

Настройка харвестерной головки Н7



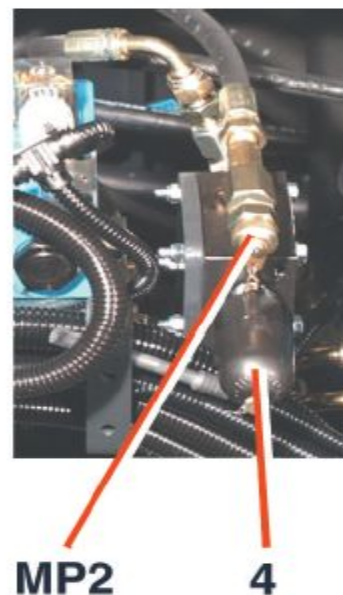
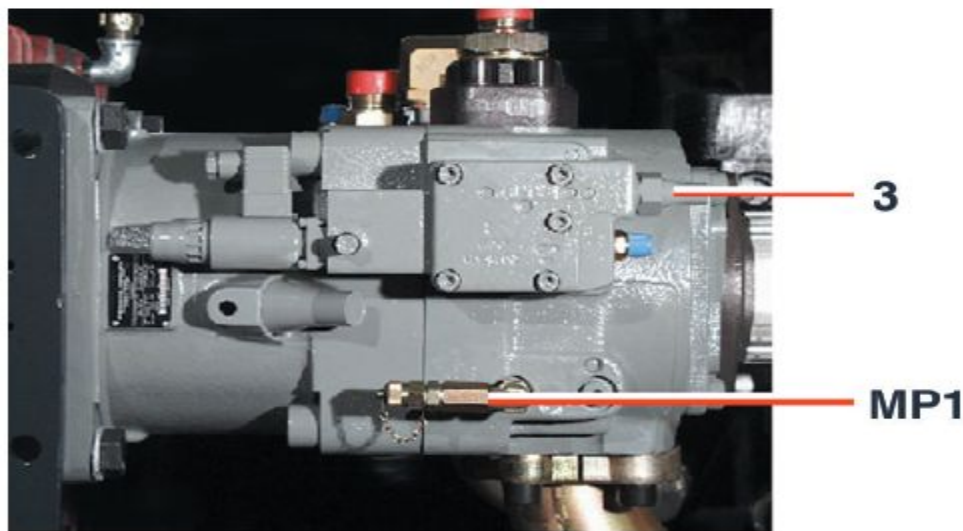
# Оглавление

1. [Регулировка давления насоса харвестерной головки](#)
2. [Калибровка датчика давления харвестерного круга](#)
3. [Настройка установок пропо помпы](#)
4. [Биллютень давлений](#)
5. [Настройка манипулятора](#)
6. [Калибровка передатчика давления харвестерной головки](#)
7. [Клапан понижения давления- электрический](#)
8. [Закрытие передних ножей](#)
9. [Открытие передних ножей](#)
10. [Закрытие роликов подачи](#)
11. [Открытие роликов подачи](#)
12. [Закрытие задних ножей](#)
13. [Открытие задних ножей](#)
14. [Давление лезвия пилы](#)
15. [Подъем головки](#)
16. [Гидромотор пилы](#)
17. [Насос смазки лезвия пилы](#)
18. [Пропорциональная подача вперед](#)
19. [Пропорциональная подача назад](#)
20. [Техническое-Установки](#)
21. [Заточка сучкорезных ножей](#)
22. [Регулировка оси ножей и роликов подачи](#)

# 1. Регулировка давления насоса х\г и клапана понижения давления.

- Подсоединим первый манометр в точку замера Н под капотом, второй манометр к клапану понижения давления под кабиной
- Краны на головку закрыты
- Запустим двигатель , в обслуживании нажмем max
- Включим рабочие обороты (на всех двигателях евро3- 1620,1630 rpm)
- Давление харвестерного круга в точке замера Н- 300 bar, в точке замера клапана понижения давления (механического)- 275 bar.
- При расхождении давлений в точке замера Н- регулируем болтом на клапане понижения давления
- При расхождении давлений в точке замера КПД- регулируем болтом минимальной регулировки на регуляторе насоса харвестерной головки

Разность давлений между MP1 и MP2 представляет собой начальное давление 25 bar



3- регулировка мин. На регуляторе насоса х\г  
 4- регулировка макс. давления на клапане понижения давления MP2- точка замера кпд MP1 – точка замера давления харвестерного круга (Н)

**Не вскрывай пломбу на клапане понижения давления не имея новой пломбы с собой!**

## 2. Калибровка датчика давления харвестерного круга

- На закрытых кранах харвестерного круга необходимо произвести калибровку датчика харвестерного круга:
- на заглушенной машине при включенном зажигании показываем в графике какое значение A/d при отсутствие давления
- далее запускаем двигатель, ставим галочку (включить ручное управление, активируем головку)
- при увеличении мА получаем значение электронного показателя, который вносим в графу A/d, а показания давления берем с манометра (погрешность системы +/- 5 бар)

Температура гидравлического масла должна быть не менее 20 гр. Манометр подсоединен в точку замера под капотом Н.

По окончании калибровки – нажми установить, перезагрузи модуля и зайти в пункт обработку.

ПОНССЕ ОптИв 4.710

Программы

Базовая машина - датчики, управление

Функция	A/D	bar	Давление (bar)
Блокировка циркуляции охлаждения	211	0	600
Выключатель дворника	470	128	500
Выключатель дворника	675	230	400
Выключатель дворника	1017	404	300

Давление харвестерного круга

Датчик ограничения кресла

Количество топлива

Нижний предел давления поддки

Освобождение задней тяги

Переключатель блокировки дифференциала, зад

Переключатель блокировки дифференциала, оба

Переключатель режима дворника

Переключатель сигнала подтверждения

Потенциометр периодического движения стеклоочистителя

Сенсор водителя

Ступени вверт

Температура гидравлического масла

Уровень блокировки фильтров(возвратный), Сигнал

Уровень резервуара гидравлического масла

Установка: Харвестерная головка 0, Тип Н8

Подключение: Установка

Давление харвестерного круга

Калибровка

Калибровка - Давление харвестерного круга

А/D: 211, 470, 675, 1017

bar: 0, 128, 230, 404

Давление (bar): 600, 500, 400, 300, 200, 100, 0

Неоткалиброванный результат измерения (A/D)

Клапан понижения давления - Базовый уровень

Базовый уровень (mA): 0

Помощь, ОК, Отмена

Заводские установки, Установки, Установить

Калибровка тока, Установки, Помощь

14:14

ПОНССЕ ОптИв 4.710

Программы

Базовая машина - датчики, управление

Функция	A/D	bar	Давление (bar)
Блокировка циркуляции охлаждения	211	0	600
Выключатель дворника	470	128	500
Выключатель дворника	675	230	400
Выключатель дворника	1017	404	300

Давление харвестерного круга

Датчик ограничения кресла

Количество топлива

Нижний предел давления поддки

Освобождение задней тяги

Переключатель блокировки дифференциала, зад

Переключатель блокировки дифференциала, оба

Переключатель режима дворника

Переключатель сигнала подтверждения

Потенциометр периодического движения стеклоочистителя

Сенсор водителя

Ступени вверт

Температура гидравлического масла

Уровень блокировки фильтров(возвратный), Сигнал

Уровень резервуара гидравлического масла

Установка: Харвестерная головка 0, Тип Н8

Подключение: Установка

Давление харвестерного круга

Калибровка

Калибровка - Давление харвестерного круга

А/D: 211, 470, 675, 1017

bar: 0, 128, 230, 404

Давление (bar): 600, 500, 400, 300, 200, 100, 0

Неоткалиброванный результат измерения (A/D)

Клапан понижения давления - Базовый уровень

Базовый уровень (mA): 195

Помощь, ОК, Отмена

Заводские установки, Установки, Установить

Калибровка тока, Установки, Помощь

14:16

### 3. Настройка установок пропорциональной помпы

- Выставим все значения согласно биллютня, подходящему для конкретной машины
- Проверить ramp up в настройках крана для каждого водителя водителя(кроме ротатора- остальные не менее 500 ms)

**[Биллютенъ по давлениам находится здесь- нажми на ссылку](#)**

**[Биллютенъ по настройки крана находится здесь- нажми на ссылку](#)**

ERGO 6W / ERGO 8W + H6/H7/H7eusa/550 051137 →

1. SAUER DRIVE HYDRAULICS			Attention!
Max. pressure	450	bar	
Charge pressure	28	bar	+ 2 bar / - 0 bar
Drive motor pressure cut	370	bar	
2. CRANE PUMP			
Stand-by pressure	25	bar	
Max pressure	190	bar	HN125
Max pressure	235	bar	HN200/C4
Max pressure	245	bar	C33
Max pressure	260	bar	C44
3. HARVESTER PUMP			
Stand-by pressure	25	bar	
Max pressure H6/H7/550	280	bar	Electrically adjusted
Pressure cutter H6/H7/550	300	bar	
Flow adjustments			Max flow levels (1800 rpm)
Base level	340	mA	140 l/min
Other movements	Saw level +10mA	mA	Depends of the head
Saw 18 om	410	mA	200 l/min
Saw 30 om	450	mA	225 l/min
Saw 30 om with W chain	390	mA	180 l/min
Slow feed	Look fast feed	mA	Depends of the head
Fast speed H6/H7eusa	500	mA	280 l/min
Fast speed H7	550	mA	320-330 l/min
Crane	0	mA	
Ramp (control levels):	H6/H7/650	0	ms
Sawing starting ramp	H6/H7/650	300	ms
Fast feed starting ramp	H6/H7/650	0	ms
Crane start and end ramp	H6/H7/650	0	ms
Filtering:	Prop.pump filtering	50	ms
	Pres./red.valve filtering	50	ms
4. PRESSURE REDUCING VALVE			
Base level H7, 550	160	bar	
Harvester head up H7, 550	160	bar	
Rotator control	190	bar	
Feeding H7, 550	280	bar	
Sawing H7, 550	280	bar	
Brake circuit	190	bar	
Active damping	210	bar	
6. DIFFERENTIAL LOCK			
	30	bar	
8. WORKING BRAKE			
	65	bar	
7. CRANE SWING BRAKE			
	40	bar	3rd block 1st. valve
8. BRAKE CIRCUIT Reduser			
	190	bar	
8. BRAKE CIRCUIT LOADING			
	min.120 max. 160	bar	
10. PARKING BRAKE front axle			
	100	bar	050984+
11. PARKING BRAKE RELIEF front			
	120	bar	050984+
12. PARKING BRAKE REAR AXLE			
	Feed pressure	bar	
13. DRIVE BRAKE (pedal force)			
	~ 80	bar	Not adjustable
14. STUMP SPRAY			
	100	bar	

## 4. Калибровка передатчика давления харвестерной головки

- Подсоединим манометр к точки замера датчика на харвестерной головки
- Краны открыты
- на заглушенной машине при включенном зажигание показываем в графике какое значение A/D при отсутствие давления
- далее запускаем двигатель, рабочие обороты, ставим галочку (включить ручное управление, активируем головку)
- при увеличении мА получаем значение электронного показателя, который вносим в графу A/D , а показания давления берем с манометра

После выставления значений нажмем установить, перезапустим модуля, войдем в обработку. Теперь значения манометра и показания передатчика должны совпадать. После калибровки датчик можно демонтировать, калибровку производить каждые 2000 моточасов.

