der Bettschiene lösen und die Einstellschrauben wie erforderlich verstellen, um den Abstand anzupassen.
15. Die Klemmschrauben wieder festziehen.
16. Die Abstände zu den 3 übrigen Bettschienen und dem hinteren Schwenkprofil kontrollieren, ohne die Höhe des Sägekopfs zu verändern. Die Bettschienen wie erforderlich einstellen, sodass der Abstand vom Sägeband zum Sägebett an beiden Seiten gleich ist.

5.7 Vertikale Einstellung Bandführungsarm

1. Den Sägekopf über einer Bettschiene zentrieren.
2. Den verstellbaren Bandführungsarm bis auf 15 mm vor der gesamten Weite öffnen.
3. Den Abstand zwischen Bettschiene und Bandführungsarm messen.

Siehe Abbildung 5-10.

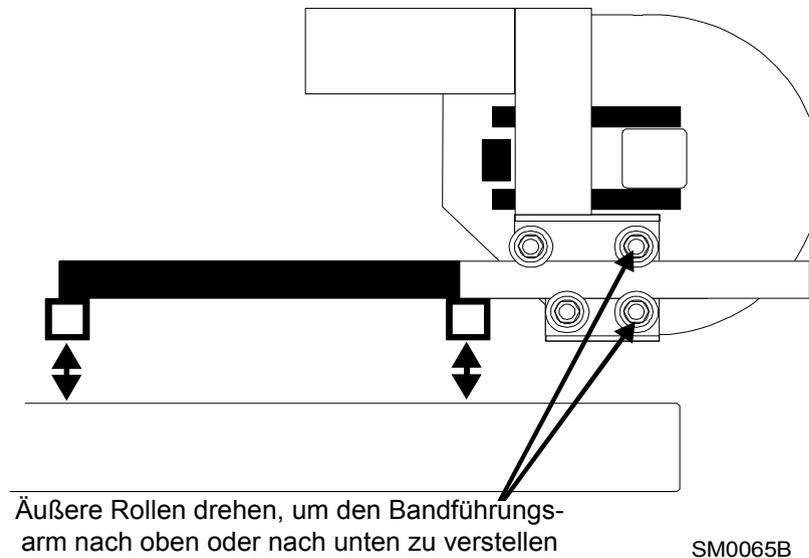


ABB. 5-10

4. Den verstellbaren Bandführungsarm bis auf 15 mm vor der geringsten Weite schließen. Den Abstand zwischen Bettschiene und Bandführungsarm erneut messen.
5. Den Bandführungsarm so einstellen, dass der Abstand von der Bettschiene zum Arm in geschlossener und in geöffneter Position gleich ist.

Wenn der Bandführungsarm in geschlossener Position zu niedrig ist, die untere äußere Rolle lösen und die obere äußere Rolle anziehen (siehe Step 6.).

Wenn der Bandführungsarm in geschlossener Position zu hoch ist, die obere äußere Rolle lösen und die untere äußere Rolle anziehen (siehe Step 6.).

6. Die Rollen sind auf Camlockbolzen montiert, durch die beim Anziehen oder Lösen der Bandführungsarm angehoben oder abgesenkt wird.

Zum Einstellen der Rollen die Camlockbolzen im Gehäuse drehen, bis der Arm soweit wie nötig nach oben oder unten verstellt wurde. Den Bandführungsarm erneut in geschlossener und offener Position kontrollieren. Die Einstellung wiederholen, bis der Abstand von der Bettschiene zum Bandführungsarm in geschlossener und geöffneter Position gleich ist.

7. Der Bandführungsarm muss dicht an den Rollen anliegen, ohne zu klemmen. Er muss gängig ein- und ausgeschoben werden können. Er darf kein seitliches Spiel haben.

5.8 Horizontale Einstellung Bandführungsarm

1. Die Bandführung ggf. wieder montieren. Die Bandführung so montieren, dass der Abstand zwischen dem Rollenflansch und dem Sägebandrücken etwa 3 mm beträgt, wenn der Bandführungsarm auf 15 mm vor größter Weite geöffnet ist.
2. Den Arm auf 15 mm vor kleinster Weite stellen. Kontrollieren, ob die Flansche den gleichen Abstand vom Sägebandrücken haben.

Siehe Abbildung 5-11.

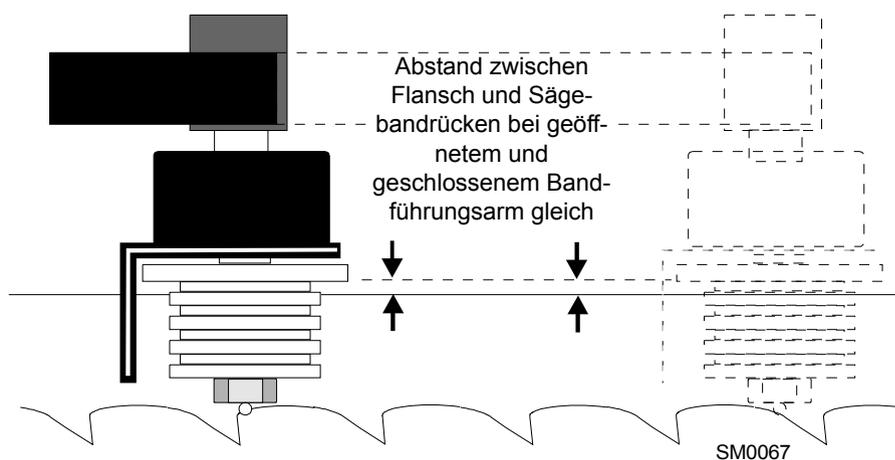


ABB. 5-11

3. Ggf. die Bandführungsrollen mit den Bolzen verstellen, um den Unterschied auszugleichen.

Siehe Abbildung 5-12.

