

# BETJENINGSVEJLEDNING

# BRÆNDEMASKINE

(FIREWOOD PROCESSOR)

## RCA PRO 500

## RCA PRO 500 Hy



# CE

## PRODUCENTENS ADRESSE



**Tajfun Planina d.o.o.**

Planina pri Sevnici 41A,  
3225 Planina pri Sevnici,  
Slovenien

**T:** +386 (0)3 746 44 00

**E:** [export@tajfun.com](mailto:export@tajfun.com)

**W:** [www.tajfun.com](http://www.tajfun.com)



De originale brugsanvisninger er skrevet på engelsk og derefter oversat til andre sprog. I tilfælde af eventuelle uoverensstemmelser eller usikkerheder skal de juridiske konsekvenser og fortolkninger baseres på den oprindelige version på engelsk sprog.

<b>1. INTRODUCTION</b>	<b>5</b>
1.1. Garantibegrænsninger	6
1.2. Forbehold	6
<b>2. SIKKERHEDSREGLER</b>	<b>7</b>
2.1. Generelle sikkerhedsregler	7
2.2. Yderligere sikkerhedsforanstaltninger for RCA-maskinen	8
2.3. Sikkerhedsinstruktioner for arbejde med transportbåndet	8
2.4. Sikkerhedsinstruktioner for remskiver	8
2.5. Sikkerhedsinstruktioner for spånsuger	8
2.6. Støj	9
2.7. Brugerqualifikation	9
2.8. Andre farer	9
2.9. Tilsigtet brug	9
2.10. Ukorrekt brug af maskinen	9
<b>3. GENERELT</b>	<b>10</b>
3.1. Beskrivelse	10
3.2. Hovedkomponenter af maskinen	10
3.3. Tekniske data	11
3.4. Typeskilt	12
3.5. Etiketter på maskinen og deres betydning	13
<b>4. TILSLUTNING OG OPSÆTNING</b>	<b>16</b>
4.1. Tilslutning til traktoren	16
4.2. Tilslutning til strømforsyningen	17
4.3. Placering af maskinen i arbejdsposition	17
4.4. Placering af maskinen i transportposition	17
4.5. Indføringstransportbånd	18
4.6. Spånsuger	19
4.7. Transportbånd	20
4.8. Tilslutning af tilbehør	21
4.9. Tilslutning af pumpen (RCA PRO 500 Hy)	21
<b>5. MASKINSTART</b>	<b>22</b>
5.1. Betjening af RCA PRO 500	23
5.2. Display og kontrol	24
5.2.1. Navigation på displayet	24
5.2.2. Værdier på skærmen	25
5.2.3. Alarmer og fejl	26
5.2.4. Tilstand for sikkerhedskredsløbet	27

5.2.5. Maskinproduktion	27
<b>6. MASKINBETJENING</b>	<b>29</b>
6.1. Træføring	29
6.2. Savning	30
6.2.1. Indstilling af skærelængden	31
6.2.2. Savsmuldsafledning	31
6.3. Kløvning	32
6.3.1. Indstilling af højden på kløvekilen og udskiftning af kløvekile	33
6.3.2. Korrekt brug af kløvekile	34
6.3.3. Beskyttelsesdæksel med sikkerhedskontakt	36
6.4. Rengøring under drift	37
<b>7. VEDLIGEHOLDELSE OG SERVICE</b>	<b>38</b>
7.1. Vedligeholdelsesplan	38
7.2. Hvad gør man, hvis...	39
7.3. Udskiftning af skærekæden	41
7.4. Slibevinkler på skærekæden	42
7.5. Power Mate kædehjul	42
7.6. Skift af olie i det hydrauliske system	43
7.7. Filtre i det hydrauliske system	43
7.8. Udskiftning af olie i udvekslingsgearret (ikke relevant for RCA PRO 500 Hy)	44
7.9. Smøring af skærekæden	45
7.10. Oliemængde	46
7.11. Udskiftning af skærekæderemmen	46
7.12. Stramning af remmen	47
7.13. Udskiftning og rengøring af luftfilter	48
7.14. Yderligere strømudtag (12V)	49
7.15. Tegn på forkert brug af maskinen	50
7.16. Forbrugsmaterialer	50
7.17. Bestilling af reservedele	50
<b>8. LÆSSNING OG TRANSPORT</b>	<b>51</b>
8.1. Læsning med gaffeltruck	51
8.2. Læsning med lastestropper	52
8.3. Transport med traktor	53

# 1. INTRODUCTION



Kære kunde,

ved køb af **brændeprocessoren** har De erhvervet et arbejdsredskab, der vil være Dem til stor hjælp i arbejdet.

Korrekt brug og vedligeholdelse af produktet påvirker i høj grad dets pålidelighed under arbejdet og over dets levetid, så vi råder Dem til **at læse vejledningen grundigt og omhyggeligt** og følge den under arbejdet.

Vi takker for Deres tillid og ønsker Dem stor tilfredshed ved arbejdet med **BRÆNDEPROCESSOREN RCA PRO 500 eller RCA PRO 500 Hy.**

I særdeleshed skal følgende grundlæggende regler overholdes:

- Overhold alle sikkerhedsinstruktioner;
- rengør regelmæssigt maskinen, da snavs øger slidet på bevægelige dele og dermed risikoen for skader;
- brug altid smøremidler af den foreskrevne kvalitet;
- forurening med smøremidler og olie øger risikoen for en ulykke;
- vores salgsafdeling står til rådighed for al nødvendig faglig rådgivning, og vores serviceafdeling kan hjælpe dig med vedligeholdelse;
- når du anmoder om information om RCA PRO 500 eller RCA PRO 500 Hy eller bestiller reservedele, angiv venligst typen og fabriksnummeret;
- **overhold regler og instruktioner for sikker arbejdspraksis!** På denne måde beskytter du dit liv og andres liv;
- eventuelle fejl skal rapporteres, så snart de opdages;
- alle dokumenter er beskyttet af ophavsret!
- dokumenter, herunder enkelte afsnit, må ikke distribueres eller reproduceres!



**FARE!**  
**Vær omhyggelig med at overholde informationerne om farerne, der er angivet ved siden af et sådant skilt!**

## 1.1. GARANTIBEGRÆNSNINGER

Læs venligst disse betjeningsvejledninger omhyggeligt før brug af maskinen.



**Producenten påtager sig ikke ansvar for skader eller fejl forårsaget af ikke at følge brugsanvisningen!**

Maskinproducentens garanti og ansvar ophører i følgende tilfælde:

- Hvis maskinen blev anvendt på en forkert måde eller blev betjent af en person, der ikke var fagligt kvalificeret til dette arbejde;
- utilstrækkeligt tilbehør og drev, der ikke er leveret med maskinen;
- hvis der blev anvendt ikke-originale reservedele eller tilbehør;
- delvis eller fuldstændig manglende overholdelse af brugsanvisningen;
- ændringer eller modifikationer, der ikke er godkendt skriftligt af producenten;
- ekstraordinære tilfælde.

**Producenten er ikke ansvarlig for fejl i forbrugsstoffer.**

## 1.2. FORBEHOLD

Producenten forbeholder sig retten til at foretage ændringer i tekniske specifikationer, billedmateriale og sikkerhedsstandarder i de vedhæftede brugsanvisninger.

## 2. SIKKERHEDSREGLER



For at beskytte mod risikoen for skader, elektrisk stød og brand skal du følge følgende instruktioner, når du bruger maskinen.



**Læs følgende instruktioner omhyggeligt, før du påbegynder arbejdet!**

### 2.1. GENERELLE SIKKERHEDSREGLER

- Maskinen må kun anvendes af personer, som er bekendt med dens betjening, arbejdsrisici og brugsanvisningen.
- Personer, som er påvirket af alkohol, stoffer eller medicin, der påvirker psykofysiske evner, må ikke betjene eller vedligeholde maskinen.
- Kun én person kan betjene maskinen. Sørg for, at ingen andre opholder sig i maskinens farlige område (radius = 3 m)!
- Før arbejdet påbegyndes, placer maskinen i en stabil position i overensstemmelse med instruktionerne for opsætning af maskinen!
- Brug P.T.O. drev af passende effekt (min. 25 kW) og med en ubeskadiget ydre plastbeskyttelse!
- Brug ikke beskadigede, revnede eller deformerede kæder, kædehjul og savsværd!
- Alle beskyttelsesanordninger på maskinen (beskyttelsesnet, savskærm, dækker osv.) skal være korrekt installeret før opstart og må ikke modificeres eller fjernes under drift!
- Brug personligt beskyttelsesudstyr (beskyttelsesbriller, ørepropper, handsker, beskyttelsesfodtøj)!
- Ved reparation af fejl, udskiftning af skærekæde, rengøring eller enhver serviceintervention på maskinen, er det absolut nødvendigt at afbryde P.T.O. drevet og slukke for kraftenheden (traktoren) eller trække den elektriske stik ud af stikkontakten (EP 12)!
- Gå ikke i løstsiddende tøj!
- Opbevar et rent og ryddeligt arbejdsmiljø!
- Vær forsigtig, når du arbejder! Ukorrekt brug af maskinen kan resultere i alvorlige skader på grund af bevægelige dele!
- Lad ikke maskinen køre uden opsyn!
- Ræk ikke ind i maskinens bevægelige dele under arbejdsprocessen!
- Før du fjerner noget fastkilet træstykke, skal du slukke for maskinens kraftenhed eller slukke for maskinen.
- Ved transport af maskinen på offentlige veje er det nødvendigt at montere lys på bagsiden af maskinen!
- For din sikkerhed skal du kun bruge originale reservedele leveret af maskinproducenten!
- En beskadiget elektrisk kabel eller stik skal straks udskiftes.

## **2.2. YDERLIGERE SIKKERHEDSFORANSTALTNINGER FOR RCA-MASKINEN**

- Erklæringen om overensstemmelse og risikovurdering fra producenten Tajfun Planina d.o.o. omfatter en maskine, der betjenes af én person, med en tilstrækkelig inspektion af hele området omkring maskinen og dækker hele maskinens arbejdsområde.
- Personligt beskyttelsesudstyr og beskyttelsesudstyr, der skal bruges ved arbejde med maskinen, er ikke inkluderet i leveringsomfanget.
- Ræk aldrig ind i arbejdsområdet for kædesaven, kløvecylinderen og spånsugereren, mens maskinen er i drift. Fjern heller aldrig flis og andre trærester fra det farlige område under skæring, kløvning og udtrækning, når maskinen er i drift.
- Maskinen er designet til udendørs brug. Hvis du også bruger maskinen indendørs, skal du bruge spånsugereren, der er en del af maskinens standardudstyr.
- Du skal sørge for regelmæssig vedligeholdelse og renlighed af maskinen. Fjern regelmæssigt savsmuld og træaffald.
- Arbejdstrykket i det hydrauliske system må ikke overstige 230 bar.
- Det er ikke tilladt at flytte brændemaskinen, når den er i arbejdsposition. Før enhver transport eller flytning, sæt maskinen i transportposition.

## **2.3. SIKKERHEDSINSTRUKTIONER FOR ARBEJDE MED TRANSPORTBÅNDET**

- Betragt det farlige område af maskinen, som er i umiddelbar nærhed af bevægelige dele, samt under hele maskinen langs transportbåndet og ikke kun ved udgangsdelen af transportbåndet.
- Materiale, der transporteres, kan falde ud i dette område.
- Ræk aldrig ind i skakten eller rør ved bæltet, når maskinen kører.
- Sluk for maskinen, før du begynder at fjerne eventuelle fastklemte træstykker.

## **2.4. SIKKERHEDSINSTRUKTIONER FOR REMSKIVER**

- Undgå at trække wiren over skarpe kanter!
- Berør ikke wiren med hænderne under ind- og udrulning!

## **2.5. SIKKERHEDSINSTRUKTIONER FOR SPÅNSUGER**

- En beskadiget hydraulikslange skal udskiftes øjeblikkeligt!
- Træstøv kan være skadeligt for helbredet. Hårdt træ som bøg og eg, og især tropisk træ, kan forårsage kræft. Brug derfor ekstra ventilationsudstyr, når maskinen anvendes i et dårligt ventileret område!

## 2.6. STØJ

Når der arbejdes med maskinen, er operatøren udsat for støj målt ved operatørens øre:

RCA PRO 500 og RCA PRO 500 Hy	
Ingen belastning	85 dB (A)
Under drift	92 dB (A)

Det samlede støjniveau afhænger også af støjen fra drivmaskinerne (traktor, elektrisk kraftenhed, hydraulisk kraftenhed, osv.).

Af denne grund skal operatører anvende høreværn, når de arbejder med maskinen.

## 2.7. BRUGERKVALIFIKATION

- Brændemaskinen må kun repareres af personer, der er **kvalificerede** til dette arbejde (**autoriseret vedligeholdelsesservice**).
- Maskinen må kun anvendes af personer, der er fortrolige med dens betjening, farerne ved arbejdet og brugsanvisningen.
- Kun kvalificerede personer over 18 år må arbejde med maskinen og vedligeholde den!

## 2.8. ANDRE FARER

Selv hvis alle sikkerhedsforanstaltninger er taget, og maskinen anvendes i overensstemmelse med instruktionerne, forbliver nogle risici:

- Berøring af roterende dele af maskinen;
- skader forårsaget af flyvende træstykker;
- forbrændinger ved berøring af varme dele af maskinen (udvekslingsgear);
- høreskader, hvis beskyttelse ikke anvendes korrekt eller slet ikke;
- menneskelige fejl (overdreven fysisk anstrengelse, mental stress osv.).

## 2.9. TILSIGTET BRUG

Brændemaskinen RCA PRO 500 (Hy) er en maskine, der bruges til at lave brændeklodser af træstammer. Den er udelukkende beregnet til at skære træ med en diameter på 5 til 50 cm og til kløvning med en kløvekraft på op til 250 kN. Maskinen muliggør kløvning af træ i 2, 4, 6, 8, 12 eller 16 brændeklodser, hvor længden af brændeklodserne kan justeres (fra 25 til 50 cm).

Maskinen er beregnet til udendørs arbejde.

## 2.10. UKORREKT BRUG AF MASKINEN

Enhver anden brug af maskinen end beskrevet i det foregående afsnit betragtes som upassende brug og er forbudt.

### 3.1. BESKRIVELSE

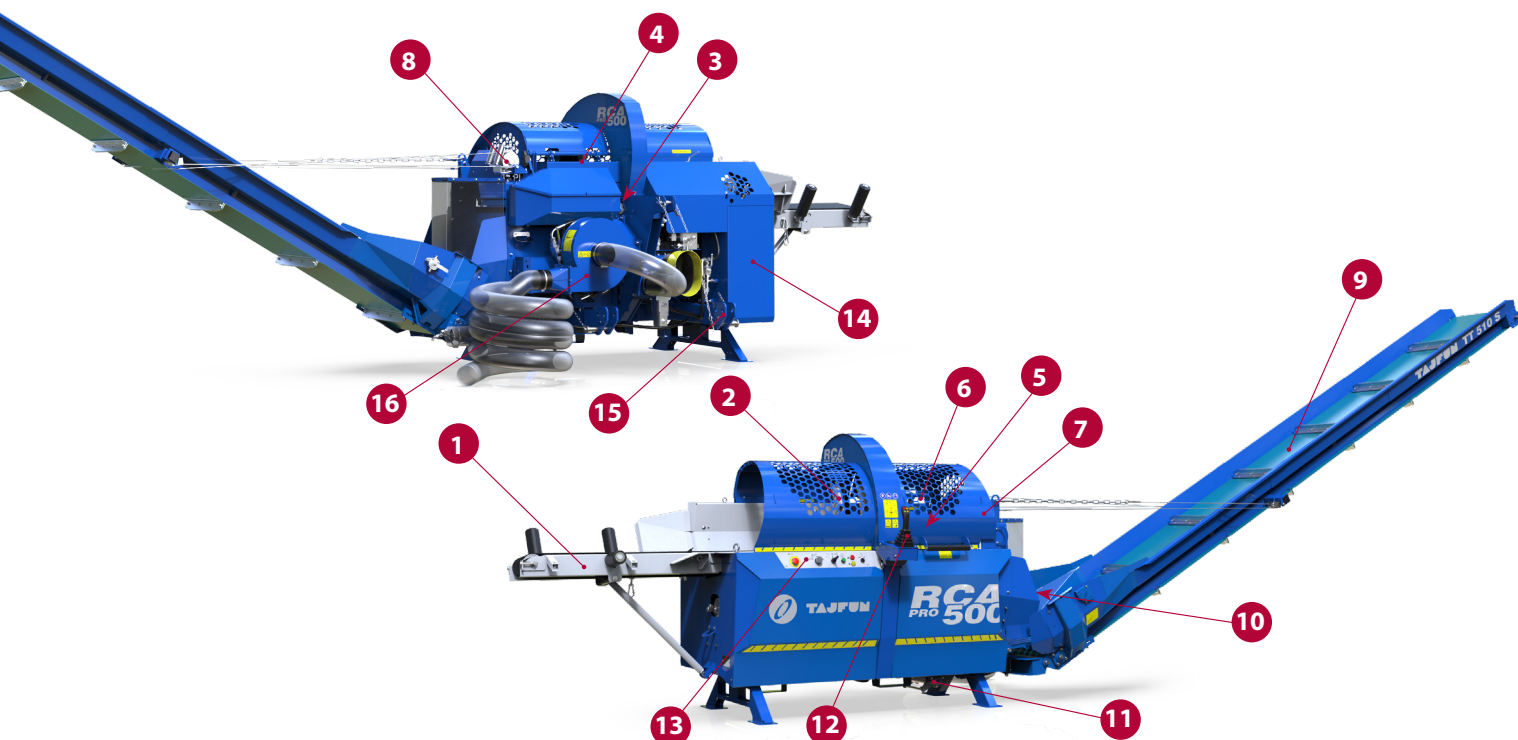
Brændemaskinen (RCA PRO 500) anvendes til at lave træstammer.

Arbejdsprocessen foregår i følgende rækkefølge:

- Opbevaring af stammer på **stammebordet** (tilbehør), som tillader tværgående og længderetning af stammer, synkroniseret med **indføringstransportbåndet** på maskinen
- Transport af stammer med maksimal diameter (5 - 50 cm eller 2" - 20") med et indføringstransportbånd til en justerbar længdebegrænser, der bestemmer skærelængden (25 - 50 cm eller 7.9" - 20") (Se afsnit: Træføring);
- Skæring med en **kædesav** til en justerbar længde (Se afsnit: Savning);
- Kløvning af stammer. Ved at vælge den passende **kløvekile** kan størrelsen (snit) af trækløvningen vælges (Se afsnit: Kløvning);
- Transport af trækløv med et justerbart **transportbånd** (justering af hastighed, højde og tværgående forskydning) (Se afsnit: Transportbånd).

Ved brug af forkløvet træ vil kvaliteten af brændet være dårligere, og maskinens kapacitet vil også være lavere.

### 3.2. HOVEDKOMPONENTER AF MASKINEN



1	Indføringstransportbånd	9	Transportbånd
2	Stammeholder	10	Kløvecylinder, Kløvekile
3	Kædesavsdriv	11	Mekanisme til løft af kløvekile
4	Kædeoliebeholder	12	Styrehåndtag - Joystick
5	Luge	13	Kontrolpanel
6	Længdebegrænser	14	Hydraulikolietank
7	Maskindæksel med sikkerhedskontakt	15	Trepunktstilkobling
8	Hydraulisk remskive	16	Spånsuger

### 3.3. TEKNISKE DATA

RCA PRO 500 og RCA PRO 500 Hy	
Skærelængde	25 - 50 cm
Skærediameter	5 - 50 cm
Savsværd	24", b = 0.058" (1.5 mm)
Kæde	3/8" Oregon DuraCut™, Z = 42
Kløvekraft	250 kN (≈ 25 t)
Krævet traktorkapacitet	30 kW (40 HP) - drift (kun på RCA PRO 500) 70 - 80 kW (95 - 110 HP) - transport
Krævet traktorudtagsspænding	12 V
Elektrisk sikring	20 A
PTO-akselhastighed (kun på RCA PRO 500)	min.: 400 min <sup>-1</sup> (RPM)
	max.: 430 min <sup>-1</sup> (RPM)
Maks. kløvningstryk	230 bar
Oliemængde i reservoir	100 l
Kædeoliebeholder volumen	8 l
Støjniveau ved drift (maks.)	92 dB (A)
Vægt (RCA + spånsuger + transportbånd)	1650 kg

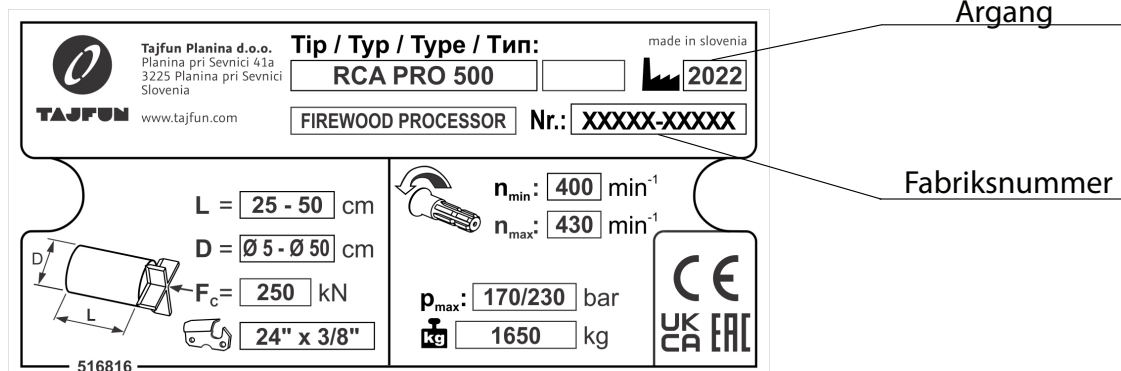
Transportbånd TT 510 S	
Transportbåndets længde	5000 mm
Transportbåndets bredde	580 mm
Maksimal hastighed	0.8 m/
Vægt	255 kg

Dimensioner RCA PRO 500 og RCA PRO 500 Hy		
	Arbejdsposition (hældning 45°)	Transportstilling
Bredde	6930 mm (273")	2410 mm
Længde	1625 mm (64")	1625 mm
Højde	3800 mm (150")	2630 mm

Spånsuger XE 12 Hy-V	
Omdrejningstal	~ 2400 min <sup>-1</sup>
Trykrørets (udgang) diameter og længde	Ø 120 mm; 5 m
Trykrørets (indgang) diameter og længde	Ø 140 mm; 1 m
Længde x bredde x højde	375 x 636 x 700 mm
Vægt	30 kg

### 3.4. TYPESKILT

Typepladen indeholder oplysninger om produktet og producenten og er fastgjort til maskinens karrosseri.



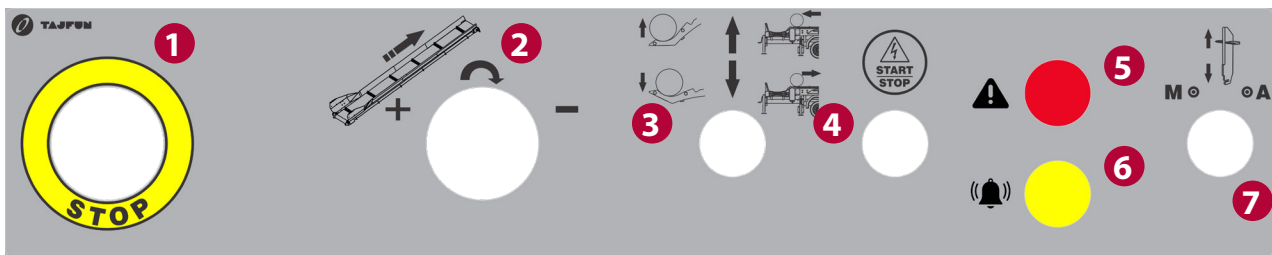
Når du bestiller reservedele, skal du altid oplyse maskinens type og komplette fabriksnummer! På denne måde vil du modtage netop de dele, der hører til din version af maskinen.



Med CE-mærket erklærer producenten, at maskinen opfylder alle væsentlige sikkerheds- og sundhedskrav.

Producenten har også udstedt den foreskrevne **Overensstemmelseserklæring** for denne maskine.

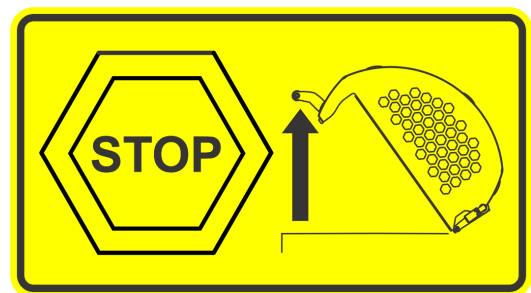
### 3.5. ETIKETTER PÅ MASKINEN OG DERES BETYDNING



Kontrolpanel:

1. Sikkerheds-STOP-kontakt - NØDSTOP;
2. Indstilling af båndhastighed;
3. Betjening af rampe eller stammeløfter;
4. Slukke/tænde el-systemet - start/stop kontakt;
5. Rødt lys: Tilstand for sikkerhedskredsløbet;
6. Gult lys: Alarmer;
7. Vippekontakt for automatisk eller manuel nivellering af kløvekile

Automatisk maskinstop,  
når dækslet hæves.



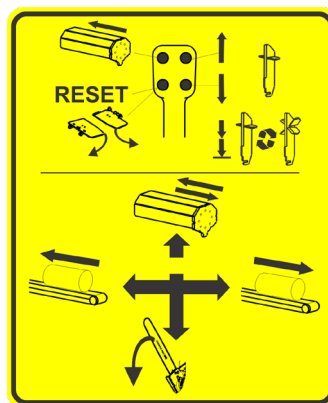
Farligt område ved maskinen.  
Det farlige område strækker sig 3 m rundt om maskinen.



Obligatorisk brug af beskytteshandsker.



Funktioner af  
styrehåndtaget - Joystick.



Obligatorisk brug  
af ørebeskyttere og  
beskyttelsesbriller.



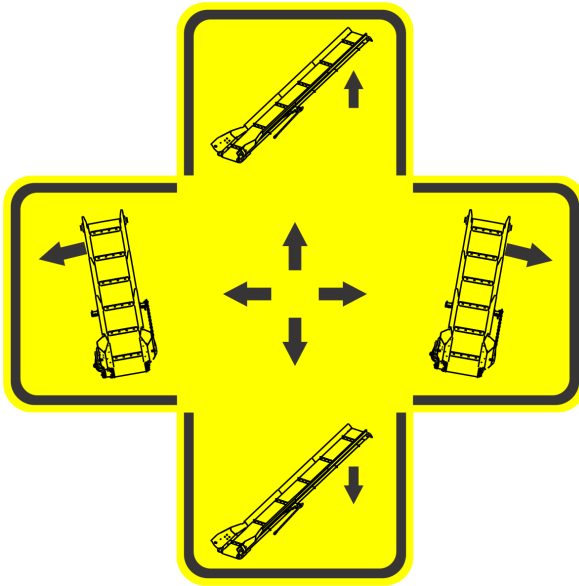
Læs brugsanvisningen grundigt.



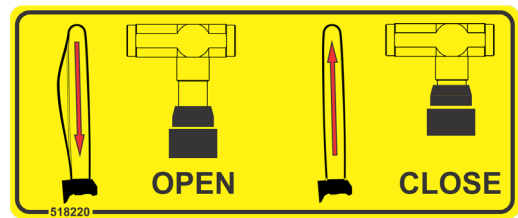
Obligatorisk brug af  
beskyttelsesfodtøj.



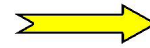
Funktioner for transportbåndets bevægelse.



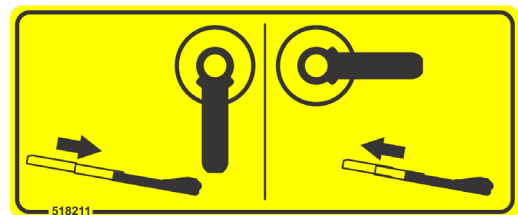
Switching the pressure relief valve on/ of on the saw bar tensioner.



Bevægelsesretning for drivremmen.



Valve for transporter placement/folding.



Vising af indstilling af skærelængde.



Vising af den resterende længde af stammen på indføringstransportbåndet.



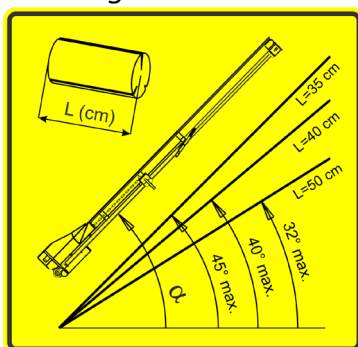
Hydraulikolietank.



Olierservoisir for smøring af skærekæden.



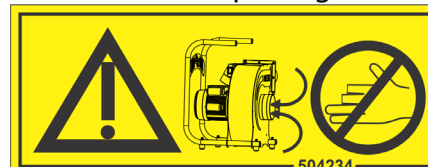
Maksimal tilladt hældning af transportbåndet i forhold til længden af trækløv.



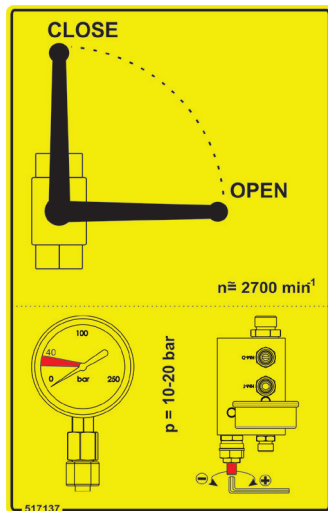
Position af vippekontakten i tilfælde af arbejde med stammebord/løftebord eller uden.



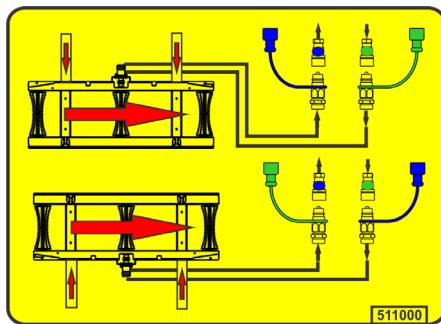
Ræk ikke ind i det farlige område ved spånsuger.



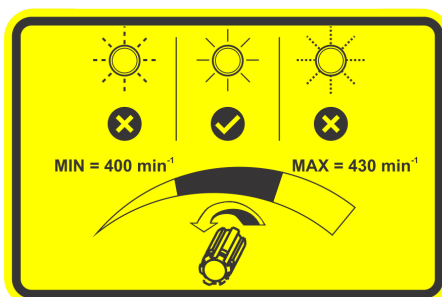
Tænd/sluk for spånsugeren.