The screenshots show the software interface for the PONSSE Op14G 4.710. The main window is titled 'Калибровка - Передатчик давления харвестерной головки'. It features a graph of 'Давление (бар)' vs 'Неоткалиброванный результат измерения (A/D)' and a table of A/D and bar values. The 'УСТАНОВКИ' panel on the right shows 'Харвестерная головка 0, Тип 118' and 'Передатчик давления харвестерной' with a 'Калибровка' button. The bottom status bar shows 'Калибровка тока', 'Установки', and 'Помощь'.

A/D	bar
0	0
143	31
245	55
357	83
483	113
595	138
653	155
680	167
799	198
1023	270

## 5. Регулировка клапана понижения давления (электрического)

- Запустим двигатель
- Краны открыты
- Рабочие обороты
- Зайдем в обслуживание- базовая машина управление- клапан понижения давления
- Активируем x\г
- При однократном клике на функцию датчик давления покажет установленное значение функции
- Выставим все давления функций согласно биллютня [\(\( биллютень здесь \)\)](#)
- После регулировок нажмем установить, перезапустим модуля, зайдем в обработку

ERGO SW / ERGO SW + H6/H7/H7e/Ca/SS0 051137 →			
<b>1. SAUER DRIVE HYDRAULICS</b>			
Max. pressure	450	bar	Attention!
Crane pressure	25	bar	= 2 bar / - 0 bar
CRH motor pressure cut	370	bar	
<b>2. CRANE PUMP</b>			
Stand-by pressure	25	bar	
Max pressure	190	bar	HN125
Max pressure	235	bar	-HN200/C4
Max pressure	245	bar	C33
Max pressure	250	bar	C44
<b>3. HARVESTER PUMP</b>			
Stand-by pressure	25	bar	
Max pressure H6/H7/SS0	280	bar	Electrically adjusted
Pressure cuter H6/H7/SS0	300	bar	
<b>Flow adjustments</b>			
			Max flow levels (1800 rpm)
Base level	340	mA	140 l/min
Other movements	Saw level =10mA	mA	Depends of the head
Saw 18 cm	410	mA	200 l/min
Saw 30 cm	450	mA	235 l/min
Saw 30 cm with 3rd chain	390	mA	180 l/min
Slice feed	Lock fast feed	mA	Depends of the head
Fast speed H6/H7/SS0	500	mA	280 l/min
Fast speed H7	550	mA	320-330 l/min
Crane	0	mA	
Ramp (control levels):	H6/H7/SS0	0	ms
Sawing starting ramp	H6/H7/SS0	300	ms
Fast feed starting ramp	H6/H7/SS0	0	ms
Crane start and end ramp	H6/H7/SS0	0	ms
Filtering:	Prop. pump filter/2	50	ms
	Pressure valve filtering	50	ms
<b>4. PRESSURE REDUCING VALVE</b>			
Base level H7, SS0	160	bar	
Harvester head up H7, SS0	160	bar	
Rotator control	190	bar	
Feeding H7, SS0	280	bar	
Feeding H7, SS0	280	bar	
Brake circuit	190	bar	
Active damping	210	bar	
<b>6. DIFFERENTIAL LOCK</b>			
WORKING BRAKE	65	bar	
<b>7. CRANE SWING BRAKE</b>			
BRAKE CIRCUIT Reducer	190	bar	
<b>8. BRAKE CIRCUIT LOADINGS</b>			
min:120 max:160	bar		
<b>10. PARKING BRAKE front axle</b>			
	100	bar	050984→
<b>11. PARKING BRAKE RELIEF front</b>			
	120	bar	050984→
<b>12. PARKING BRAKE REAR AXLE</b>			
	Feed pressure	bar	
<b>13. DRIVE BRAKE (pedal force)</b>			
	~ 80	bar	Not adjustable
<b>14. STUMP SPRAY</b>			
	100	bar	

ПОНССЕ Opti4G 4.710

Программы

Базовая машина - управление

Функция

Ropsse Cut

Блокировка дифференциалов, зад

Блокировка дифференциалов, оба

Зуммер реверса задней рамы

Зуммер реверса передней рамы

Измерение тока: Обрызгивание пней

**Клапан понижения давления**

Мотор стеклоочистителя

Обрызгивание пней

Освобождение задней тяги

Прерывание спрыз

Пропорциональная помпа

Сигнальный зуммер, высокий

Сигнальный зуммер, тихий

Сигнальный свет

Укрепление края ступа

Чистка ветрового окна

Уровень контроля

Базовый уровень (mA): 429

Подъем головки вверх (mA): 429

Управление ротором (mA): 480

Медленная подача (mA): 630

Загрузка колесного тормоза (mA): 450

Быстрая подача (mA): 630

Активная подвеска (mA): 510

Пиление (mA): 590

Инвертированная функция редукционного клапана

Давление харвестерного круга

ОК Отмена

УСТАНОВКИ

Харвестерная головка 0, Тип H6

Подключение

Установки

Клапан понижения давления

Регулировка

Давление харвестерного круга

Заводские установки

Установки

Установить

Калибровка тока

Установки

Помощь

ПОНССЕ kv\_15\_01-130112-152c 15:17

## 6. Закрытие передних ножей

Выполним  
автоматическую  
калибровку  
сжатия передних  
ножей

**Передние ножи**

mA	bar
0	0
483	20
512	40
530	50
555	60
574	70
592	80
634	100
674	120
720	140

Давление (бар)

Ток (mA)

Передние ножи: Измерение давления + настройки

Базовый уровень (mA): 0

Передачик давления харвестерной

Настройки включить

Помощь Автоматический OK Отмена

Заводские установки Установки Установить

Калибровка тока Установки Помощь

ПОНССЕ kv\_15\_d1-130112-1525 15:20



Min-25 bar  
Max-160 bar

Клапан давления передних ножей

Закончить демпфирование    Пропорциональный привод    Другое  
изменения уровня давления начала подачи    Подача назад

**График сжатия**

Минимальное сжатие  
25 bar

Максимальное сжатие  
160 bar

График сжатия  
Настройки

OK    Отмена

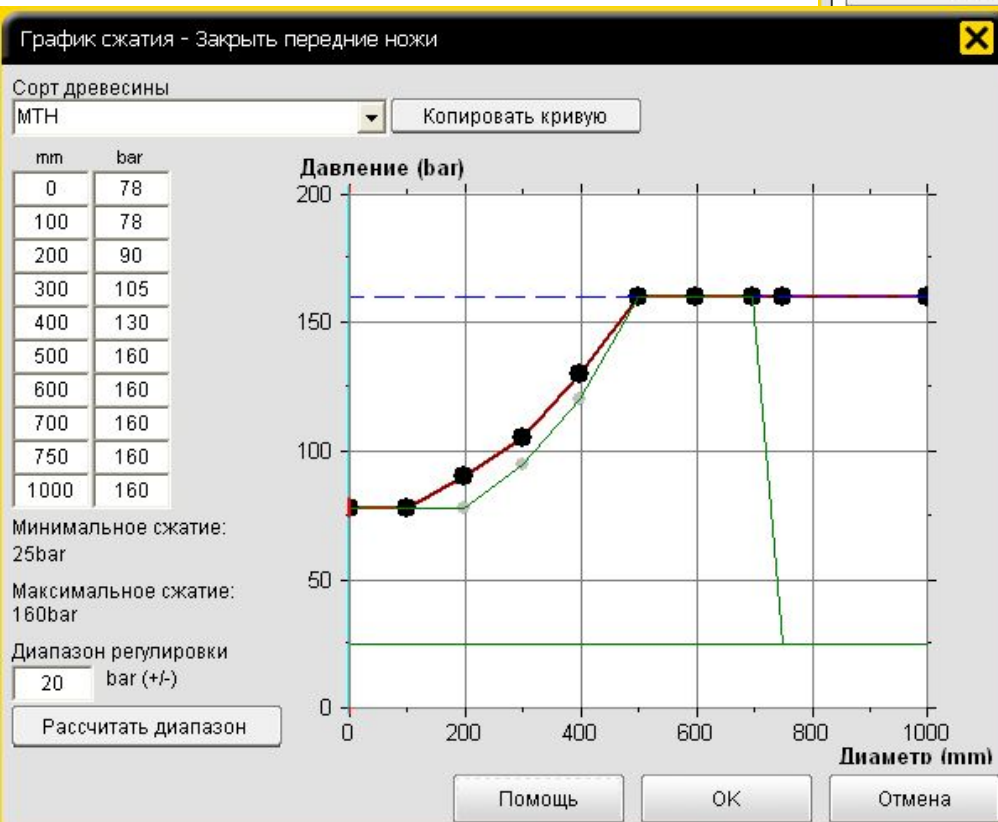


График давлений  
передних ножей здесь

Клапан давления передних ножей

Закончить демпфирование      Пропорциональный привод      Другое

График сжатия      **изменения уровня давления**  
**назад лопаты**      Подача назад