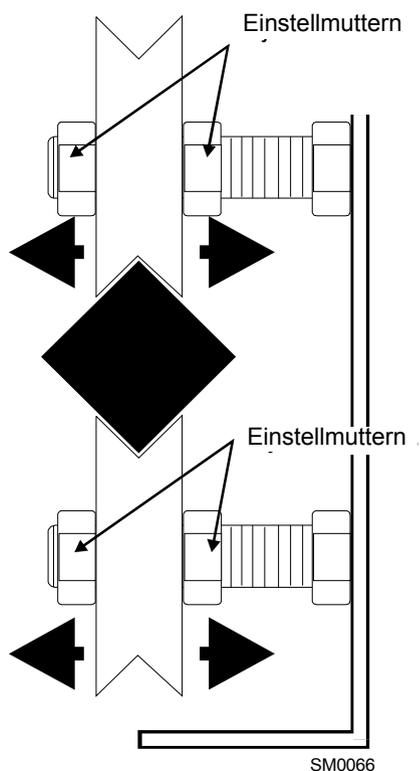


ABB. 5-12

4. Durch Verstellen der äußeren beiden Rollen (die am weitesten vom Vorschubmotor der Bandführung entfernt sind) nach innen, wird der Abstand zwischen Flansch und Sägeband größer.
5. Durch Verstellen der äußeren beiden Rollen nach außen, wird der Abstand zwischen Flansch und Sägeband kleiner.
6. Der Abstand zwischen Flansch und Sägebandrücken muss bei geöffnetem und geschlossenem Bandführungsarm gleich sein.

5.9 Einstellung der Bandführung

Jede Wood-Mizer Säge hat zwei Bandführungsrollen, wodurch ein gerader Schnitt gewährleistet wird. Die zwei Bandführungseinheiten befinden sich am Sägekopf, um das Sägeband beim Schneiden des Materials auf beiden Seiten zu führen.

Eine Bandführungsrolle - die innere - ist fest an der Antriebsseite am Sägekopf montiert. Diese Baugruppe nennt man innere Bandführungseinheit.

Die andere Bandführungsrolle - die äußere - befindet sich an der mitlaufenden Seite des Sägekopfes. Sie kann auf verschiedene Materialweiten eingestellt werden.

Die Bandführung wird in 4 Schritten eingestellt:

- Banddurchbiegung
- Vertikaler Neigungswinkel der Bandführung
- Flanschabstand der Bandführung
- Horizontaler Neigungswinkel der Bandführung

Die Einstellung der Bandführung erst vornehmen, wenn die Riemenscheiben eingestellt wurden und der Bandführungsarm parallel zu den Bettschienen steht. Nach der Einstellung der Bandführung muss erneut überprüft werden, ob die Anzeige der Bandhöhenkala noch richtig eingestellt ist ([Siehe Abschnitt 5.19](#)).

HINWEIS: Bei der Montage der Bandführung die Einstellschrauben der Bandführung schmieren. Dadurch wird Korrosion an Schrauben und Bohrungen verhindert und das Einstellen erleichtert.

5.10 Banddurchbiegung

Die folgenden Schritte ausführen, um mit den Bandführungen die richtige Banddurchbiegung zu erhalten.

1. Sägekopf auf ein definiertes Maß anheben, sodass Sägeband z.B. 300 mm über der Bettschiene steht. Den Abstand von der Oberkante der Schiene zur Unterkante des Sägebands messen.
2. Bandführungen montieren. Die Bandführungen sind in der Regel bereits werkfertig montiert. Sicherstellen, dass die beiden abgebildeten Einstellschrauben soweit in den Schaft geschraubt sind, dass sie einander berühren.

Siehe Abbildung 5-13.

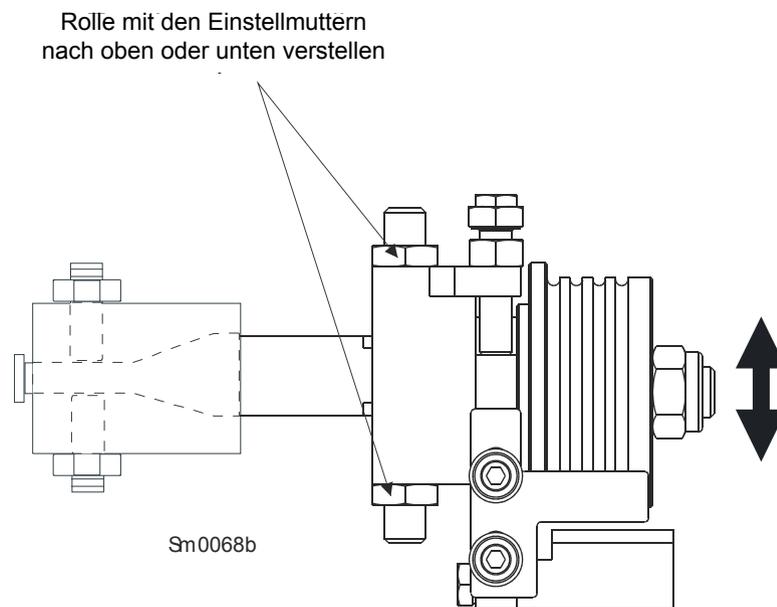


ABB. 5-13

3. Die untere Kontermutter lösen und die obere anziehen, bis die Rolle das Sägeband 4,0 mm nach unten durchbiegt.
4. Für die andere Bandführungsrolle wiederholen.