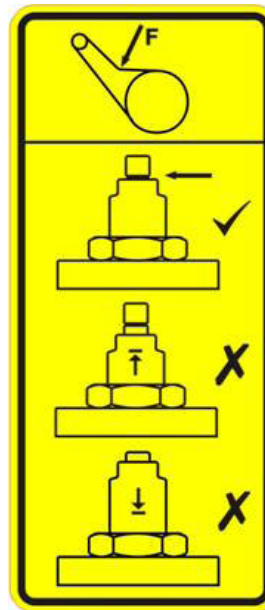
Visning af tilslutning af hydraulikslangerne til stammebordet/løftebordet i henhold til dets layout.



Korrekt rotationsretning for P.T.O.-akslen.  
Tilladt omdrejningsinterval.



Visning af korrekt bæltetspænding.



Fare for kontakt med skærekæden.



Indstilling af smøringsintensiteten for skærekæden.



Visning af advarselsslampens aktivitet afhængig af antallet af omdrejninger på P.T.O.-akslen:

- Blinker langsomt -> omdrejninger for lave;
- Fast lys -> korrekte omdrejninger;
- Blinker hurtigt -> omdrejninger for høje.

## 4.1. TILSLUTNING TIL TRAKTOREN

Tilkobl brændemaskinen til traktorens tredobbelt koblingssystem ved hjælp af bolte. Traktorens nedre løftearme skal fastgøres med spændeskruer på en sådan måde, at de forhindrer maskinen i at bevæge sig på tværs. Når du transporterer maskinen, skal du tage højde for maskinens samlede vægt (Se afsnit: Tekniske data). Tilslut P.T.O. til P.T.O.-akslen og sikre den med en sikkerhedskæde. Tilslut maskinens strømkabel til 12V-stikket på traktoren (Se afsnit: Tilslutning til strømforsyningen).

### Når du installerer for første gang, skal du også kontrollere længden af P.T.O.

Kontroller længden af P.T.O. ved at løfte og sænke maskinen for at finde positionen med den korteste afstand mellem forbindelsesakslerne. I denne position skal rørene være cirka 20 mm kortere med P.T.O. installeret.

Hvis P.T.O. er for lang, er det nødvendigt at forkorte den:

- Sav stål- og plastkrøerne af i begge ender i samme længde. Fil derefter kanterne, rengør og smør.

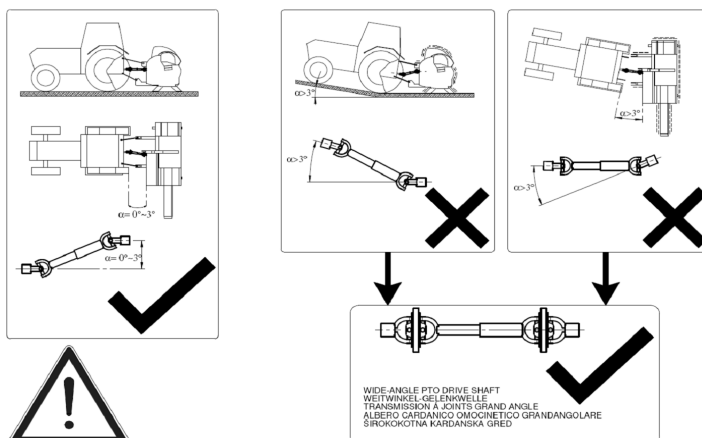


**Brug ikke en P.T.O. med kobling.**

Når du bruger vores maskiner, anbefaler vi Tajfun P.T.O'er:

Navn	Dimensioner	Kompatibilitet
C Line-T 6BR + KK560 P.T.O.	1 3/8" Z6 – 1 3/8" Z6; LKK = 560	EP 12 (RCA 330 JOY, RCA 380, RCA 400 JOY, RCA 480 JOY, RCA PRO 500)
C Line-T4 DZ DZ BR + KK510 P.T.O.	1 3/8" Z6 – 2X; LKK = 510	RCA 330 JOY, RCA 380, RCA 400 JOY, RCA 480 JOY, RCA PRO 500

Kraftenhedens udgangsaksel og maskinens indgangsaksel skal være så parallelle som muligt! Hvis de er vinklet, vil rotationen på grund af P.T.O.-akslens geometri blive overført ujævnt, og dette skaber vibrationer som et resultat. Hvis dette ikke kan sikres, er det nødvendigt at bruge en P.T.O.-aksel med vidvinkel-led i begge ender, da det er den eneste måde at sikre en ensartet rotation ved forskellige vinkler.

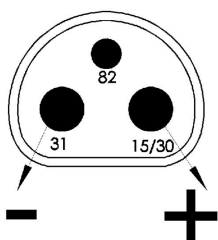
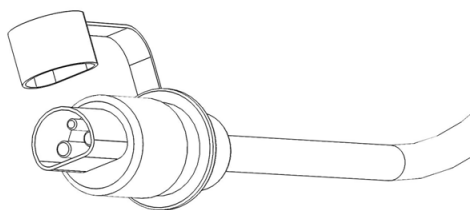


- P.T.O. (spline aksel 13/8" Z6 – DIN 9611A) skal svare til maskinens krævede drivkraft (Se afsnit: Tekniske data).
- P.T.O.-akslen på traktoren skal rotere med uret (set mod traktoren). Hvis du arbejder med en EP (Elektrisk driftsenhed), skal akslen også rotere med uret.
- **Anbefalet P.T.O.-akselhastighed: 420 min<sup>-1</sup>**; maksimum: 430 min<sup>-1</sup>; minimum: 400 min<sup>-1</sup>.
- Med maskinen frakoblet, installer P.T.O. på P.T.O.-akselholderen.
- Visning af advarselsslampens aktivitet afhængig af P.T.O.-akslens hastighed:



Hastighed for høj > 430 min <sup>-1</sup>		blinker hurtigt
Hastighed for lav < 390 min <sup>-1</sup>		blinker langsomt
Passende hastighed		fast lys

## 4.2. TILSLUTNING TIL STRØMFORSYNINGEN



Tilslut 3-benede stikket til strømforsyningen på traktoren eller EP-enheden (tilbehør).

Strømkilden skal have en spænding på 12 V og strømbeskyttelse med 20 A sikringer, ellers kan det elektriske system fungere forkert. Fra strømkilden skal tværsnittet af hver ledning være mindst 5 mm<sup>2</sup>.

Frakobl altid strømkablet efter arbejdets afslutning, ellers kan batteriet på kraftenheden blive afladet.

## 4.3. PLACERING AF MASKINEN I ARBEJDSPOSITION

- Placer brændemaskinen på en jævn og fast overflade;
- placer indføringstransportbåndet i dets arbejdsposition (Se afsnit: Indføringstransportbånd);
- placer transportbåndet i dets arbejdsposition (Se afsnit: Transportbånd).

Det er ikke tilladt at flytte brændemaskinen, når den er i arbejdsposition. Før enhver transport eller flytning skal maskinen sættes i transportposition.

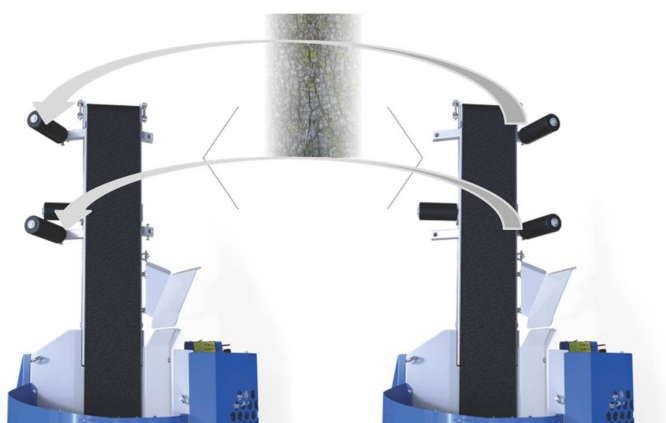
## 4.4. PLACERING AF MASKINEN I TRANSPORTPOSITION

- Løft indføringstransportbåndet i dets transportposition (Se afsnit: Indføringstransportbånd);
- løft transportbåndet i dets transportposition (Se afsnit: Transportbånd).

## 4.5. INDFØRINGSTRANSPORTBÅND

Indføringstransportbåndet skal placeres i en vandret arbejdsposition før arbejdet påbegyndes:

- Fjern sikkerhedsstiften;
- Fjern støttebegrænseren;
- Sænk indføringstransportbåndet til en vandret position og støt det med et støtteben;
- Justér støttebenet, så indføringsbæltet er let hævet i midten (det er allerede indstillet på fabrikken);
- Åbn styreklappen og flyt om nødvendigt sidevalserne til den passende position, i henhold til transportretningen af stammerne til indføringstransportbåndet.



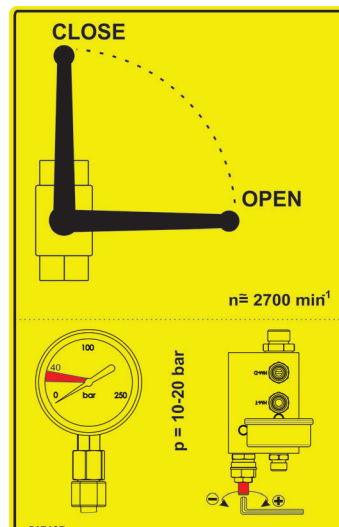
## 4.6. SPÅNSUGER

For at tænde den er det nødvendigt at åbne ventilen på spånsugereren.

LUKKET VENTIL



ÅBEN VENTIL



**VIGTIGT: Kontroller trykket på trykmåleren på spånsugereren! Eliminer afvigelsen fra 10 - 20 bar ved at justere sikkerhedsventilen som vist på billedet nedenfor.**

Sikkerhedsventil



Tryk under drift	10 - 20 bar
Antal omdrejninger	~ 2400 min <sup>-1</sup>



**Hvis spånsugereren ikke er i brug, er det nødvendigt at fjerne suge slangen og tillade savsmuld at strømme frit gennem kanalen til afledning af savsmuld.**

**Vær opmærksom på korrekt installation af rørene!**  
Tilslut rørene til sugeenheden, så pilens retning på røret peger i retning af luftstrømmen.



## 4.7. TRANSPORTBÅND

Du hæver og sænker transportbåndet med styrehåndtaget - joystick på transportbåndet, som er placeret ved den hydrauliske spil. I den ønskede højde skal du altid sikre den med en støttekæde. Transportbåndet kan også flyttes fra midterpositionen med 15° til venstre eller højre. Før arbejdet påbegyndes, placer transportbåndet i dets arbejdsposition.

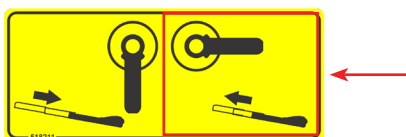


### Placering af transportbåndet i dets arbejdsposition:

- Maskinen skal være i drift (Se afsnit: Maskinstart);
- Flyt styrehåndtaget - joystick for transportbåndet "ned" for at flytte transportbåndet ud af den lodrette position. Om nødvendigt, skub transportbåndet en smule væk fra maskinen. Justeringsventilen for transportbåndets hastighed bør ikke indstilles til den laveste hastighed, da bremsen i den hydrauliske spil ikke vil frigive i dette tilfælde;
- Indstil transportbåndet til den ønskede hældningsvinkel (max. 45°) ved at flytte styrehåndtaget - joystick op og ned.

### Transportbånd TT 510 S

- Drej ventilen i placeringspositionen og tryk og hold den gule knap på maskinens styrehåndtag - joystick indtil transportbåndet er fuldt udfoldet.



### Placering af transportbåndet i dets transportposition:

Før placeringen i transportbåndpositionen er det nødvendigt at justere transportbåndet til midterpositionen (styrehåndtag - joystick venstre eller højre).

### Transportbånd TT 510 S

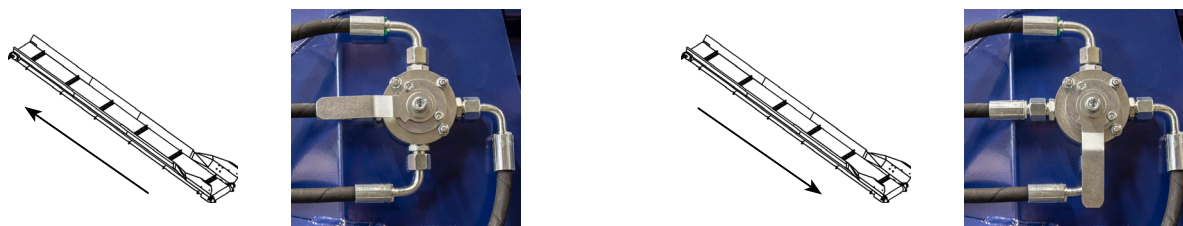
- Drej ventilen i foldningspositionen og tryk og hold den gule knap på maskinens styrehåndtag - joystick indtil transportbåndet er fuldt sammenfoldet.



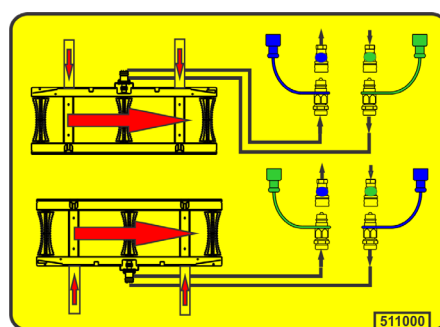
- Flyt styrehåndtaget - joystick for transportbåndet "op" og placer transportbåndet i dets transportposition.

Transportbåndets hastighed kan reguleres med regulatoren for transportbåndets hastighed.

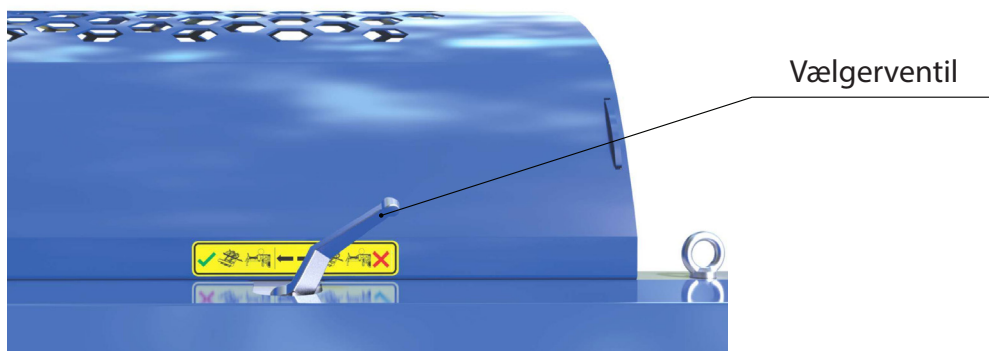
## Transportbånd TT 510 S



## 4.8. TILSLUTNING AF TILBEHØR



- Tilslut de hydrauliske slanger (stammeborde eller stammeløftere) med hurtigkoblinger til koblingerne på maskinen. Et klistermærke og farvede dæksler på koblingerne hjælper med korrekt tilslutning.
- Hvis de hydrauliske koblinger på maskinen ikke er tilsluttet, eller hvis stammebordet ikke anvendes, skal vælgerventilen være i den passende position (X).



## 4.9. TILSLUTNING AF PUMPEN (RCA PRO 500 HY)

For tilslutning af pumpen henvises der til den vedlagte brugsanvisning for *Benzinmotorenhed GP 40* eller brugsanvisning for *Elektrisk drift EP 5x*.

**Før hver opstart af maskinen skal der foretages en visuel inspektion af maskinen.**

**Kontroller for:**

- Funktionen af automatisk spænding (for-spænding med fjedre) og skarpheden af skærekæden;
- mængden af hydraulikolie og olie til smøring af skærekæden;
- korrekt installation af alle sikkerhedsstifter;
- maskinens renhed (Se afsnit: Rengøring under drift);
- beskadigede rør eller kabler (ridset, presset osv.);
- mekaniske skader på maskinen;
- regelmæssig vedligeholdelse af maskinen i henhold til vedligeholdelsesplanen;
- fastspændte skruer og møtrikker.

**Maskinstart:**

- Maskinen skal være placeret i arbejdspositionen, spånsugeren slukket;
- indstil traktorens manuelle gashåndtag til minimum;
- løft maskinens dæksel og deaktiver driften af alle maskinens hovedfunktioner;
- tænd for P.T.O.-akslens drev (RCA PRO 500) eller benzinmotoren GP 40 eller den elektriske enhed EP 5X til RCA PRO 500 Hy (se vedlagte brugsanvisning for *Benzinmotorenhed GP 40* eller brugsanvisning for *Elektrisk drift EP 5x*) (på RCA PRO 500);
- de nødvendige omdrejninger af P.T.O.-akslen ( $420 \text{ min}^{-1}$ ) kan opnås ved manuelt at åbne gashåndtaget (RCA PRO 500);
- sikkerheds-STOP-kontakten skal være slukket;
- tænd/tryk på Start/Stop-kontakten på kontrolpanelet;
- sænk det beskyttende dæksel;
- tryk på den grønne RESET-knap (Joystick);
- tænd for spånsugeren.

**Før arbejdet påbegyndes, er det nødvendigt at kontrollere funktionen af sikkerhedsanordningerne og udføre en funktionsprøve af maskinen:**

- Kontroller maskinens og udstyrets fejlfrihed og smøring af skærekæden;
- kontroller funktionen af sikkerheds-STOP-kontakten (NØDSTOP);
- kontroller funktionen af sikkerhedskontakten på det beskyttende dæksel;
- kontroller, at alle maskinens funktioner fungerer (Se afsnit: Betjening af RCA PRO 500)



**Hvis der findes fejl under inspektionen, skal de rettes før arbejdet påbegyndes!**

Ved udendørstemperaturer under  $0^{\circ}\text{C}$ , lad maskinen tomgangskøre i ca. 5 minutter for at varme det hydrauliske system op til driftstemperatur (hydraulikslanger varme ved berøring).



**Kun én person kan betjene maskinen! Sørg for, at ingen andre er i nærheden af maskinen.**

## 5.1. BETJENING AF RCA PRO 500

### TÆNDING FOR DRIFT

Maskinens beskyttelsesdæksel skal være lukket. Tryk på Start/Stop-knappen, som er placeret bag styrehåndtaget, og hold den nede i ca. 3 sekunder. Tryk derefter på den grønne knap (RESET) på styrehåndtaget - joystick. Sikkerheds-STOP-kontakten skal være slukket.

### Styrehåndtag (Joystick)

Styrehåndtaget (joystick) har følgende funktioner:

- Venstre/højre -> flyt indføringstransportbåndet til venstre/højre;
- Tilbage -> savning (2 faser: først fastgørelse af stammen og start af skærekæden, derefter flytning af savet);
- Fremad -> kløvning (kort skub af håndtaget fremad, hold det IKKE der). At holde fremad længere end 0,5s aktiverer "Full splitting".

Knapper på styrehåndtaget - joystick:

- Gule knapper -> flyt kløvekilen op/ned;  
-> tænd/sluk for den ekstra elektriske udgang (f.eks.: LED-lys) ved samtidig at trykke på begge gule knapper (5 sekunder)
- Rød knap -> returner kløvecylinderen tilbage fra enhver position;
- Grøn knap -> RESET-funktion, manuel åbning af de svingende luger. Efter hver nedlukning af maskinen (løft af dækslet, STOP-kontakt), er det nødvendigt at trykke på RESET for at genetablere kontrolfunktionerne.



### Kontrolpanel:

- A** -> Sikkerheds-STOP-kontakt - "NØDSTOP";
- B** -> Regulator for transportbåndets hastighed;
- C** -> Stammebord (transportbåndskæde), stammeløfter;
- D** -> Til/Fra-kontakt for tænding og slukning af el-systemet;
- E** -> Rødt lys - tilstand for sikkerhedskredsløbet;
- F** -> Gult lys - alarmer (for beskrivelsen *Se afsnit: Alarmer og fejl*);
- G** -> Vippekontakt for automatisk eller manuel nivellering af kløvekile
  - A -> automatisk nivellering
  - M -> manuel nivellering

## Yderligere funktioner - transportbånd

- OP / NED -> hæver og sænker transportbåndet ved hjælp af den hydrauliske spil;
- VENSTRE / HØJRE -> flytter transportbåndet til venstre eller højre (15° til hver side).

Advarsel!

Hastigheden af disse funktioner afhænger af indstillingen af justeringsventilen for transportbåndets hastighed.

Hvis hastigheden er indstillet for lavt, forbliver den hydrauliske spil låst og fungerer ikke



## 5.2. DISPLAY OG KONTROL

Displayet bruges til at vise information, der er nyttig for maskinoperatøren. Ud over at vise information tillader det også dataindtastning i form af valg (sprog, længde af savning, nulstilling af produktion, ...).

Displayet består af 5 valgknapper og en skærm.



### 5.2.1. NAVIGATION PÅ DISPLAYET

Ved at bruge "Op" og "Ned" tasterne, kan du bevæge dig gennem de forskellige visningsvinduer og inden for det valgte visningsvindue.

Gå ind i det valgte visningsvindue med "Bekræft" tasten.

Brug "Venstre" og "Højre" tasterne til at bevæge dig gennem de yderligere visninger af den valgte linje. Tryk på "Bekræft" tasten for at bekræfte det ønskede valg.

Hvis du ikke ønsker at bekræfte valget, vent 30 sekunder, og displayet vil automatisk afslutte uden ændringer i indstillingerne.

Visse værdier kan nulstilles til 0 (interval arbejdstimer, intervalproduktion, brændeproduktion, gennemsnitlig produktion). Brug tasterne til at vælge den ønskede værdi og tryk på "Bekræft" tasten. Ved at trykke på "Højre" tasten vises muligheden "RESET". Bekræft nulstillingen ved at trykke på "Bekræft" tasten.

## 5.2.2. VÆRDIER PÅ SKÆRMEN

Værdi	Enheder	Beskrivelse
<i>RCA PRO 500</i>		Maskintype
<i>TOTAL HOURS</i>	[h]	Arbejdstimer
<i>TOTAL PROD</i>	[m <sup>3</sup> ]	Samlet produktion
<i>ID:</i>		Kontrolkredsløbs ID
<i>PTO RPM</i>	[min <sup>-1</sup> ]	P.T.O. akselomdrejninger
<i>SAW RPM</i>	[min <sup>-1</sup> ]	Sav hydro-motoromdrejninger
<i>SUPPLY</i>	[V]	Spænding
<i>OIL TEMP</i>	[°C]	Hydraulikolietemperatur
<i>SYSTEM PRESS</i>	[bar]	Systemtryk
<i>SPLIT. PRESS</i>	[bar]	Kløvningstryk
<i>SAWBAR PRESS</i>	[bar]	Savbevægelsestryk
<i>HYDRO. PRESS</i>	[bar]	Kædesavs hydro-motortryk
<i>DIAMETER</i>	[cm]	Stammediameter (målt under skæring)
<i>WEDGE HEIGHT</i>	[cm]	Kløvekilehøjde
<i>FULL / FAST SPLITTING</i>		Kløvningsmetode
<i>TMP. HRS</i>	[min]	Interval arbejdstimer
<i>TMP. PROD</i>	[m <sup>3</sup> ]	Intervalproduktion
<i>FIREWOOD</i>	[m <sup>3</sup> ]	Brændeproduktion
<i>AVG. PROD</i>	[m <sup>3</sup> /h]	Gennemsnitlig produktion
<i>LENGTH</i>	[cm]	Værdiindstilling for skærelængde
<i>DIAMETER CORR</i>	[%]	Diameterkorrektio
<i>FIREWOOD CORR</i>		Brændekorrektio
<i>WEDGE CORR</i>		Korrektio af kløvekilen
<i>LANGUAGE</i>		Sprog
<i>ALARMS_0</i>		Maskinalarmer
<i>ALARMS_1</i>		Maskinalarmer
<i>ERRORS_0</i>		Maskinfejl
<i>INPUT_1</i>		Tilstand for indgange og udgange
<i>STATUS</i>		Maskinstatusser
<i>BLE:</i>		Bluetooth-status
<i>SW:</i>		Softwareversion

### 5.2.3. ALARMER OG FEJL

Maskinens alarmer og fejl vises. I tilfælde af en fejl/alarm lyser en gul lampe på kontrolpanelet op.

Maskinalarmer nulstilles, når "Bekræft"-tasten trykkes, og den røde knap på hovedjoysticket trykkes ned i 3 sekunder.

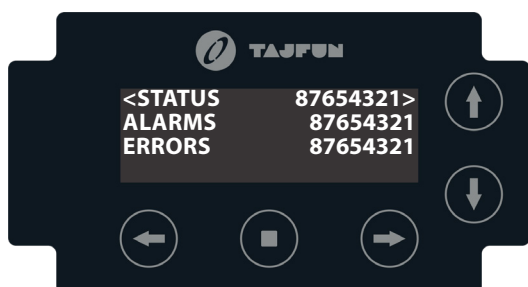
ALARMER (Alarms_0)							
8	7	6	5	4	3	2	1
Savdrevstryk > 250 bar (3 s)	Forsynings-spænding > 16 V (6 s)	Skæretryk > 50 bar (2 s)	Kløvningstryk > 260 bar (10 s)	Systemtryk > 180 bar (60 s)	Forsynings-spænding < 10 V (6 s)	Olietemp. > 85°C	P.T.O.-akselomdrejninger > 450 min <sup>-1</sup> (60 s)

ALARMER (Alarms_1)							
8	7	6	5	4	3	2	1
Ikke i brug	Ikke i brug	Ikke i brug	Ikke i brug	Ikke i brug	Ikke i brug	Ikke i brug	Skærekæde-hastighed > 13000 min <sup>-1</sup> (5 s)

FEJL (Errors_0)							
8	7	6	5	4	3	2	1
Ikke i brug	Fejl på savdrevstrykføler ANA_7	Fejl på olietemperturføler ANA_6	Fejl på kløvekilehøjdeføler ANA_5	Fejl på stammediametertføler ANA_4	Fejl på skæretrykføler ANA_3	Fejl på kløvningstrykføler ANA_2	Fejl på systemtrykføler ANA_1

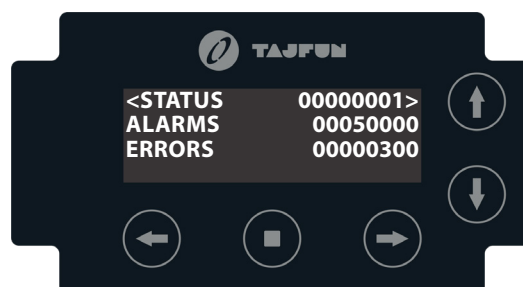
#### EKSEMPEL PÅ VISNING:

Alle statusser, alarmer og fejl vises.



#### EKSEMPEL PÅ VISNING:

Status nr. 1; alarm nr. 5; error nr. 3.



## 5.2.4. TILSTAND FOR SIKKERHEDSKREDSLØBET

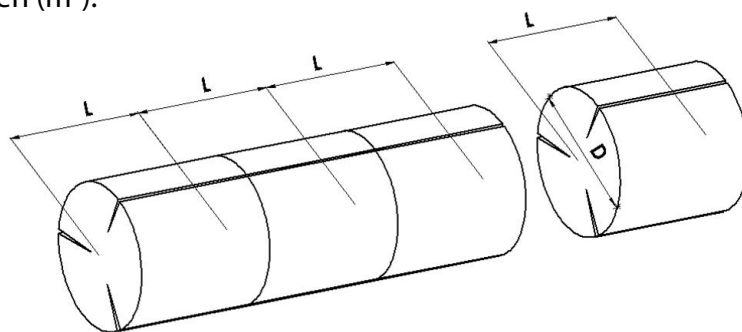
Definition	Rødt lys Tilstand for sikkerhedskredsløbet
Åben sikkerhedskreds	Lyset er fast
Lukket sikkerhedskreds	Lyset blinker

Når sikkerhedskredsløbet er åbent, er en af sikkerhedsanordningerne (beskyttelsesdæksel eller nødstop) aktiveret.

Når sikkerhedskredsløbet er lukket, er det nødvendigt at trykke på den grønne RESET-knap på joysticket for at betjene maskinen.

## 5.2.5. MASKINPRODUKTION

Maskinens output repræsenterer mængden af forarbejdet træ, der er skåret og kløvet i maskinen. Det bestemmes på baggrund af DIAMETEREN (D) og LÆNGDEN (L) af de savede stammer og udtrykkes i volumen ( $m^3$ ).



### DIAMETER [ $m^3$ ] (D) - (DIAMETER)

Maskinen måler automatisk diameteren, mens der skæres.

### LÆNGDE [cm] (L) - (LENGTH)

For korrekt beregning af produktionen skal længden indstilles manuelt på displayet (Se *kapitel: Navigation på displayet*). Længden blev indstillet, så den matcher indstillingen af længdebegrænseren for skærelængde.

Den fabriksindstillede LÆNGDE (L) på den nye maskine er 33 cm. Hvis du, før arbejdet påbegyndes, glemmer at vælge den passende værdi på displayet, der matcher indstillingen af længdebegrænseren for skærelængde, tager maskinens program højde for den fabriksindstillede værdi eller sidst valgte længde.

### Samlet produktion [ $m^3$ ] - (TOTAL PROD)

Det er summen af volumen af SKÅRET og kløvet træ i hele maskinens levetid. Nulstilling er ikke mulig.

### Gennemsnitlig produktion eller produktivitet [ $m^3/h$ ] - (AVG.PROD)

Beregner mængden af forarbejdet træ pr. time siden sidste nulstilling.

### Interval arbejdstimer [min] - (TMP.HRS)

Det er den tid, maskinen har været i drift siden sidste nulstilling.

### Intervalproduktion [ $m^3$ ] - (TMP.PROD)

Det er summen af volumen af skåret og kløvet træ på maskinen fra sidste nulstilling.

### Diameterkorrektion [%] - (DIAMETER CORR)

Værdierne for det beregnede produktionsvolumen ( $m^3$ ) afhænger af målingerne af stammens diameter og kan afvige. For en nøjagtig produktionsberegning skal diameterkorrektionen indstilles på displayet, i henhold til krumningen af det træ, der i øjeblikket skæres og kløves. Korrektionen kan indstilles mellem 85% og 100%, hvor værdien 85% er beregnet til den mest krumme stamme, og 100% til en helt lige stamme. Værdien er fabriksindstillet til 100%.



Diameterkorrektion	100%	92%	85%
--------------------	------	-----	-----

### Brændeproduktion [ $m^3$ ] - (FIREWOOD)

Det er summen af volumen af skåret og kløvet træ på maskinen i henhold til deres form (stabled, lagt i bunke osv.). Volumenet afhænger af formen, størrelsen og arrangementet af de enkelte træstykker, således at produktionen kan justeres i henhold til det aktuelle arbejde eller den værdi, der er nødvendig. Produktionen justeres ved hjælp af Brændekorrektion (FIREWOOD CORR) indstillingen på displayet.

### Brændekorrektion - (FIREWOOD CORR)

Værdien kan indstilles mellem 1,0 og 2,8 (fabriksindstillingen er 1,0). For en lettere præsentation vises korrektionsfaktorerne for produktionen af kløvet træ i tabellen og på billederne.