**Подача вперед**

Предел диаметра (mm): 55

0 1000

Дистанция (cm): 50

0 200

Смещение уровня давления (bar): -10

-50 50

**Подача назад**

Предел диаметра (mm): 50

0 1000

Дистанция (cm): 50

0 200

Смещение уровня давления (bar): -30

-50 50

OK      Отмена

Клапан давления передних ножей

Закончить демпфирование    Пропорциональный привод    Другое

График сжатия    изменения уровня давления начала подачи    **Подача назад**

Функциональный режим  
Кривая давления и смещение давления

Подача назад, смещение уровня давления (bar): -30

-100    100

OK    Отмена

Клапан давления передних ножей

График сжатия      изменения уровня давления начала подачи      Подача назад

**Закончить демпфирование**      Пропорциональный привод      Другое

Давление закрытия ножей

95 bar

Время активизации давления закрытия (ms): 0

3000

OK      Отмена

Клапан давления передних ножей

График сжатия      изменения уровня давления начала подачи      Подача назад

Закончить демпфирование      **Пропорциональный привод**      Другое

Минимальный контрольный уровень (mA): 400

0      1000

Максимальный контрольный уровень (mA): 650

0      1000

OK      Отмена

Клапан давления передних ножей

График сжатия      изменения уровня давления начала подачи      Подача назад

Закончить демпфирование      Пропорциональный привод      Другое

Изменение давления при стоянке      Максимальное давление

20 bar      160 bar

Изменение давления при валке

20 bar

OK      Отмена

## 7. Регулировка открытия передних ножей

Открыть передние ножи

**Уровень контроля**

Минимальный контрольный уровень (mA): 300

0 1000

Максимальный контрольный уровень (mA): 650

0 1000

Контрольный уровень (mA): 600

0 1000

**Закончить демпфирование**

Уровень демпфирования (mA): 390

0 700

Время демпфирования (ms): 0

0 3000

Зона демпфирования (%): 30

0 40

**Расстояние рубки сучьев**

Открытие в процессе рубки сучьев (mm): 0

0 1000

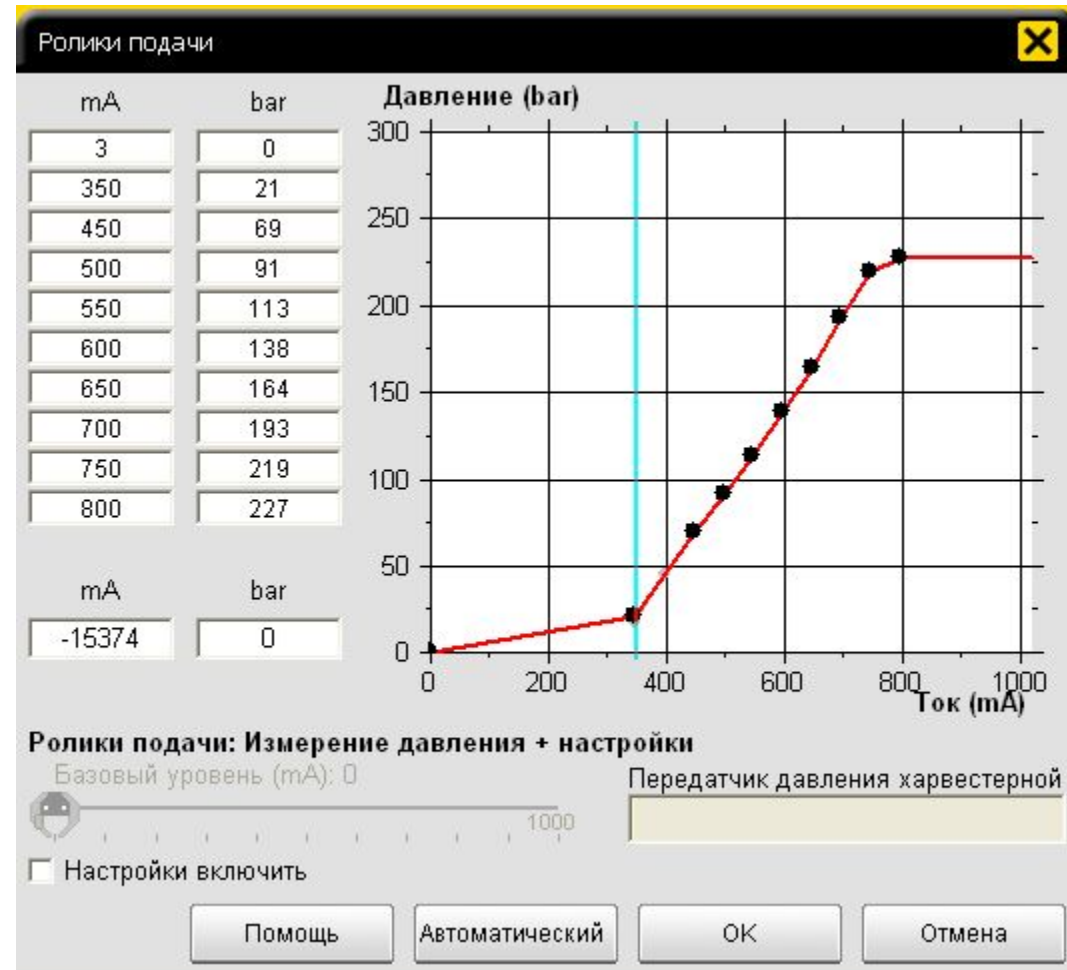
Расстояние рубки сучьев (cm): 0

0 1000

OK Отмена

## 8. Регулировка закрытия роликов подачи

Выполним  
автоматическую  
калибровку сжатия  
роликов подачи





Min-25 bar  
Max-170 bar

Клапан давления роликов подачи

Закончить демпфирование    Пропорциональный привод    Другое

График сжатия    изменения уровня давления начала подачи    Подача назад

Минимальное сжатие  
25 bar

Максимальное сжатие  
170 bar

График сжатия  
Настройки

OK    Отмена

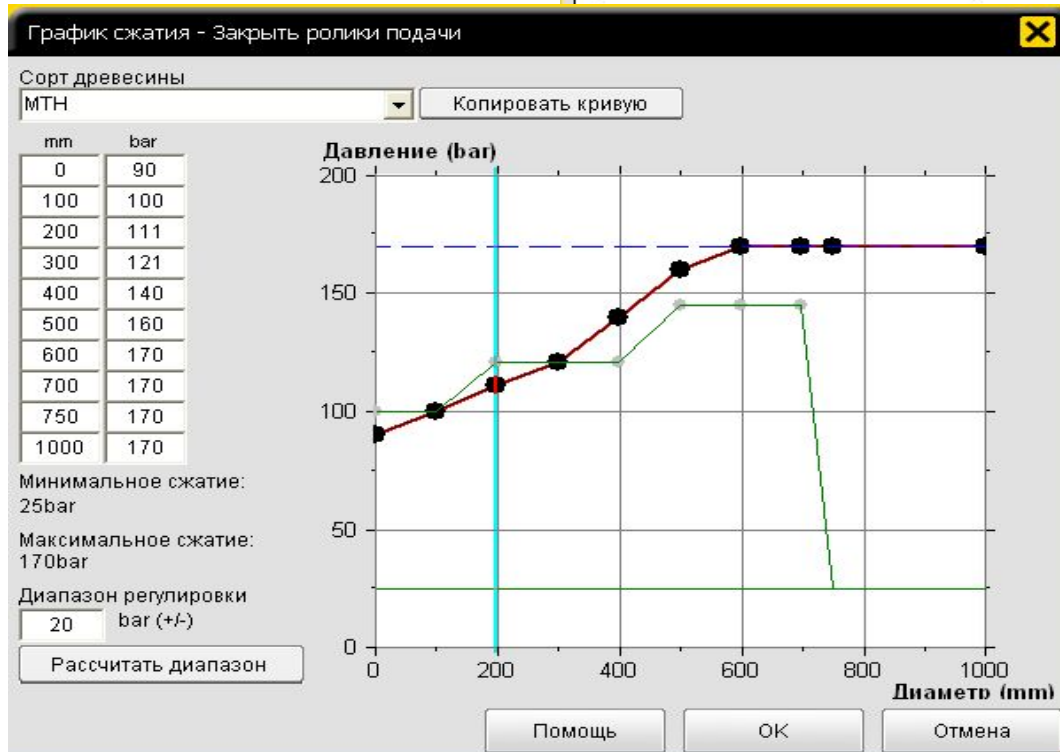


График давлений  
закрытия роликов  
подачи здесь

Клапан давления роликов подачи

Закончить демпфирование      Пропорциональный привод      Другое

График сжатия      **изменения уровня давления**      Подача назад

**Подача вперед**

Предел диаметра (mm): 300

0 1000

Дистанция (cm): 150

0 200

Смещение уровня давления (bar): 0

0 50

**Подача назад**

Предел диаметра (mm): 300

0 1000

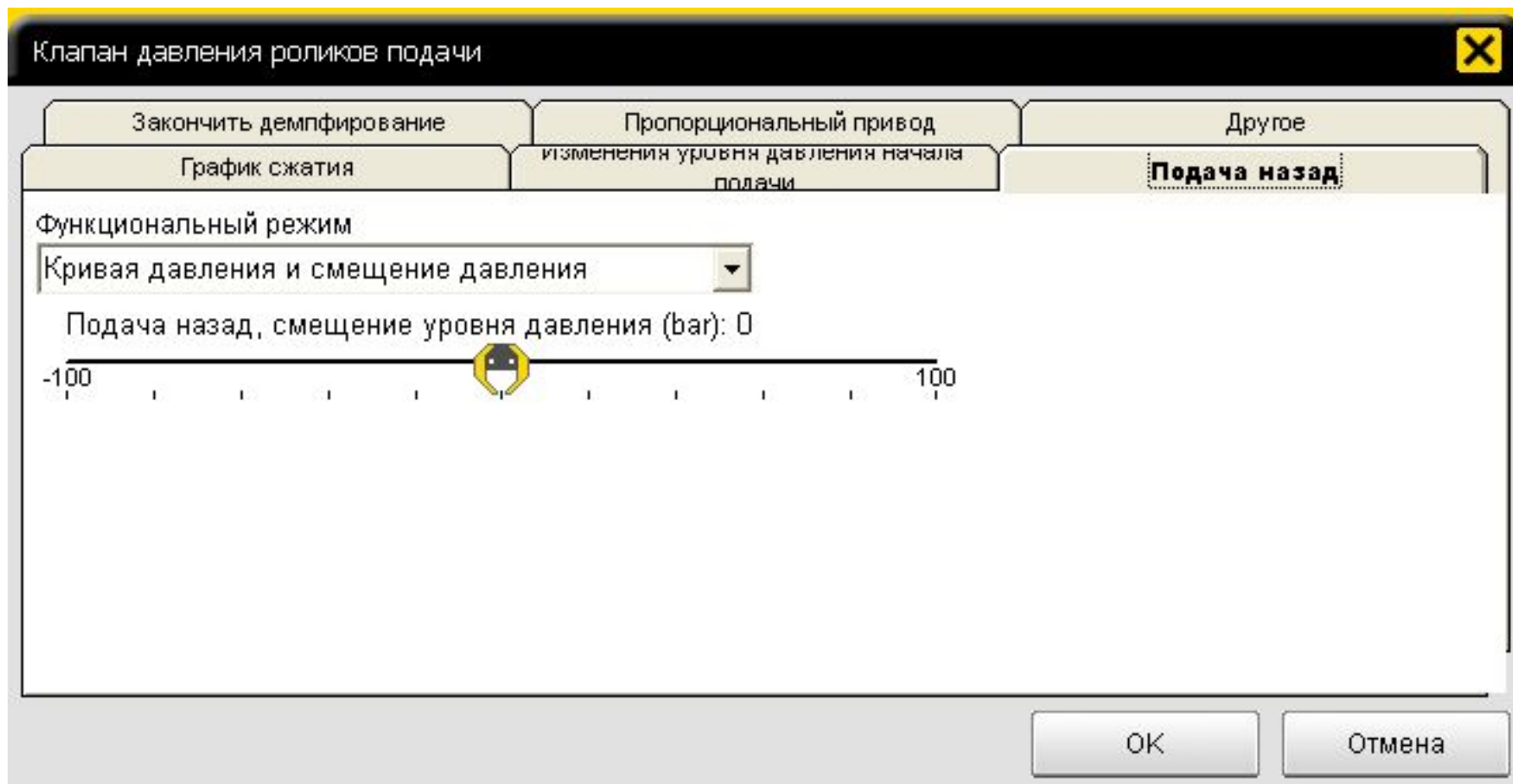
Дистанция (cm): 150

0 200

Смещение уровня давления (bar): 0

0 50

OK      Отмена



Клапан давления роликов подачи

График сжатия      изменения уровня давления начала подачи      Подача назад

**Закончить демпфирование**      Пропорциональный привод      Другое

Давление закрытия подающих роликов

90 bar

Время активизации давления закрытия (ms): 0

3000

OK      Отмена

Клапан давления роликов подачи

График сжатия    изменения уровня давления начала подачи    Подача назад

Закончить демпфирование    **Пропорциональный привод**    Другое

Минимальный контрольный уровень (mA): 400

0 1000

Максимальный контрольный уровень (mA): 650

0 1000

OK    Отмена

Клапан давления роликов подачи

График сжатия      изменения уровня давления начала подачи      Подача назад

Закончить демпфирование      Пропорциональный привод      Другое

Изменение давления при стоянке      Максимальное давление

20 bar      170 bar

Изменение давления при валке

20 bar

OK      Отмена

## 9. Регулировка открытия роликов подачи

Открыть ролики подачи ✕

**Уровень контроля**

Минимальный контрольный уровень (mA): 300  
0 ————— 1000

Максимальный контрольный уровень (mA): 650  
0 ————— 1000

Контрольный уровень (mA): 650  
0 ————— 1000

Контрольный уровень , частичное ра... (mA): 650  
0 ————— 1000

**Закончить демпфирование**

Уровень демпфирования (mA): 520  
0 ————— 700

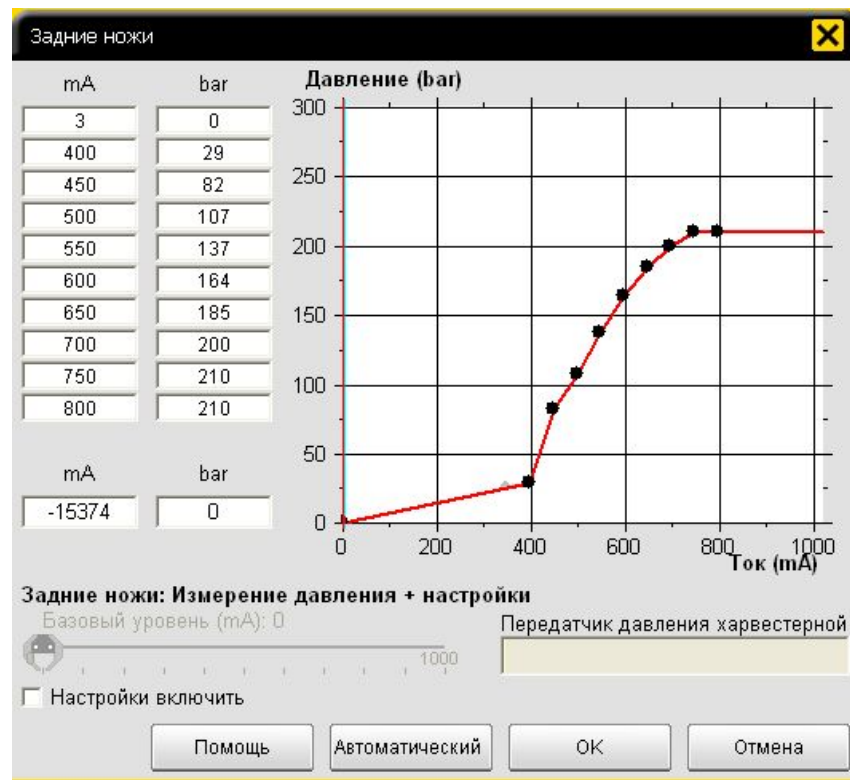
Время демпфирования (ms): 0  
0 ————— 3000

Зона демпфирования (%): 10  
0 ————— 40

OK Отмена

# 10. Регулировка закрытия задних ножей

Выполним  
автоматическую  
калибровку сжатия  
задних ножей





Min-27 bar  
Max- 160 bar

Клапан давления задних ножей

Закончить демпфирование      Пропорциональный привод      Другое

График сжатия      изменения уровня давления начала подачи      Подача назад

Минимальное сжатие  
27 bar

Максимальное сжатие  
160 bar

График сжатия  
Настройки

OK      Отмена

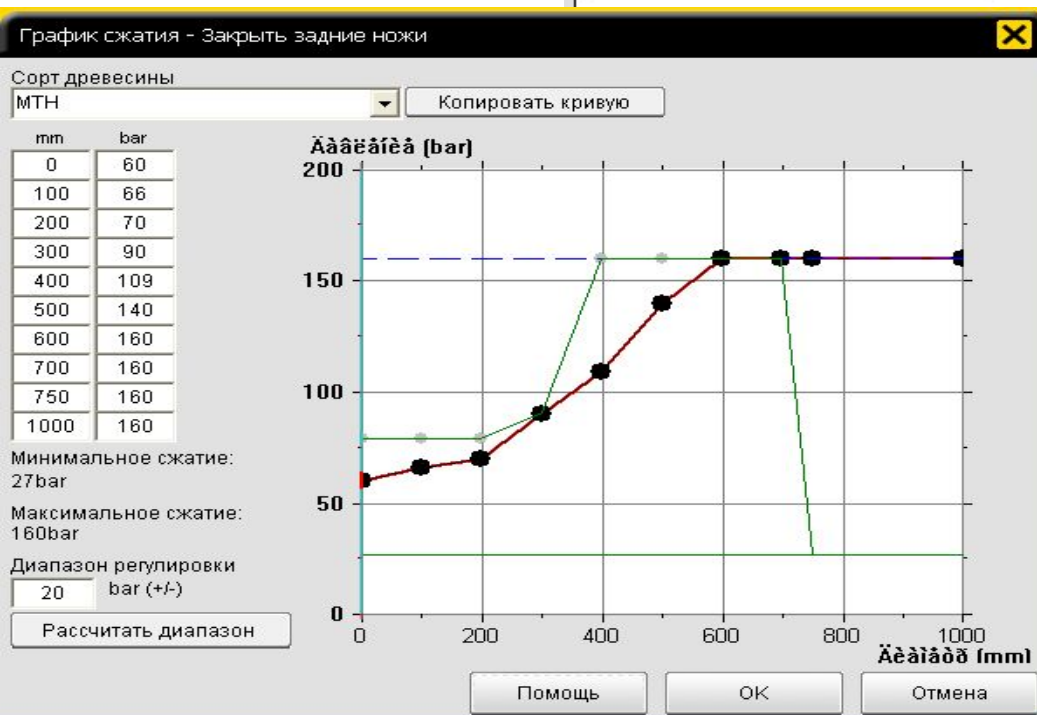


График давления задних ножей здесь


Клапан давления задних ножей

Закончить демпфирование      Пропорциональный привод      Другое


График сжатия      **разности уровней давления**  
**машины пилы**      Подача назад