HINWEIS: Sicherstellen, dass der Bolzen an beiden Bandführungsrollen frei bleibt vom Sägeband. Den Bolzen an der äußeren Bandführungsrolle überprüfen mit dem Bandführungsarm ganz nach innen und ganz nach außen gestellt.

5.11 Einstellung des vertikalen Neigungswinkels der Bandführung

Es muss überprüft werden, ob das Sägeband durch die Bandführung geneigt wird. Zum Messen der vertikalen Neigung des Sägebands das mitgelieferte Lineal verwenden.

1. Den verstellbaren Bandführungsarm bis auf 15 mm vor der gesamten Weite öffnen.
2. Das Lineal auf das Sägeband klemmen. Das Lineal nahe bei einer Führungsrolle positionieren. Es muss darauf geachtet werden, dass das Lineal nicht an einem Zahn oder einem Grat aufliegt und dass es flach auf dem Sägeband aufliegt.

Siehe Abbildung 5-14.

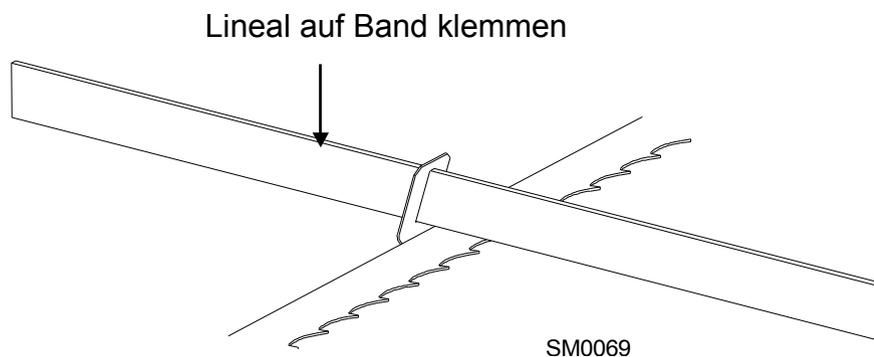


ABB. 5-14

3. Den Abstand vom unteren Rand des Lineals nahe am Sägeband zur Bettschiene messen.

HINWEIS: Wenn die Säge mit Edelstahlabdeckungen für die Bettschienen ausgestattet ist, muss der Abstand von der Oberfläche dieser Abdeckung, gemessen werden, nicht von der Bettschiene selbst.

4. Den Sägeschlitten verschieben, bis das vordere Ende des Lineals sich über der Bettschiene befindet.
5. Den Abstand vom unteren Rand des Lineals zur Bettschiene messen.
6. Eine Inbuschraube an einer Seite der Bandführungsrolle leicht lösen.
7. Die Bandführung mit den Inbus-Einstellschrauben oben und unten (siehe Abbildung) so kippen, dass der Abstand von der Bettschiene zum Lineal mit der ersten Messung in der Mitte des Lineals übereinstimmt.

Siehe Abbildung 5-15.

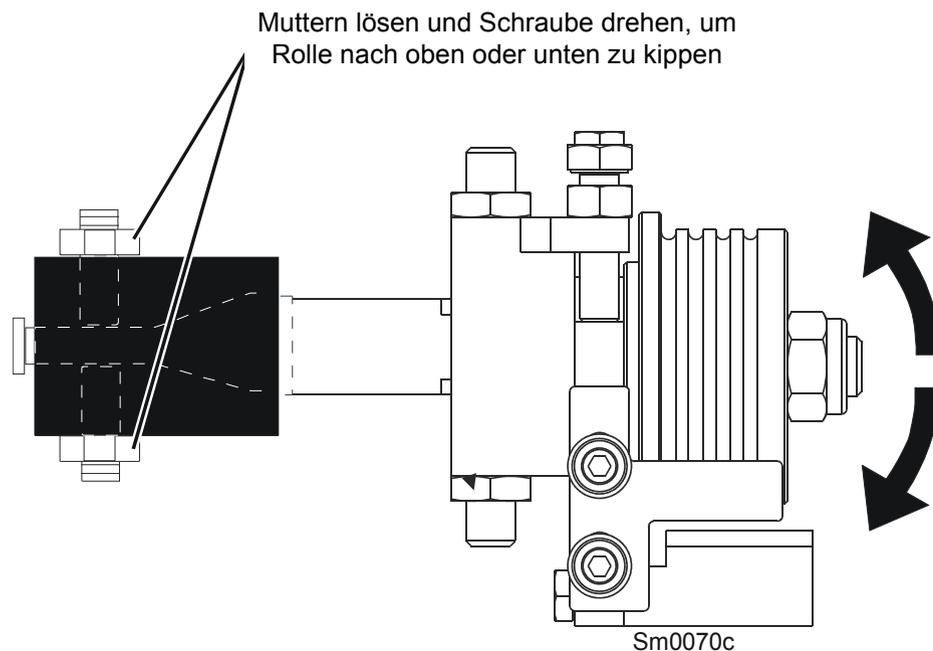


ABB. 5-15

8. Den Sägeschlitten vorwärts verschieben, bis das hintere Ende des Lineals sich über der Bettschiene befindet.
9. Die Bandführung mit den Einstellschrauben (siehe Abbildung) so kippen, dass der Abstand von der Bettschiene zum Lineal mit den ersten zwei Messungen übereinstimmt.
10. Das Lineal nahe der anderen Führungsrolle positionieren und den Vorgang wie oben wiederholen.