Træets form	Runde stammer	Stabled brænde	Meterbrænde	Oplagt brænde	Spåner
Brændekorrektion	1	1.2	1.4	2.0	2.8



	Runde stammer	Stabled brænde	Oplagt brænde
Volumen af 1 $m^3$ træ i forskellige former	1 $m^3$	1.2 $m^3$	2.0 $m^3$

Maskinen tager ikke højde for det sidste stykke træ, når den beregner produktioner. For at tilføje værdien af det sidste stykke, tryk på den grønne knap på joysticket og skub samtidig joysticket fremad.



**De beregnede produktionsværdier er vejledende (ramme) og kan afvige på grund af krumme stammer, forkert indstillede korrektioner, længder osv.**

### 6.1. TRÆFØRING

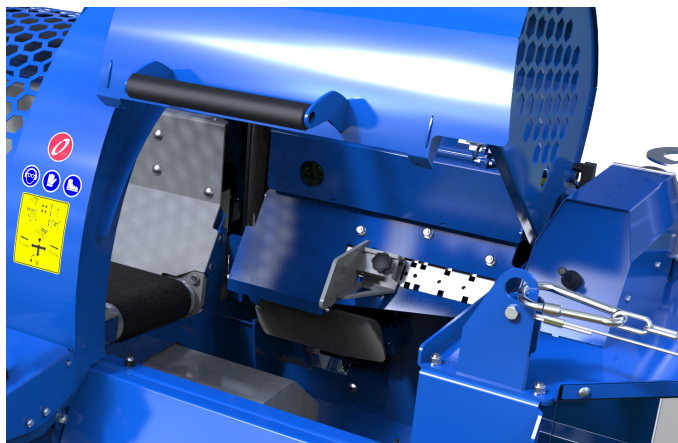
Indføringstransportbåndet skal placeres i en vandret arbejdsposition før arbejdets start.

Fodring aktiveres ved at skubbe styrehåndtaget - joysticket til højre, og fodring kan også stoppes efter ønske (når stammen når længdebegrænseren) ved at returnere håndtaget til neutral position. Ved at skubbe styrehåndtaget - joysticket til venstre, aktiveres fodring i den modsatte retning.



**Opmærksomhed! Hvis fodring stadig er aktiv, selv efter at stammen allerede har nået længdebegrænseren, glider indførbæltet og kan blive beskadiget!**

Under fodring løfter begge svingende luger sig og forbliver i position, indtil skærefasen er afsluttet eller indtil den grønne RESET-knap trykkes på. Desuden bevæger længdebegrænseren sig tættere på under fodring.



## 6.2. SAVNING

Kædesaven er kun i bevægelse under skæring, ellers er den stationær og placeret i startpositionen. Tænd for skæreprocessen ved at flytte styrehåndtaget - joysticket tilbage. Skæreprocessen involverer 2 stadier. I det første stadie fastgør du stammen med holderen og tænder for kraftenheden for at rotere skærekæden, og i det andet stadie begynder bevægelsen af savsværdet. Under skæreprocessen skal håndtaget holdes i "tilbage" positionen, ellers vil savsværdet vende tilbage til sin startposition.

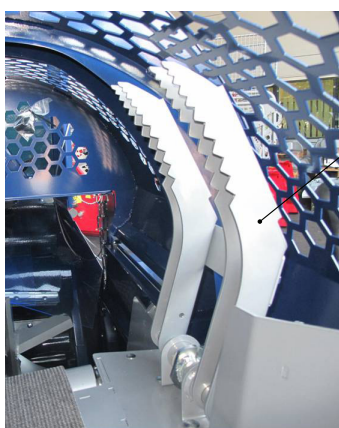
Der er to induktive kontakter på cylinderen for at flytte savsværdet. Kontakt 1 (cylinderen er trukket tilbage) forhindrer indføringsbæltet i at bevæge sig, når savsværdet ikke er i sin startposition. Kontakt 2 åbner de svingende luger og returnerer savsværdet til sin oprindelige position.

Kraften, hvormed cylinderen skubber savsværdet, er fabriksindstillet med tryk og må ikke ændres. Savsværdets bevægelseshastighed er også fast. Skærehastigheden varierer afhængig af skærekædens skarphed og træets type eller tykkelse.

**Kontroller altid skærekædens skarphed og funktionen af den automatiske kædespænding, samt mængden af smøreolie før skæring!**

Træet må ikke bevæge sig under skæring, og vær særlig opmærksom på det sidste stykke, så begge holdere griber det godt. Bevægelse af træet under skæring fører til beskadigelse af savsværdet og kæden

De svingende luger sikrer et bedre fald af de skårne trærunde ned i kløvningsslisken og er i en vandret position under skæring. De åbner, når savsværdet er i den nederste position. De kan åbnes når som helst ved at trykke på den grønne knap på styrehåndtaget - joysticket. Dette er især nyttigt for krumt træ, som læner sig mod lugen under skæring og dermed trykker sidelæns på savsværdet, hvilket hindrer skæring.

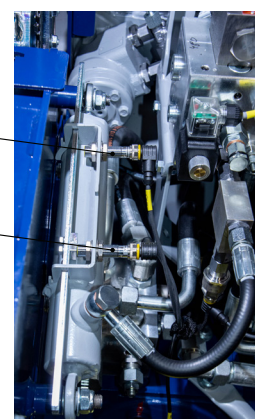


Stammeholder



Induktiv kontakt 2

Induktiv kontakt 1

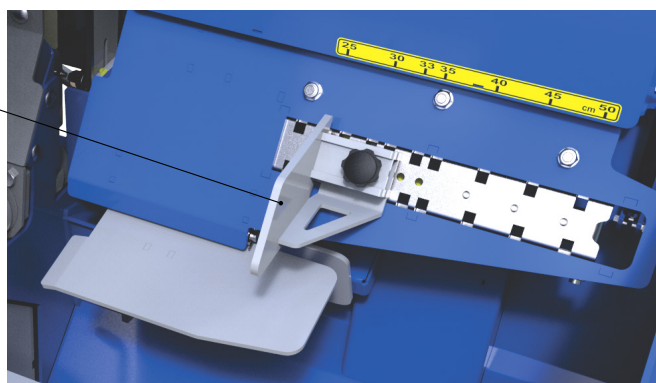


**Rengør regelmæssigt og udskift om nødvendigt filteret på savdrevet. Et beskidt filter forhindrer luftens indtrængning til køling af drevdelene og forkorter deres levetid.**

## 6.2.1. INDSTILLING AF SKÆRELÆNGDEN

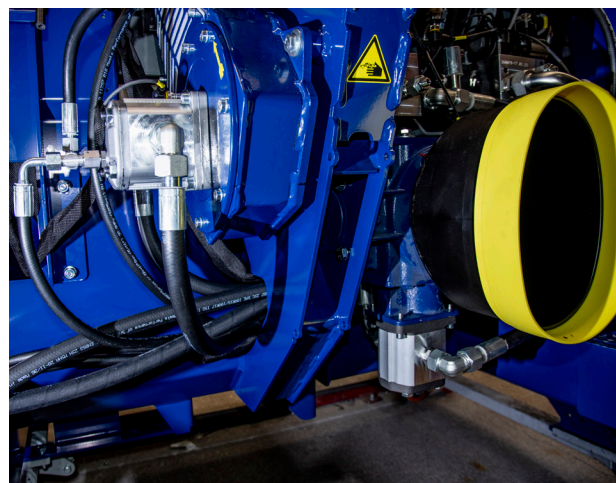
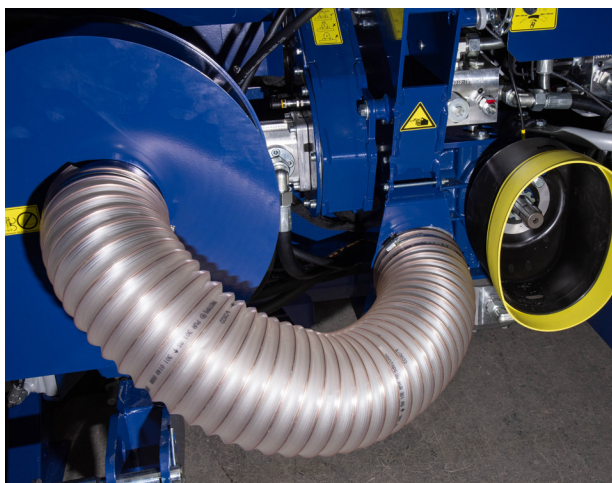
Længdebegrænser

Længden af trækløv kan justeres ved hjælp af positionen af længdebegrænseren, som er fastgjort i den ønskede position med en skrue.



**Vigtigt! Den indstillede værdi af længden skal også indtastes i displayet for korrekt beregning af produktionen (Se afsnit: Maskinproduktion).**

## 6.2.2. SAVSMULDSAFLEDNING



Kanalen til afledning af savsmuld er forbundet til suge slangen på XE 12 Hy-V enheden. Denne skal være tændt under maskinens drift. Ellers bliver kanalen til afledning af savsmuld tilstoppet. Hvis spånsugeren ikke bruges under arbejdet, skal den slukkes (luk ventilen) og suge slangen med adapteren skal fjernes fra kanalen til afledning af savsmuld.



**Brændemaskinen kan også bruges indendørs, men kun hvis du har spånsugeren tændt.**

## 6.3. KLØVNING

Kløvning udføres ved hjælp af en kløvecylinder, der presser trærunden mod kløvekilen. Kløvningshastigheden afhænger af træets modstand og ændrer sig under kløvningen. Da kløvningshastigheden er omvendt proportional med kløvekraften, tillader kløvecylinderen en højere kløvekraft ved lavere hastighed og lavere kraft ved højere kløvningshastighed. Den krævede hastighed eller kløvekraft vælges automatisk af cylinderen, hvilket resulterer i en meget god udnyttelse af den anvendte energi.

Tænd for kløvecylinderen ved kort at skubbe styrehåndtaget - joysticket fremad. **Hold ikke håndtaget i denne position!** Cylinderen vil automatisk bevæge sig frem og tilbage. Cylinderen returneres af en justerbar kontakt under maskinens dæksel.

**Før hver kløvningsoveration, sørg for at kløvningen er i den korrekte position i kløvningsslisken!**

Cylinderen kan til enhver tid returneres ved at trykke på den røde knap på styrehåndtaget - joysticket, løfte det beskyttende dæksel eller trykke på sikkerheds-STOP-kontakten.

Det kan ske, at det savede stykke falder til siden, når det falder ned i kløvningsslisken. I så fald skal du først åbne det beskyttende dæksel og rette det sideliggende stykke op, før du starter kløvningsoverationen. Stykker, der er savet i en vinkel (især de bagerste stykker), er også farlige. Disse stykker står ofte op under kløvning, hvilket kan føre til skader på maskinen.



### KLØVNINGSMETODE

**“FAST SPLITTING”** - kortere kløvningscyklustider ved kløvning af korte stykker (33 cm eller mindre). Vælg FAST SPLITTING - indstillingen på displayet, og kløvecylinderen vil udføre en kortere kløvning, lige nok til at give plads til den næste runde. Træerunden, der i øjeblikket er i kløvningsslisken, skubber forbi kløvekilen på forhånd. Hvis du holder joysticket fremad i mere end 0,5 s under kløvning, går kløvecylinderen altid ind i fuld kløvning.

**“FULL SPLITTING”** - kløvecylinderen laver en fuld kløvning til kløvekilen.

Kløvningsmetoden kan vælges på displayet.



### 6.3.1. INDSTILLING AF HØJDEN PÅ KLØVEKILEN OG UDSKIFTNING AF KLØVEKILE

RCA PRO 500 muliggør automatisk nivellering af kløvekilen. Løftemekanismen for kløvekilen er forbundet til stammeholderen, hvor stammediameteren måles med indbyggede sensorer. Med vippekontakten kan du vælge mellem automatisk nivellering af kløvekilen (A) eller manuel nivellering af kløvekilen (M).

#### Automatisk nivellering (A):

Positionen af kløvekilen justeres automatisk til diameteren af kløvningen. Ved at trykke på de gule knapper på styrehåndtaget - joysticket, kan du yderligere sænke eller hæve kløvekilen, hvis det er nødvendigt.

#### Manuel nivellering (M):

Kløvekilen kan hæves eller sænkes ved at trykke på de gule knapper på styrehåndtaget - joysticket. På denne måde centrerer du kløvekilen i midten af trærunen og muliggør optimal størrelse af trækløv.

Løftemekanismen for kløvekilen tillader også delvis højdebevægelser af kilen under kløvning. Hvis træ sidder fast under kilen, skal det fjernes for at undgå skader på løftemekanismen.



#### **Udskift kløvekilen** ved at:

- Rengøre pladsen under bladene;
- Holde den gule knap for at sænke kløvekilen ubrudt i 5 sekunder, indtil løftemekanismen er sænket til den laveste position for udskiftning af kile;
- Træk kilen ud og udskift den med en anden;
- Løft derefter mekanismen en smule, så den ender i grebet.



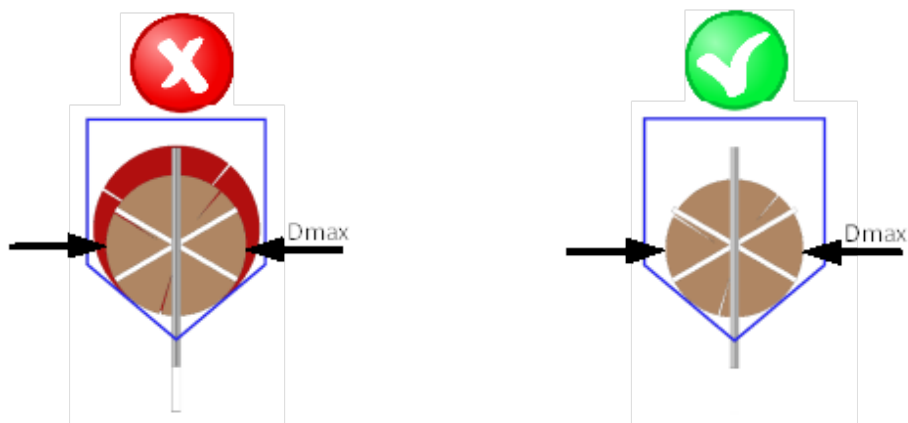
#### Løftemekanismen har to nedre positioner:

- Nedre arbejdsposition -> den laveste position, som løftemekanismen stadig kan sænkes til under arbejde. I denne position er kløvekilen stadig i grebet af løftemekanismen og kan derfor ikke trækkes ud;
- Nedre position for udskiftning af kile -> ved at holde den gule knap - bevæge kilen nedad (5 sekunder), bevæger mekanismen sig endnu lavere og frigiver kløvekilen.

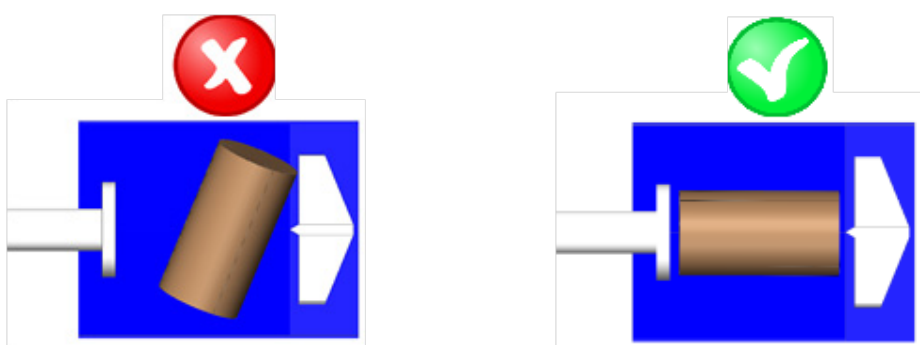
### 6.3.2. KORREKT BRUG AF KLØVEKILE

For at sikre din kløvekniv en lang levetid, skal du følge disse instruktioner:

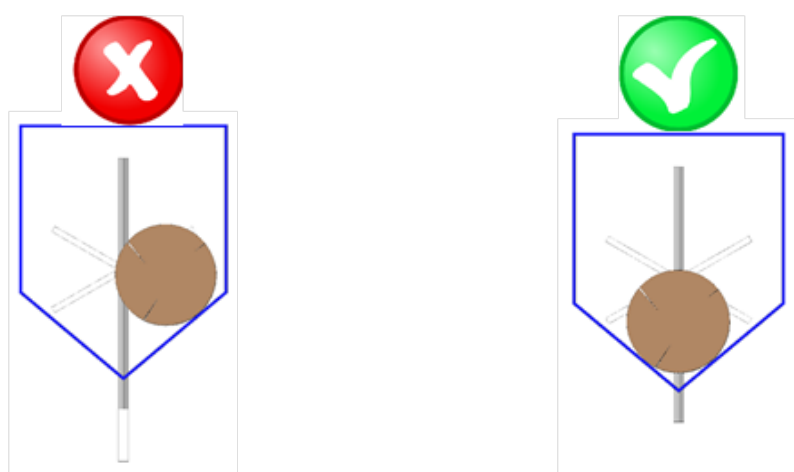
1. Kløvekniven er udelukkende beregnet til at kløve træ op til den maksimale diameter, der er angivet på din RCA-maskine.



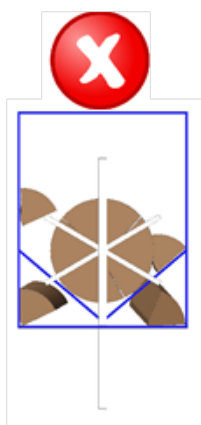
2. Stamme i kløvningsslisken skal altid være orienteret i længderetningen mod kløvekniven. Dette forhindrer unødvendig overbelastning og nedetid.



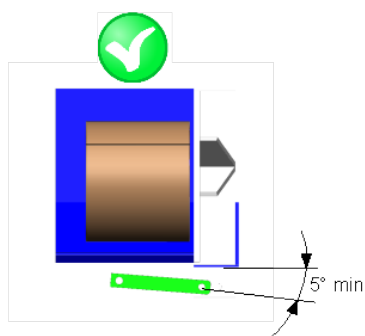
3. Stamme i kløvningsslisken skal altid være centreret på kløveknivens lodrette blad. Dette forhindrer overbelastning af kløveknivens sideblade.



4. Sørg for, at kløvningsslisen og kløvekniven altid er let tilgængelige. Fjern eventuelle resterende træstykker, der er blevet siddende fast.



5. Justér højden på kløvekniven en smule mindre end mekanismen tillader. Dette gør, at kløvekniven stadig kan "ånde" under kløvningen og ikke belaster mekanismen og de nederste blade på kniven.



**Manglende overholdelse af instruktionerne kan medføre mekaniske skader på kniven og maskinen, som ikke er omfattet af reklamationer.**

### 6.3.3. BESKYTTELSESDÆKSEL MED SIKKERHEDSKONTAKT

I tilfælde af forstyrrelser under kløvningen skal kløvningprocessen straks stoppes.

Maskinens dækken er forbundet til en sikkerhedskontakt, hvilket betyder, at når dækket løftes, stopper alle maskinens hovedfunktioner øjeblikkeligt: indføring stopper, og kløvecylindren og saven returnerer til startpositionen, når dækket løftes. Maskindækket fungerer således samtidig som hovedsikkerhedsafbryderen.

Manuel intervention på kløvningen kan kun udføres, når maskindækket er åbent, og maskinen er stoppet. Desuden kan kløvning og savning ikke fortsætte, før maskindækket er lukket, og sikkerhedskontakten er aktiveret. For at gendanne alle funktioner er det nødvendigt at trykke på den grønne RESET-knap på styrehåndtaget - joysticket.

Spånsugeren stopper ikke, mens dækket løftes. For at slukke for den er det nødvendigt at lukke ventilen til spånsugeren.



## 6.4. RENGØRING UNDER DRIFT



Under drift dannes der især store bunker af savsmuld og trærester i visse områder, som skal fjernes regelmæssigt:

- 1** - Affald under maskinen. Hvis du ikke rengør, kan savsmuld fylde delene bag kløvecylinderen og forhindre den i at vende tilbage til sin startposition. Højt tomgangstryk og overophedning opstår.
- 2** - Affald under drivrullen på transportbåndet kan beskadige bæltet.
- 3** - Savsmuld, der kastes ud af kædesaven, skal fjernes løbende, så det ikke fylder kanalen til afledning af savsmuld (i tilfælde af arbejde uden en spånsuger).
- 4** - Rengør kløvningsslisken (træstykker og andre dele).

## 7. VEDLIGEHOLDELSE OG SERVICE



Regelmæssig vedligeholdelse af maskinen er en forudsætning for pålidelig drift og en lang levetid for maskinen.

**Ildgreb i det elektriske ledningsnet må kun udføres af en kvalificeret elektriker.**

### 7.1. VEDLIGEHOLDELSPLAN

Under service og vedligeholdelsesarbejde skal maskinen være slukket, og P.T.O. skal være afbrudt fra kraftenheden!

HVAD?		HVORNÅR?	HVORDAN?
Tjek funktionen af automatisk spænding og skarpheden af skærekæden		Før hver brug	Visuelt
Tjek spændingen af savebæltet		Efter hver 50. driftstime	Se afsnit: Stramning af remmen
Stram alle løse skruer og møtrikker og hydrauliske forbindelser		<ul style="list-style-type: none"> <li>Efter den første driftstime</li> <li>Efter hver 100. driftstime</li> </ul>	Ved brug af et værktøj
Tjek mængden af olie	Beholder af det hydrauliske system	Før hver brug	Visuelt
	Udvekslingsgear (ikke relevant for RCA PRO 500 Hy)	Mindst én gang om ugen	Se afsnit: Oliemængde
	Beholder for kæde smøreolie	Før hver brug	
Skift olie i det hydrauliske system		Efter 5000 driftstimer eller hvert 2. år	Se afsnit: Skift af olie i det hydrauliske system
Skift returoliefilterpatron		<ul style="list-style-type: none"> <li>Efter de første 200 driftstimer.</li> <li>Derefter hver 1000. driftstime.</li> <li>Ved olieskift eller hvis trykmanometerets indikator er i det røde område.</li> </ul>	Udskift patronen
Rens trykoliefilterpatronen		Hver 1000. driftstime	Brug benzin til rengøring
Skift olie i udvekslingsgear (ikke relevant for RCA PRO 500 Hy)		<ul style="list-style-type: none"> <li>Efter de første 50 driftstimer</li> <li>Derefter hver 1000. driftstime</li> <li>Ved udskiftning af lejer i udvekslingsgear</li> </ul>	
Rengøring og udskiftning af luftfilter ved savdrevet		<ul style="list-style-type: none"> <li>Rensning af filteret dagligt</li> <li>Udskiftning af filteret hver 6. måned</li> </ul>	Se afsnit: Udskiftning og rengøring af luftfilter
HVAD?		HVORNÅR?	HVORDAN?
<b>Smøring</b>			
Smørested: a, b, c		Mindst hver 80. driftstime	Lithiumfedt



## 7.2. HVAD GØR MAN, HVIS...

FEJL	MULIGE ÅRSAGER	FEJLFJERNELSE
Maskinen reagerer ikke på bevægelser af styrehåndtaget - joystick eller andre betjeningshåndtag.	Strømkablet er ikke tilsluttet.	Tilslut kablet til traktorens stik.
	Strømkablet er tilsluttet; dog er der ingen spænding ved stikket, eller polariteten er ikke korrekt.	Tænd for lygterne på traktoren, tjek sikringerne (på maskinens sikringsboks og på traktoren), tjek polariteten.
Maskinen ryster voldsomt (ikke relevant for RCA PRO 500 Hy)	RESEK-knappen blev ikke trykket på.	Før hver opstart eller efter åbning af beskyttelsesdækket er det nødvendigt at genoprette funktionerne ved at trykke på RESEK-knappen.
	Ukorrekt position af traktoren i forhold til maskinen forårsager vibrationer på P.T.O. akselen.	Genforbind traktor og maskine i henhold til instruktionerne.
Maskinen bliver meget varm.	Slidt P.T.O. aksel.	Tjek P.T.O. akslen og udskift den om nødvendigt.
	Lav olie i beholderen.	Tilføj olie af passende kvalitet.
	Tilstopning af returolefilter, filtertrykmåleren er i det røde område med varm olie.	Udskift returfilterpatronen.
	For høj P.T.O. akselhastighed resulterer i øget flow og større tab, der opvarmer olien.	Tjek rotationshastigheden af P.T.O. akslen, som skal være mellem 400 og 430 opm.
	Kløverullen kan ikke vende fuldstændig tilbage til sin startposition, da for meget savsmuld og træpartikler har hobet sig op bag den, hvilket også ses i trykstigningen, når maskinen er i tomgang.	Fjern dækket på kløverullen og rengør resterne. Rengør regelmæssigt under maskinen, mens du arbejder videre.
Opvarmning og stort tab af kløvekraft kan være årsagen til intern lækage af kløverullen.	Et servicetjek er nødvendigt.	
Ingen af de hydrauliske komponenter fungerer, og lysene på ventilerne tænder, når du bevæger styrehåndtaget - joystick (ikke relevant for RCA PRO 500 Hy).	Afbrydelse af forbindelsen mellem udvekslingsgearet og hydraulikpumpen.	Udskift gearet, der forbinder udvekslingsgearet og pumpen (service).
Maskinen er for højlydt (ikke relevant for RCA PRO 500 Hy).	For høj P.T.O. akselhastighed.	Tjek rotationshastigheden af P.T.O. akslen, som skal være mellem 400 og 430 opm.
	Lav olie i udvekslingsgearet.	Tjek olieniveaulet og tilføj olie, hvis det er nødvendigt.
	P.T.O. aksel med indbygget kobling giver støj.	Vi anbefaler ikke at bruge en P.T.O. aksel med indbygget kobling, da det forårsager skader på drevdelene. Brug en almindelig P.T.O. aksel eller en aksel med vidvinkelkoblinger på begge sider.
	Ukorrekt position af traktoren i forhold til maskinen, der er også vibrationer.	Genforbind traktor og maskine i henhold til instruktionerne.
	P.T.O. akslen er ikke smurt.	Smør den i overensstemmelse med instruktionen for P.T.O. akslen.
Udtransportbåndet roterer ikke.	RESEK-knappen blev ikke trykket på før opstart.	Før hver opstart eller efter åbning af beskyttelsesdækket er det nødvendigt at genoprette funktionerne ved at trykke på RESEK-knappen.
	Bæltehastighedsregulatoren er indstillet til den laveste værdi.	Indstil regulatoren til den højeste værdi.
	Et træstykk blokerer mekanisk rotation.	Fjern fremmedlegemet og rengør området under drivrullen regelmæssigt.
Indføringsbåndet bevæger sig ikke eller glider, og der er tryk på trykmåleren (90 - 100 bar).	De hydrauliske slanger til drift af rullerne på stammeløfteren er forkert tilsluttet, og oliestrømmen er blokeret.	Tjek slangekoblingerne, eller tryk koblingerne dybt nok ind.
	Stammeløfteren er ikke tilsluttet, og hurtigkoblingerne bag bordet er fri.	Drej ventilen over hydrauliksystemets dækket (Se afsnit: Tilslutning af tilbehør).
	Rullen glider på bæltet, bæltet er for løst.	Spænd bæltet.
	For tung en stamme, der også sidder fast.	Skær stammen i mindre stykker.
Bæltet trækkes til den ene side. Gælder for indførings- og udtransportbåndet.	Dårlig justering af drivrullerne.	Justér den drevne rulle, så bæltet kører i centrum.
Den hydrauliske cylinder strammer ikke.	Beskadiget tætning.	Udskiftning af tætning (service).
	Beskadiget stempelstang.	Udskiftning af cylinder (service).

FEJL	MULIGE ÅRSAGER	FEJLFJERNELSE
Kløverullen begynder at kløve og begynder at vende tilbage for hurtigt, eller begynder at vende tilbage, når en anden funktion tændes	Kløvningsventilen forbliver ikke i position på grund af utilstrækkelig elektrisk kraft.	Tjek udgangsspændingen på traktoren. Hvis du forsyner maskinen med strøm fra en anden strømkilde, hvor du konverterer 220V til 12V, skal du tjekke dens udgangseffekt. Elektrisk strøm kan endda stige til 16A. Jævnstrømmen fra en sådan strømforsyning skal være så "jævn" som muligt, uden fluktuationer. En transformer alene er ikke tilstrækkelig, og der skal tilføjes en tilstrækkelig stor kondensator. Brug ikke et kabel med en lille tråddiameter eller et unødigt langt kabel, fordi spændingsfaldene er betydelige med jævnstrøm.
Kløverullen går helt frem og vender ikke automatisk tilbage. Den kan manuelt returneres ved at trykke på den røde knap på styrehåndtaget - joysticket.	Reed-afbryderen for endepositionen fejlede i at give signal til at returnere kløvecylinderen.	Under dækket af maskinen ved kløvecylinderen er det nødvendigt at indstille positionen af afbryderen, så den detekterer endepositionen.
Kløverullen mister kraft, lange overgange fra høj til lav hastighed er mulige, manglende evne til at nå maks. tryk. Nogle gange fungerer den helt normalt, og andre gange gør den ikke.	Mulighed for intern lækage i kløvecylinderen på grund af en løstet stempel. Eller en revne i den indre stempelstang.	Reparer cylinderen på servicecentret.
Øget tryk (over 50 bar) når maskinen er i tomgang på trykmåleren for kløvning. Hurtigere opvarmning af hydraulikolien er også mulig.	Kløverullen kan ikke vende fuldstændig tilbage til sin startposition, da for meget savsmuld og træpartikler har hobet sig op bag den, hvilket også ses i trykstigningen, når maskinen er i tomgang.	Fjern dækket på kløverullen og rengør resterne. Rengør regelmæssigt under maskinen, mens du arbejder videre.
	Tilstopning af trykfilter.	Fjern trykfilteret og rengør det i rensningsbenzin.
Justering af kløveknivens højde fungerer ikke.	Kløvekniven er sandsynligvis faldet ud af løftmekanismen.	Geninstaller kløvekniven i løftmekanismen.
Revnet drivbælte.	For lidt hastighed på P.T.O. akslen og sløv og løs kæde (ikke relevant for RCA PRO 500 Hy).	Udskift bæltet, arbejd med korrekte indstillinger.
	Bæltet er ikke tilstrækkeligt spændt.	Udskift bæltet.
	Blokeret kæde under skæring, fordi træet ikke var fastgjort godt.	Udskift bæltet.
	Blokeret leje ved drivet.	Udskiftning af beskadigede lejer (service).
Savsværdet bevæger sig ikke, stammeholderen og kæderotationen fungerer.	I lydporten mellem den hydrauliske cylinder til bevægelse og det hydrauliske blok sidder et fremmedlegeme fast og blokerer oliestrømmen.	Fjern fremmedlegemet ved at skrue koblingen af, hvor trykmåleren for saven er fastgjort. Lydporten er placeret ved dette punkt i den lille blok, hvor fremmedlegemet højst sandsynligt er placeret.
Langsom savning.	Kæden er blevet sløv.	Installer en skarp kæde. Kraften, hvormed savsværdet skubber ind i træet, er altid den samme, men skærehastigheden afhænger af kvaliteten af kæden og modstanden af træet, der skæres.
Savsværdet bliver for varmt.	Der er ikke nok smøremiddel, som følge heraf øget friktion og dermed overophedning.	Brug dedikeret olie til kædesmøring, åbn smørepumpen mere, tjek mængden af olie i smørebeholderen, sikre uforstyrret strøm af olie ind i savsværdets rille.
	For høj P.T.O. akselhastighed – over 430 min <sup>-1</sup> (ikke relevant for RCA PRO 500 Hy).	Indstil P.T.O. akselhastigheden til 420 min <sup>-1</sup> .
Savsværdet trækkes til den ene side, skærer skævt, overophedning er også mulig.	Bøjet savsværd, hvilket sandsynligvis skyldes bevægelsen af træet under skæring.	Udskift savsværdet.
	Nogle tænder på kæden er beskadiget.	Slib eller udskift kæden. Og tjek savsværdet.
	Kædeskadet overflade på savsværdholderen. Kæden lavede en kant på overfladen, og savsværdet hviler på den kant. Savsværdet er derfor skråt i forhold til skæreretningen.	Glødgør den opståede kant.