**Подача вперед**


Предел диаметра (mm): 50

0  1000

Дистанция (cm): 50


0  200

Смещение уровня давления (bar): -20


-50  50

**Подача назад**


Предел диаметра (mm): 300

0  1000

Дистанция (cm): 50

0  200

Смещение уровня давления (bar): 20

-50  50

OK      Отмена

Клапан давления задних ножей

Закончить демпфирование      Пропорциональный привод      Другое

График сжатия      изменения уровня давления начала      **Подача назад**

Подачи

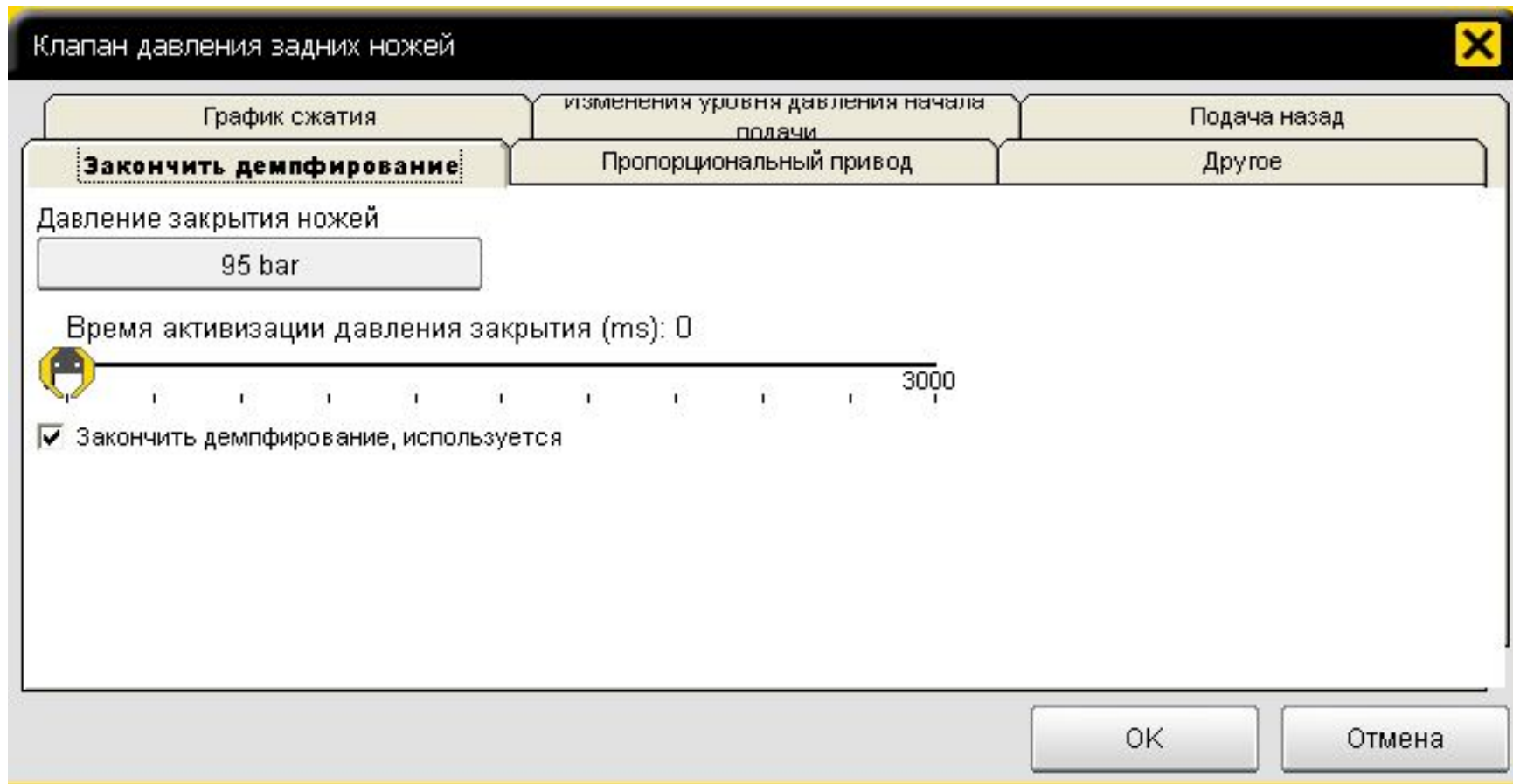
Функциональный режим

Кривая давления и смещение давления

Подача назад, смещение уровня давления (bar): 0

-100      100

OK      Отмена



Клапан давления задних ножей

График сжатия      изменения уровня давления начала подачи      Подача назад

Закончить демпфирование      **Пропорциональный привод**      Другое

Минимальный контрольный уровень (mA): 400

0 1000

Максимальный контрольный уровень (mA): 650

0 1000

OK      Отмена

Клапан давления задних ножей

График сжатия      изменения уровня давления начала подачи      Подача назад

Закончить демпфирование      Пропорциональный привод      Другое

Изменение давления при стоянке  
20 bar

Изменение давления при валке  
20 bar

Максимальное давление  
160 bar

OK      Отмена

# 11. Регулировка открытия задних ножей

Открыть задние ножи ✕

**Уровень контроля**

Минимальный контрольный уровень (mA): 300  
0 ————— 1000

Максимальный контрольный уровень (mA): 650  
0 ————— 1000

Контрольный уровень (mA): 520  
0 ————— 1000

**Закончить демпфирование**

Уровень демпфирования (mA): 380  
0 ————— 700

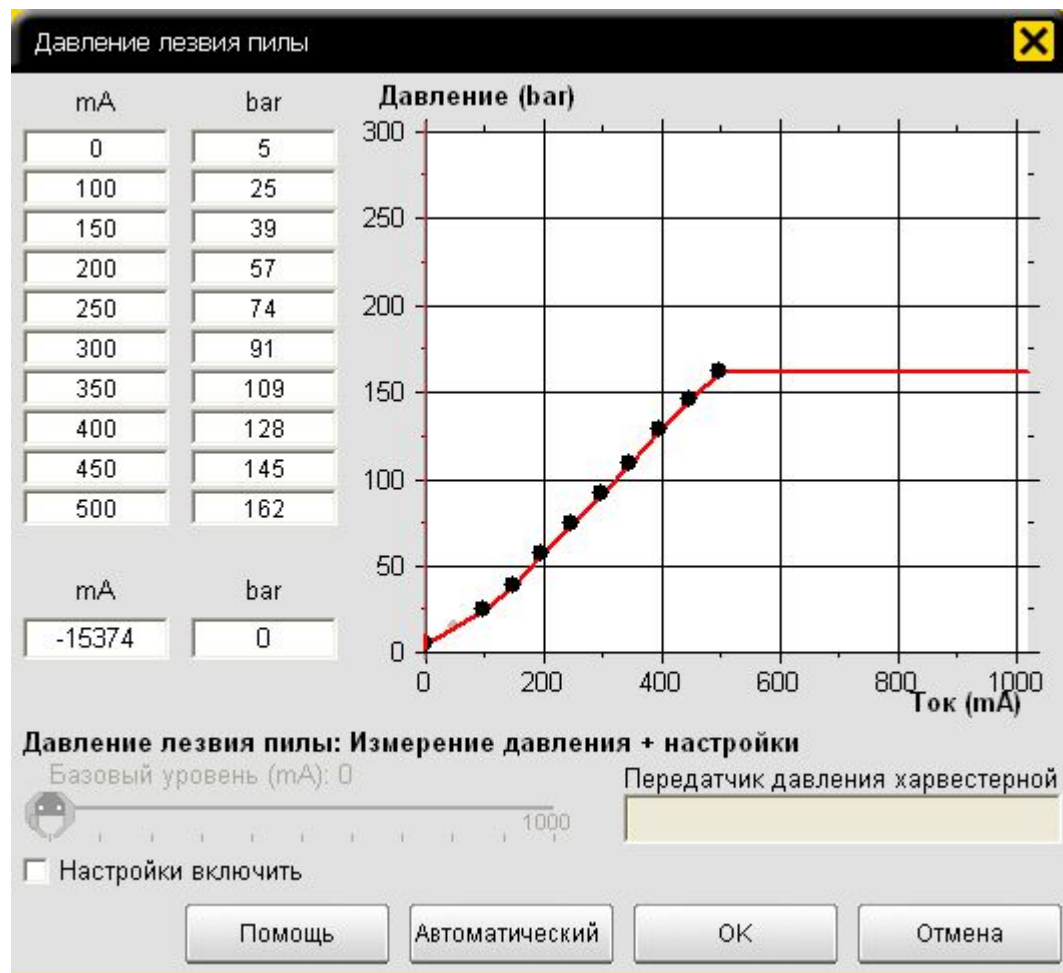
Время демпфирования (ms): 0  
0 ————— 3000