HINWEIS: Wenn größere Einstellungen am Neigungswinkel vorgenommen wurden, muss der Abstand zwischen Sägeband und Bettschiene erneut gemessen werden, um die Banddurchbiegung von 4 mm zu überprüfen. Ggf. nachjustieren.

5.12 Flanschabstand der Bandführung

HINWEIS: Beim Einstellen des Abstandes zwischen Sägebandrücken und Flansch der Bandführungsrolle nur die obere und eine seitliche Schraube lösen. Dadurch bleibt der horizontale und vertikale Neigungswinkel unverändert, wenn die Schrauben wieder angezogen werden.

1. Die innere Bandführung so einstellen, dass der Abstand vom Flansch zur zum Sägebandrücken 3 mm beträgt.
2. Die obere und eine seitliche Schraube wie auf der Abbildung lösen. Die Bandführung in die entsprechende Richtung verschieben.

Siehe Abbildung 5-16.

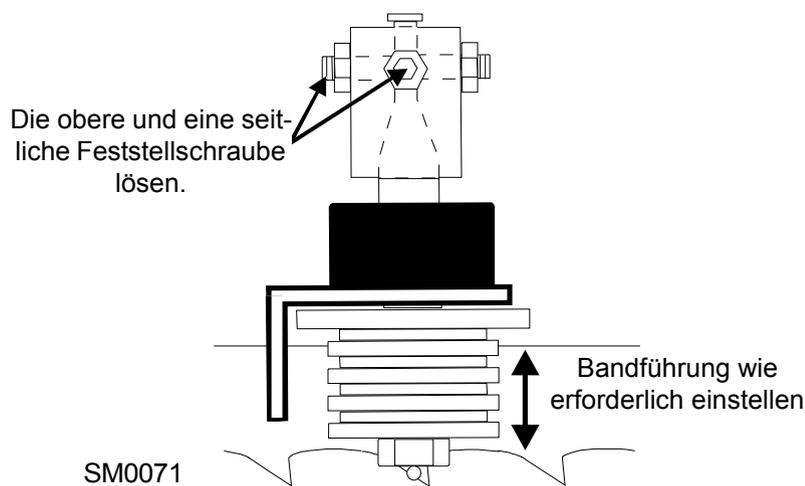


ABB. 5-16

3. Die beiden Feststellschrauben wieder anziehen.
4. Die äußere Bandführung auf die gleiche Weise so einstellen, dass der Abstand vom Flansch zum Sägebandrücken 3 mm beträgt.

5.13 Einstellung horizontaler Neigungswinkel

1. Zuletzt muss der horizontale Neigungswinkel beider Bandführungen eingestellt werden. Den Bandführungsarm bis auf die Hälfte nach innen stellen.

Siehe Abbildung 5-17.