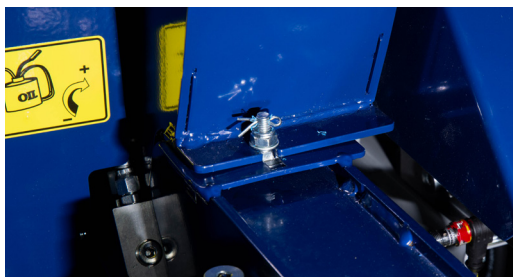
**Mere krævende opgaver må kun udføres af en autoriseret vedligeholdelsesservice. \***

## 7.3. UDSKIFTNING AF SKÆREKÆDEN

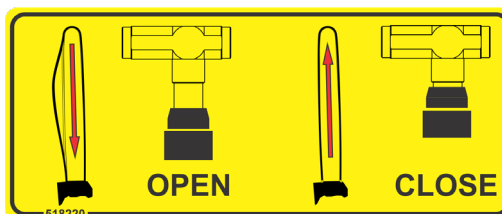


Før udskiftning af skærekæden skal maskinen afbrydes fra kraftenheden!

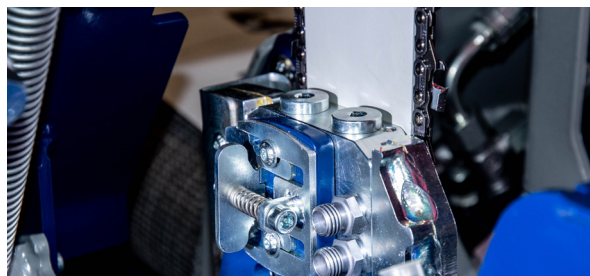
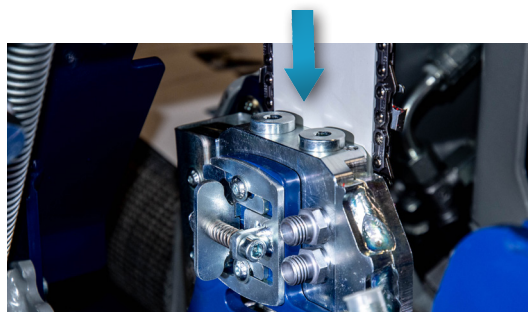
- Afbryd P.T.O.;
- skru møtrikken af og skift savskærmen til den fremadrettede position;



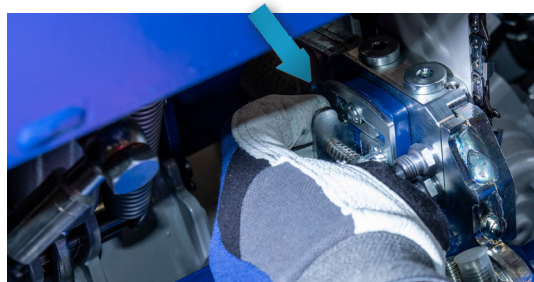
- åbn trykafslastningsventilen på savsværdets spændeanordning;



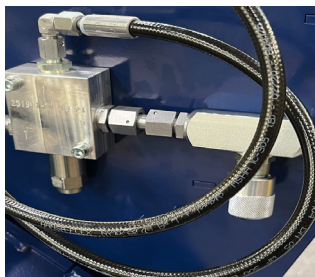
- skub den glidende holder af savsværdet helt ind, indtil mekanismen engageres;



- fjern den beskadigede skærekæde;
- fjern alt savsmuld på savsværdholderen, i olierillen og på savsværdet;
- installer en ny eller velaffaset/skarpt skærekæde. Vær opmærksom på den korrekte retning af skæretænderne – på oversiden af savsværdet skal kanten vende mod maskinens kontrolpunkt;
- lås op for mekanismen, så fjedrene forspænder skærekæden;



- luk trykafstningsventilen på savsværdets spændeanordning;



- installér savskærmen og stram den med en møtrik.

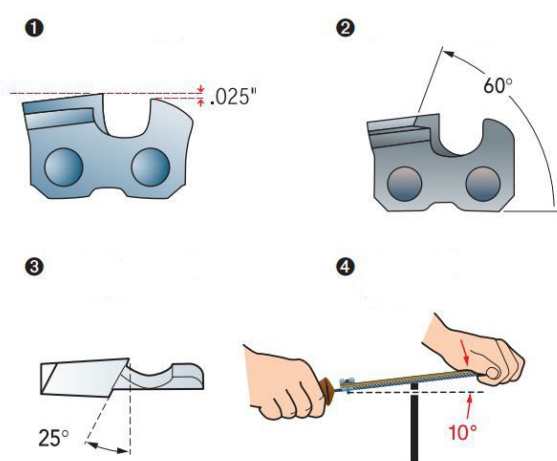
**Før skæring, kørsaven 2-3 gange uden at skære stammen for at etablere kædesmøring.**

**Installer ikke en ny skærekæde på et slidt kædehjul. Du skal skifte kædehjulet senest efter udskiftning af endnu en brugt kæde (Se afsnit: Power Mate kædehjul).**



Hvis maskinen tændes uden skærekæden installeret, kan spændingsmekanismen eller låsen blive beskadiget.

## 7.4. SLIBEVINKLER PÅ SKÆREKÆDEN



På figuren vises vinklerne for slibning af DuraCut™ 3/8" kæden, der anvendes på brændemaskiner.

1. Skæredybde (0,025" = 0,65 mm) - forskellen mellem højden af bladet og dybdetanden.
2. Kamvinkel
3. Slibevinkel
4. Filhældning

## 7.5. POWER MATE KÆDEHJUL

Ubrug kun OREGON Power mate 3/8" kædehjul (OREGON kode 68210). Kædehjulet har en slidindikator (X). Når det er slidt ned til dybden af indikatoren, bør det kasseres.



3/8" - 7 tænder



## 7.6. SKIFT AF OLIE I DET HYDRAULISKE SYSTEM



**Vigtigt: Brugt olie skal bortskaffes på passende vis for at forhindre forurening af miljøet!**

- Skift olie efter 5000 driftstimer eller hvert 2. år.
- Olietømningsproppen er placeret på den nederste overflade af beholderen.
- Oliemængde i det hydrauliske system: 100 l.

Hydraulikolie med passende viskositet (viskositet: **46 mm<sup>2</sup>/s ved 40°C**).

Den fabriksanvendte olie er **Hydrolubric VGS 46** (OLMA d.d.).

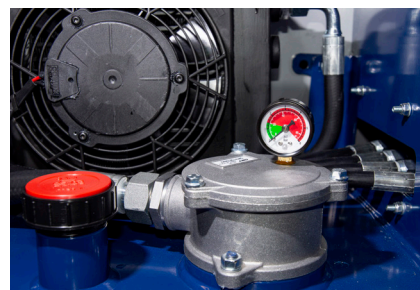
Kvaliteten af hydraulikolien skal opfylde følgende standarder:

STANDARD	KODE
DIN	DIN 51 524/3 HVLP
ISO	ISO 6 743/4 HV
Denison	HF-2, HF-0
Vickers	I-286-S, M-2950-S
Cincinnati Milacron	P-68, P-69, P-70

## 7.7. FILTERE I DET HYDRAULISKE SYSTEM

### RETUR

- Første udskiftning af filterpatronen efter 200 driftstimer, derefter hver 1000. driftstime.
- Filterpatronen kan ikke vaskes.
- Dårlig filterpermeabilitet kan ses på filtertrykmåleren, hvis indikatoren er i det røde område ved oliens driftstemperatur (hvis den kun lejlighedsvis fluktuerer til det røde område, er dette IKKE et tegn på at skifte).



### TRYK

- Rengør trykfilterpatronen med rensningsbenzin, hver 1000. driftstime.



## 7.8. UDSKIFTNING AF OLIE I UDVEKSLINGSGEARET (IKKE RELEVANT FOR RCA PRO 500 HY)



**Vigtigt: Brugt olie skal bortskaffes på passende vis for at forhindre forurening af miljøet!**

- skift olie efter 50 driftstimer;
- herefter hver 1000 timer;
- oliemængden er angivet på typepladen på udvekslingsgearet:

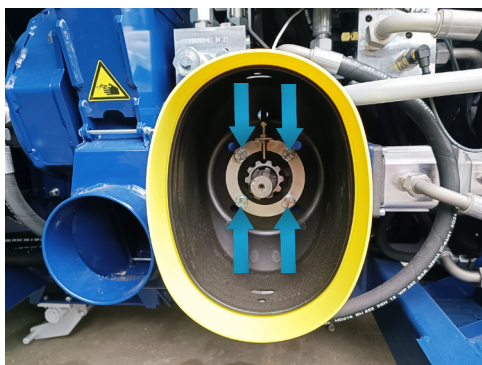


Oliemængde

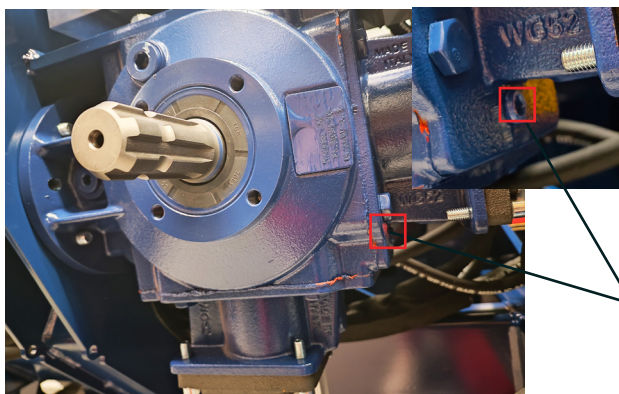
Hydraulikolie med passende viskositet (viskositet: **46 mm<sup>2</sup>/s at 40°C**). Den fabriksanvendte olie er **SAE 75 (Renolin CLP 100 DIN 51 517/13)**.

### Olieudskiftningsprocedure:

- skift kun olien, når den har nået driftstemperaturen; olien skal være tilstrækkeligt varm for optimal tømning;
- afskru de 4 skruer på beskyttelsesskjoldet til PTO akslen;



- skru bolten på olietanken af, og dræn olien i en egnet beholder;



Olieaftapningsbolt

## 7.9. SMØRING AF SKÆREKÆDEN

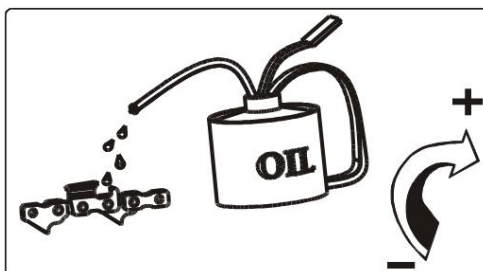


**Betjen aldrig maskinen uden at smøre kæden først!**

Kædeoliebeholderens størrelse: 8 l

Omtrentligt olieforbrug: (0,6 - 1,0) l/t

Kædeolier af høj kvalitet med viskositetsgrad på 95 mm<sup>2</sup>/s ved 40 °C anbefales.



Strømningen af skærekædeolie kan reguleres afhængigt af oliens kvalitet ved hjælp af en reguleringskrue. Strømningen indstilles fra fabrikken til **højeste værdi!**



**Brug ikke brugt olie!**

## 7.10. OLIEMÆNGDE

Tjek regelmæssigt mængden af olie og fyld op, hvis det er nødvendigt. Brændemaskinen skal stå vandret på en plan overflade.

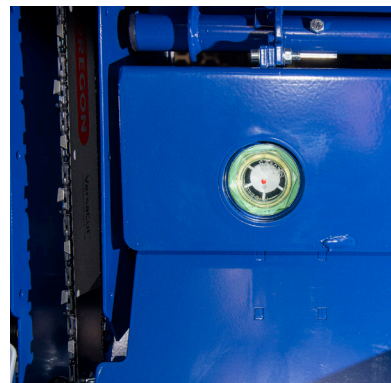
### HYDRAULISK SYSTEMS BEHOLDER



### UDVEKSLINGSGEARET (ikke relevant for RCA PRO 500 Hy)



### SMØREBEHOLDER TIL SKÆREKÆDEN



Skrue til kontrol af olieniveau

### UDVEKSLINGSGEARET (ikke relevant for RCA PRO 500 Hy)

Brændemaskinen skal være slukket, og udvekslingsgearet skal være tilstrækkeligt koldt for at undgå forbrændinger.

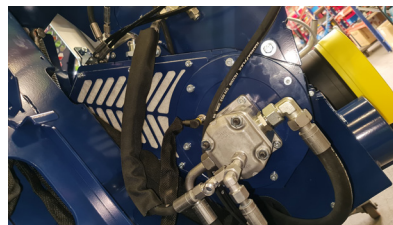
- Skru skruen til kontrol af olieniveauet af.
- Olieniveauet skal nå den nederste kant af åbningen.
- Efter kontrol, skru skruen i igen.

## 7.11. UDSKIFTNING AF SKÆREKÆDEREMMEN

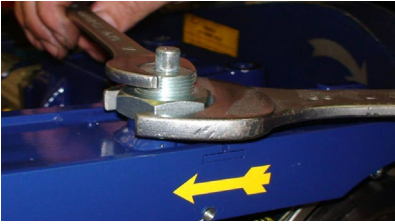
- Afbryd maskinen fra drevet;
- Fjern værktøjskassen og sugeenheden;



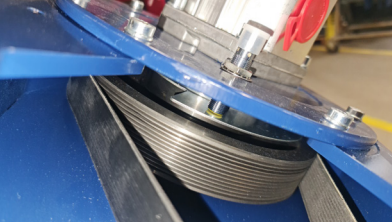
- Fjern: drevbeskyttelse, drevdæksel, skru skruerne på remfilterdækslet løs;



- Skru skruerne på flangen til den hydrauliske motor løs og fjern enheden med den hydrauliske motor;
- Løsn remstrammeren;



- Fjern remmen fra den drevne remskive;



- Fjern den gamle rem, og rengør drevet;
- Isæt en ny rem;
- Monter remmen på remskiven;
- Spænd remmen, og sæt elementerne på igen: hydraulisk motor, drevdæksel med filter, drevbeskyttelse, sugenheten og værktøjskassen;
- Efter en times prøvekørsel skal du kontrollere remspændingen igen (afbryd først maskinen fra drevet). Kontroller efterfølgende remspændingen efter 50 driftstimer.

## 7.12. STRAMNING AF REMMEN



**Spænd bæltet, mens maskinen står stille!**

Korrekt stramning af remmen kan verificeres ved hjælp af hakket på spændingsindikatoren. Med et korrekt spændt bælte, skal hakket linje op med kanten af fjederføreren, ellers skal du:

- Løsne sikkerhedsmøtrikken;
- Skru fjederføreren ind eller ud for at justere hakket korrekt;
- Spænd sikkerhedsmøtrikken.

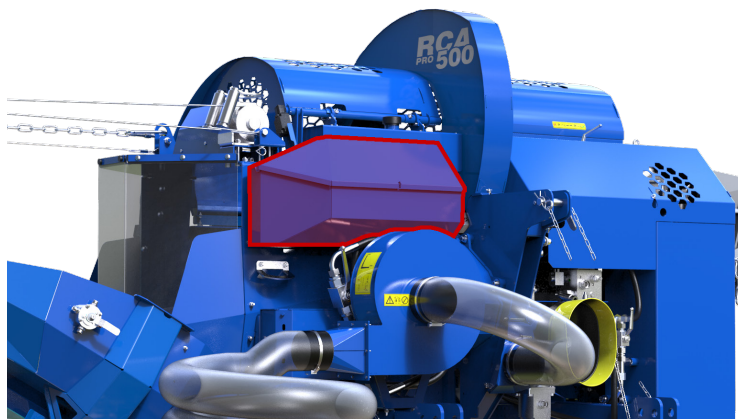
Sikkerhedsmøtrik



## 7.13. UDSKIFTNING OG RENGØRING AF LUFTFILTER

### UDSKIFTNING AF FILTERET

- Afbryd maskinen fra drevet;
- Fjern værktøjskassen og låget for nem adgang;



- Skru skruerne på drevdækket af;



- Udskift filteret med et nyt, rengør indersiden og sæt drevdækket, låget og værktøjskassen på igen.

### RENGØRING AF FILTERET

- Fjern savsmuld og snavs fra toppen af filteret (dækket) for at tillade fri luftstrøm ind i savdrevet;
- Rengør og udskift regelmæssigt filteret på savdrevet. På grund af et beskidt filter er luftstrømmen til køling af drevenheden besværlig, hvilket igen betyder overophedning og skade på drevenheden (lejer, bælte, aksel osv.).

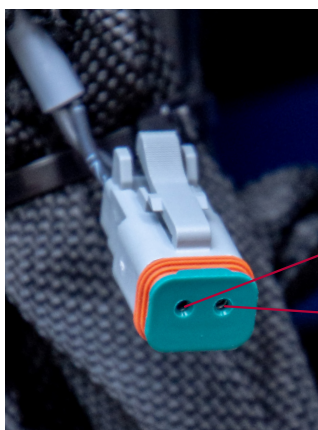
## 7.14. YDERLIGERE STRØMUDTAG (12V)

Brændemaskinen har et ekstra 12V strømudtag installeret på huset til kontrol-elektronikken til tilslutning af tilbehør (LED-lys, blæsere osv.).

Udtaget kan tændes eller slukkes ved samtidigt at trykke på begge gule knapper på styrehåndtaget - joysticket.



Ekstra 12V strømudtag



Ekstra 12V strømudtag	
Spænding	12 V
Effekt	10 W
Elektrisk strøm (maks)	1 A

## 7.15. TEGN PÅ FORKERT BRUG AF MASKINEN

Visse skader før slutningen af de udsatte maskindeles levetid kan være indikatorer for overbelastning eller forkert håndtering af maskinen. Producenten yder ikke garanti for denne type skader:

- Revnet eller beskadiget udtransportbånd eller indføringsbånd;
- Revnet skærekæde;
- Beskadiget kædestyr (savsværd);
- Beskadiget eller bøjet ramme, kløvekniv, cylinder eller cylinderværn;
- Beskadiget eller bøjet længdebegrænser eller svingende luger;
- Revnet drivkædebælte;
- Skader på styrehåndtaget - joystick eller andre betjeningshåndtag;
- Skader på rammen på grund af upassende transport på arbejdspladsen;
- Beskadiget spil på udtransportbåndet;
- Beskadiget karabinhage på støttekæden;
- Beskadiget kløveknivholder;
- Beskadiget eller brudt kløvekniv;
- Tilstopning eller beskadiget luftfilter.



**Vigtigt: Maskinen er funktionelt og sikkerhedstestet. For at sikre fejlfri og sikker drift bør kun originale reservedele anvendes i tilfælde af fejl. Køberen mister alle garantirettigheder, hvis han/hun bruger ikke-originale reservedele, hvis reparationen udføres uprofessionelt, hvis reparationen udføres af en uautoriseret person, hvis maskinen ændres eller hindres på nogen måde.**

## 7.16. FORBRUGSMATERIALER

Maskinen er udstyret med følgende forbrugs- eller slidmateriale, som kunden fornyer efter behov. Disse dele er ikke dækket af maskinens garantiperiode, som angivet i garantierklæringen:

- Skærekæde;
- Drivkædehjul;
- Kædestyr (savsværd);
- Drivkædebælte;
- Udtransportbåndets ståltov;
- Indføringsbælte;
- Transportbånd;
- Kløvekniv;
- Olie;
- Luftfilter;
- Oliefilter.

## 7.17. BESTILLING AF RESERVEDELE

Når du bestiller reservedele, er det nødvendigt at specificere:

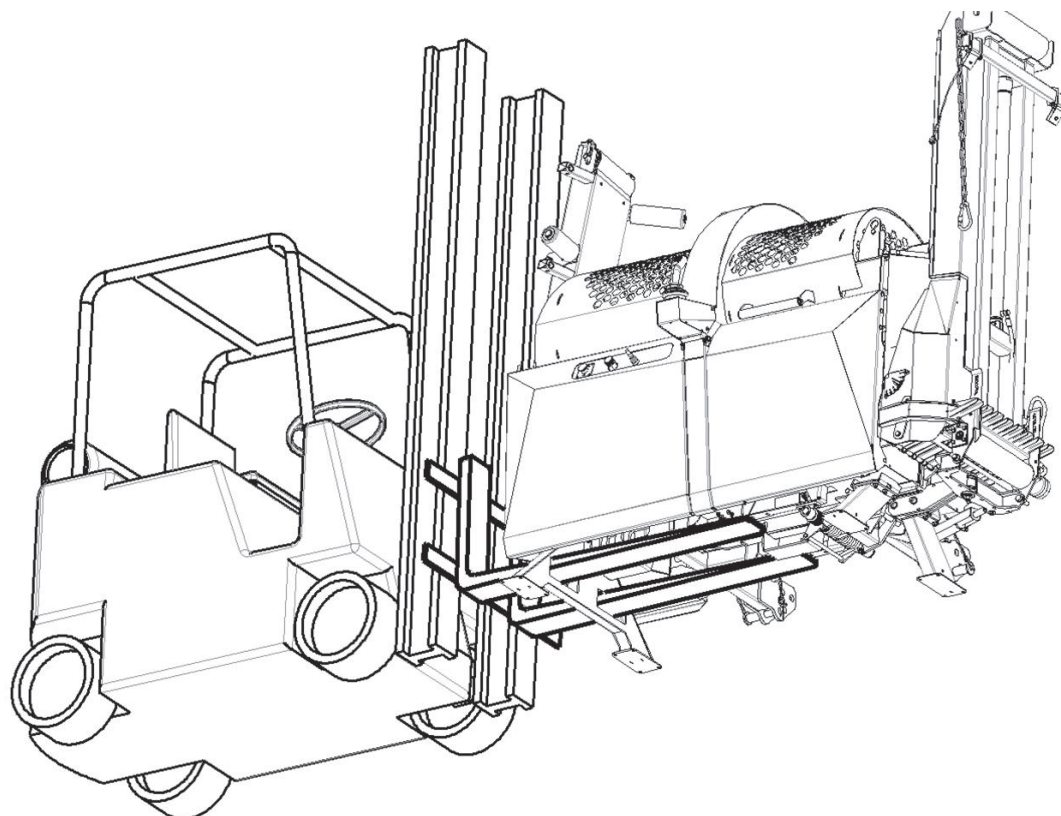
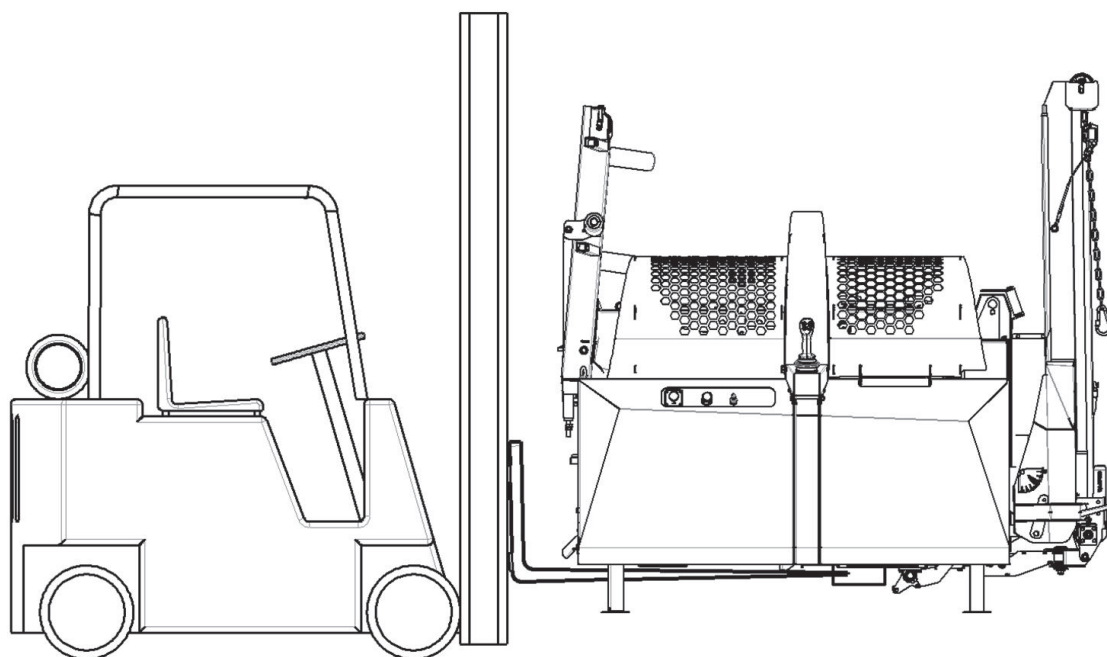
**Type og fabriksnr. på maskinen; katalognummer, navn og antal af reservedelen; nøjagtig adresse på kunden.**

Producenten garanterer service og alle nødvendige reservedele i 10 år efter køb af maskinen.

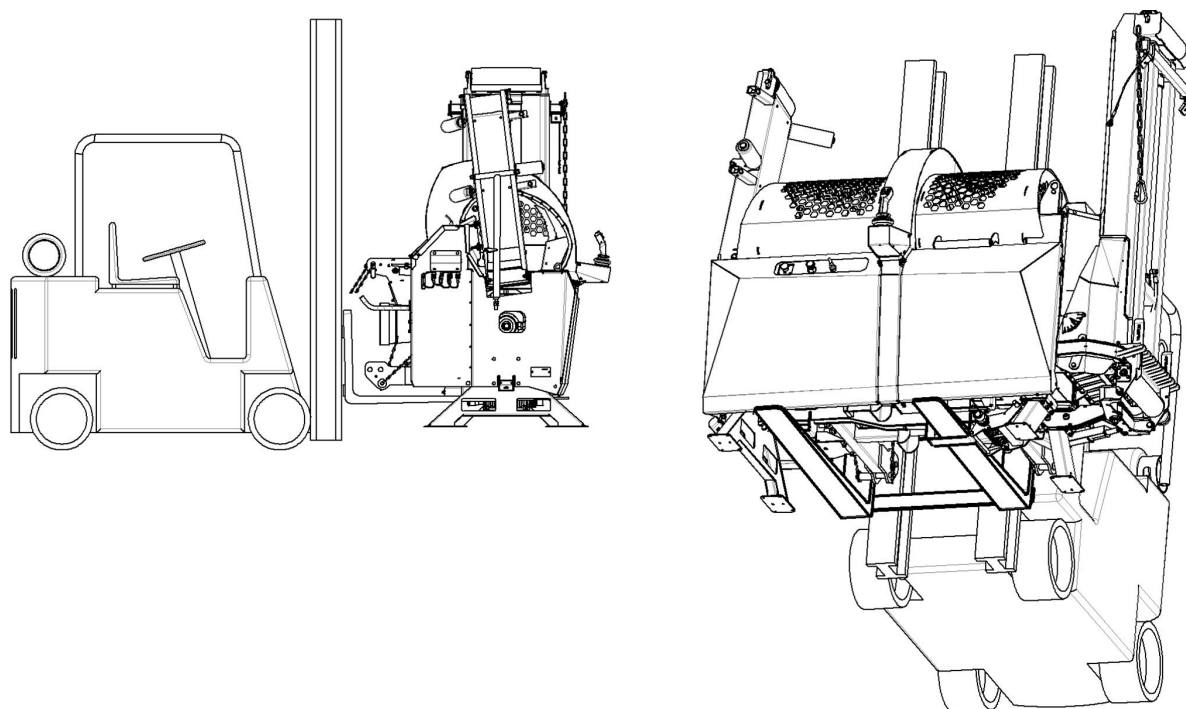
### 8.1. LÆSSNING MED GAFFELTRUCK

Læsning af maskinen med en gaffeltruck er mulig fra to sider.

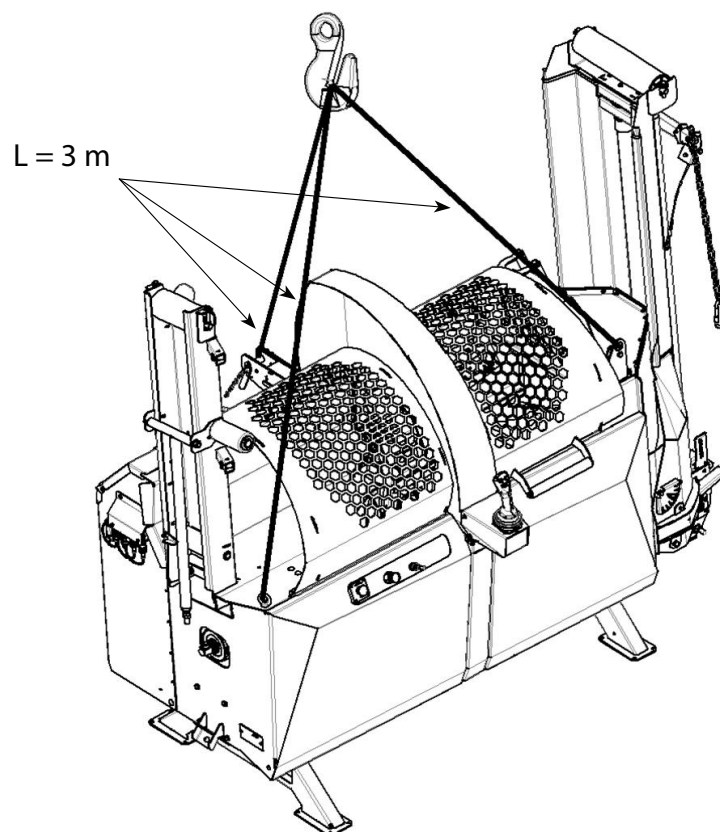
**PÅ LANGS:**



**PÅ TVÆRS:**



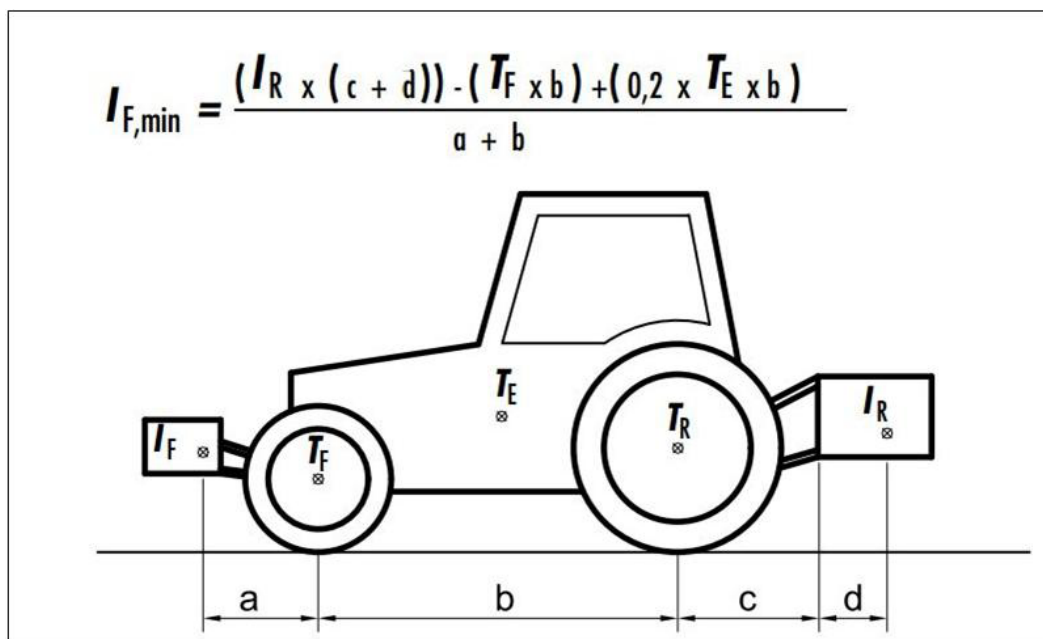
## **8.2. LÆSNING MED LASTESTROPPER**



### 8.3. TRANSPORT MED TRAKTOR

Maskinen kan transporteres med en trepunktskobling. På grund af maskinens vægt er det nødvendigt at kontrollere køretøjets stabilitet og om nødvendigt tilføje vægte til fronten. Det er nødvendigt at sikre tilstrækkeligt tryk på forhjulene, som skal udgøre mindst 20% af vægten af den tomme traktor.