Закончить демпфирование, используется

OK      Отмена

## 12. Давления лезвия пилы

Выполним  
автоматическую  
калибровку давления  
лезвия пилы





# Давления и возврат лезвия пилы

OptiService - Настройки пилы

Αάεεάίεά εάçæÿ ðèèù      Íáíáíò ðèεáíé çáíè      Ñíàçèà ðèεúííé çáíè

Μινιμαλñ κòντρολñ ðèεúñ (mA): 100

0 1000

Μαξιμαλñ κòντρολñ ðèεúñ (mA): 300

0 1000

Τòρμòçñ, κòντρολñ ðèεúñ (mA): 120

0 1000

Τòρμòçñ, ñαçáíñ ðèεúñ (°): 35

0 100

Τòρμòçñ, κòντρολñ ðèεúñ (°): 3

0 100

OK      Οτμèνα

# Оборот пиловой пилы

OptiService - Настройки пилы

Аааааааа аааааааа теее

Настройка параметров пилы

Настройка параметров пилы

Минимум (mA): 300

0 1000

Максимум (mA): 600

0 1000

Крутизна подъема (ms): 150

0 1000

Спусковая крутизна (ms): 200

0 1000

Опережение начала замедления (°): 0

0 100

Контрольный уровень , уменьшение (%): 0

0 100

OK Отмена

# Насос смазки лезвия пилы

OptiService - Настройки пилы

Аналоговые входы пилы    История тестов пилы    **Настройка тестов пилы**

Минимальный контрольный уровень (mA): 210

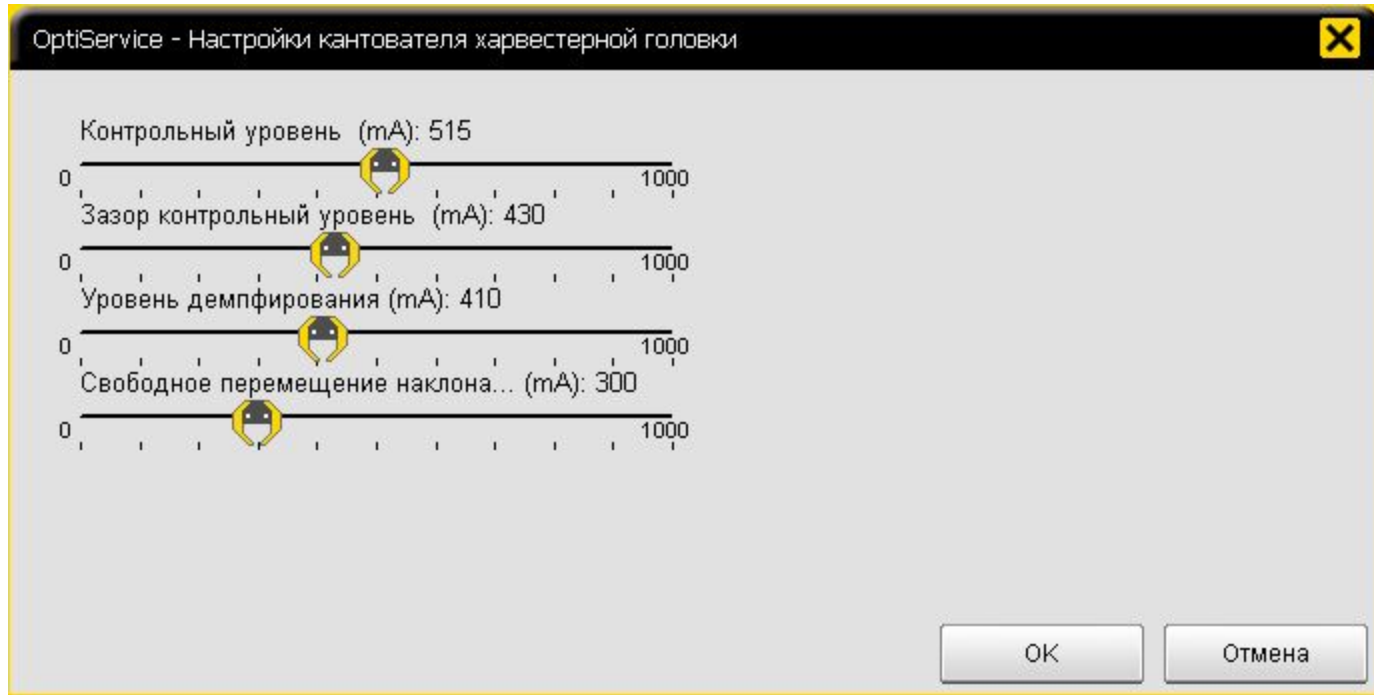
0 1000

Максимальный контрольный уровень (mA): 400

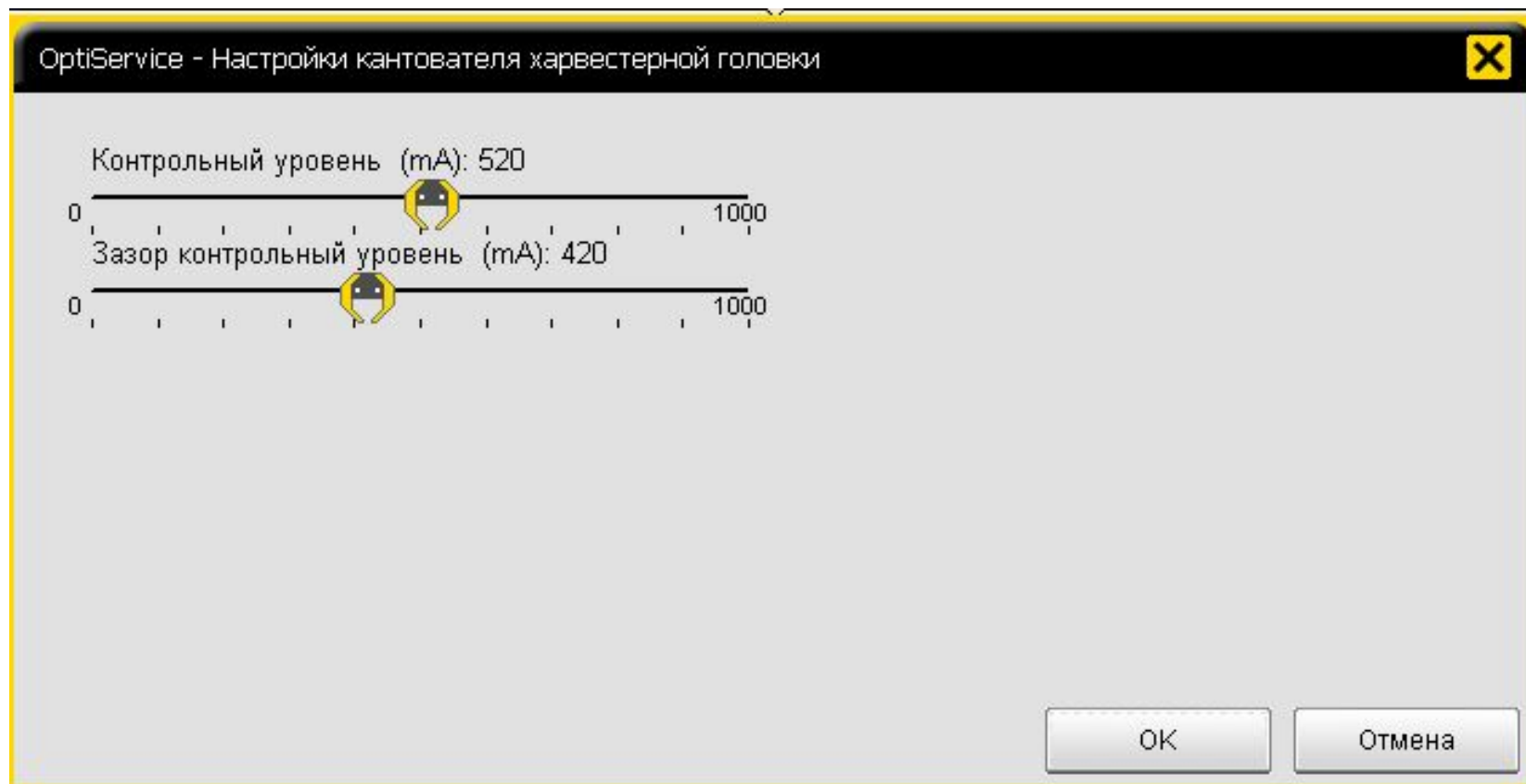
0 1000

OK    Отмена