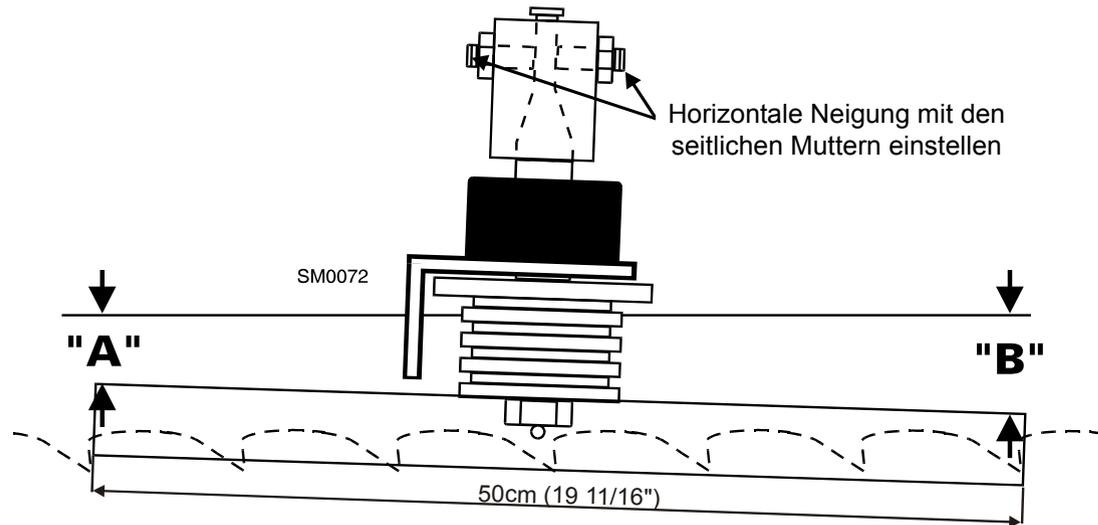


ABB. 5-17

2. Das Lineal an die Stirnfläche der äußeren Führungsrolle anlegen.
3. Das Lineal auf der Rolle zentrieren und den Abstand zwischen der hinteren Kante des Sägebands und dem Lineal bei "B" messen, siehe Abbildung.
4. Den Abstand zwischen der hinteren Kante des Sägebands und dem Lineal bei "A" messen, siehe Abbildung.
5. Die Rolle sollte leicht nach links gekippt sein ($A = B 6,0 \text{ mm}$).
6. Den horizontalen Neigungswinkel der Rolle mit den Einstellschrauben an der Seite einstellen.
7. Die Schritte 3-7 für die innere Führungsrolle wiederholen.

HINWEIS: Sind die Bandführungen richtig eingestellt, ist jede Ungleichmäßigkeit beim Sägen auf das Sägeband zurückzuführen. **Siehe Bänderhandbuch.**

5.14 Einstellung der Bandführungsrolle

Für einen korrekten Schnitt muss der Spalt zwischen Sägeband und Bandführungsrolle eingestellt werden. Bei der Einstellung muss das Sägeband eingelegt und gespannt sein.

Siehe Abbildung 5-18. Die beiden Muttern und die Befestigungsschrauben lösen. Die Rolle mit der Einstellschraube nach oben oder unten verstellen, bis der Abstand vom Sägeband 0,3 - 0,5 mm beträgt. Die Befestigungsschrauben wieder anziehen, sodass die Rolle parallel zum Sägeband steht. Die Muttern festziehen.

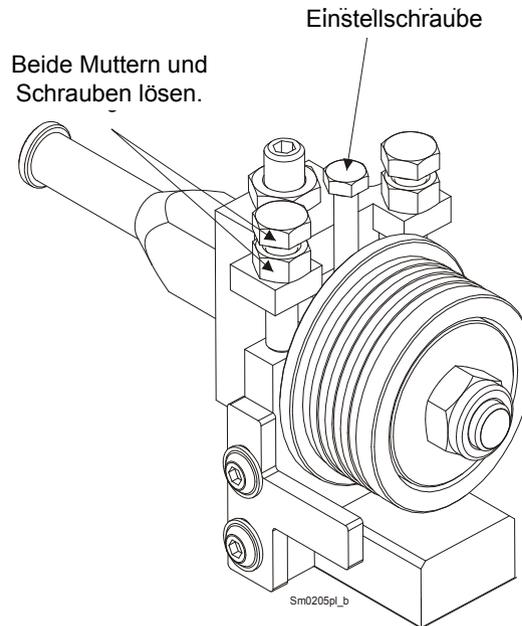


ABB. 5-18

Siehe Abbildung 5-19. Der Spalt zwischen Rolle und Sägeband muss 0,3 - 0,5 mm betragen.

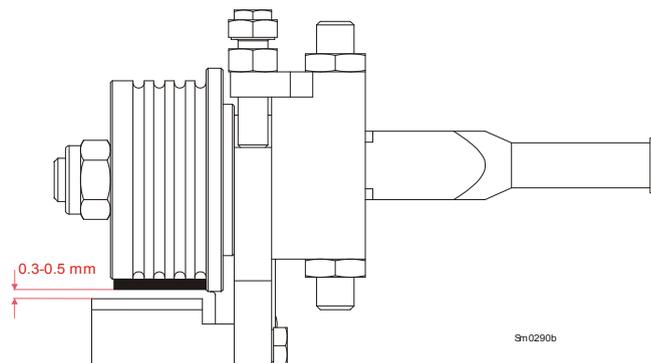


ABB. 5-19

5.15 Horizontale Einstellung der Seitenstützen

Stämme und Bretter werden beim Sägen gegen die Seitenstützen geklemmt. Die Seitenstützen müssen rechtwinklig zum Bett stehen, um rechtwinklige Schnitte zu erhalten.

1. Die Seitenstützen nach unten klappen.
2. Den Abstand zwischen Bettschiene und Seitenstütze bei A und B messen, siehe Abbildung. Der Abstand muss an beiden Enden gleich sein. Die Seitenstütze steht dann parallel zur Bettschiene.

Siehe Abbildung 5-20.

3. Die Seitenstütze mit den Einstellschrauben so einstellen, dass Abstand $A=B$ ist.
4. Für die anderen Seitenstützen wiederholen.