Du kan bruge nedenstående formel til at beregne vægten af frontvægtene  $I_{F,min}$ .



- $I_{F,min}$  [kg] Minimumsmasse af frontvægtene
- $I_R$  [kg] Den samlede masse af maskinen, der er fastgjort bagpå (1650 kg - RCA PRO 500 og RCA PRO 500 Hy)
- $T_F$  [kg] Akselbelastningen på forakslen af en tom traktor
- $T_E$  [kg] Massen af en tom traktor
- $a$  [m] Afstanden mellem tyngdepunktet af frontvægten og midten af forakslen
- $b$  [m] Traktorens akselafstand
- $c$  [m] Afstanden mellem midten af bagakslen og midten af koblingsboltene
- $d$  [m] Afstanden mellem midten af koblingsboltene og tyngdepunktet af den tilsluttede maskine (0,8 m - RCA PRO 500)

# EF - OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

*Producent:*

**Tajfun Planina strojev d.o.o., Planina pri Sevnici 41A,  
3225 Planina pri Sevnici, Slovenien**

*erklærer med fuldt ansvar, at det nedenfor nævnte produkt:*

## **BRÆNDEMASKINE (FIREWOOD PROCESSOR)**

<b>Type:</b>	<b>Fabrikationsnummer:</b>
RCA PRO 500	259446 - XXXXX
RCA PRO 500 Hy	266174 - XXXXX

*som er omfattet af denne erklæring, er i overensstemmelse med:*

DIREKTIV 2006/42/EF  
EUROPA-PARLAMENTETS OG RÅDETS OM MASKINER,

*i overensstemmelse med følgende standarder:*

EN ISO 4254-1:2015/A1:2021, EN ISO 12100:2010,  
EN ISO 13857:2019, EN 609-1:2017, ISO 4413:2010

*Autoriseret person for tekniske dokumenter, der arbejder på fabrikantens placering,  
er ogsåunderskriver af denne erklæring:*

Planina, 14. 10. 2025

**TAJFUN®**Tajfun Planina  
proizvodnja strojev, d. o. o.  
Planina pri Sevnici |4|

Iztok Špan  
Direktør



# GARANTICERTIFIKAT

GARANTIEN UDELUKKER IKKE KUNDENS RETTIGHEDER SOM FØLGE AF PRODUCENTENS ANSVAR FOR MANGLER VED PRODUKTET.

Vi garanterer hermed som følger:

- Fejlfri betjening af produktet, hvis det anvendes i henhold til den medfølgende betjeningsvejledning;
- at reparere fejl og mangler, der måtte opstå i garantiperioden, inden for 45 dage. Hvis vi ikke kan reparere produktet inden for den givne periode, vil vi levere et nyt produkt på kundens anmodning.

Garantiperioden er **12 MÅNEDER** fra købsdatoen eller leveringen, som kan findes på det certificerede garantibevis (med butikkens stempel, leveringsdato, sælgers underskrift, fabrikationsnummer og fremstillingsår).

## **Garantibeviset betragtes kun som gyldigt sammen med den oprindelige faktura!**

Garantien dækker defekter på både materialer og forarbejdning. I tilfælde af uforudsete indgreb i produktsystemet af uautoriserede personer, ved reparationer af uautoriserede personer eller ved montering af andet end originale reservedele bliver garantien ugyldig. Vores garanti kan også ugyldiggøres som følger:

- Hvis denne betjeningsvejledning ikke følges.
- Skader forvoldt af kunden.
- Skader forårsaget af forkert brug eller overbelastning samt drift under u hensigtsmæssige betingelser.

Garantien dækker ikke kompensation for ekstra udgifter på grund af produktets svigt (tab af indkomst, transportomkostninger, anden potentielt påført skade, osv.).

Vi leverer service og reservedele i 9 år efter udløbet af garantiperioden.



Produktspecifikationer (kopi fra typeplade):

Type:	Fabrikationsnummer:	Fremstillingsår:
-------	---------------------	------------------

Oplysninger om produksalg:

BUTIK (firma og hovedkvarter):	Leveringsdato:
	Stempel og underskrift af sælger:



# INSTRUCTION MANUAL FOR USE AND MAINTENANCE FIREWOOD PROCESSOR

## RCA PRO 500

## RCA PRO 500 Hy



## MANUFACTURER'S ADDRESS



**Tajfun Planina d.o.o.**  
Planina pri Sevnici 41A,  
3225 Planina pri Sevnici,  
Slovenia

**T:** +386 (0)3 746 44 00

**E:** [export@tajfun.com](mailto:export@tajfun.com)

**W:** [www.tajfun.com](http://www.tajfun.com)



<b>1. INTRODUCTION</b>	<b>5</b>
1.1. <i>Warranty limitations</i>	6
1.2. <i>Reservations</i>	6
<b>2. SAFETY RULES</b>	<b>7</b>
2.1. <i>General safety rules</i>	7
2.2. <i>Additional safety precautions for the RCA machine</i>	8
2.3. <i>Safety instructions for work with the discharge conveyor</i>	8
2.4. <i>Safety instructions for rope pulleys</i>	8
2.5. <i>Safety instructions for the sawdust extractor fan</i>	8
2.6. <i>Noise</i>	9
2.7. <i>User qualification</i>	9
2.8. <i>Other dangers</i>	9
2.9. <i>Intended use</i>	9
2.10. <i>Incorrect use of the machine</i>	9
<b>3. GENERAL</b>	<b>10</b>
3.1. <i>Description</i>	10
3.2. <i>Main components of the machine</i>	10
3.3. <i>Technical data</i>	11
3.4. <i>Type plate</i>	12
3.5. <i>Labels on the machine and their meaning</i>	13
<b>4. CONNECTION AND SETUP</b>	<b>16</b>
4.1. <i>Connection to the tractor</i>	16
4.2. <i>Connection to the power supply</i>	17
4.3. <i>Placing the machine in working position</i>	17
4.4. <i>Placing the machine in transport position</i>	17
4.5. <i>Infeed conveyor</i>	18
4.6. <i>Sawdust extractor fan</i>	19
4.7. <i>Discharge conveyor</i>	20
4.8. <i>Connecting the accessories</i>	21
4.9. <i>Connecting the pump (RCA PRO 500 Hy)</i>	21
<b>5. MACHINE START-UP</b>	<b>22</b>
5.1. <i>Operating RCA PRO 500</i>	23
5.2. <i>Display and control</i>	24
5.2.1. <i>Navigating the display</i>	24
5.2.2. <i>Values on the screen</i>	25
5.2.3. <i>Alarms and errors</i>	26
5.2.3. <i>State of the security circuit</i>	27

5.2.4. Machine production	27
<b>6. MACHINE OPERATION</b>	<b>29</b>
6.1. Wood feeding	29
6.2. Cutting	30
6.2.1. Setting the cutting length	31
6.2.2. Sawdust discharge	31
6.3. Splitting	32
6.3.1. Setting the splitting wedge height and replacing the splitting wedge	33
6.3.2. Correct use of the splitting wedge	34
6.3.3. Protection cover with a safety switch	36
6.4. Cleaning during operation	37
<b>7. MAINTENANCE AND SERVICING</b>	<b>38</b>
7.1. Maintenance plan	38
7.2. What to do if...	39
7.3. Replacing the cutting chain	41
7.4. Sharpening angles of the cutting chain	42
7.5. Power Mate sprocket	42
7.6. Changing oil in the hydraulic system	43
7.7. Hydraulic system filters	43
7.8. Changing oil in the multiplication gear (not applicable for the RCA PRO 500 Hy)	44
7.9. Lubricating the cutting chain	45
7.10. Oil quantity	46
7.11. Replacing the cutting chain belt	46
7.12. Tensioning the belt	47
7.13. Air filter replacement and cleaning	48
7.14. Additional power outlet (12V)	49
7.15. Signs of improper machine use	50
7.16. Consumables	50
7.17. Ordering spare parts	50
<b>8. LOADING AND TRANSPORT</b>	<b>51</b>
8.1. Loading with a forklift	51
8.2. Loading with load belts	52
8.3. Transport with a tractor	53

# 1. INTRODUCTION



Dear customer,

by purchasing **firewood processor**, you have acquired a working tool that will be of great help to you at work.

The correct use and maintenance of the product greatly affect its reliability during work and during its lifetime, so we advise you **to read the instructions carefully and thoroughly** and to follow them during work.

We thank you for your trust and wish you a lot of satisfaction when working with the **FIREWOOD PROCESSOR RCA PRO 500 or FIREWOOD PROCESSOR RCA PRO 500 Hy.**

In particular, follow the following basic rules:

- Follow all safety instructions;
- regularly clean the machine, as dirt increases the wear of moving parts and thus the possibility of damage;
- always use lubricants of the prescribed quality;
- contamination with lubricants and oil increases the risk of an accident;
- our sales department is available for all necessary professional advice, and our service department can help you with maintenance;
- when requesting RCA PRO 500 or RCA PRO 500 Hy information or ordering replacement parts, please quote the type and factory number;
- **observe the regulations and instructions for safe work!** In this way, you will protect your life and the lives of others;
- any errors must be reported as soon as they are identified;
- all documents are protected by copyright!
- documents, including individual sections, may not be distributed or reproduced!



**DANGER!**  
**Carefully observe the information about the dangers listed next to such a sign!**

## 1.1. WARRANTY LIMITATIONS

Please read these operating instructions carefully before using the machine.



**The manufacturer assumes no responsibility for damage or faults caused by not following the instructions for use!**

The machine manufacturer's warranty and its responsibility cease in the following cases:

- If the machine was used in an incorrect way or was operated by a person who was not professionally qualified for this work;
- inadequate attachments and drives not supplied with the machine;
- if non-original spare parts or accessories were used;
- partial or complete non-compliance with the instructions for use;
- alterations or modifications not approved in writing by the manufacturer;
- exceptional cases.

**The manufacturer is not liable for defects in consumables.**

## 1.2. RESERVATIONS

The manufacturer reserves its right to make changes to technical specifications, pictorial material and safety standards in the attached instructions for use.

## 2. SAFETY RULES



To protect against the risk of injury, electric shock and fire, you must follow the following instructions when using the machine.



**Read the following instructions carefully before starting work!**

### 2.1. GENERAL SAFETY RULES

- The machine may only be used by persons who are familiar with its operation, the hazards at work and the instructions for use.
- Persons who are under the influence of alcohol, drugs or medications that affect psychophysical abilities must not operate or maintain the machine.
- Only one person can operate the machine. Make sure that no one else stays in the dangerous area of the machine (radius = 3 m)!
- Before starting work, place the machine in a stable position in accordance with the instructions for setting up the machine!
- Use P.T.O. drives of suitable power (min. 25 kW) and with an undamaged external plastic guard!
- Do not use damaged, cracked or deformed chains, sprockets and sawbars!
- All protective devices on the machine (protective nets, saw shield, covers, etc.) must be correctly installed before start-up and are not allowed to be modified or removed during operation!
- Use personal protective equipment (protective eyewear, ear muffs, gloves, protective footwear)!
- When repairing faults, changing the cutting chain, cleaning or any service intervention on the machine, it is absolutely necessary to disconnect the P.T.O. drive and switch off the power unit (tractor) or pull out the electrical plug from the mains (EP 12)!
- Do not wear loose clothes!
- Maintain a clean and tidy work environment!
- Be careful when working! Improper use of the machine can result in severe injuries due to moving parts!
- Do not leave the machine running unattended!
- Do not reach into the moving parts of the machine during the work process!
- Before removing any jammed piece of wood, switch off the power unit of the machine or turn off the machine.
- When transporting the machine on public roads, it is necessary to attach lights to the back of the machine!
- For your safety, use only original spare parts provided by the manufacturer of the machine!
- A damaged electrical cable or plug must be replaced immediately.

## **2.2. ADDITIONAL SAFETY PRECAUTIONS FOR THE RCA MACHINE**

- The Declaration of Conformity and Risk Assessment of the manufacturer Tajfun Planina d.o.o. includes a machine that is operated by a single person, with an adequate inspection of the entire area around the machine and covers the entire working area of the machine.
- Personal protective equipment and protective equipment, which must be used when working with the machine, are not included in the scope of delivery.
- Never reach into the working area of the chain saw, splitting cylinder and sawdust extractor fan while the machine is in operation. Also, never remove chips and other wood residues from the dangerous area during cutting, splitting and extracting when the machine is in operation.
- The machine is designed for outdoor use. If you also use the machine indoors, you must use the sawdust extractor fan that is part of the machine's standard equipment.
- You must ensure regular maintenance and cleanliness of the machine. Regularly remove sawdust and scrap wood.
- The working pressure of the hydraulic system must not exceed 230 bar.
- It is not allowed to move the firewood processor when in working position. Before any transport or relocation, put the machine in the transport position.

## **2.3. SAFETY INSTRUCTIONS FOR WORK WITH THE DISCHARGE CONVEYOR**

- Consider the dangerous area of the machine, which is in the immediate vicinity of moving parts, as well as under the entire machine along the conveyor belt and not only at the exit part of the discharge conveyor.
- Transported material can fall out in this area.
- Never reach into the chute or touch the belt when the machine is running.
- Switch off the machine before starting to remove any stuck pieces of wood.

## **2.4. SAFETY INSTRUCTIONS FOR ROPE PULLEYS**

- Avoid pulling the wire rope over sharp edges!
- Do not touch the wire rope with your hand during winding and unwinding!

## **2.5. SAFETY INSTRUCTIONS FOR THE SAWDUST EXTRACTOR FAN**

- A damaged hydraulic hose must be replaced immediately!
- Wood dust can be harmful to health. Hard wood such as beech and oak, and especially tropical wood, can cause cancer. Therefore, use additional ventilation devices when using the machine in a poorly ventilated area!

## 2.6. NOISE

When working with the machine, the operator is exposed to noise measured at the operator's ear:

RCA PRO 500 and RCA PRO 500 Hy	
No load	85 dB (A)
Operating	92 dB (A)

The total noise level also depends on the noise of the driving machines (tractor, electric power unit, hydro power unit, ...).

For this reason, operators must use mufflers when working with the machine.

## 2.7. USER QUALIFICATION

- The firewood processor can only be repaired by persons who are **qualified** for this work (**authorised maintenance service**).
- The machine may only be used by persons who are familiar with its operation, the hazards at work and the instructions for use.
- Only qualified persons over the age of 18 are allowed to work with the machine and maintain it!

## 2.8. OTHER DANGERS

Even if all safety precautions are taken and the machine is used in accordance with the instructions, some risks remain:

- Touching rotating parts of the machine;
- injuries due to flying pieces of wood;
- burns from touching hot parts of the machine (multiplication gear);
- damage to hearing if protection is not used correctly or not at all;
- human errors (excessive physical effort, mental stress, etc.).

## 2.9. INTENDED USE

The firewood processor RCA PRO 500 (Hy) is a machine used to make wooden log splits. It is intended exclusively for cutting wood with a diameter of 5 to 50 cm and splitting with a splitting force of up to 250 kN. The machine enables splitting wood into 2, 4, 6, 8, 12 or 16 log splits, whereby the length of the log splits is adjustable (from 25 to 50 cm).

The machine is intended for outdoor work.

## 2.10. INCORRECT USE OF THE MACHINE

Any other use of the machine as described in the previous section is considered improper use and is prohibited.

### 3.1. DESCRIPTION

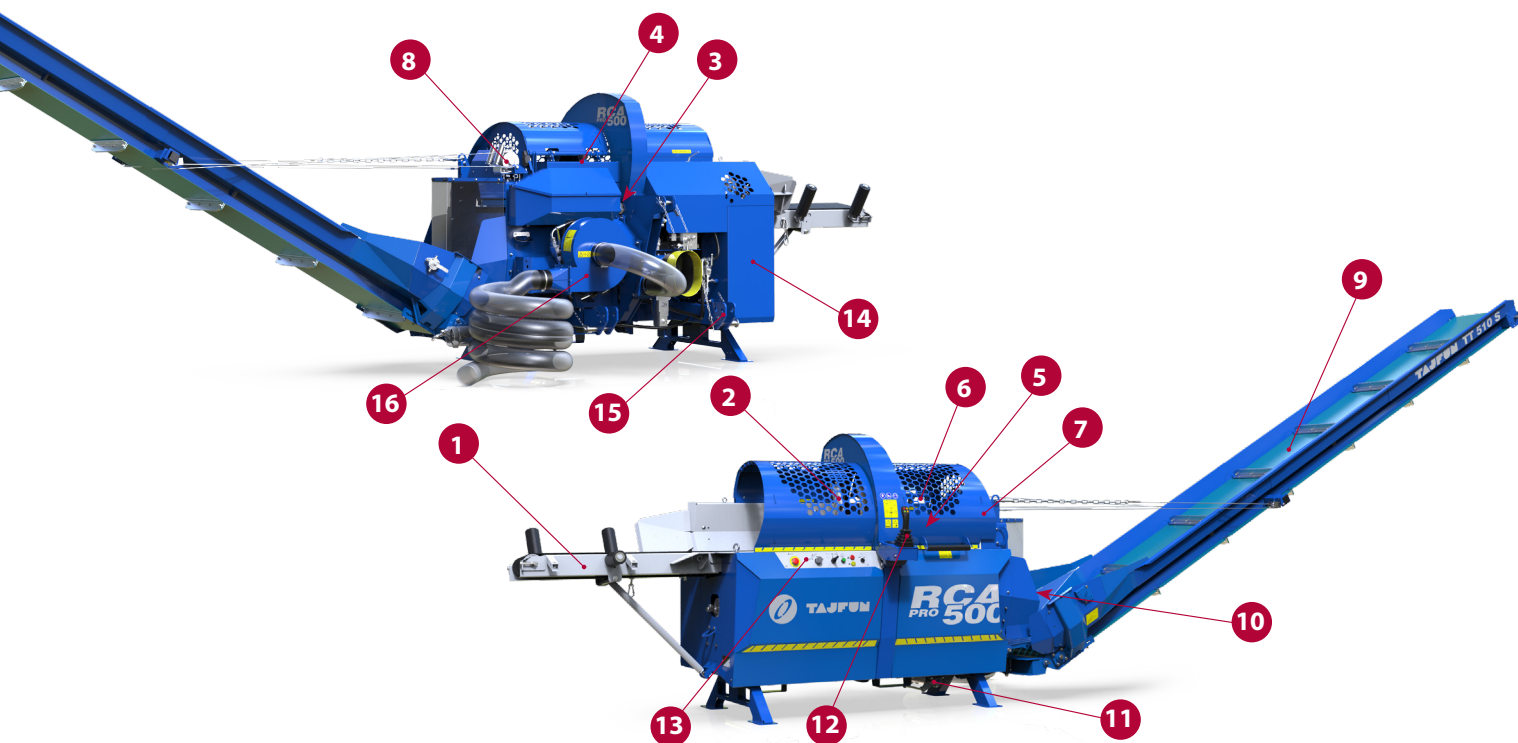
The firewood processor (RCA PRO 500) is used to make wooden logs.

The work process takes place in the following order:

- Storage of logs on the **live deck** (accessory), which allows transverse and longitudinal feeding of logs, synchronised with the infeed belt on the machine;
- Transport of logs of maximum diameter (5 - 50 cm or 2" - 20") with an **infeed conveyor** to an adjustable length limiter that determines the cutting length (25 - 50 cm or 7.9" - 20") (See section: *Wood feeding*);
- Cutting with a **chain saw** to an adjustable length (See section: *Cutting*);
- Splitting logs. By choosing the appropriate **splitting wedge**, the size (section) of the log splits may be chosen (See section: *Splitting*);
- Transport of log splits with an adjustable **discharge conveyor** (adjustment of speed, height and transverse offset) (See section: *Discharge Conveyor*).

When using pre-split wood, the quality of the firewood will be worse, and the capacity of the machine will also be lower.

### 3.2. MAIN COMPONENTS OF THE MACHINE



1	Infeed Conveyor	9	Discharge Conveyor
2	Log Holder	10	Splitting Cylinder, Splitting Wedge
3	Chain saw drive	11	Wedge lifting mechanism
4	Chain lubrication oil reservoir	12	Operating handle - Joystick
5	Swinging Lap	13	Control panel
6	Length Limiter	14	Hydraulic oil reservoir
7	Machine cover with safety switch	15	Three-point hitch
8	Hydraulic pulley	16	Sawdust extractor fan

### 3.3. TECHNICAL DATA

RCA PRO 500 and RCA PRO 500 Hy	
Cutting length	25 - 50 cm (7.9" - 20")
Cutting diameter	5 - 50 cm (2" - 20")
Sawbar	24", b = 0.058" (1.5 mm)
Chain	3/8" Oregon DuraCut™, Z = 42
Splitting force	250 kN (≈ 25 T)
Required Tractor Capacity	30 kW (40 KM) - Drive (RCA 500 only) 70 - 80 kW (95 - 110 KM) - transport
Required tractor outlet voltage	12 V
Electric fuse	20 A
PTO Shaft Speed (RCA 500 only)	min.: 400 min <sup>-1</sup> (RPM)
	max.: 430 min <sup>-1</sup> (RPM)
Max. splitting pressure	230 bar
Volume of oil in reservoir	100 L (25 gal)
Chain lubrication oil reservoir volume	8 L (2 gal)
Operating noise level (max.)	92 dB (A)
Weight (RCA + sawdust extractor fan + discharge conveyor)	1650 kg (3638 lbs)

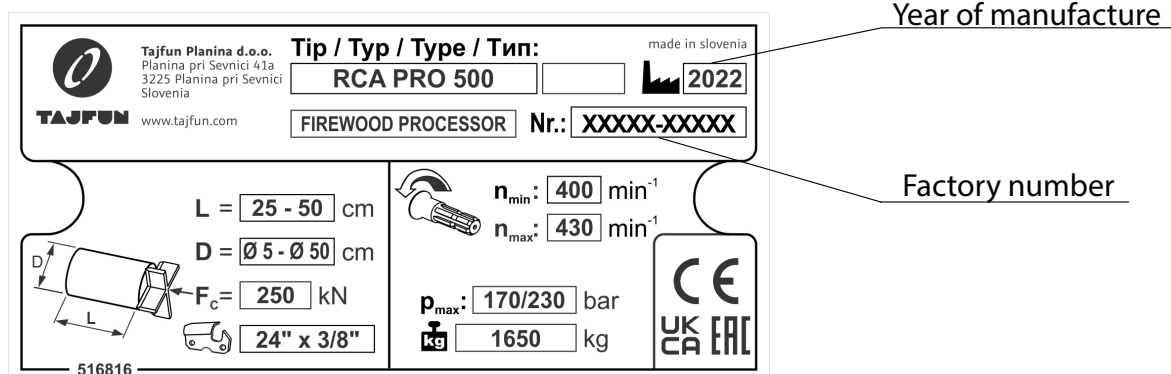
Discharge Conveyor TT 510 S	
Discharge conveyor length	5000 mm (16.5')
Conveyor belt width	580 mm (23")
Maximum speed	0.8 m/s (31.5"/s)
Weight	255 kg (562 lbs)

Dimensions RCA PRO 500 and RCA PRO 500 Hy		
	Working Position ( <i>incline 45°</i> )	Transport Position
Width	6930 mm (273")	2410 mm (95")
Length	1625 mm (64")	1625 mm (64")
Height	3800 mm (150")	2630 mm (104")

Sawdust extractor fan XE 12 Hy-V	
Number of revolutions	~ 2400 min <sup>-1</sup>
Diameter and length of the pressure (outlet) tube	Ø 120 mm; 5 m
Diameter and length of the pressure (inlet) tube	Ø 140 mm; 1 m
Length x width x height	375 x 636 x 700 mm
Weight	30 kg

### 3.4. TYPE PLATE

The **type plate** contains information about the product and the manufacturer and is attached to the machine body.



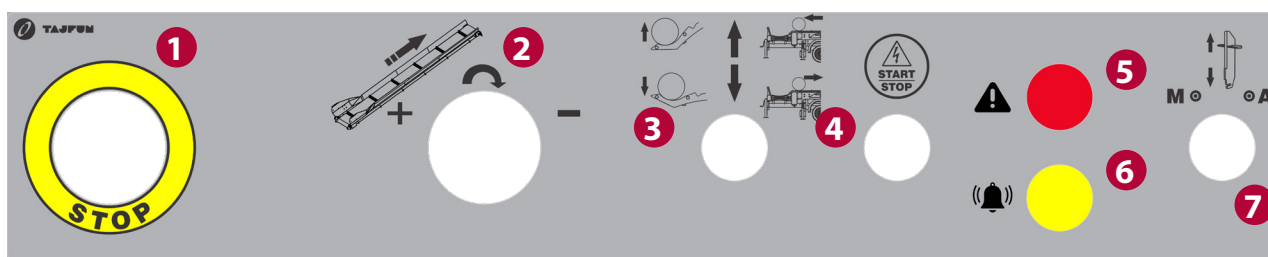
When ordering spare parts, always state the type and complete factory number of the machine! In this way, you will receive exactly those parts that belong to your version of the machine.



With the CE mark the manufacturer declares that the machine meets all essential safety and health requirements.

The manufacturer has also issued the prescribed **Declaration of Conformity** for this machine.

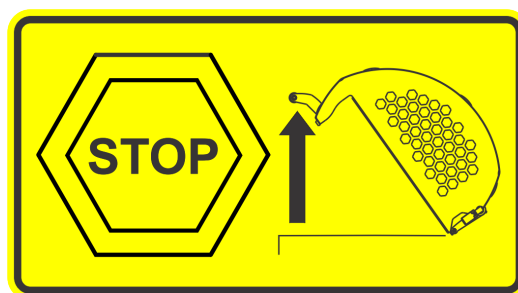
### 3.5. LABELS ON THE MACHINE AND THEIR MEANING



Control panel:

1. Safety STOP switch - EMERGENCY STOP;
2. Setting the belt speed;
3. Operating a ramp or log loader;
4. Turning the el. system off/on - start/stop switch;
5. Red light: State of the security circuit;
6. Yellow light: Alarms;
7. Toggle switch for automatic or manual levelling of the splitting wedge.

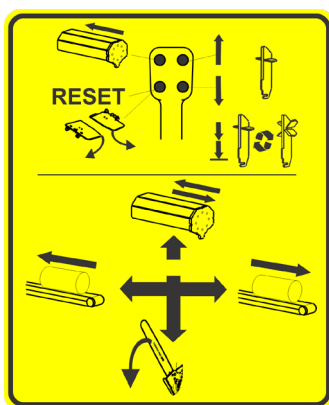
Automatic machine stop when the cover is raised.



Dangerous area of the machine. The dangerous area extends 3 m around the machine.



Functions of the control handle - Joystick



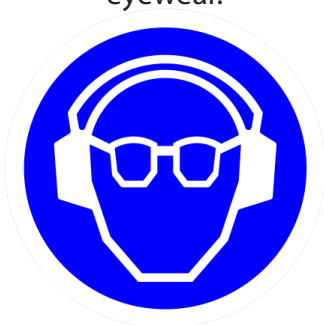
Be sure to read the instructions for use.



Mandatory use of protective gloves.



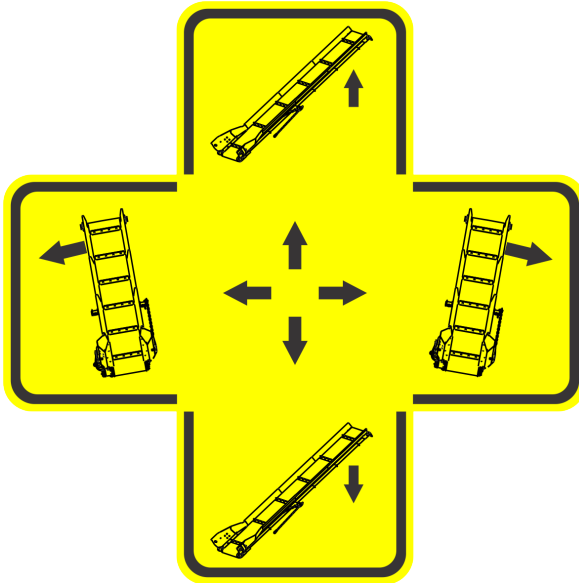
Mandatory use of mufflers and protective eyewear.



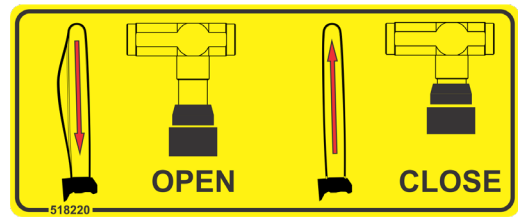
Mandatory use of protective footwear.



Discharge conveyor movement functions.



Switching the pressure relief valve on/ of on the saw bar tensioner.



Direction of movement of the drive belt.



Valve for transporter placement/folding.



Display of the cutting length setting.



Display of the remaining length of the log on the infeed conveyor.