## 13. Подъем головки вверх



# 14. Наклон головки вниз



# 15. Пропорциональная подача вперед

Подача вперед

**Уровень контроля**

**Ohjaustasot**

Минимум контрольный уров... (mA): 310

0 1400

Максимальный контрольный ур... (mA): 650

0 1400

Максимальный контрольный ур... (mA): 650

0 1400

**Уровни скорости**

Уровень медленной подачи ( %): 30

0 100

Уровень медленной подачи с под... ( %): 25

0 100

**Крутизна**

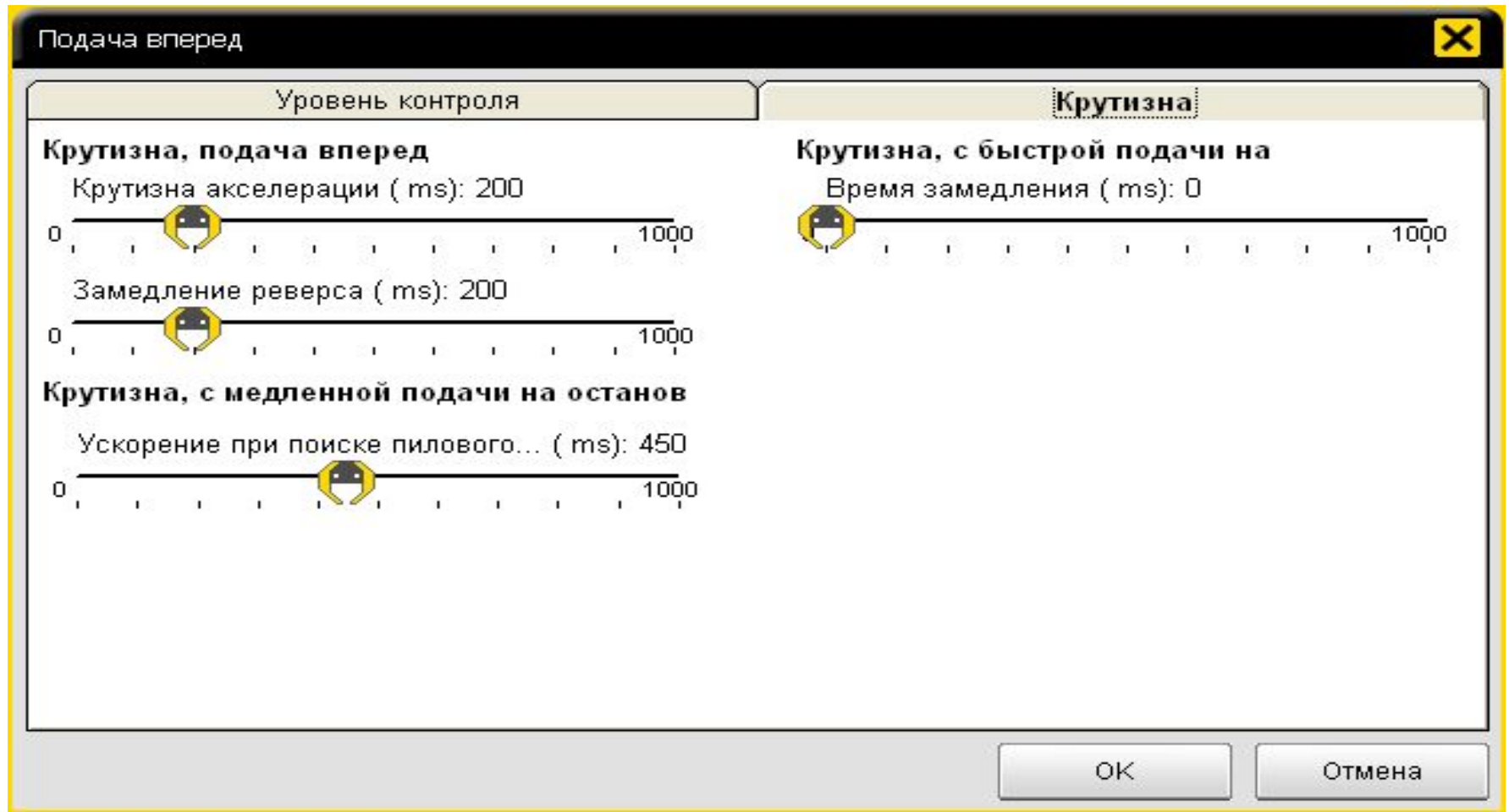
Пропорциональная ручная подача

Ручная подача вперед, горизонтальный

Ручная подача вперед, харв.гол. поднять

OK Отмена

# Пропорциональная подача вперед



## 16. Пропорциональная подача назад

Подача назад

**Уровень контроля**

**Ohjaustasot**

Минимальный контрольный уро... (mA): 305

0 1400

Максимальный контрольный ур... (mA): 650

0 1400

Максимальный контрольный ур... (mA): 650

0 1400

**Уровни скорости**

Уровень медленной подачи ( %): 30

0 100

Уровень медленной подачи с под... ( %): 25

0 100

**Крутизна**

Пропорциональная ручная подача

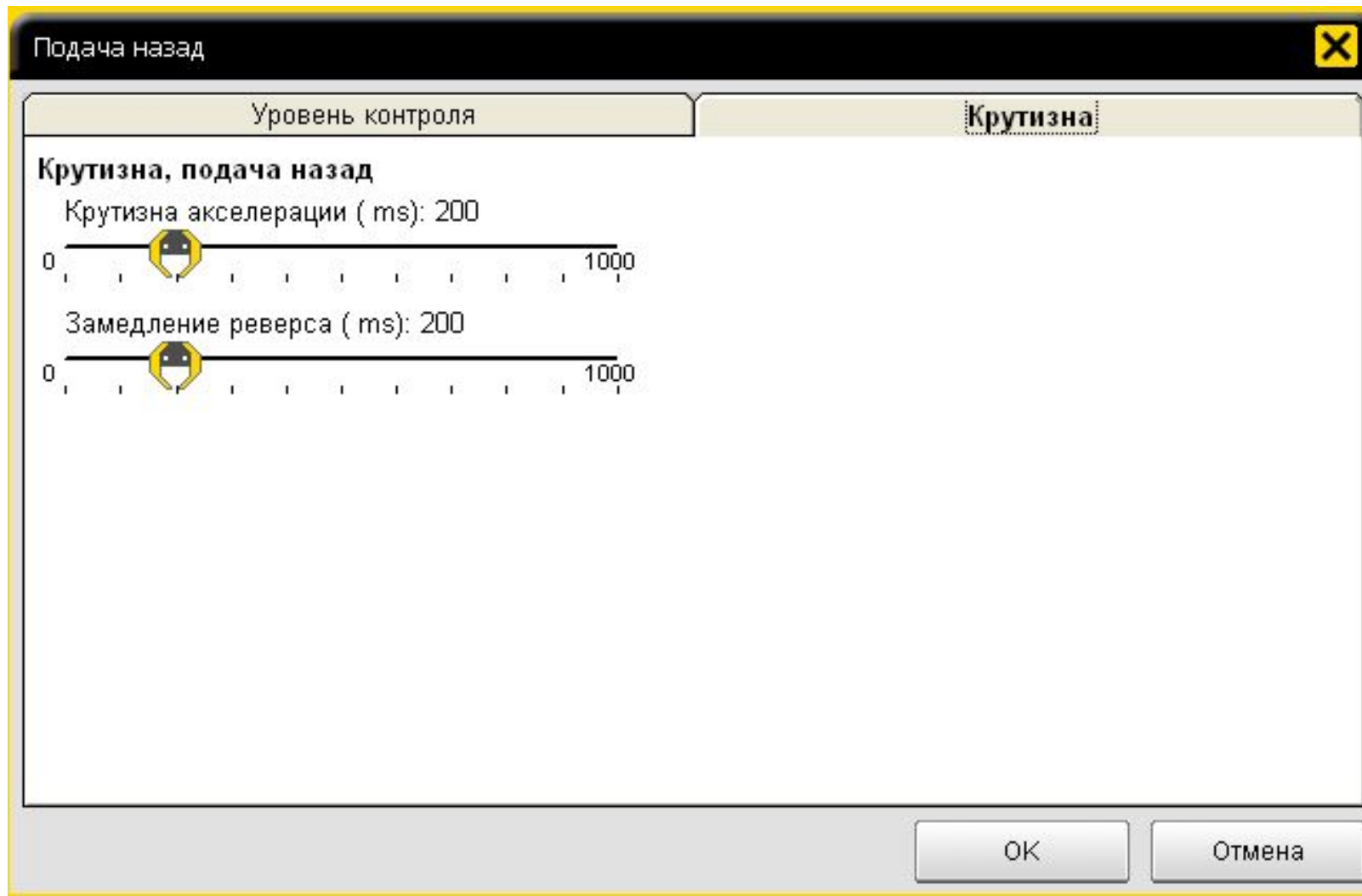
Ручная подача назад, горизонтальный

Ручная подача назад, харв.гол. поднять

OK Отмена



# Пропорциональная подача назад



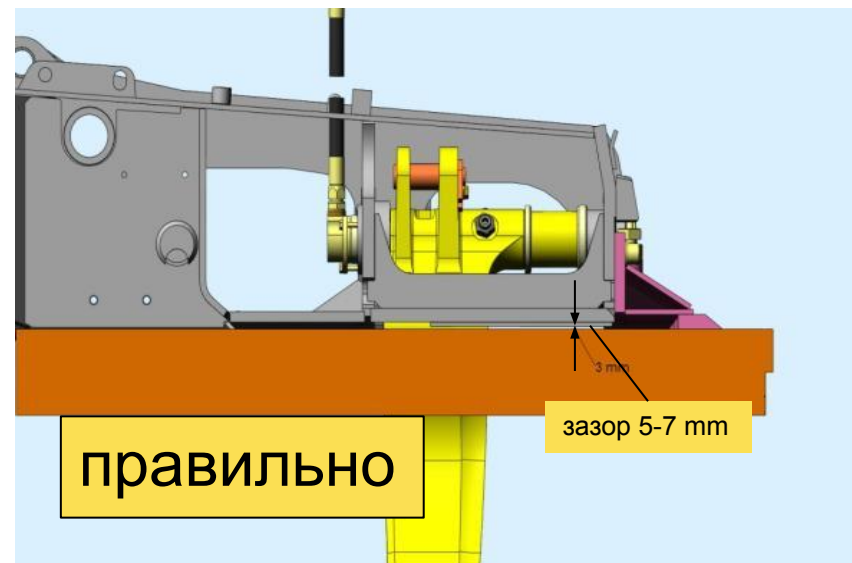
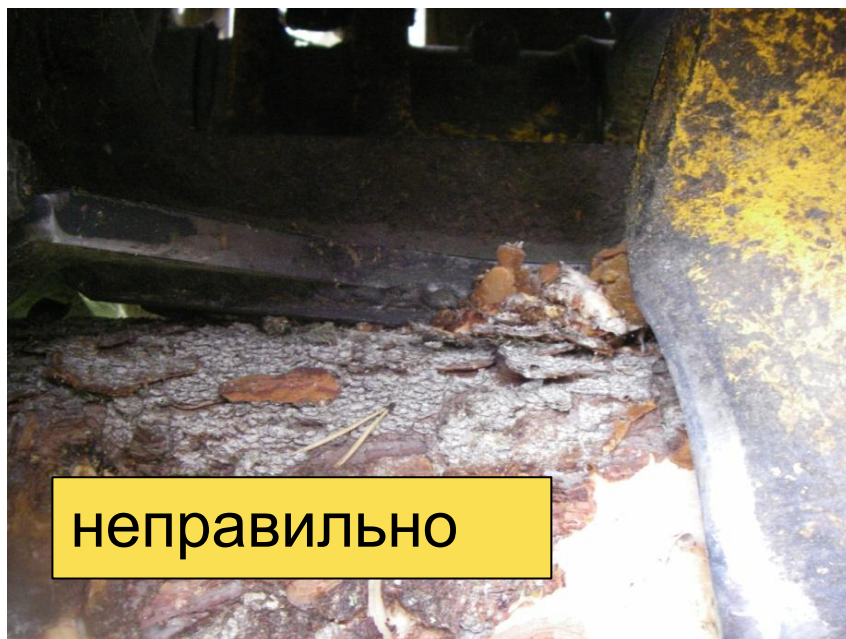
# Установки

Настройку пункта Техническое-Установки  
можете найти здесь

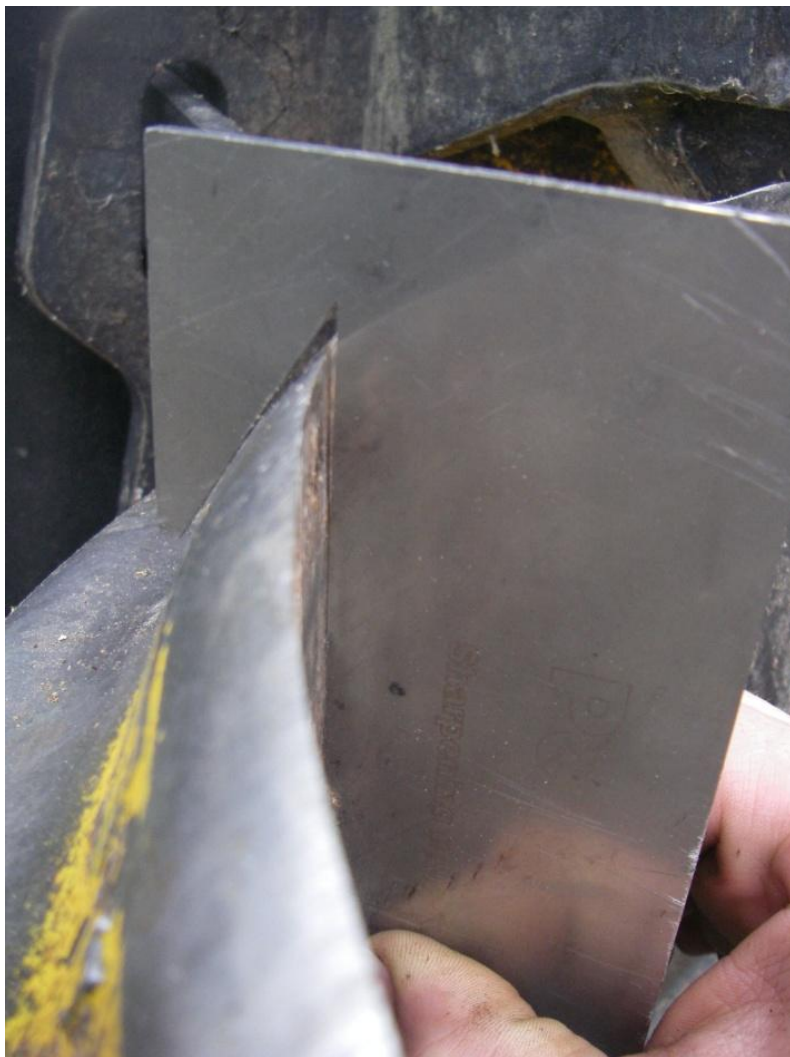
# 17. Сучкорезные ножи

## Настройки верхнего ножа

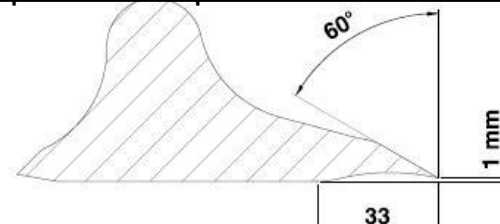
- В нормальных условиях верхний нож должен быть таким образом настроен, что когда ствол напротив верхнего ножа и верхнего ролика, есть зазор в 5-7 мм между рамой перед ножом и стволом .
- Это гарантирует, что верхний нож будет лежать на верху ствола и обрезать надлежащим образом и харвестерная головка **не будет собирать кору перед верхним ножом влияя не только на качество обрезки, но и на аккуратность измерений.**



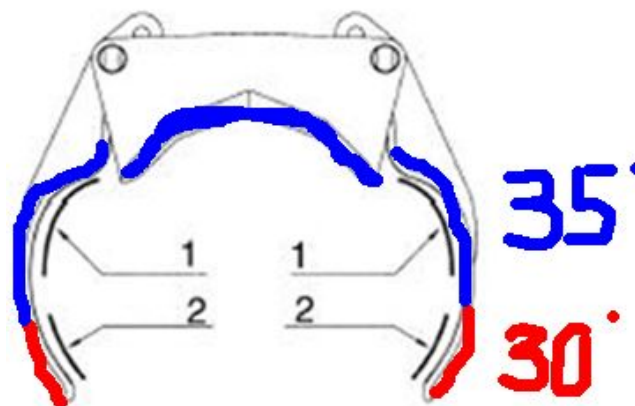
## Заточка ножей



Литые сучкорезные ножи не должны быть заточены с нижней стороны! Если зазор слишком велик – используйте молоток для корректировки зазора!



- Внутренний край сучкорезного ножа должен быть очень близко к стволу (примерно 1 мм) при обработке небольших деревьев (№1 на рисунке)
- На внешней части сучкорезного ножа и обработке больших деревьев (2 на рисунке) зазор должен быть немного большим (примерно 2-3 мм) для предотвращения врезания.



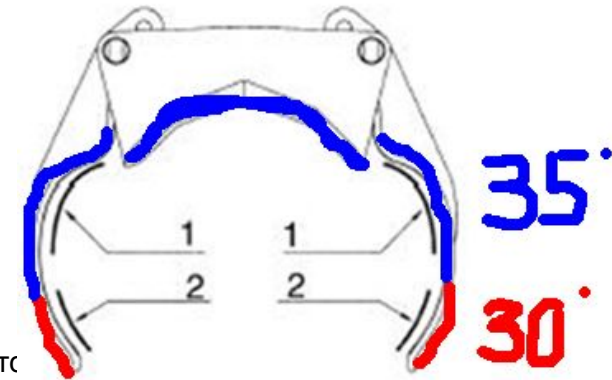
## Заточка ножей

- При заточке УШМ:
  - Заточите на правильный угол, отшлифуйте
  - Работайте УШМ безопасно и с нормальным давлением
  - Не перегревайте нож при заточке
- Проверьте углы и зазоры как описано на предыдущей странице с помощью инструмента, поставляемого с машиной.



## Заточка сучкорезных ножей

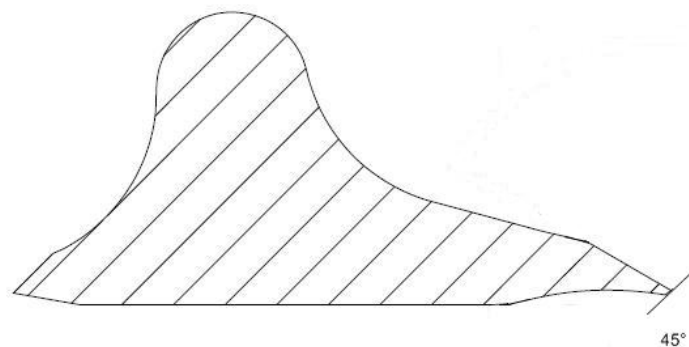
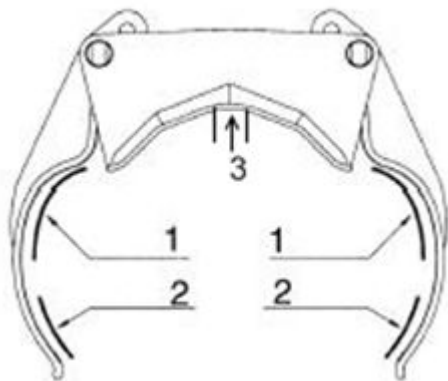
- Окончательная заточка
  - Закончите заточку менее абразивным диском для «полировки» поверхности и исключения зацепления
  - Внимание! Сохраняйте правильный угол заточки и прямую поверхность. Очень легко скруглить поверхность при полировке.
- Обратная заточка
  - Иногда для исключения врезания или центрирования резания верхнего ножа на дереве, впрочем:
  - В основном не используется в зоне маленьких деревьев (1 на рисунке)
  - В зоне больших деревьев (2 на рисунке) небольшая обратная заточка используется для предотвращения врезания.



## Заточка ножей

### Обратная (внутренняя) заточка

- В центре верхнего ножа (3 на рисунке) может быть использована обратная заточка с углом 45 градусов, 1-1,5 мм. для предотвращения врезания и обработки неровных стволов.
- В других частях ножей обратная заточка используется только при наличии сильного врезания
- Обратная заточка может быть выполнена с помощью маленького молотка или нажатием стальной пластиной □ если используется УШМ, будьте очень осторожны! Очень легко снять больше чем надо и придется перетачивать снова!