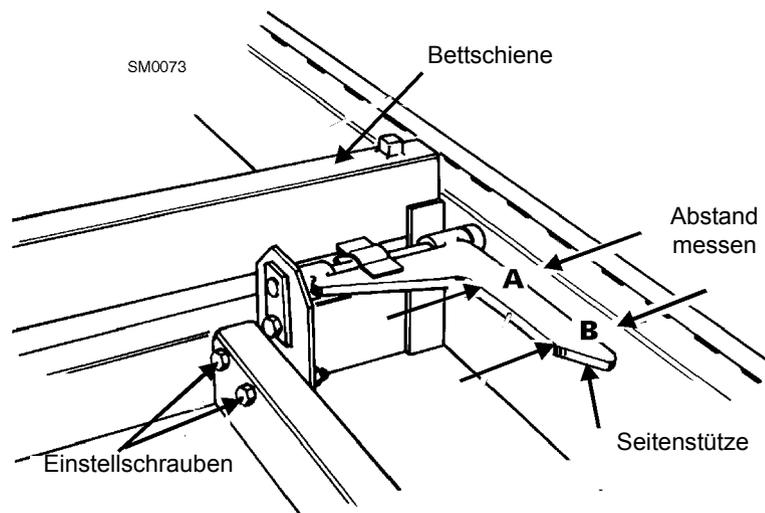


ABB. 5-20

5.16 Vertikale Einstellung der Seitenstützen

1. Ein gerades Brett oder einen Richtscheit über die Bettschienen legen.
2. Eine Seitenstütze nach oben klappen, sodass sie vertikal steht.
3. Die Seitenstütze am oberen Ende zurückziehen, sodass kein Spiel vorhanden ist, wie beim Klemmen eines Stammes.

Siehe Abbildung 5-21.

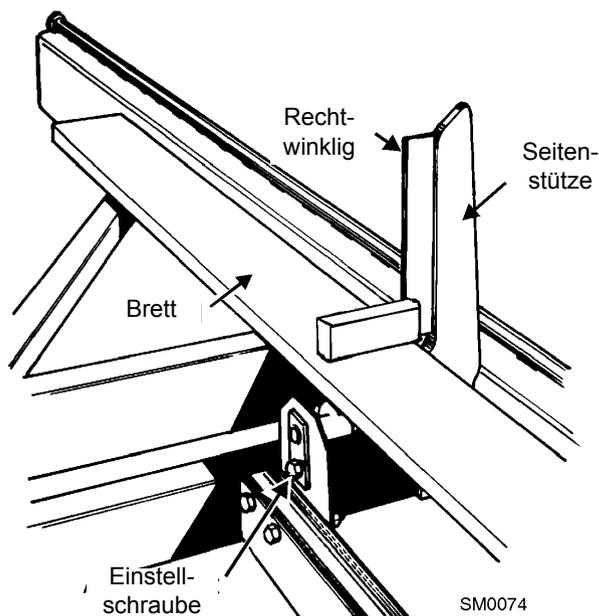


ABB. 5-21

4. Die Position jeder Seitenstütze mit einem Winkel überprüfen.
5. Die Seitenstütze muss im 90° Winkel zu den Bettschienen stehen. Die obere Einstellschraube lösen (siehe Abbildung), die Seitenstütze einstellen und die Schraube wieder festziehen.
6. Für die anderen Seitenstützen wiederholen.

5.17 Einstellung von Klemmenanschlag und Anschlagsschraube

1. Die Seitenstützen nach dem Einstellen in die horizontale Position schwenken.
2. Eine Schnur zwischen den Stirnflächen der Seitenstützen spannen.

Siehe Abbildung 5-22.

3. Die Schrauben am Klemmenanschlag lösen und den Anschlag so einstellen, dass er die Schnur berührt. Die Kontermutter lösen und die Anschlagsschraube an der mittleren Bettschине hinten einstellen, sodass sie die Schnur berührt.

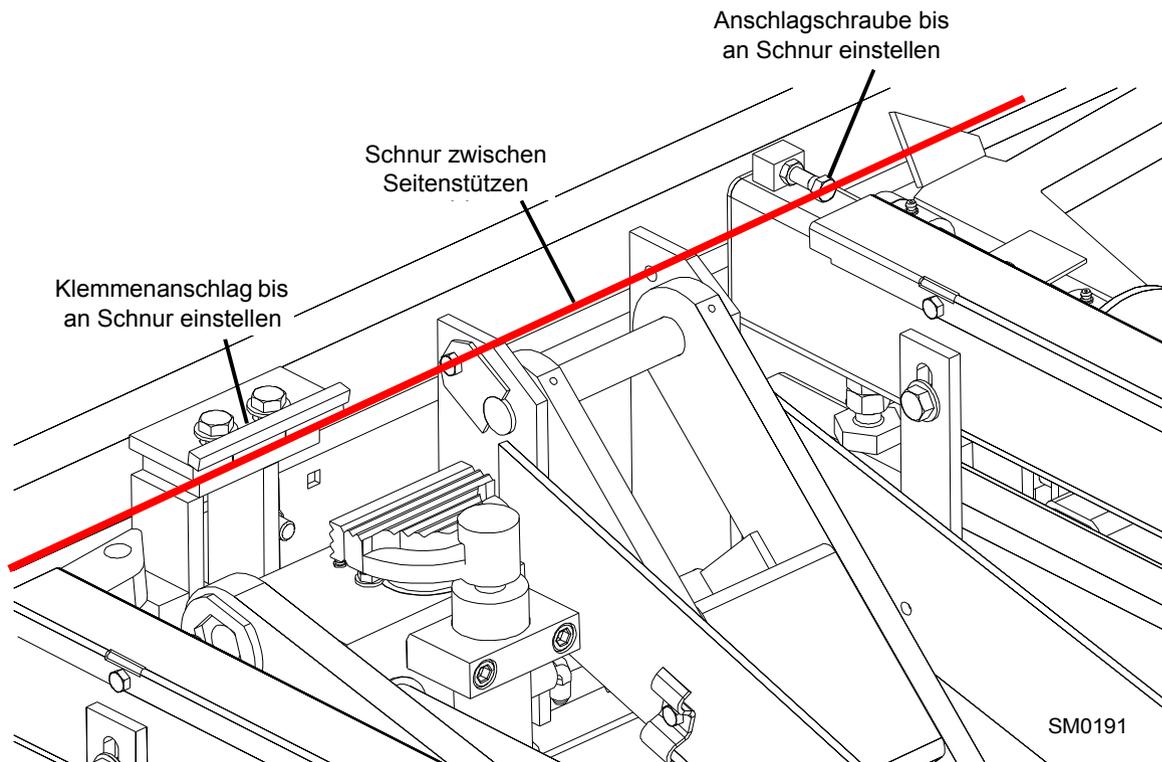


ABB. 5-22

5.18 Neigung des Sägekopfes

Beim Eindringen des Sägebands in einen breiten Stamm oder Kantholz, fällt der Sägekopf nach außen hin leicht ab. Diese Neigung kann mit den unteren Laufrollen kompensiert werden, indem mit den horizontalen Einstellmutter die Außenseite des Sägekopfes 1,5 mm angehoben wird.

1. Den Sägekopf so einstellen, dass das Sägeband 375 mm über der Bettschiene steht.
2. Die untere Laufrolle mit den horizontalen Einstellmutter so einstellen, dass das Sägeband an der äußeren Bandführung einen Abstand von 376 mm von der Bettschiene hat.

Siehe Abbildung 5-23.

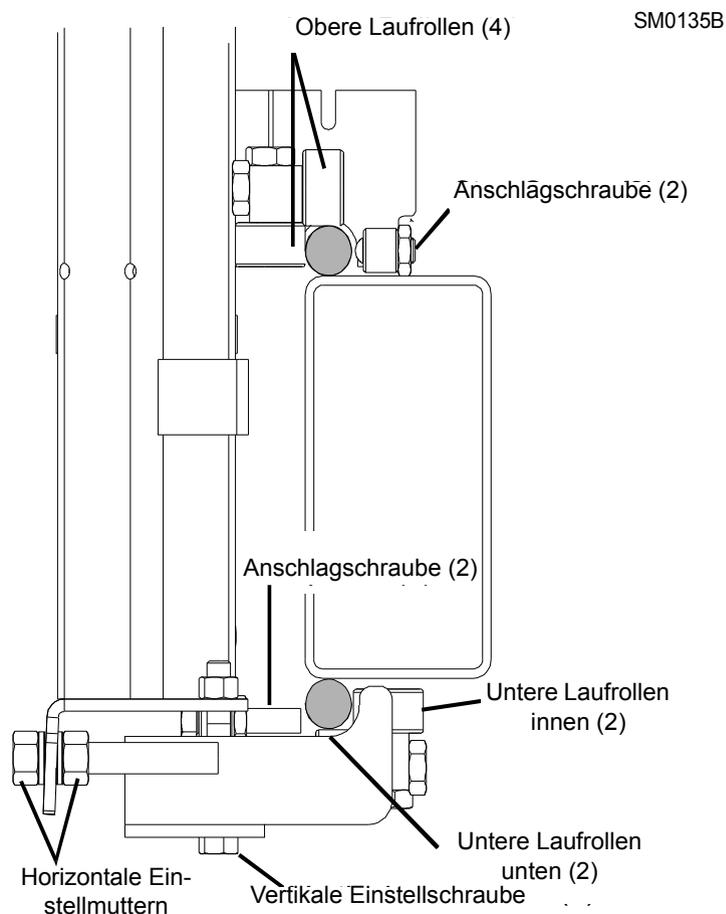


ABB. 5-23

5.19 Einstellung der Bandhöhenskala

Nachdem die gesamte Säge ausgerichtet ist und alle Einstellungen vorgenommen wurden, muss kontrolliert werden, ob die Bandhöhenskala den richtigen Abstand vom Sägeband zu den Bettschienen anzeigt.

1. Den Sägekopf so verfahren, dass das Sägeband genau über einer Bettschiene steht. Den Abstand von einem nach unten zeigendem Zahn des Sägebands zur Oberkante der Bettschiene (oder zur Edelstahlabdeckung wenn vorhanden) messen.

Siehe Abbildung 5-24.

2. Die Bandhöhenskala auf Augenhöhe ablesen.

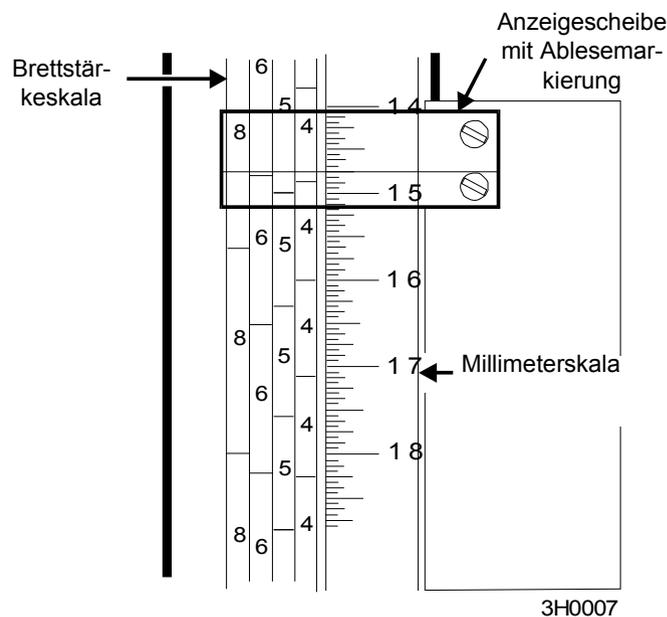


ABB. 5-24

3. Die Schrauben der Skalenhalterung lösen und die Skala so verschieben, dass sie diesen Abstand genau anzeigt. Die Muttern wieder festziehen.

Beispiel: Wenn das Maß zwischen Sägeband und Bettschiene 300 mm beträgt, muss der Anzeigestrich genau auf der 300 mm-Markierung stehen.

ABSCHNITT 6 MOTORBREMSE

6.1 Wartung der Motorbremse

Wartungsintervalle

Wartung Bremsen	<ul style="list-style-type: none"> ■ \andernfalls alle 6 Monate ■ nach max. 4000 Betriebsstunden
------------------------	--

TABELLE 6-1.



WICHTIG! Bremsen mit defektem Anker, Einstellschrauben, Federn oder Flanschen müssen komplett ausgetauscht werden.

Bitte Folgendes bei der Überprüfung und Wartung beachten:

- Verunreinigungen durch Öl und Fett mit Bremsreiniger entfernen. Die Bremse ggf. austauschen, wenn die Ursache für die Verunreinigung das erforderlich macht. Schmutzablagerungen im Luftspalt zwischen Anker und Gehäuse verhindern die Funktion der Bremse und müssen entfernt werden.
- Wenn der Rotor ausgetauscht wird, kann das Nennbremsmoment erst erreicht werden, nachdem der Einlaufbetrieb für die Bremsbeläge durchgeführt wurde. Nach dem Austausch des Rotors nutzen sich bereits eingelaufene Brems scheiben und Flansche anfänglich schneller ab.

Überprüfung der Rotorstärke



GEFAHR! Der Motor darf nicht laufen, wenn die Rotorstärke überprüft wird.

- Die Motorabdeckung und ggf. den Dichtring annehmen.
- Die Rotorstärke mit einem Messschieber messen. Bei Bremsen mit Reibscheiben auf Verschleißerscheinungen an der Außenkante der Scheibe achten.
- Die gemessene Rotorstärke mit der zulässigen Mindeststärke vergleichen. [Siehe Tabelle 12-2](#)
- Ggf. den kompletten Rotor austauschen.

Überprüfung des Luftspalts

- Den Luftspalt "sLü" zwischen Anker und Rotor mit einer Fühlerlehre messen (siehe Abschnitt 3.3).
- Den gemessenen Luftspalt mit dem zulässigen Luftspalt "sLümax." vergleichen (siehe Tabelle unten).

6

Motorbremse*Wartung der Motorbremse*

- Den Luftspalt ggf. auf das Nennmaß "sLüzul." einstellen.

Bremsentyp	sLüzul. +0,1mm -0,05mm	sLümax Wartung Bremsen	Max. Einstellung zulässiger Verschleiß	Rotorstärke		Überstand Einstellmutter h _E max. [mm]
				min. ¹⁾ [mm]	max. [mm]	
INTORQ BFK458-25	0,4 mm (1/64")	1,0 mm (3/64")	4,0 mm (5/32")	12 mm (15/32")	16 mm (5/8")	17 mm (43/64")

TABELLE 12-2

Konformitätserklärung EG

mit EC Machinery Directive 2006/42/EC, Anhang II, 1.A

Hersteller:

Wood-Mizer Industries sp. z o.o.
114 Nagorna Str., 62-600 Kolo; Polen.

Hiermit wird bescheinigt, dass die unten genannte Maschine gemäß den Anforderungen der EC Machinery Directive 2006/42/EC sowie den anderen im folgenden genannten Normen entworfen und gebaut worden ist. Änderungen an der Maschine, die mit dem Hersteller nicht vereinbart werden, ist diese Erklärung ungültig.

Name der Maschine:

BANDSÄGEWERK

TYP:

LT40

Modell:

.....

Nummer der Maschine:

.....

Entsprechende Richtlinien:

EC Machinery Directive 2006/42/EC
EC Electromagnetic Compatibility Directive
2004/108/EC

Harmonisierte Normen:

PN-EN ISO 12100:2012
PN-EN 1807-2:2013-08
PN-EN ISO 13849-1:2008
PN-EN 60204-1:2010
PN-EN ISO 13857:2010
PN-EN ISO 4413:2011

Prüfstelle gem. Anhang IV:

PZ.LSV; Prüf- und Zertifizierungsstelle des
Spitzenverbandes der landwirtschaftlichen
Sozialversicherung

Notifikationsnummer

2157

Verantwortlich für:

Prüfung Typ EC

EG Baumusterprüfbescheinigung Nr.

LSV-EG-2015/104

Verantwortlicher für Vorbereitung der

Adam Kubiak / Entwicklungsingenieur
Wood-Mizer Industries Sp. z o.o.
62-600 Kolo, ul. Nagorna 114, Polen
Tel. +48 63 26 26 000

Ort/Datum/Unterschrift

Kolo, 04.02.2015 **Adam Kubiak**

Stellung:

Entwicklungsingenieur