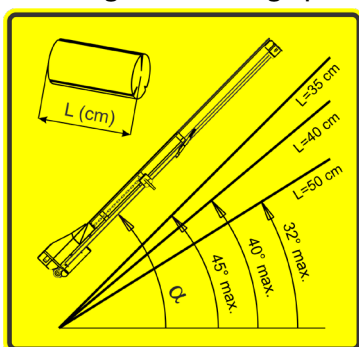
Hydraulic oil reservoir.



Cutting chain lubrication oil reservoir.



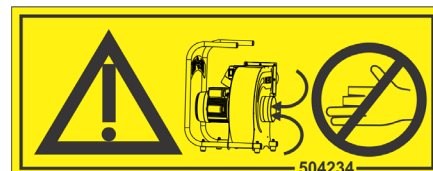
Maximum permissible tilt of the discharge conveyor relative to the length of the log splits.



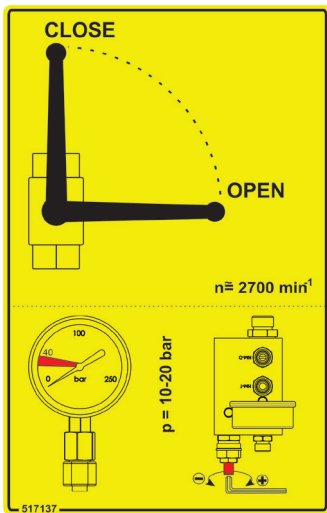
Position of the toggle switch in case of working with the live deck/lift table or without.



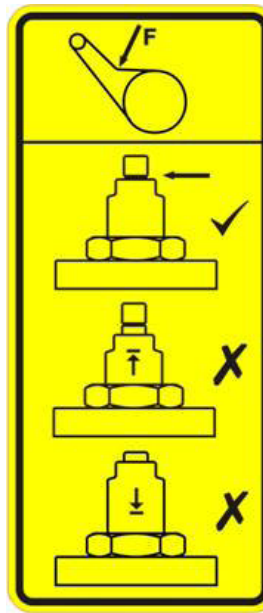
Do not reach into the dangerous area of the sawdust extractor fan.



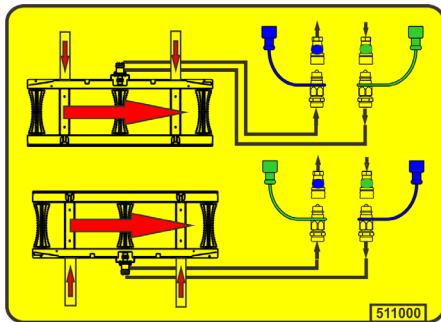
Switching the sawdust extractor fan on/off.



Display of correct belt tension.



Display of the connection of the hydraulic hoses of the live deck/lift table according to its layout.



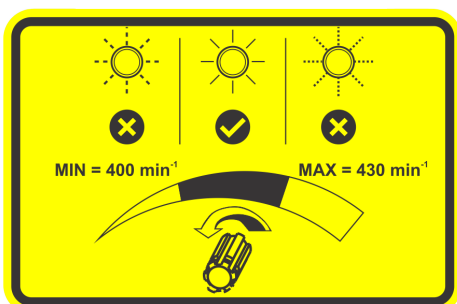
Danger of contact with the cutting chain.



Correct direction of rotation of the P.T.O. shaft. Permissible RPM range.



Setting the intensity of lubrication of the cutting chain.



Display of the activity of the warning light, depending on the number of revolutions of the P.T.O. shaft:

- Flashes slowly -> revolutions too low;
- Solid -> correct revolutions;
- Flashes quickly -> revolutions too high.

## 4. CONNECTION AND SETUP



### 4.1. CONNECTION TO THE TRACTOR

Attach the firewood processor to the three-point tractor system using bolts. The lower lift arms of the tractor must be fixed with tensioning screws in such a way that they prevent the machine from moving transversely. When transporting the machine, consider the weight of the entire machine (See section: *Technical data*). Connect the P.T.O. to the P.T.O. shaft and secure it with a safety chain. Connect the power cable of the machine to the 12 V socket on the tractor (See section: *Connection to the power supply*).

#### When installing for the first time, also check the length of the P.T.O.

Check the length of the P.T.O. by raising and lowering the machine to find the position with the shortest distance between the connecting shafts. In this position, the tubes should be approximately 20 mm shorter with the P.T.O. installed.

If the P.T.O. is too long, it is necessary to shorten it:

- Saw off the steel and plastic tubes at both ends to the same length. Then, file the edges, clean and lubricate.

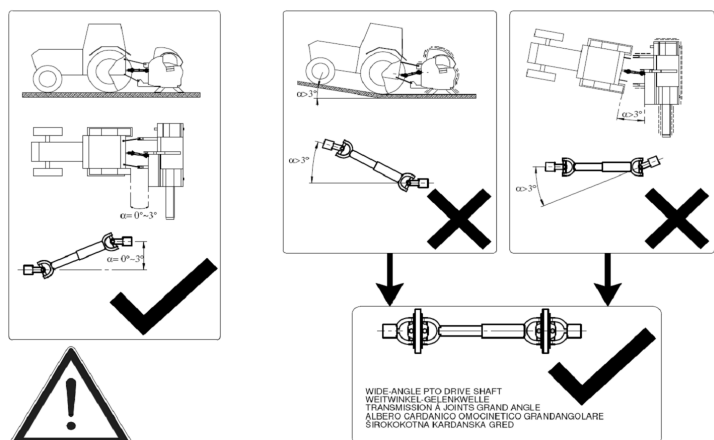


**Do not use a P.T.O. with a clutch.**

When using our machines, we recommend Tajfun P.T.O.s:

Name	Dimensions	Compatibility
C Line-T 6BR + KK560 P.T.O.	1 3/8" Z6 – 1 3/8" Z6; LKK = 560	EP 12 (RCA 330 JOY, RCA 380, RCA 400 JOY, RCA 480 JOY, RCA PRO 500)
C Line-T4 DZ DZ BR + KK510 P.T.O.	1 3/8" Z6 – 2X; LKK = 510	RCA 330 JOY, RCA 380, RCA 400 JOY, RCA 480 JOY, RCA PRO 500

The output shaft of the power unit and the input shaft on the machine must be as parallel as possible! If they are at an angle, due to the geometry of the P.T.O. shaft, the rotation is transmitted unevenly and vibrations are created as a result. If this cannot be ensured, it is necessary to use a P.T.O. shaft with wide-angle joints on both sides, which is the only one that ensures uniform rotation at different angles.

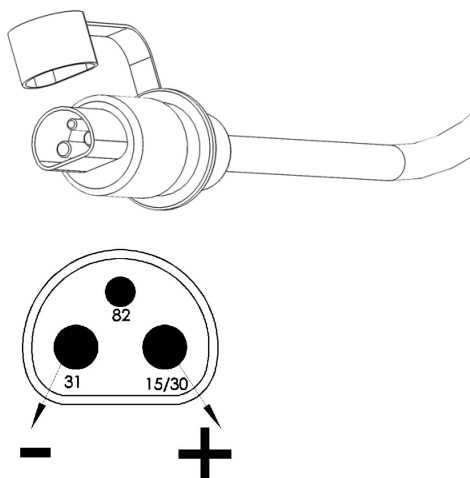


- The P.T.O. (spline shaft 13/8!" Z6 – DIN 9611A) must correspond to the required drive power of the machine (*See section: Technical data*).
- The P.T.O. shaft on the tractor must rotate clockwise (looking towards the tractor). If you are working with an EP (Electric power unit), the shaft must also rotate clockwise.
- **Recommended P.T.O. shaft speed: 420 min<sup>-1</sup>**; maximum: 430 min<sup>-1</sup>; minimum: 400 min<sup>-1</sup>.
- With the machine disconnected, install the P.T.O. on the P.T.O. shaft holder.
- Display of the activity of the warning light, depending on the speed of the P.T.O. shaft:



Speed too high > 430 min <sup>-1</sup>		flashes quickly
Speed too low < 390 min <sup>-1</sup>		flashes slowly
Appropriate speed		solid

## 4.2. CONNECTION TO THE POWER SUPPLY



Connect the 3-pin plug to the power supply on the tractor or EP unit (accessory).

The power source must have a voltage of 12 V and current protection with 20 A fuses, otherwise the electrical system may malfunction. From the source of power, the minimum cross-section of each wire must be at least 5 mm<sup>2</sup>.

Always disconnect the power cable after finishing work, otherwise the battery on the power unit may be discharged.

## 4.3. PLACING THE MACHINE IN WORKING POSITION

- Place the firewood processor on a level and solid surface;
- place the infeed conveyor in its working position (*See section: Infeed Conveyor*);
- place the discharge conveyor in its working position (*See section: Discharge Conveyor*).

It is not allowed to move the firewood processor when in working position. Before any transport or relocation, put the machine in the transport position.

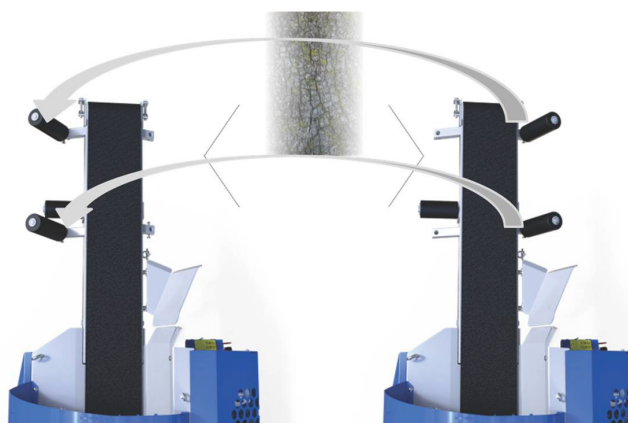
## 4.4. PLACING THE MACHINE IN TRANSPORT POSITION

- Lift the infeed conveyor in its transport position (*See section: Infeed Conveyor*);
- lift the discharge conveyor in its transport position (*See section: Discharge Conveyor*).

## 4.5. INFEED CONVEYOR

The infeed conveyor must be placed in a horizontal working position before starting work:

- Remove the safety pin;
- Remove the support limiter;
- Lower the infeed conveyor to a horizontal position and support it with a support leg;
- Adjust the support leg so that the infeed belt is slightly raised in the middle (it is already set at the factory);
- Open the guide flap and, if necessary, move the side rollers to the appropriate position, according to the direction of transport of the logs to the infeed conveyor.



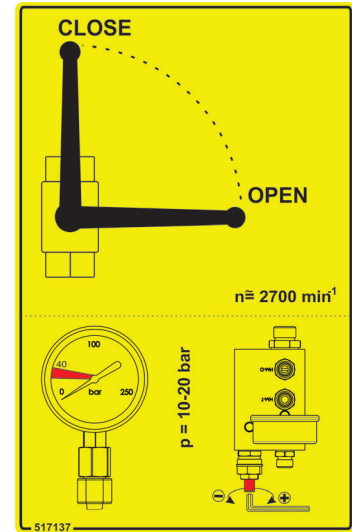
## 4.6. SAWDUST EXTRACTOR FAN

To turn it on, it is necessary to open the valve of the sawdust extractor fan.

**CLOSED VALVE**

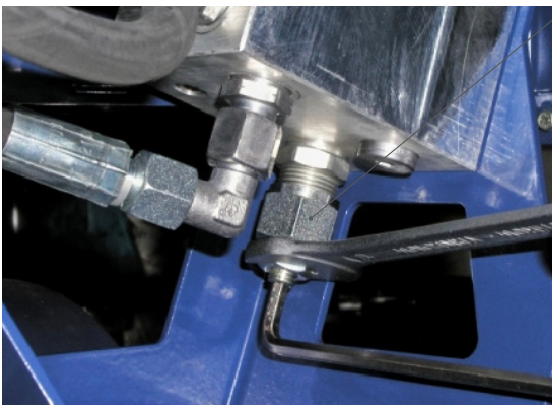


**OPENED VALVE**



**IMPORTANT:** Check the pressure on the pressure gauge of the sawdust extractor fan! Eliminate the deviation from 10 - 20 bar by adjusting the safety valve as shown in the picture below.

Safety valve



Pressure during operation

10 - 20 bar

Number of revolutions

~ 2400 min<sup>-1</sup>



**If the sawdust extractor fan is not in use, it is necessary to remove the suction tube and allow the sawdust to flow freely through the canal for sawdust discharge.**

**Be careful to correctly install the tubes!**

Connect the tubes so that the direction indicated by the arrow on the tube points in the direction of the airflow.



## 4.7. DISCHARGE CONVEYOR

You raise and lower the discharge conveyor with the operating handle - joystick of the discharge conveyor, which is located at the hydraulic winch. At the desired height, always secure it with a supporting chain. The discharge conveyor can also be moved from the centre position by 15° to the left or right. Before starting work, place the discharge conveyor in its working position.



### Placing the discharge conveyor in its working position:

- The machine should be in operation (*See section: Machine start-up*);
- Move the operating handle - joystick of the discharge conveyor "down" to move the discharge conveyor out of the vertical position. If necessary, push the discharge conveyor slightly away from the machine. The discharge conveyor belt speed adjustment valve should not be set to the slowest speed, because the brake in the hydraulic winch will not release in this case;
- Set the discharge conveyor to the desired angle of inclination (max. 45°) by moving the operating handle - joystick up and down.

### Discharge Conveyor TT 510 S

- Turn the valve in the placement position and press and hold the yellow button on the machine's control handle - joystick until the discharge conveyor is fully extended.



### Placing the discharge conveyor in its transport position:

Before placing it in the discharge conveyor position, it is necessary to align the conveyor to the centre position (operating handle - joystick left or right).

### Discharge Conveyor TT 510 S

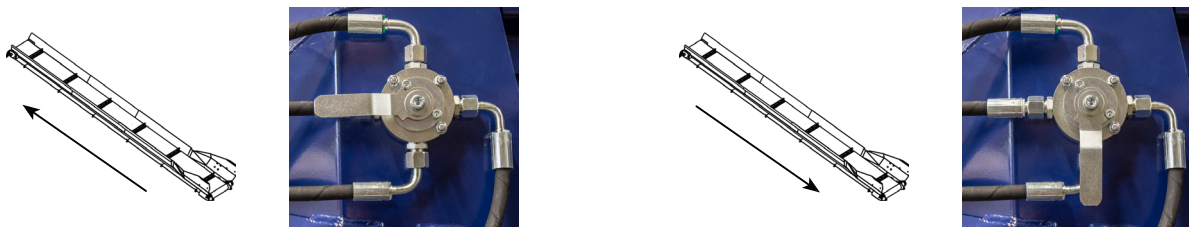
- Turn the valve in the folding position and press and hold the yellow button on the machine's control handle - joystick until the discharge conveyor is fully folded.



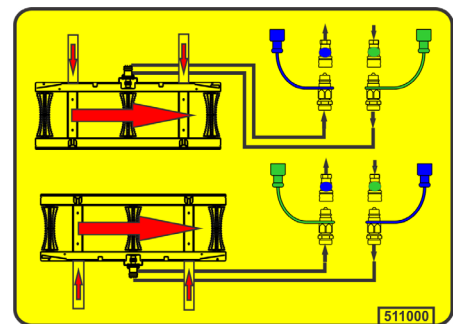
- Move the operating handle - joystick of the discharge conveyor "up" and place the discharge conveyor in its transport position.

The discharge conveyor belt speed may be regulated with the discharge conveyor belt speed regulator.

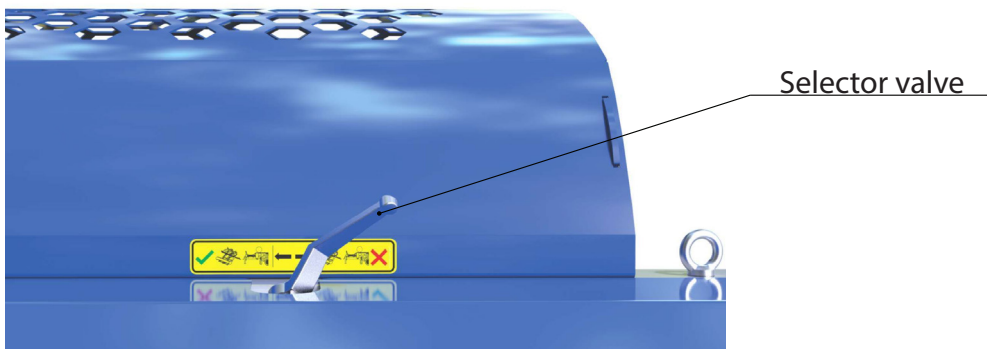
## Discharge Conveyor TT 510 S



## 4.8. CONNECTING THE ACCESSORIES



- Connect the hydraulic hoses (live decks or log loaders) with quick couplings to the couplings on the machine. A sticker and coloured covers of the couplings are helpful for correct connection.
- If the hydraulic couplings on the machine are not connected or if the live deck is not used, the selector valve must be in the appropriate position (X).



## 4.9. CONNECTING THE PUMP (RCA PRO 500 HY)

For connecting the pump refer to the enclosed *Instruction Manual Gasoline Power Unit GP 40* or *Instruction Manual Electric Power Unit EP 5x*.

## 5. MACHINE START-UP



**Before each start-up of the machine, a visual inspection of the machine must be carried out. Check for:**

- The operation of automatic tensioning (pre-tensioning with springs) and sharpness of the cutting chain;
- amount of hydraulic oil and oil for lubricating the cutting chain;
- correct installation of all safety pins;
- the cleanliness of the machine (*See section: Cleaning during operation*);
- damaged tubes or cables (scratched, pressed, etc.);
- mechanical damage on the machine;
- regular maintenance of the machine according to the maintenance plan;
- firmly tightened screws and nuts.

### **Machine start-up:**

- The machine must be placed in the working position, the sawdust extractor fan switched off;
- set the manual throttle lever on the tractor to minimum;
- lift the cover of the machine and disable the operation of all the main functions of the machine;
- turn on the P.T.O. shaft drive (RCA 500) or the GP 40 gasoline power unit or the EP 5X electric power unit for RCA PRO 500 Hy (*see the enclosed Instruction Manual Gasoline Power Unit GP 40 or Instruction Manual Electric Power Unit EP 5x*).
- the required RPM of the P.T.O. shaft ( $420 \text{ min}^{-1}$ ) can be achieved by manually opening the throttle (on RCA PRO 500);
- the safety STOP switch must be turned off;
- turn on/press the Start/Stop switch on the control panel;
- lower the protective cover;
- press the green RESET key (Joystick);
- turn on the sawdust extractor fan.

**Before starting work, it is necessary to check the operation of the safety devices and perform a function test of the machine:**

- Check the faultlessness of the machine and equipment and the lubrication of the cutting chain;
- check the operation of the safety STOP switch (EMERGENCY STOP);
- check the operation of the safety switch on the protective cover;
- check that all the functions of the machine are working (*See section: Operating RCA PRO 500*).



**If faults are found during the inspection, they must be corrected before starting work!**

At outside temperatures below  $0^{\circ}\text{C}$ , let the machine idle for about **5 minutes** to warm up the hydraulic system to operating temperature (hydraulic hoses warm to the touch).



**Only one person can operate the machine! Make sure that no one else is near the machine.**

# 5.1. OPERATING RCA PRO 500

## TURNING ON OPERATION

The protective cover of the machine must be closed. Press the Start/Stop button located behind the operating handle and hold it for about 3 seconds. Then press the green button (RESET) on the control handle - joystick. The safety STOP switch must be turned off.

### Control handle (Joystick)

The control handle (joystick) has the following functions:

- Left / right -> move the infeed conveyor left / right;
- Back -> cutting (2 phases: first fixing the log and starting the cutting chain, then moving the saw);
- Forward -> splitting (short push of the handle forward, do NOT hold it there). Holding forward longer than 0.5s activates "Full splitting".

Buttons on the control handle - joystick:

- Yellow buttons -> move the wedge up / down;  
-> turn on/off the additional electrical output (e.g.: LED light) by simultaneously pressing both yellow buttons (5 seconds)
- Red button -> return the splitting cylinder back from any position;
- Green button -> RESET function, manually open the swinging laps. After each shutdown of the machine (lifting the cover, STOP switch), it is necessary to press RESET to re-establish the control functions.



### Control panel:

- A** -> Safety STOP switch - "EMERGENCY STOP";
- B** -> Discharge conveyor belt speed regulator;
- C** -> Live deck (discharge conveyor chain), log loader;
- D** -> On/Off switch for turning on and off the el. system;
- E** -> Red light - state of the security circuit;
- F** -> Yellow light - alarms (for the description See section: Alarms and errors);
- G** -> toggle switch for automatic or manual levelling of the splitting wedge
  - A -> automatic levelling
  - M -> manual levelling

### Additional functions - discharge conveyor

- UP / DOWN -> raising and lowering the discharge conveyor using the hydraulic winch;
- LEFT / RIGHT -> moving the discharge conveyor left or right (15° to each side).

#### Warning!

The speed of these functions depends on the setting of the discharge conveyor belt speed adjustment valve. If the speed is set too low, the hydraulic winch remains locked and does not work.



## 5.2. DISPLAY AND CONTROL

The display is used to show information that is useful to the machine's operator. In addition to displaying information, it also enables data input, in the form of selection (language, length of sawing, production reset, ...).

The display consists of 5 selection keys and a screen.



### 5.2.1. NAVIGATING THE DISPLAY

Using the "Up" and "Down" keys, you can move through the various display windows and within the selected display window.

Enter the selected display window with the "Confirm" key.

Use the "Left" and "Right" keys to move through the additional displays of the selected line. Press the "Confirm" key to confirm the desired selection.

If you do not want to confirm the selection, wait 30 seconds and the display will automatically exit without any changes to the settings.

Certain values can be reset to 0 (interval working hours, interval production, firewood production, average production). Use the keys to select the desired value and press the "Confirm" key. By pressing the "Right" key, the "RESET" option appears. Confirm the reset by pressing the "Confirm" key.

## 5.2.2. VALUES ON THE SCREEN

<b>Value</b>	<b>Units</b>	<b>Description</b>
<i>RCA PRO 500</i>		Machine type
<i>TOTAL HOURS</i>	[h]	Working hours
<i>TOTAL PROD</i>	[m <sup>3</sup> ]	Total production
<i>ID:</i>		Control circuit ID
<i>PTO RPM</i>	[min <sup>-1</sup> ]	P.T.O. shaft revolutions
<i>SAW RPM</i>	[min <sup>-1</sup> ]	Saw hydro-motor revolutions
<i>SUPPLY</i>	[V]	Voltage
<i>OIL TEMP</i>	[°C]	Hydraulic oil temperature
<i>SYSTEM PRESS</i>	[bar]	System pressure
<i>SPLIT. PRESS</i>	[bar]	Splitting pressure
<i>SAWBAR PRESS</i>	[bar]	Sawbar movement pressure
<i>HYDRO. PRESS</i>	[bar]	Chain saw hydro-motor pressure
<i>DIAMETER</i>	[cm]	Log diameter (measured during cutting)
<i>WEDGE HEIGHT</i>	[cm]	Splitting wedge height
<i>FULL / FAST SPLITTING</i>		Splitting method
<i>TMP. HRS</i>	[min]	Interval working hours
<i>TMP. PROD</i>	[m <sup>3</sup> ]	Interval production
<i>FIREWOOD</i>	[m <sup>3</sup> ]	Firewood production
<i>AVG. PROD</i>	[m <sup>3</sup> /h]	Average production
<i>LENGTH</i>	[cm]	Value setting for cutting length
<i>DIAMETER CORR</i>	[%]	Diameter correction
<i>FIREWOOD CORR</i>		Firewood correction
<i>WEDGE CORR</i>		Wedge correction
<i>LANGUAGE</i>		Language
<i>ALARMS_0</i>		Machine alarms
<i>ALARMS_1</i>		Machine alarms
<i>ERRORS_0</i>		Machine errors
<i>INPUT_1</i>		State of inputs and outputs
<i>STATUS</i>		Machine statuses
<i>BLE:</i>		Bluetooth status
<i>SW:</i>		Software version

### 5.2.3. ALARMS AND ERRORS

The machine's alarms and errors are displayed. In the event of a error/alarm, a yellow light on the control panel lights up.

Machine alarms are reset when the "Confirm" key is pressed and the red button on the main joystick is pressed for 3 seconds.

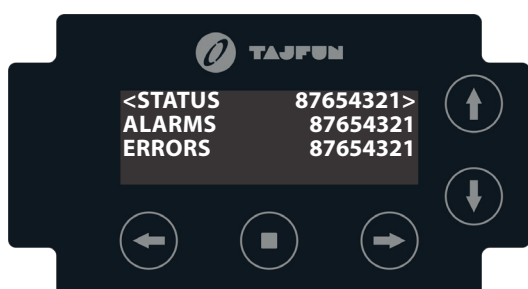
ALARMS_0							
8	7	6	5	4	3	2	1
Saw drive pressure > 250 bar (3 s)	Supply voltage > 16 V (6 s)	Cutting pressure > 50 bar (2 s)	Splitting pressure > 260 bar (10 s)	System pressure > 180 bar (60 s)	Supply voltage < 10 V (6 s)	Oil temp. > 85°C	P.T.O. shaft revolutions > 450 min <sup>-1</sup> (60 s)

ALARMS_1							
8	7	6	5	4	3	2	1
Not in use	Not in use	Not in use	Not in use	Not in use	Not in use	Not in use	Cutting chain speed > 13000 min <sup>-1</sup> (5 s)

ERRORS_0							
8	7	6	5	4	3	2	1
Not in use	Saw drive pressure sensor error ANA_7	Oil temp. sensor error ANA_6	Splitting wedge height sensor error ANA_5	Log diameter sensor error ANA_4	Cutting pressure sensor error ANA_3	Splitting pressure sensor error ANA_2	System pressure sensor error ANA_1

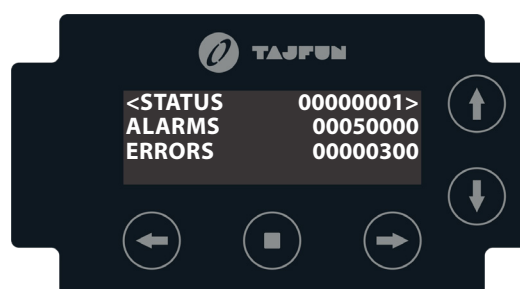
#### DISPLAY EXAMPLE:

All statuses, alarms and errors are displayed.



#### DISPLAY EXAMPLE:

Status no. 1, alarm no. 5, error no. 3.



### 5.2.3. STATE OF THE SECURITY CIRCUIT

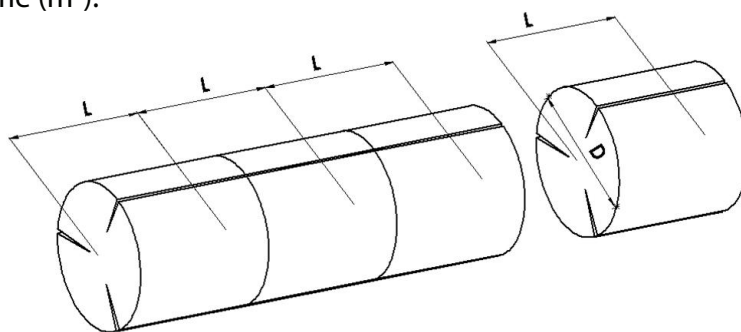
Definition	Red light <i>State of the security circuit</i>
Open safety circuit	<i>The light is solid</i>
Closed safety circuit	<i>The light flashes</i>

When the safety circuit is open, one of the safety devices (protective cover or emergency stop) is activated.

When the safety circuit is closed, it is necessary to press the green RESET button on the joystick to operate the machine.

### 5.2.4. MACHINE PRODUCTION

The output of the machine represents the amount of processed wood that is cut and split in the machine. It is determined based on the DIAMETER (D) and LENGTH (L) of the sawn logs and is expressed in volume (m<sup>3</sup>).



**DIAMETER [cm] (D)**

The machine measures the diameter automatically, while cutting.

**LENGTH [cm] (L)**

For the correct calculation of production, the length must be set manually on the display (See chapter: *Navigating the display*). Length was set so that it matches the cutting length limiter setting.

The factory-set LENGTH (L) on the new machine is 33 cm. If, before starting work, you forget to select the appropriate value on the display that matches the setting of the cutting length limiter, the programme on the machine takes into account the factory-set value or last selected length.

**Total production [m<sup>3</sup>] - (TOTAL PROD)**

It is the sum of the volume of CUT and split wood during the entire lifetime of the machine. Resetting is not possible.

**Average production or productivity [m<sup>3</sup>/h] - (AVG.PROD)**

Calculates the amount of processed wood per hour, since the last reset.

**Interval working hours [min] - (TMP.HRS)**

It is the time the machine has been running since the last reset.

**Interval production [m<sup>3</sup>] - (TMP.PROD)**

It is the sum of the volume of cut and split wood on the machine from the last reset.

### Diameter correction [%] - (DIAMETER CORR)

The values of the calculated production volume (m<sup>3</sup>) depend on the measurements of the diameter of the log and may deviate. For an accurate production calculation, the diameter correction needs to be set on the display, according to the curvature of the wood that is currently being cut and split. The correction can be set between 85% and 100%, where the value of 85% is intended for the most curve log, and 100% for a completely straight one. The value is factory set at 100%.



Diameter correction	100%	92%	85%
---------------------	------	-----	-----

### Firewood production [m<sup>3</sup>] - (FIREWOOD)

It is the sum of the volume of cut and split wood on the machine according to their shape (piled, stacked, etc.). The volume depends on the shape, size and arrangement of individual pieces of wood, so that production can be adjusted according to the current work or the value needed. Production is adjusted using the Firewood correction (FIREWOOD CORR) option on the display.

### Firewood correction - (FIREWOOD CORR)

The value can be set between 1.0 and 2.8 (the factory setting is 1.0). For an easier presentation, the correction factors for the production of split wood are shown in the table and in the pictures.

Shape of wood	Round logs	Stacked firewood	Metre firewood	Piled firewood	Shavings
Firewood correction	1	1.2	1.4	2.0	2.8



	Round logs	Stacked firewood	Piled firewood
Volume of 1 m <sup>3</sup> of wood in various forms	1 m <sup>3</sup>	1.2 m <sup>3</sup>	2.0 m <sup>3</sup>

The machine does not take into account the last piece of wood when calculating productions. To add the value of the last piece, press the green key on the joystick and at the same time push the joystick forward.