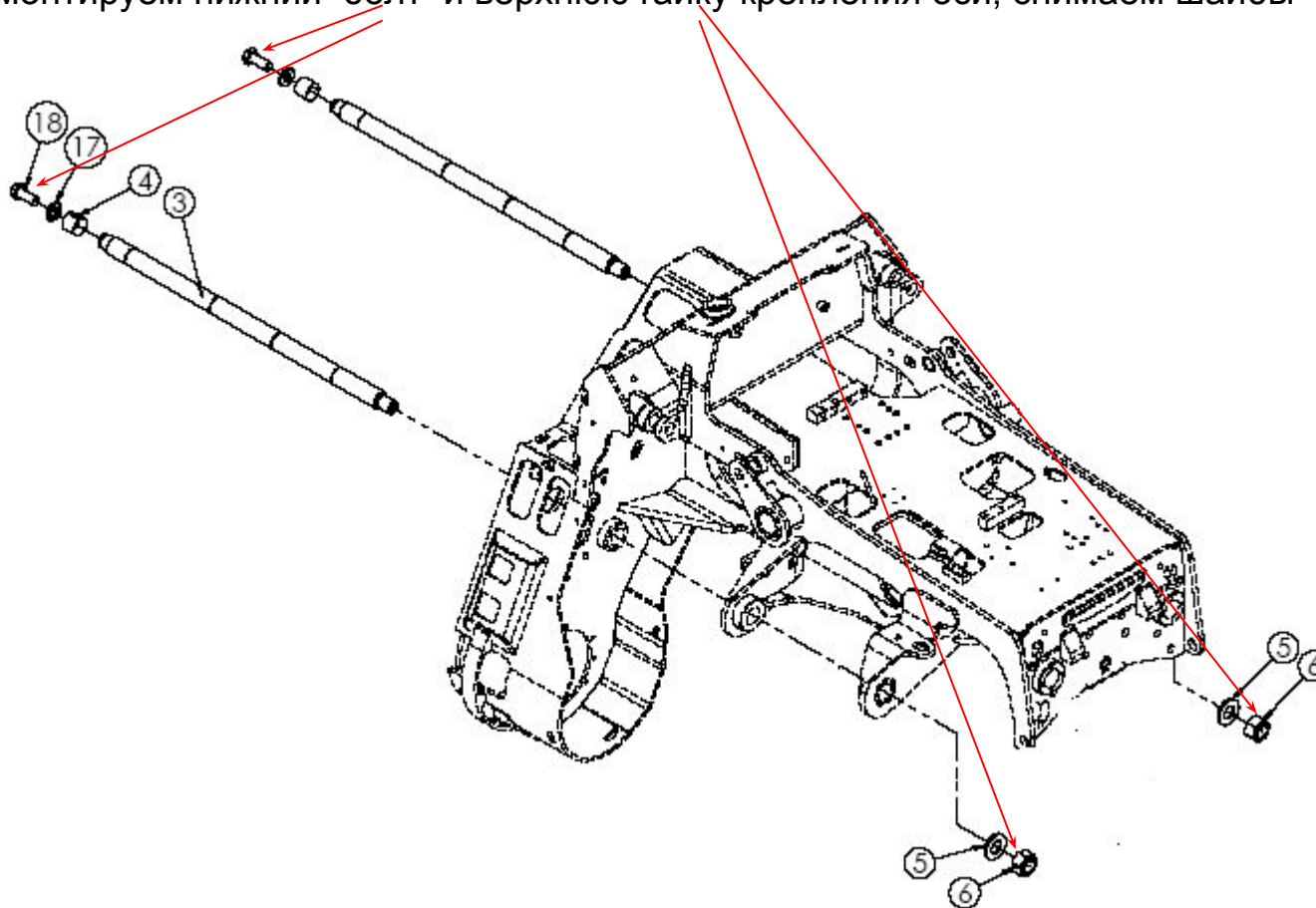
Необходимо провести заточку верхнего неподвижного ножа в отмеченной зоне (для предотвращения застревания ствола при протяжке назад)





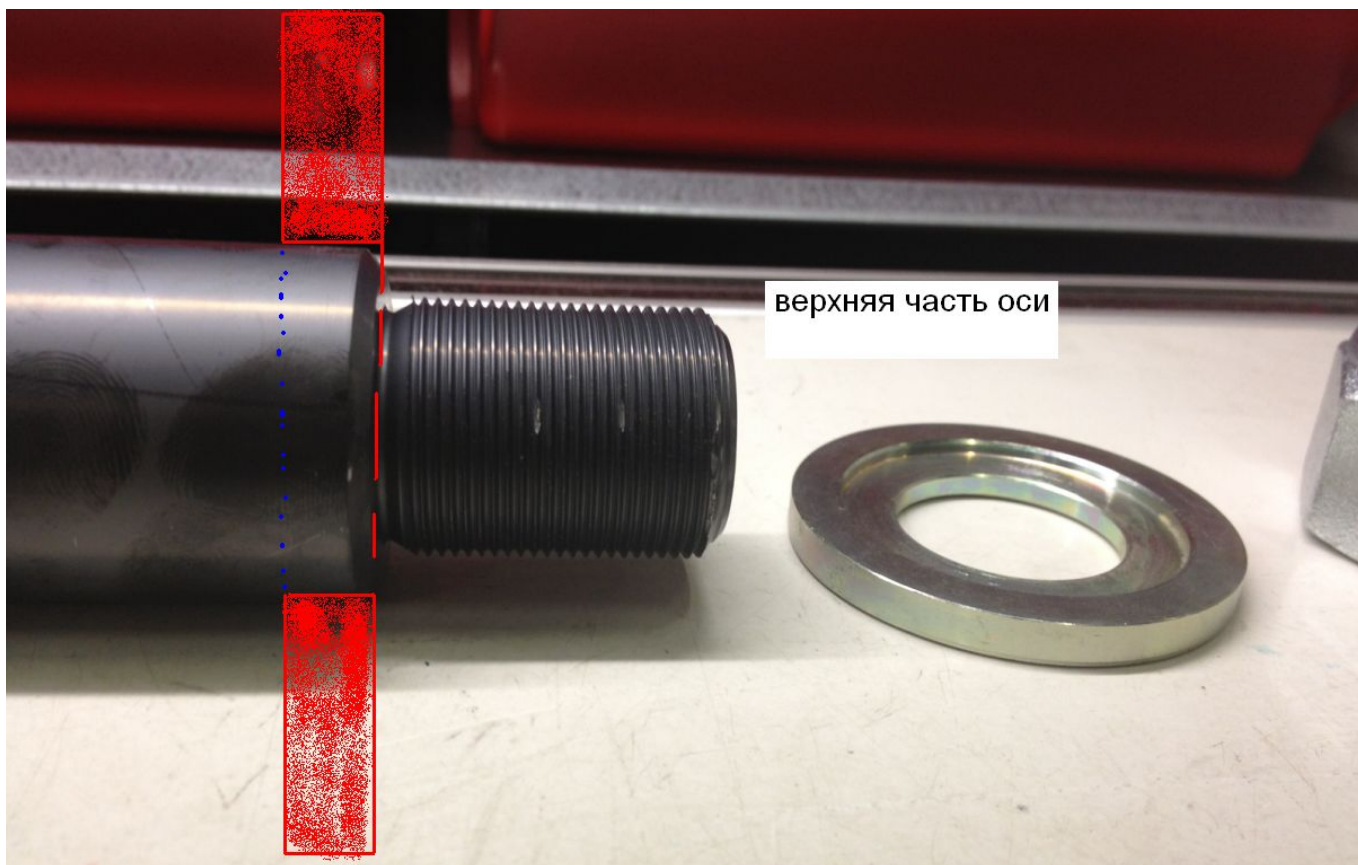
## 18. Регулировка оси ножей и протаскивающих вальцов

Демонтируем нижний болт и верхнюю гайку крепления оси, снимаем шайбы



Устанавливаем ось так, чтобы верхняя проушина была заподлицо с осью (как показано на рисунке)

Для достижения данного результата как вариант можно накрутить полностью гайку на ось и воздействием на гайку протолкнуть ось



Далее устанавливаем втулку и затягиваем болт с усилием 540 Нм

**Правильно**

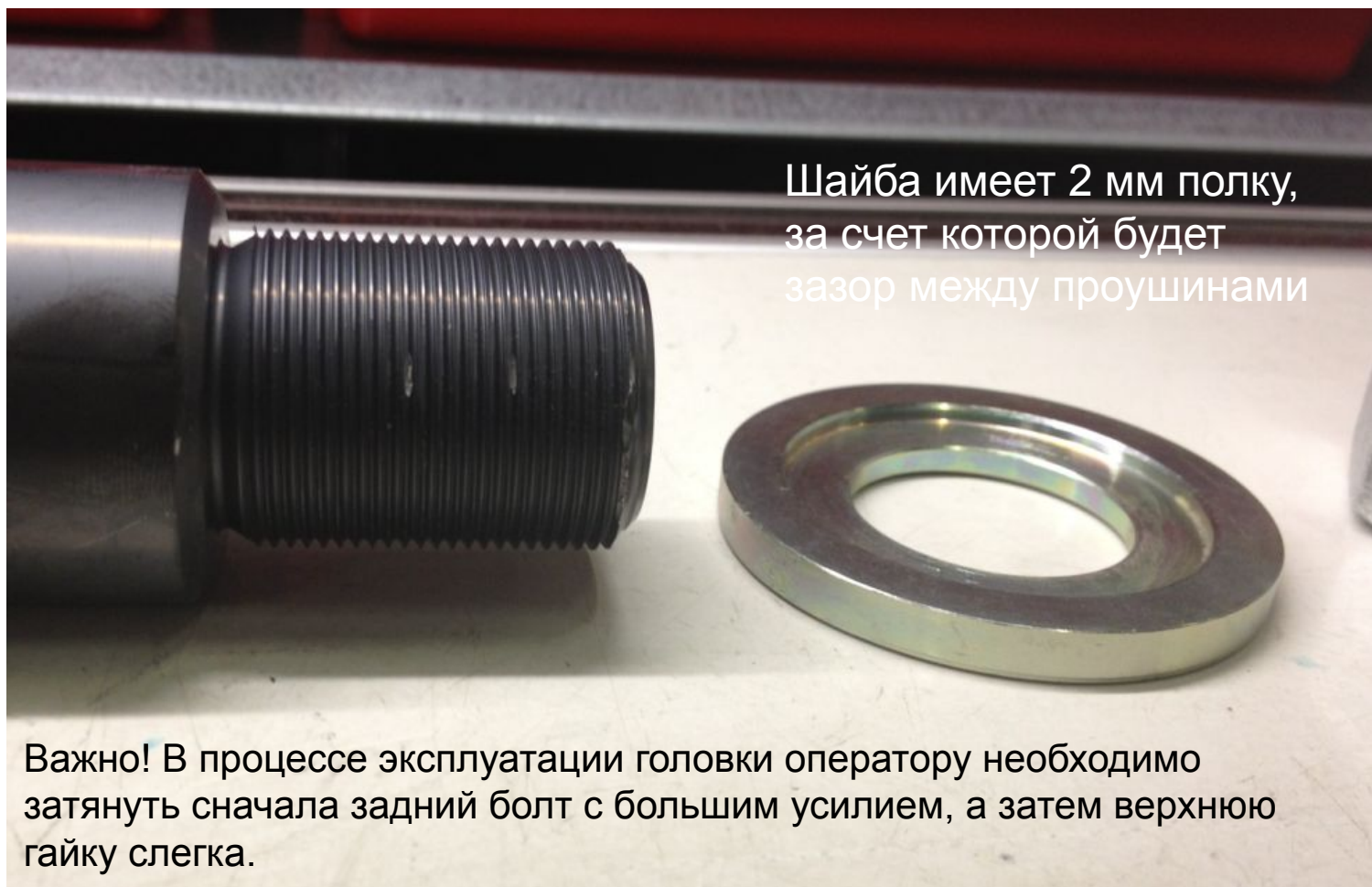


На данном рисунке видно, что ось стягивает проушины друг к другу

**Не правильно**



Устанавливаем верхнюю шайбу и закручиваем гайку с усилием 50Нм



Шайба имеет 2 мм полку,  
за счет которой будет  
зазор между проушинами

**Важно!** В процессе эксплуатации головки оператору необходимо затянуть сначала задний болт с большим усилием, а затем верхнюю гайку слегка.

# A logger's best friend

NCH