**The calculated production values are informative (framework) and may deviate due to curved logs, incorrectly set corrections, lengths, etc.**

## 6. MACHINE OPERATION



### 6.1. WOOD FEEDING

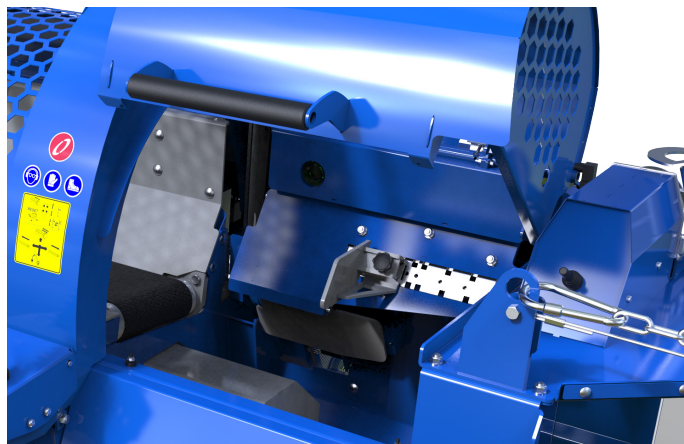
The infeed conveyor needs to be placed in a horizontal working position before starting work:

Feeding is activated by pushing the control handle - joystick to the right, and feeding can also be stopped at will (when the log reaches the length limiter) by returning the handle to the neutral position. By pushing the control handle - joystick to the left, feeding in the opposite direction is activated.



**Attention! If feeding is still active even after the log has already reached the length limiter, the infeed belt slides and can be damaged!**

During feeding, both swinging laps rise and remain in position until the cutting phase is complete or until the green RESET button is pressed.  
Also, the length limiter moves closer during feeding.



## 6.2. CUTTING

The chain saw is in motion only during cutting, otherwise it is stationary and located in the starting position.

Switch on the cutting process by moving the control handle - joystick back. The cutting process involves 2 stages. In the first stage, you fix the log with the holder and turn on the power unit to rotate the cutting chain, and in the second stage, the movement of the sawbar begins. During the cutting process, the handle must be kept in the "back" position, otherwise the sawbar will return to its starting position.

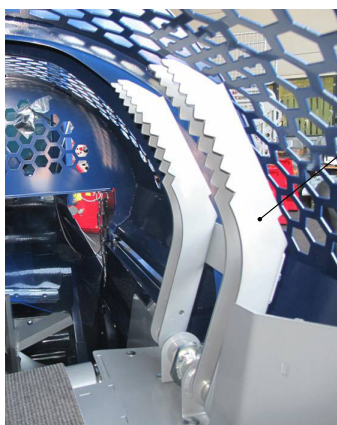
There are two inductive switches on the cylinder for moving the sawbar. Switch 1 (the cylinder is retracted) prevents the infeed belt from moving when the sawbar is out of its starting position. Switch 2 opens the swinging laps and returns the sawbar to its original position.

The force with which the cylinder pushes the sawbar is set at the factory with pressure and is not allowed to be changed. The speed of the sawbar movement is also fixed. The cutting speed varies depending on the sharpness of the cutting chain and the type or thickness of the wood.

**Before cutting, always check the sharpness and operation of the automatic chain tensioner, as well as the amount of lubricating oil!**

The wood must not move during cutting, and be especially careful with the last piece, so that both holders grip it well. Moving the wood during cutting leads to damage to the sawbar and chain!

The swinging laps ensure a better fall of the cut log rounds into the splitting chute and are in a horizontal position during cutting. They open, when the sawbar is in the lower position. They can be opened at any time by pressing the green button on the control handle - joystick. This is especially useful for curved wood, which leans against the lap during cutting and thus presses laterally on the sawbar, which hinders cutting.

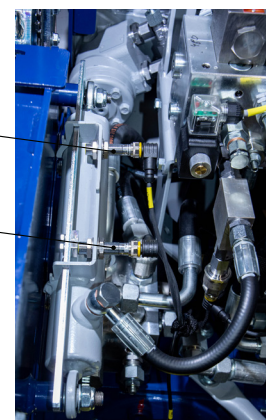


Log Holder



Inductive switch 2

Inductive switch 1

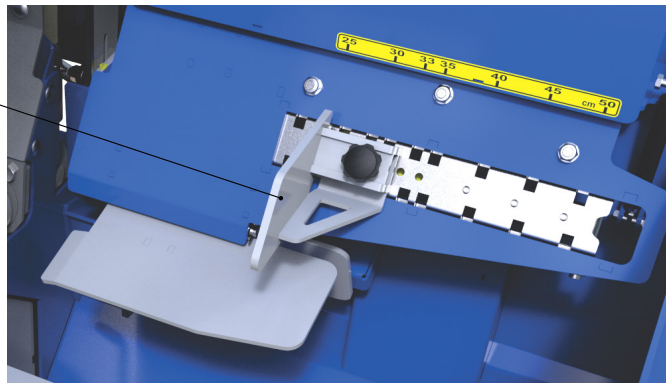


**Regularly clean and, if necessary, replace the filter on the saw drive. A dirty filter prevents the ingress of air for cooling the drive parts and shortens their service life.**

## 6.2.1. SETTING THE CUTTING LENGTH

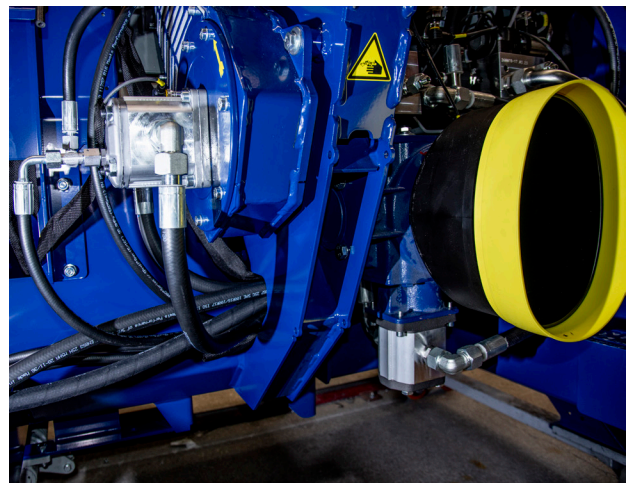
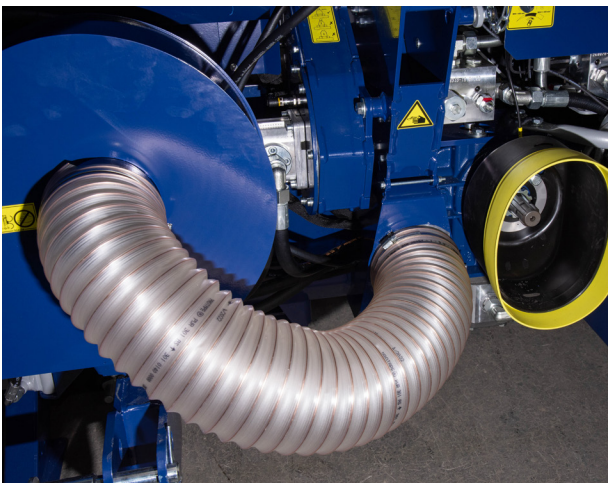
Length Limiter

The length of the log splits may be adjusted by using the position of the length limiter, which is fixed in the desired position with a screw.



**Important! The set value of the length must also be entered in the display for the correct calculation of the production (See section: Machine production).**

## 6.2.2. SAWDUST DISCHARGE



The canal for sawdust discharge is connected to the suction tube of the XE 12 Hy-V unit. This must be switched on during machine operation. Otherwise the canal for sawdust discharge becomes clogged. If the sawdust extractor fan is not used during work, it must be switched off (close the valve) and the suction tube with the adapter must be removed from the canal for sawdust discharge.



**The firewood processor can also be used indoors, but only if you have the sawdust extractor fan switched on.**

## 6.3. SPLITTING

Splitting is carried out using a splitting cylinder that presses the log round against the splitting wedge. The splitting speed depends on the resistance of the wood and changes during splitting. Since the splitting speed is inversely proportional to the splitting force, the splitting cylinder allows a higher splitting force at a lower speed and a lower force at a higher splitting speed. Required speed or the splitting force is automatically selected by the cylinder, which results in a very good utilisation of the energy used.

Switch on the splitting cylinder by briefly pushing the control handle - joystick forward. **Do not hold the handle in this position!** The cylinder will automatically travel back and forth. The cylinder is returned by an adjustable switch under the cover of the machine.

**Before each splitting operation, make sure that the splitting is in the correct position in the splitting chute!**

The cylinder can be returned at any time by pressing the red button on the control handle - joystick, lifting the protective cover or pressing the safety STOP switch.

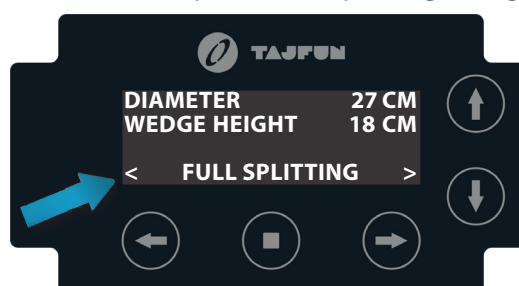
It can happen that the sawn piece falls to the side when it falls into the splitting chute. In that case, you must first open the protective cover and straighten the side lying piece before starting the splitting operation. The pieces that have been sawn at an angle (especially the rear pieces) are also dangerous. These pieces often stand up during splitting, which can lead to damage to the machine.



### SPLITTING METHOD

**“FAST SPLITTING”** - shorter splitting cycle times when splitting short pieces (33 cm or less). Select the FAST SPLITTING option on the display and the splitting cylinder will perform a shorter split, just enough to make room for the next round. The log round, which is currently in the splitting chute, pushes through the splitting wedge beforehand. If you hold the joystick forward for longer than 0.5 s during splitting, the splitting cylinder always goes into full split.

**“FULL SPLITTING”** - the splitting cylinder makes a full split to the splitting wedge.



The splitting method can be selected on the display.

### 6.3.1. SETTING THE SPLITTING WEDGE HEIGHT AND REPLACING THE SPLITTING WEDGE

The RCA PRO 500 enables automatic levelling of the splitting wedge. The lifting mechanism of the splitting wedge is connected to the log holder, where the diameter of the log is measured with the help of built-in sensors. With the toggle switch, you can choose between automatic levelling of the splitting wedge (A) or manual levelling of the splitting wedge (M).

#### Automatic levelling (A):

The position of the splitting wedge is automatically adjusted to the diameter of the splitting. By pressing the yellow buttons on the control handle - joystick, you can further lower or raise the splitting wedge if necessary.

#### Manual levelling (M):

The splitting wedge can be raised or lowered by pressing the yellow buttons on the control handle - joystick. In this way, you centre the splitting wedge in the centre of the log round and enable the optimal size of the log splits.

The lifting mechanism of the splitting wedge also allows partial height movements of the wedge during splitting. If wood gets stuck under the wedge, it must be removed to avoid damage to the lifting mechanism.



#### **Replace the splitting wedge by:**

- Clean the space under the blades;
- Hold the yellow button for lowering the splitting wedge uninterrupted for 5 seconds until the lifting mechanism is lowered to the lowest position for wedge replacement;
- Pull the wedge out and replace it with another;
- Then slightly lift the mechanism so that it ends in the grip.



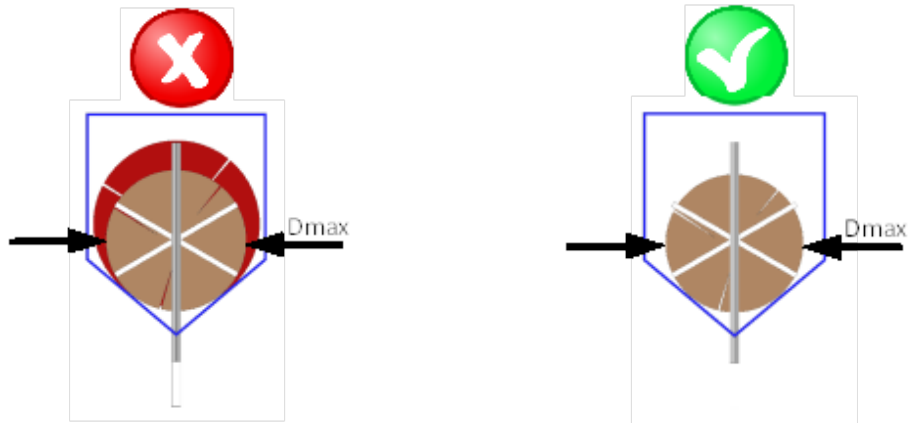
The lifting mechanism has two lower positions:

- Lower working position -> the lowest position to which the lifting mechanism can still be lowered during work. In this position, the splitting wedge is still in the grip of the lifting mechanism and thus cannot be pulled out;
- Lower position for changing the wedge -> holding the yellow button - moving the wedge down (5 seconds), the mechanism moves even lower and releases the splitting wedge.

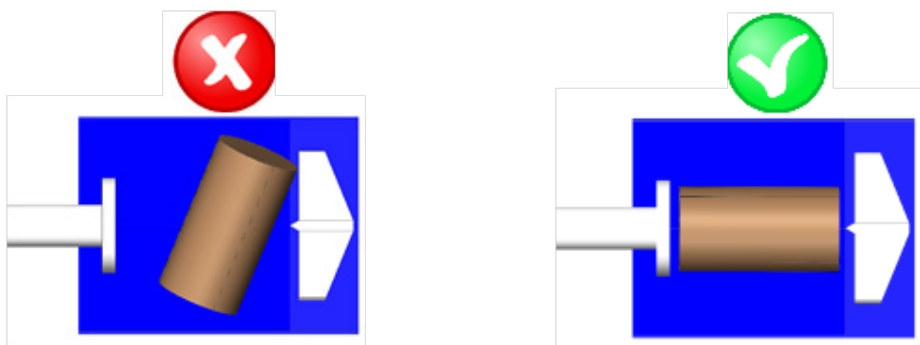
### 6.3.2. CORRECT USE OF THE SPLITTING WEDGE

**In order for your splitting wedge to have a long service life, follow these instructions:**

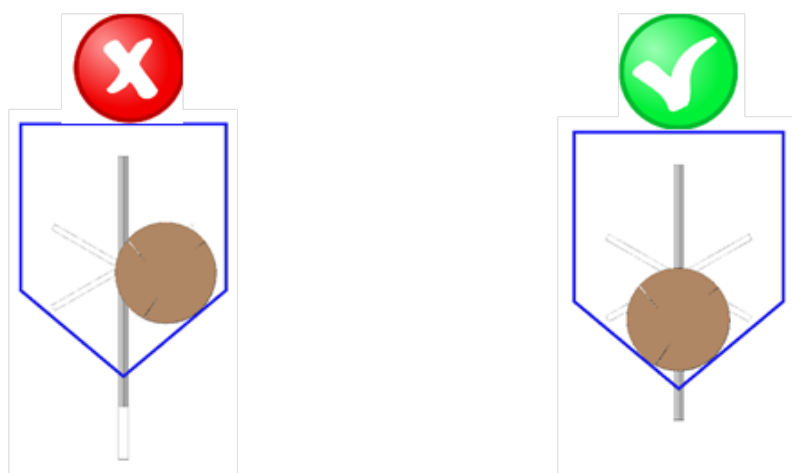
1. The splitting wedge is intended exclusively for splitting wood up to the maximum diameter listed on your RCA machine.



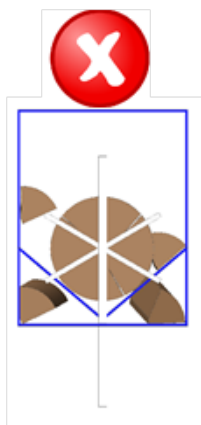
2. The log round in the splitting chute must always be oriented longitudinally towards the splitting wedge. This prevents unnecessary overload and downtime.



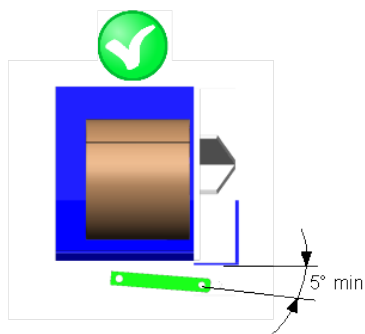
3. The log round in the splitting chute must always be centred on the vertical blade of the splitting wedge. This prevents overloading of the side blades of the splitting wedge.



4. Make sure that the splitting chute and the splitting wedge are always easily accessible. Remove any remaining wood that has become stuck.



5. Adjust the height of the splitting wedge slightly less than the mechanism allows. This allows the splitting wedge to still "breathe" during splitting and does not strain the mechanism and the lower blades of the wedge.



**Failure to follow the instructions may result in mechanical damage to the wedge and the machine, which are not subject to complaints.**

### 6.3.3. PROTECTION COVER WITH A SAFETY SWITCH

In the event that disruptions while splitting occur, the splitting process must be stopped immediately.

The cover of the machine is connected to a safety switch, which means that when the cover is raised, all the main functions of the machine stop instantly: feeding stops, and the splitting cylinder and the saw return to the starting position when the cover is raised. The machine cover thus simultaneously functions as the main safety switch.

Only when the machine cover is open and the machine is stopped can manual intervention be performed on the splitting. Also, cutting and splitting cannot continue until the machine cover is closed and the safety switch is on. To restore all functions, it is necessary to press the green RESET button on the control handle - joystick.

The sawdust extractor fan does not stop while the cover is being raised. To turn it off, it is necessary to close the valve of the sawdust extractor fan.



## 6.4. CLEANING DURING OPERATION



During operation, large piles of sawdust and wood residues especially form in some areas, which must be removed regularly:

- 1** - Debris under the machine. If you do not clean, sawdust can fill the parts behind the splitting cylinder, preventing it from returning to its starting position. High idle pressure and overheating occur.
- 2** - Debris under the discharge conveyor drive roller can damage the belt.
- 3** - The sawdust ejected by the chain saw must be removed continuously so that it does not fill the canal for sawdust discharge (in case of working without a sawdust extractor fan).
- 4** - Clean the splitting chute (wood scraps and other pieces).

# 7. MAINTENANCE AND SERVICING



Regular maintenance of the machine is a condition for reliable operation and a long service life of the machine.

**Interventions on the electrical wiring may only be carried out by a qualified electrician.**

## 7.1. MAINTENANCE PLAN

During service and maintenance works, the machine must be turned off and the P.T.O. must be disconnected from the power unit!

WHAT?	WHEN?	HOW?
Check the operation of automatic tensioning and the sharpness of the cutting chain	Before each use	Visually
Check the tension of the saw belt	After every 50 hours of operation	See section: <i>Tensioning the belt</i>
Tighten all the loose screws and nuts and hydraulic connections	<ul style="list-style-type: none"> <li>• After the first hour of operation</li> <li>• After every 100 hours of operation</li> </ul>	Using a tool
Check the quantity of oil	Reservoir of the hydraulic system	Before each use
	Multiplication gear (not applicable for the RCA PRO 500 Hy).	At least once a week
	Chain lubrication oil reservoir	Before each use
Changing oil in the hydraulic system	After 5000 hours of operation or every 2 years	See section: <i>Changing oil in the hydraulic system</i>
Changing the return oil filter cartridge	After the first 200 hours of operation Then every 1000 hours of operation When changing oil or if the filter pressure gauge indicator is in the red range	Replace the cartridge.
Clean the pressure oil filter cartridge	Every 1000 hours of operation	Using gasoline for cleaning
Changing oil in the multiplication gear (not applicable for the RCA PRO 500 Hy).	<ul style="list-style-type: none"> <li>• After the first 50 hours of operation</li> <li>• Then every 1000 hours</li> <li>• When changing bearings in the multiplication gear</li> </ul>	
Air filter cleaning and replacement at the saw drive	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Cleaning the filter daily</li> <li>• Replacing the filter every 6 months</li> </ul>	See section: <i>Air filter replacement and cleaning</i>

WHAT?	WHEN?	HOW?
-------	-------	------

### Lubrication

Lubrication point: a, b, c,	At least every 80 hours of operation	Lithium grease
-----------------------------	--------------------------------------	----------------



## 7.2. WHAT TO DO IF...

FAULT	POSSIBLE CAUSES	FAULT ELIMINATION
The machine does not react to movements of the control handle - joystick or other operating handles.	The power supply cable is not connected.	Connect the cable to the tractor socket.
	The power-supply cable is connected; however, there is no voltage at the socket or the polarity is not correct.	Turn on the lights on the tractor, check the fuses (on the machine fuse box and on the tractor), check the polarity.
	The RESET key was not pressed.	Before each start-up or after opening the protective cover, it is necessary to restore the functions by pressing the RESET key.
The machine shakes violently. (not applicable for the RCA PRO 500 Hy)	Incorrect position of the tractor in relation to the machine causes vibrations on the P.T.O. shaft.	Reconnect the tractor and machine according to the instructions.
	Worn-out P.T.O. shaft.	Check the P.T.O. shaft and replace it, if necessary.
The machine gets very hot.	Low oil in the reservoir.	Add oil of adequate quality.
	Clogged return oil filter, filter pressure gauge is in the red range with warm oil.	Replace the return filter cartridge.
	Excessive P.T.O. shaft speed results in increased flow and greater losses that heat the oil.	Check the rotation speed of the P.T.O. shaft, which should be between 400 and 430 rpm.
	The splitting roller cannot return completely to its starting position because too much sawdust and wood particles have accumulated behind it, which is also seen in the increase in pressure when the machine is idling.	Remove the splitting roller cover and clean the residue. As you work further, regularly clean under the machine.
	Heating and a large loss of splitting force can be the cause of internal leakage of the splitting roller.	A service check is required.
None of the hydraulic components work and the lights on the valves come on when you move the control handle - joystick. (not applicable for the RCA PRO 500 Hy)	Interrupted connection between multiplication gear and hydraulic pump.	Replace the gear that connects the multiplication gear and the pump (service).
The machine is too loud. (not applicable for the RCA PRO 500 Hy)	P.T.O. shaft speed is too high.	Check the rotation speed of the P.T.O. shaft, which should be between 400 and 430 rpm.
	Low oil in the multiplication gear.	Check the oil level and add oil, if necessary.
	P.T.O. shaft with built-in clutch produces noise.	We do not recommend using a P.T.O. shaft with built-in clutch, since it causes damage to the drive parts. Use a regular P.T.O. shaft or a shaft with wide-angle joints on both sides.
	Improper position of the tractor in relation to the machine, there are also vibrations.	Reconnect the tractor and machine according to the instructions.
	The P.T.O. shaft is not lubricated.	Lubricate it in accordance with the instruction for the P.T.O. shaft.
The output conveyor belt is not rotating.	The RESET key was not pressed before start-up.	Before each start-up or after opening the protective cover, it is necessary to restore the functions by pressing the RESET key.
	The belt speed regulator is set to the lowest value.	Set the regulator to the highest value.
	A piece of wood mechanically blocks rotation.	Remove the foreign object and clean the area under the drive roller regularly.
The infeed belt does not move or slide, and there is pressure on the pressure gauge (90 - 100 bar).	The hydraulic hoses for driving the rollers on the log loader are incorrectly connected and the oil flow is blocked.	Check the hose joints, or push the couplings deep enough.
	The log loader is not connected, and the quick couplings behind the table are free.	Turn the valve above the hydraulic system cover (See section: <i>Connecting the accessories</i> ).
	The roller slides on the belt, the belt is too loose.	Tension the belt.
	Too heavy a log that also gets stuck.	Cut the log into smaller pieces.
The belt is being pulled to one side. Applies to the infeed conveyor and discharge conveyor.	Poor adjustment of driven rollers.	Adjust the driven roller so that the belt runs in the centre.
The hydraulic cylinder is not tightening.	Damaged sealing.	Sealing replacement (service).
	Damaged piston rod.	Cylinder replacement (service).

FAULT	POSSIBLE CAUSES	FAULT ELIMINATION
The splitting roller starts to split and starts to return too quickly or starts to return when some other function is turned on.	The splitting valve does not stay in position due to insufficient electrical power.	Check the output voltage on the tractor. If you supply power to the machine using another power source, where you convert 220V to 12V, check its output power. The electric current can even rise to 16A. The direct current from such a power supply must be as "even" as possible, without fluctuations. A transformer alone is not sufficient and a sufficiently large capacitor must be added. Do not use a cable with a small wire diameter or an unnecessarily long cable, because the voltage drops are considerable with direct current.
The splitting roller goes all the way and does not return automatically. It is possible to manually return it by pressing the red button on the control handle - joystick.	Reed switch for the end position failed to provide a signal for returning the splitting cylinder.	Under the cover of the machine at the splitting cylinder, it is necessary to set the position of the switch so that it detects the end position.
The splitting roller loses power, long high-to-low speed transitions are possible, inability to reach max. pressure. Sometimes it works perfectly normal and other times it doesn't.	Possibility of internal leakage of the splitting cylinder due to a unscrewed piston. Or a crack in the inner piston rod.	Repair the cylinder at the service centre.
Increased pressure (above 50 bar) when the machine is idling on the pressure gauge for splitting. Faster heating of hydraulic oil is also possible.	The splitting roller cannot return completely to its starting position because too much sawdust and wood particles have accumulated behind it, which is also seen in the increase in pressure when the machine is idling.	Remove the splitting roller cover and clean the residue. As you work further, regularly clean under the machine.
	Clogged pressure filter.	Remove the pressure filter and clean it in cleaning gasoline.
Adjusting the wedge height is not working.	The wedge probably fell out of the lifting mechanism.	Reinstall the wedge in the lifting mechanism.
Torn drive belt.	Too little speed of the P.T.O. shaft and blunt and loose chain (not applicable for the RCA PRO 500 Hy).	Replace the belt, work with correct settings.
	Belt not sufficiently tensioned.	Replace the belt.
	Blocked chain when cutting because the wood was not fixed well.	Replace the belt.
	Blocked bearing at the drive.	Replacement of damaged bearings (service).
Sawbar does not move, the log holder and chain rotation are working.	In the muffler between the hydraulic cylinder for moving and the hydraulic block a foreign object is stuck and is blocking the oil flow.	Remove the foreign body by unscrewing the coupling where the pressure gauge for the saw is attached. The muffler is located at this point in the small block, where the foreign object is most likely to be located.
Slowed cutting.	The chain has become blunt.	Install a sharp chain. The force with which the sawbar pushes into the wood is always the same, but the cutting speed depends on the quality of the chain and the resistance of the wood being cut.
Sawbar becoming too hot.	There is not enough lubricant, as a result of which there is increased friction and, consequently, overheating.	Use dedicated oil for chain lubrication, open the lubrication pump more, check the amount of oil in the lubrication reservoir, ensure the unobstructed flow of oil into the sawbar groove.
	P.T.O. shaft speed too high – over 430 min <sup>-1</sup> (not applicable for the RCA PRO 500 Hy).	Set the P.T.O. shaft speed to 420 min <sup>-1</sup> .
The sawbar is pulled to one side, cuts sideways, overheating is also possible.	Bent sawbar, which is probably due to the movement of the wood during cutting.	Replace the sawbar.
	A few teeth on the chain are damaged.	Resharpen or replace the chain. And check the sawbar.
	Chain-damaged surface on the sawbar holder. The chain made an edge on the surface and the sawbar rests on that edge. The sawbar is therefore sideways in relation to the cutting direction.	Smooth out the resulting edge.



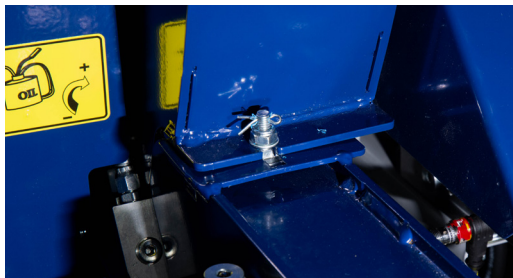
**More demanding tasks may only be carried out by an authorised maintenance service. \***

## 7.3. REPLACING THE CUTTING CHAIN

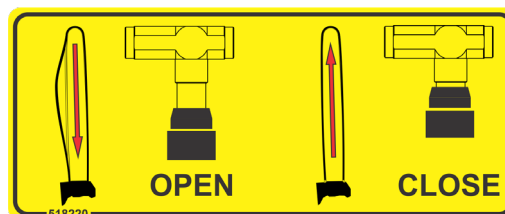
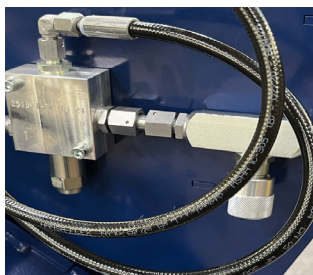


**Before replacing the cutting chain, the machine must be disconnected from the power unit!**

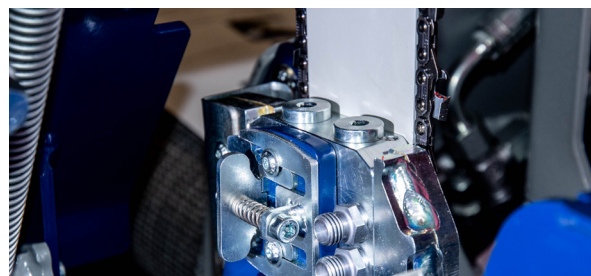
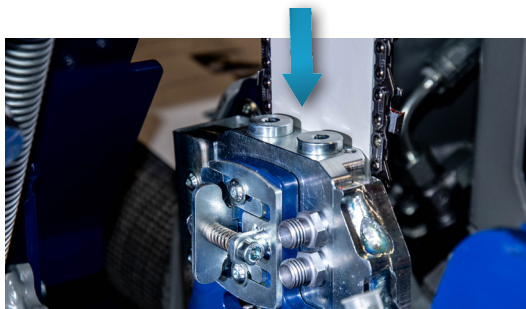
- Disconnect the P.T.O.;
- unscrew the nut and switch the saw shield to the forward position;



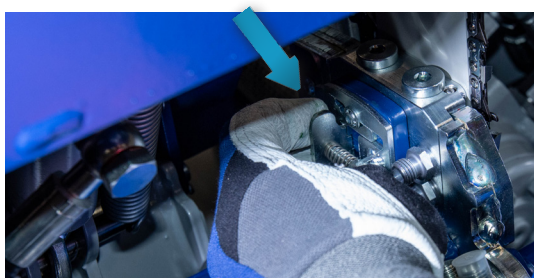
- open the pressure relief valve on the saw bar tensioner;



- push the sliding holder of the sawbar all the way in until the mechanism engages;



- remove the damaged cutting chain;
- remove any sawdust on the sawbar holder, in the oil groove and on the sawbar;
- install a new or well sharpened/sharp cutting chain. Pay attention to the correct direction of the cutting teeth – on the upper side of the sawbar, the edge must be facing the control point of the machine;
- unlock the mechanism so that the springs pre-tension the cutting chain;



- close the pressure relief valve on the saw bar tensioner;



- install the saw shield and tighten it with a nut.

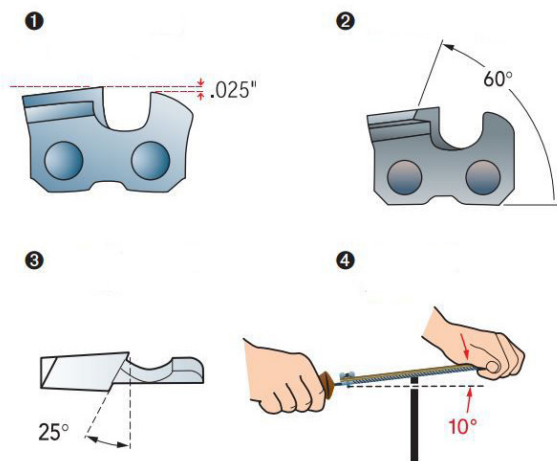
**Before cutting, run the saw 2-3 times without cutting the log to establish chain lubrication.**

**Do not install a new cutting chain on a worn sprocket. You must change the sprocket at the latest after changing another used chain (See section: POWER MATE sprocket).**



**If the machine is turned on without the cutting chain installed, the tensioner or the lock can be damaged.**

## 7.4. SHARPENING ANGLES OF THE CUTTING CHAIN



On the figure are shown the angles for sharpening the DuraCut™ 3/8" chain used on firewood processors.

1. Depth of cut (0.025" = 0.65 mm) – the difference between the height of the blade and the depth tooth.
2. Ridge angle
3. Sharpening angle
4. File tilt

## 7.5. POWER MATE SPROCKET

Use only OREGON Power mate 3/8" sprockets (OREGON code 68210). The sprocket has a wear indicator (X). When worn to the depth of the indicator, it should be discarded.



3/8" - 7 teeth



## 7.6. CHANGING OIL IN THE HYDRAULIC SYSTEM



**Important: Used oil must be appropriately disposed of in order to prevent polluting the environment!**

- **Change oil after 5000 hours of operation or every 2 years.**
- The oil drain plug is located on the lower surface of the reservoir.
- Quantity of oil in the hydraulic system: 100 l.

Hydraulic oil of appropriate viscosity (viscosity: **46 mm<sup>2</sup>/s at 40°C**).  
The factory oil used is **Hydrolubric VGS 46** (OLMA d.d.).

The quality of the hydraulic oil must meet the following standards:

STANDARD	CODE
DIN	DIN 51 524/3 HVLP
ISO	ISO 6 743/4 HV
Denison	HF-2, HF-0
Vickers	I-286-S, M-2950-S
Cincinnati Milacron	P-68, P-69, P-70

## 7.7. HYDRAULIC SYSTEM FILTERS

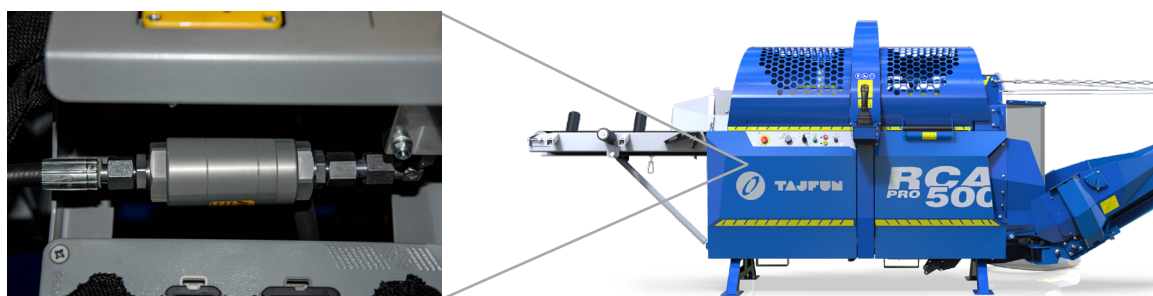
### RETURN

- First change of the filter cartridge after 200 hours of operation, then after every 1000 hours of operation.
- The filter cartridge is not washable.
- Poor filter permeability can be seen on the filter pressure gauge if the indicator is in the red range at the oil's operating temperature (if it only occasionally fluctuates to the red range, this is NOT a sign to change).



### PRESSURE

- Clean the pressure filter cartridge with gasoline for cleaning, every 1000 hours of operation.



## 7.8. CHANGING OIL IN THE MULTIPLICATION GEAR (NOT APPLICABLE FOR THE RCA PRO 500 HY)



**Important: Used oil must be appropriately disposed of in order to prevent polluting the environment!**

- change oil after 50 hours of operation;
- later every 1000 hours;
- oily quantity is stated on the multiplication gear type plate:

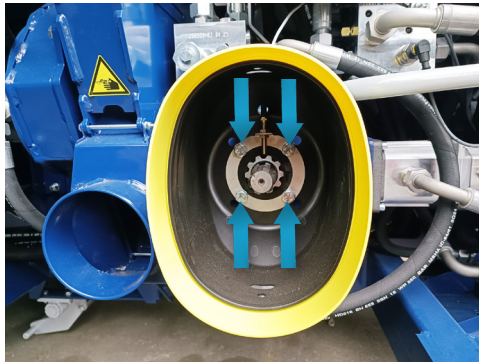


Oil quantity

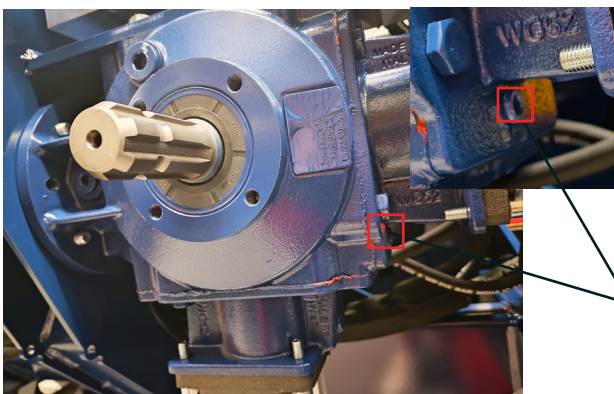
Hydraulic oil of appropriate viscosity (viscosity:  $46 \text{ mm}^2/\text{s}$  at  $40^\circ\text{C}$ ).  
The factory oil used is **SAE 75 (Renolin CLP 100 DIN 51 517/13)**.

### Oil change procedure:

- change the oil only when it has reached the working temperature; the oil must be sufficiently warm for optimal draining;
- unscrew the 4 screws on the P.T.O. shaft shield;



- unscrew the bolt on the oil reservoir and drain the oil into a suitable container;



Oil drain bolt

## 7.9. LUBRICATING THE CUTTING CHAIN



**Never operate the machine without lubricating the chain first!**

Chain lubrication oil reservoir volume: 8 L

Approximate oil consumption: 0.6 - 1.0 L/h

High-quality chain lubrication oils with viscosity grade of 95 mm<sup>2</sup>/s at 40 °C are recommended.



The flow of the cutting chain lubrication oil can be regulated depending on the oil quality by means of a regulation screw. The flow is factory set to **maximum!**



**Do not use spent oil!**

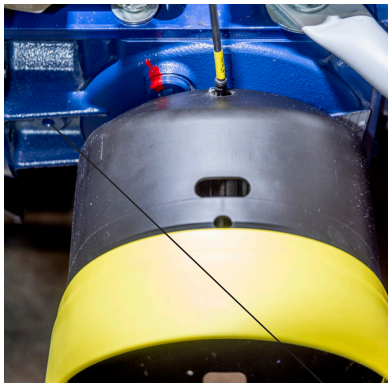
## 7.10. OIL QUANTITY

Regularly check the amount of oil and top up if necessary. The firewood processor must stand horizontally on a level surface.

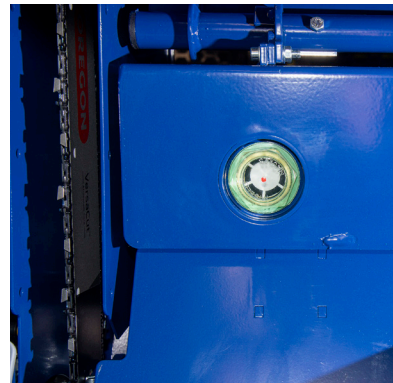
### HYDRAULIC SYSTEM RESERVOIR



### MULTIPLICATION GEAR (not applicable for the RCA PRO 500 Hy)



### LUBRICATION RESERVOIR OF THE CUTTING CHAIN



Oil level control screw

### MULTIPLICATION GEAR (not applicable for the RCA PRO 500 Hy)

The firewood processor must be turned off and the multiplication gear must be sufficiently cold so as to avoid burns.

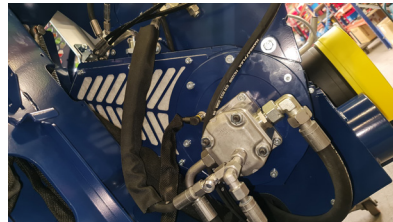
- Unscrew the oil level control screw.
- The oil level must reach the lower edge of the opening.
- After checking, tighten the screw back.

## 7.11. REPLACING THE CUTTING CHAIN BELT

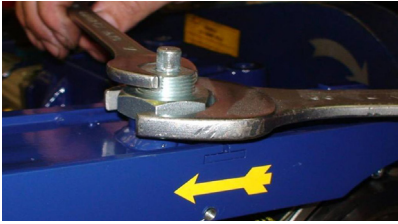
- Disconnect the machine from the drive;
- Remove the toolbox and the suction unit;



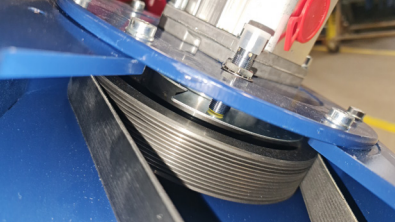
- Remove the drive protection, drive cover, unscrew the screws on a belt filter cover;



- Unscrew the screws on the hydraulic motor flange and remove the assembly with the hydraulic motor;
- Loosen the belt tensioner;



- Remove the belt from the driven pulley;



- Remove the old belt and clean the drive assembly;
- Insert a new belt;
- Install the belt on the pulley;
- Tension the belt and re-attach the elements: hydraulic motor, drive cover with the filter, drive protection, suction unit and toolbox;
- After one hour of test run recheck the belt tension (first disconnect the machine from the drive). Afterwards recheck the belt tension every 50 operating hours.

## 7.12. TENSIONING THE BELT



**Tension the belt with the machine at a standstill!**

Correct tension of the belt can be verified using the notch on the tension indicator. With a properly tensioned belt, the notch must line up with the edge of the spring guide, otherwise you must:

- Loosen the safety nut;
- Screw or unscrew the spring guide accordingly to align the notch properly;
- Fasten the safety nut.

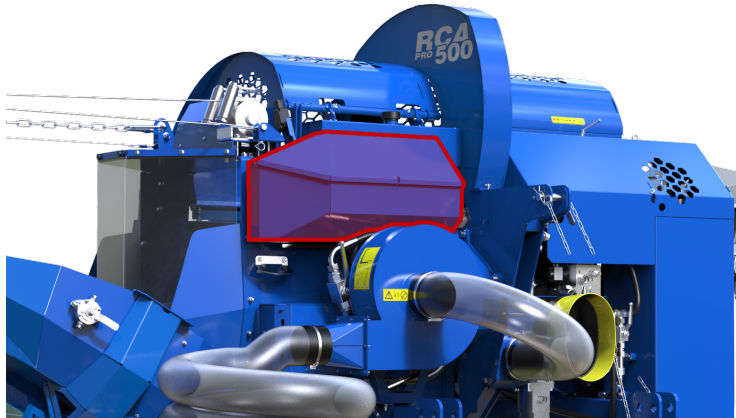
Safety nut



## 7.13. AIR FILTER REPLACEMENT AND CLEANING

### REPLACING THE FILTER

- Disconnect the machine from the drive;
- Remove the tool box and lid for easy access;



- Unscrew the screws on the drive cover;



- Replace the filter with a new one, clean the inside and reattach the drive cover, lid and toolbox.

### CLEANING THE FILTER

- Remove sawdust and debris from the top of the filter (cover) so as to allow free flow of air inside the saw drive;
- Regularly clean and replace the filter on the saw drive. Due to a dirty filter, the flow of air for cooling the drive unit is difficult, which in turn means overheating and damage to the drive unit (bearings, belt, shaft, etc.).

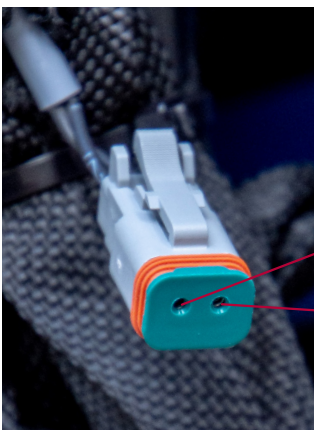
## 7.14. ADDITIONAL POWER OUTLET (12V)

The firewood processor has an additional 12V power outlet installed on the control electronics housing for connecting accessories (LED lights, fans, etc.).

The outlet may be turned on or off by simultaneously pressing both yellow buttons of the control handle - joystick.



Additional 12V power outlet



Additional 12V power outlet	
Voltage	12 V
Power	10 W
Electric current (max)	1 A

## 7.15. SIGNS OF IMPROPER MACHINE USE

Certain damage before the end of the service life of exposed machine parts can be indicators of overloading or improper handling of the machine. The manufacturer does not provide a warranty for this type of damage:

- Torn or damaged discharge conveyor belt or infeed belt;
- Torn cutting chain;
- Damaged chain guide (sawbar);
- Damaged or bent frame, wedge, cylinder or cylinder protection;
- Damaged or bent length limiter or swinging laps;
- Torn drive chain belt;
- Damage to the control handle - joystick or other operating handles;
- Damage to the frame due to inappropriate transport at the worksite;
- Damaged winch of the discharge conveyor;
- Damaged carabiner on the supporting chain;
- Damaged wedge holder;
- Damaged or broken splitting wedge;
- Clogged or damaged air filter.



**Important: The machine is functionally and safety tested. In order to ensure fault-free and safe operation, only original spare parts should be used in case of failure. The buyer loses all warranty rights if he/she uses non-original spare parts, if the repair is carried out unprofessionally, if the repair is carried out by an unauthorised person, if the machine is modified or obstructed in any way.**

## 7.16. CONSUMABLES

The machine is equipped with the following consumable or wear material, which the customer renews as needed. These parts are not covered by the warranty period of the machine stated in the warranty statement:

- Cutting chain;
- Drive sprocket;
- Chain guide (sawbar);
- Drive chain belt;
- Discharge conveyor wire rope;
- Infeed belt;
- Conveyor belt;
- Splitting Wedge;
- Oil;
- Air filter;
- Oil filter.

## 7.17. ORDERING SPARE PARTS

When ordering spare parts, it is necessary to specify:

**Type and factory no. of the machine; catalogue number, name and quantity of the spare part; exact address of the client.**

The manufacturer guarantees servicing and all necessary spare parts for 10 years after the purchase of the machine.

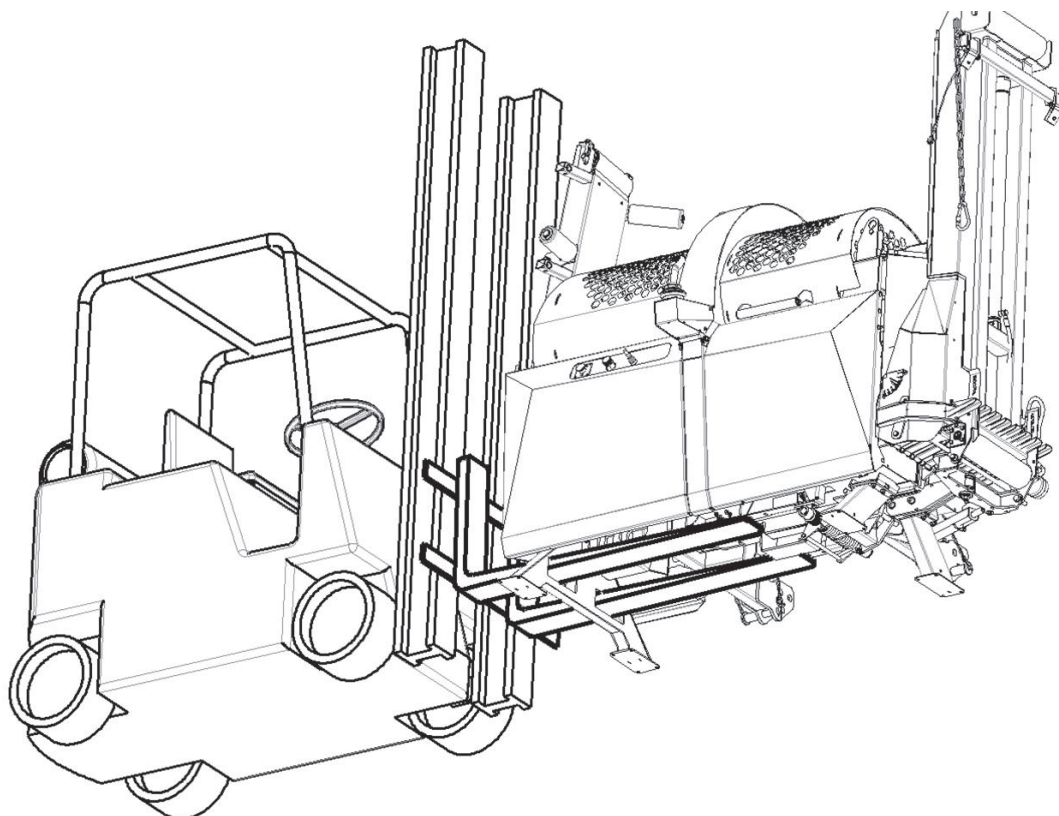
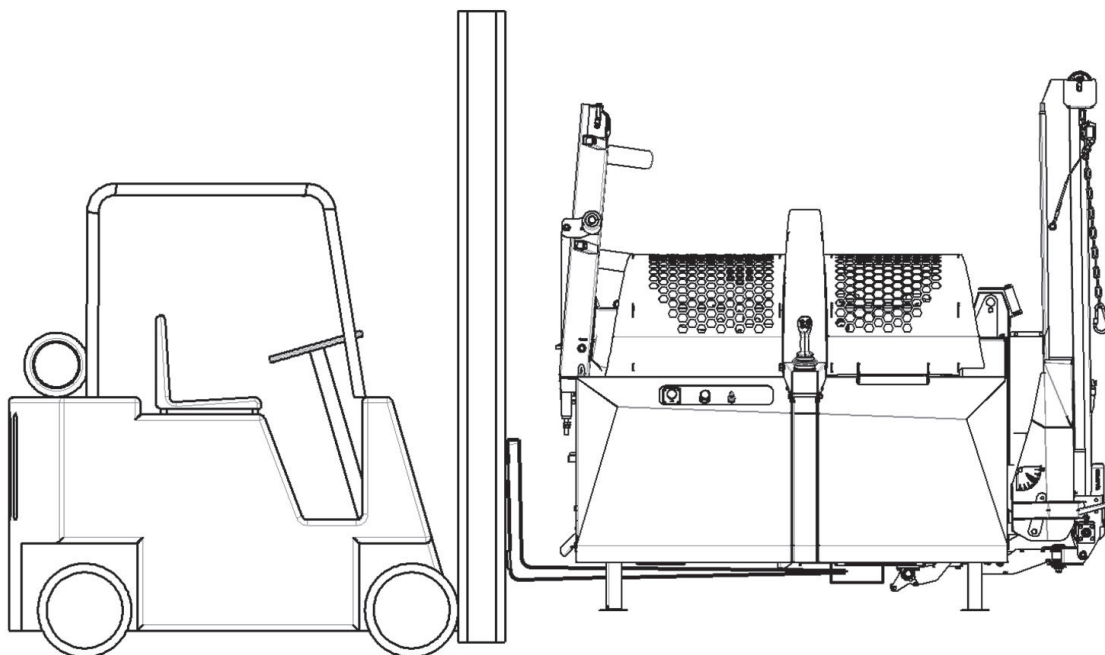
## 8. LOADING AND TRANSPORT



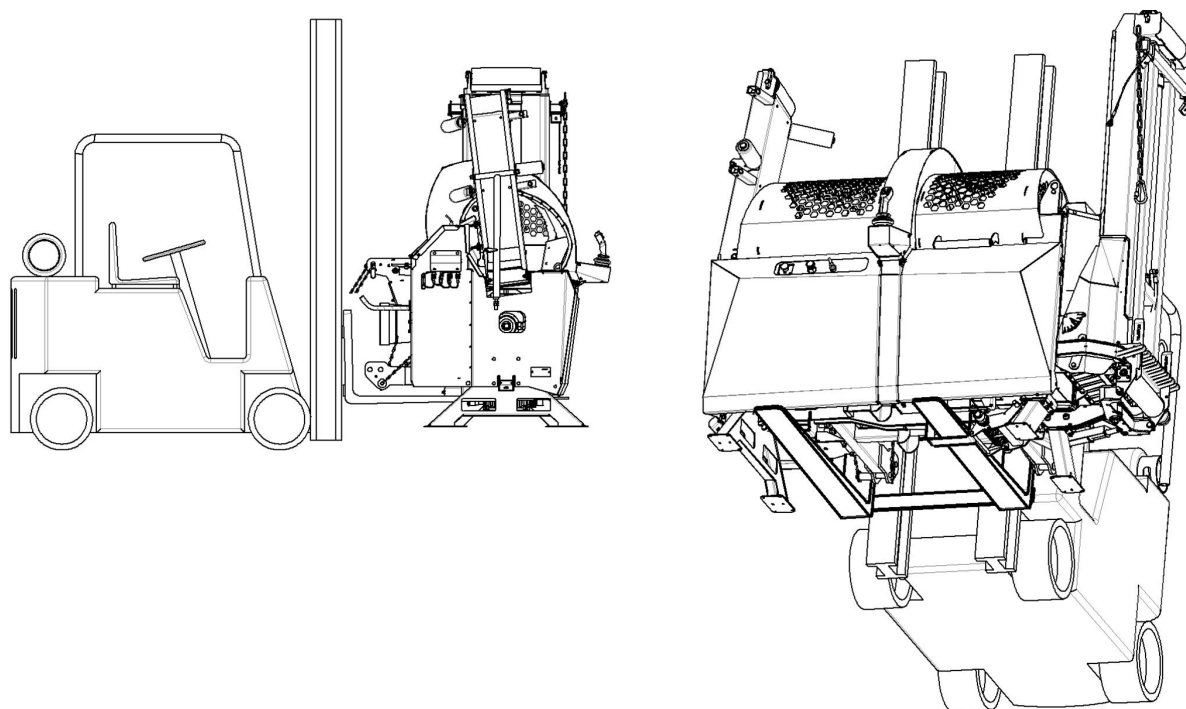
### 8.1. LOADING WITH A FORKLIFT

Loading the machine with a forklift is possible from two sides.

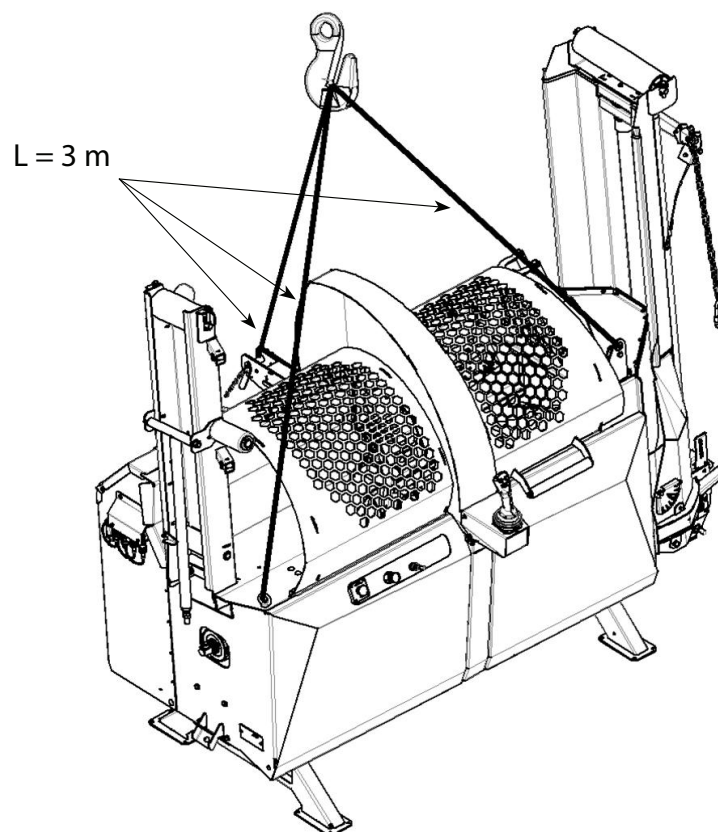
**LONGITUDINALLY:**



**TRANSVERSALLY:**



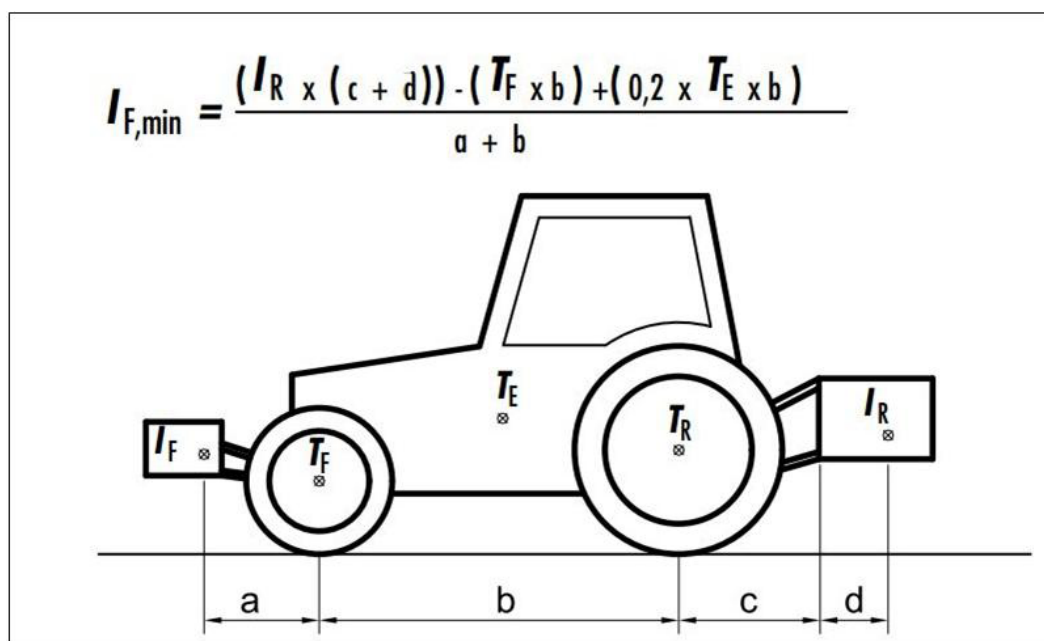
**8.2. LOADING WITH LOAD BELTS**



### 8.3. TRANSPORT WITH A TRACTOR

The machine can be transported with a three-point hitch. Due to the weight of the machine, it is necessary to check the stability of the vehicle and, if necessary, add weights to the front. It is necessary to ensure sufficient pressure on the front wheels, which must amount to a minimum of 20% of the weight of the empty tractor.

You can use the formula below to calculate the mass of the weights  $I_{F,min}$ .



- $I_{F,min}$  [kg] Minimum mass of the front weights
- $I_R$  [kg] The total mass of the machine attached to the rear (1650 kg - RCA PRO 500 and RCA PRO 500 Hy)
- $T_F$  [kg] Axle load of the front axle of an empty tractor
- $T_E$  [kg] Mass of an empty tractor
- $a$  [m] The distance between the centre of gravity of the front weight and the centre of the front axle
- $b$  [m] Wheelbase of the tractor
- $c$  [m] The distance between the centre of the rear axle and the centre of the coupling bolts
- $d$  [m] The distance between the centre of the coupling bolts and the centre of gravity of the connected machine (0.8 m - RCA PRO 500)

# EC DECLARATION OF CONFORMITY FOR THE MACHINES

*Manufacturer:*

**Tajfun Planina d.o.o.,**

**Planina pri Sevnici 41A, 3225 Planina pri Sevnici, Slovenia**

*declares under full responsibility that the following product:*

## **FIREWOOD PROCESSOR**

<b>Type</b>	<b>Factory number:</b>
RCA PRO 500	259446 - XXXXX
RCA PRO 500 Hy	266174 - XXXXX

*subject to this declaration, complies with the:*

**DIRECTIVE 2006/42/EC**

**OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND OF THE COUNCIL ON MACHINERY,**

*taking into account the following standards and regulations:*

**EN ISO 4254-1:2015/A1:2021, EN ISO 12100:2010,**

**EN ISO 13857:2019, EN 609-1:2017, ISO 4413:2010**

*The person authorized to draw up the technical documentation at the address  
of the manufacturer shall be the same as the signatory of this declaration:*

Planina, 14. 10. 2025



**TAJFUN®**

**Tajfun Planina  
proizvodnja strojev, d. o. o.  
Planina pri Sevnici** |4|

**Iztok Špan  
Director**



## DECLARATION OF CONFORMITY

IN ACCORDANCE WITH UK GOVERNMENT GUIDANCE

1. Product / Type:

a. Product: **FIREWOOD PROCESSOR**

Type:	Factory number:
RCA PRO 500	259446 - XXXXX
RCA PRO 500 Hy	266174- XXXXX

2. Manufacturer:

a. Name: **Tajfun Planina, d.o.o**  
b. Address: **Planina pri Sevnici 41A, 3225 Planina pri Sevnici, Slovenia**

3. This declaration is issued under the sole responsibility of the product manufacturer.

4. The object of the declaration described above is in conformity with the relevant UK Statutory Instruments and their amendments:

### Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008

5. We hereby declare that the product described above, to which this declaration of conformity refers to, is in conformity with the essential requirements of the following standards:

EN ISO 4254-1:2015/A1:2021, EN ISO 12100:2010,  
EN ISO 13857:2019, EN 609-1:2017, ISO 4413:2010

Planina, 10. 06. 2025

# WARRANTY CERTIFICATE

THIS WARRANTY DOES NOT EXCLUDE CONSUMER RIGHTS DERIVING FROM THE SELLER'S LIABILITY FOR DEFECTS OF GOODS.

We hereby undertake:

- to guarantee the proper operation of the product during the warranty period, if all instructions herein are adhered to;
- to ensure the elimination of all defects and deficiencies within the warranty period within 45 days at the maximum. If the product is not repaired within the stated period, it will be replaced with a new one at your request.

The warranty is valid for **12 MONTHS** from the day of purchase, or from the day of delivery, which must be proven with a certified warranty certificate (seller's seal, date of delivery and signature of the seller, serial number, year of manufacture).

**The warranty certificate is only valid together with the invoice!**

The warranty covers material and workmanship defects. If an unauthorised person has tampered with the product system or has carried out a repair, or if non-original spare parts have been installed, the warranty becomes void. The warranty also becomes void:

- if the user does not comply with the user manual;
- in case of damages through your own fault;
- in case of damages resulting from improper use or overloading, and use in inappropriate conditions.

The warranty does not cover compensation for additional costs incurred due to the failure of the product (loss of income, transport costs, other potential damages, etc.).

Servicing and supply of spare parts is guaranteed for further 9 years after the expiry of the warranty period.



Product information (copy the information from the type plate):

Type:	Factory number:	Year of manufacture:
-------	-----------------	----------------------

Product sale details:

SELLER (company and registered office):	Date of delivery:
	Seller seal and signature: