

Общество с ограниченной ответственностью «Алтайский Завод Автотракторного Спецоборудования»

ООО «АЗАС»

ИНН 2222065186 | КПП 222201001 | ОГРН 1072222004580 | ОКПО 81011089

Юридический адрес: 656922, г. Барнаул, ул. Попова, 244, каб. 111
Фактически адрес: 656922, г. Барнаул, ул. Попова, 244

Тел.: 8(3852) 50-22-18, 8-800-775-90-95

e-mail: azas@inbox.ru, azaszakupki@mail.ru; сайт: www.azas.ru

р/с 40702810420500000912; НОВОСИБИРСКИЙ ФИЛИАЛ АО ЮНИКРЕДИТ БАНКА;
к/с 30101810050040000818; БИК 045004818



ПРЕСС-ПОДБОРЩИК РУЛОННЫЙ

ППР-158

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



г. Барнаул, 2024

СОДЕРЖАНИЕ

Введение.....	4
1 Техническое описание.....	6
1.1 Технические данные	6
1.2 Состав изделия.....	7
1.2.1 Корпус передний	9
1.2.2 Корпус задний.....	9
1.2.3 Дышло (прицепное устройство).....	9
1.2.4 Подборщик (подбирающий механизм).....	10
1.2.5 Привод пресс-подборщика	12
1.2.6 Площадка	12
1.2.7 Режущий механизм шпата	13
1.2.8 Механизм обвязки шпагатом.....	14
1.2.9 Механизм привода обвязки.....	16
1.2.10 Опора стояночная.....	16
1.2.11 Выбрасыватель рулона	17
1.2.12 Гидравлическая система	18
1.2.13 Блок-амортизаторов (левый, правый)	20
1.2.14 Электрооборудование	20
1.2.15 Комплект капотов.....	22
1.3 Технологическая схема и описание работы пресс-подборщика.....	23
2 Указания по мерам безопасности	26
2.1 Общие указания по мерам безопасности	26
2.2 Правила пожарной безопасности.....	28
3 Подготовка к работе.....	31
3.1 Досборка пресс-подборщика.....	31
3.2 Порядок агрегатирования пресс-подборщика с трактором:	31
3.3 Первый запуск пресс-подборщика	32
3.4 Обкатка пресс-подборщика	33
4 Настройка и регулировки пресс-подборщика.....	34
4.1 Настройка высоты петли дышла	34
4.2 Регулировки подборщика	35
4.2.1 Регулировка рабочей высоты	35
4.2.2 Регулировка отражателя.....	35
4.2.3 Регулировка натяжения цепей	35
4.2.4 Предохранительный элемент привода подборщика.....	36
4.2.5 Регулировка пружинного амортизатора подборщика.....	37
4.2.6 Регулировка подвесной цепи подборщика.....	37
4.3 Заправка шпагатом и регулировки механизма обвязки шпагатом	38

4.3.1 Заправку шпагатом механизма обвязки производить в следующем порядке:	38
4.3.2 Регулировка механизма тормоза шпата	39
4.3.2 Регулировка направляющих шпата	40
4.4 Регулировка числа витков шпата на рулоне	41
4.5 Настройка и регулировка режущего механизма	41
4.6 Регулировка натяжения приводных цепей	42
4.6.1 Привод левый верхний и нижний	42
4.6.2 Привод правый	42
4.7 Регулировка зазоров индуктивных датчиков	44
4.8 Регулировка гидравлического дросселя	45
4.9 Регулировка плотности прессования рулонов	46
5 Техническое обслуживание	47
5.1 Общие сведения	47
5.2 Виды технического обслуживания	47
5.2.1 Перечень работ, выполняемых при ЕТО:	48
5.2.2 Перечень работ, выполняемых при периодическом техническом обслуживании (через каждые 60 ч. работы):	48
5.2.3 При постановке на хранение выполняются следующие работы:	48
5.2.4 Перечень работ, выполняемых при хранении	49
5.2.5 Перечень работ, выполняемых при снятии с хранения:	49
5.3 Смазка пресс-подборщика	49
6 Транспортирование и хранение	54
6.1 Транспортирование	54
6.2 Хранение	54
7 Возможные неисправности и методы их устранения	55
8 Паспорт	56
8.1 Комплектность	56
8.2 Свидетельство о приёмке	56
8.3 Гарантии изготовителя	57
Приложения	59

Введение

Настоящее руководство по эксплуатации (РЭ) предназначено для изучения устройства и правил эксплуатации пресс-подборщика рулонного ППР-158 (далее – пресс-подборщик), обслуживания и ремонта данной машины.

Внимательное соблюдение инструкций, изложенных в данном Руководстве по эксплуатации, позволит обеспечить Вам высокий уровень безопасности, эффективности и срока эксплуатации оборудования.

Руководство содержит технические характеристики, основные сведения по устройству, работе, сборке, эксплуатации, техническому обслуживанию, транспортированию и хранению пресс-подборщика.

Пресс-подборщик рулонный ППР-158 предназначен для уборки собранного в валки сена естественных и сеяных трав, соломы и прессования их в тюки цилиндрической формы – рулоны, с одновременной обмоткой шпагатом (влажность сена – до 20%, зеленых кормов и соломы - до 60%).

Пресс-подборщик используется в зонах равнинного землепользования с уклоном поля не более 8° (зоны 1-20). Пресс-подборщик устойчиво выполняет технологический процесс при ширине валков 0,8-1,4 м и его линейной плотности не более 5 кг/м.

Пресс-подборщик является полуприцепной машиной, работающей с трактором мощностью выше 50 кВт (68 л.с.), оснащенным выходным валом отбора мощности (ВОМ) с частотой вращения 540 об/мин и минимум двумя выходами для наружной гидравлики. Пресс-подборщик – агрегат с постоянной камерой формирования рулона вальцами. Все рабочие действия выполняются одним человеком – оператором (механизатором), находящимся в кабине трактора. Использование пресс-подборщика для других целей будет считаться использованием его не по назначению.

Обмотка рулона должна производиться шпагатом по ГОСТ 17308-88 для пресс-подборщиков. Допускается использование шпагата на синтетической основе, не уступающего по качеству вышеуказанному шпагату.

Термины «спереди», «сзади», «слева», «справа» определяются исходя из направления движения агрегата вперед.

Для предотвращения опасных ситуаций все лица, работающие на данной машине или проводящие на ней работы по техническому обслуживанию, ремонту или контролю должны изучить и выполнять указания настоящего руководства по эксплуатации.

Использование неоригинальных или непроверенных запасных частей и дополнительных устройств может отрицательно повлиять на конструктивно заданные свойства пресс-подборщика или его работоспособность и тем самым отрицательно сказаться на активной или пассивной безопасности движения и охране труда.

!!! За ущерб и повреждения, возникшие в результате использования непроверенных деталей и дополнительных устройств, а также самовольного проведения изменений в конструкции машины потребителем – ответственность производителя полностью исключается.

Владельцу машины может быть отказано в исполнении гарантийных обязательств, в случае случайного или намеренного попадания инородных предметов, веществ и т.п. во внутренние, либо внешние части изделия.

Производитель не несет ответственности за любые повреждения или потери, возникшие вследствие использования машины не по вышеуказанному назначению, а также вследствие обстоятельств непреодолимой силы, независимых от пользователя (например - повреждений, вызванных случайными загрязнениями, в частности механическими, например - камнями, попавшими в убираемый материал).

За последствия неправильного использования машины отвечает исключительно владелец машины и/или лицо, обслуживающее машину.

!!! В связи с постоянно проводимой работой по улучшению качества и технологичности своей продукции, производитель оставляет за собой право на внесение изменений в конструкцию машины, которые не будут отражены в опубликованном материале.

1 Техническое описание

1.1 Технические данные

Основные технические данные пресс-подборщика представлены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование	Значение
Параметры рулона:	
-диаметр, мм	1200
-ширина, мм	1200
-масса, кг, не более	400
Производительность за час основного времени, т/ч, до	15
Рабочая скорость движения, км/ч, не более	10
Транспортная скорость движения, км/ч, не более	20
Ширина захвата подборщика, м	1,8
Мощность трактора, кВт (л.с.), не менее	50 (68)
Привод	ВОМ трактора
Частота вращения ВОМ трактора, об/мин	540
Вид обмотки рулонов	Шпагат; Две нитки
Количество обслуживающего персонала, чел.	1 (механизатор)
Оперативная трудоемкость ежесменного технического обслуживания, чел.-ч, не более	0,30
Коэффициент готовности:	
- по оперативному времени	0,98
- с учетом организационного времени	0,97
Средняя наработка на отказ, ч, не менее	100
Срок службы, лет	7
Размеры камеры прессования	
диаметр, мм	1200
ширина, мм	1230
Тип прессовальной камеры	Вальцовая. Постоянного объема. 14 вальцов.
Габаритные размеры, мм, не более:	
- длина	4530
- ширина	2540
- высота	2450
Масса, кг не более	2250
Ширина колеи, мм	2040
Шина/диск опорного колеса (самого пресса)	Шина 9,00-16 (АС-8) на 2ПТС-4/ Диск колеса СХТ 6,00Fх16 (8 отв.) 2ПТС-4, ПРФ, КТУ-10.
Шина/диск опорного колеса подборщика	Шина 16х6.50-8 4PR/ Диск 5,375х8

1.2 Состав изделия

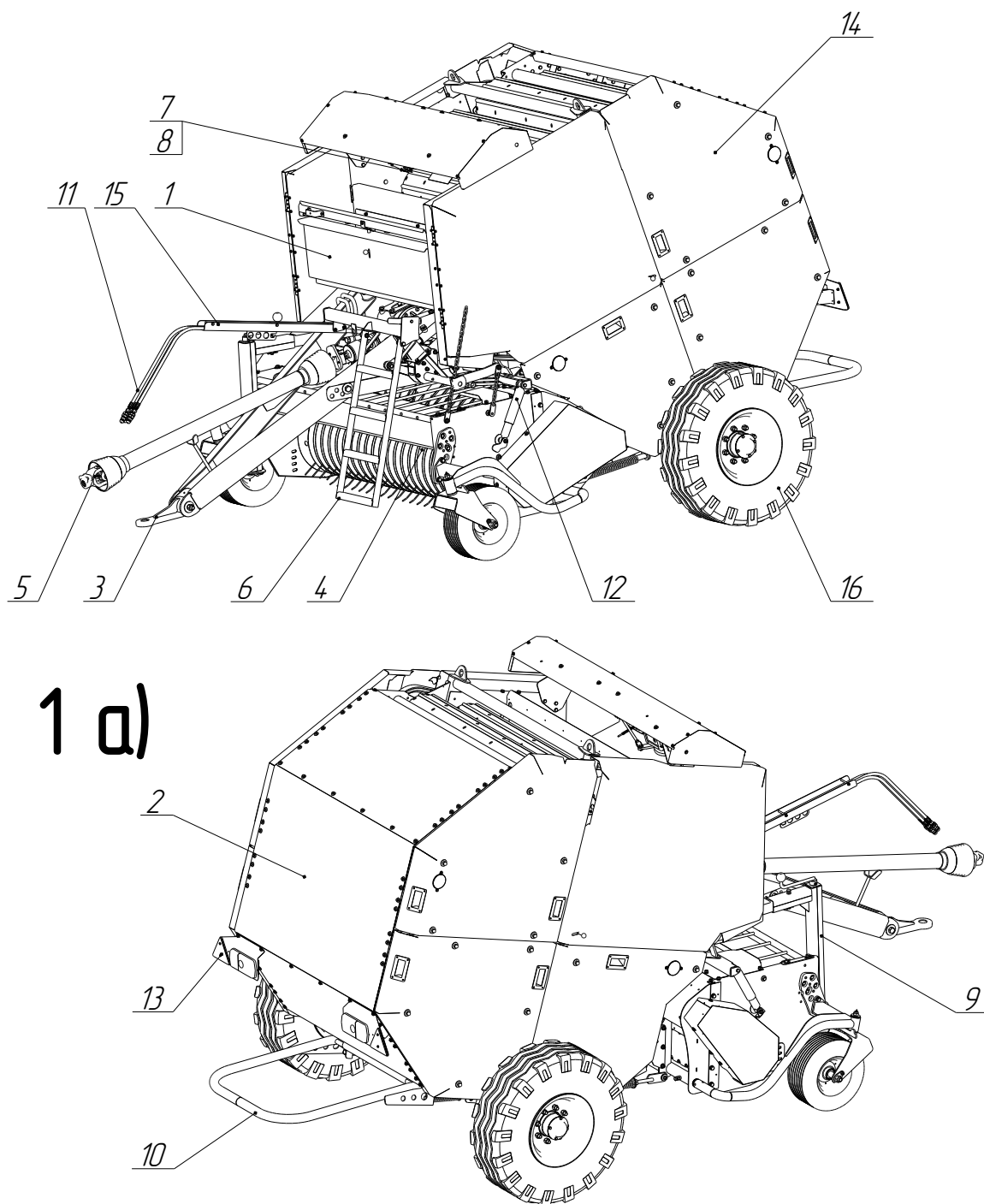
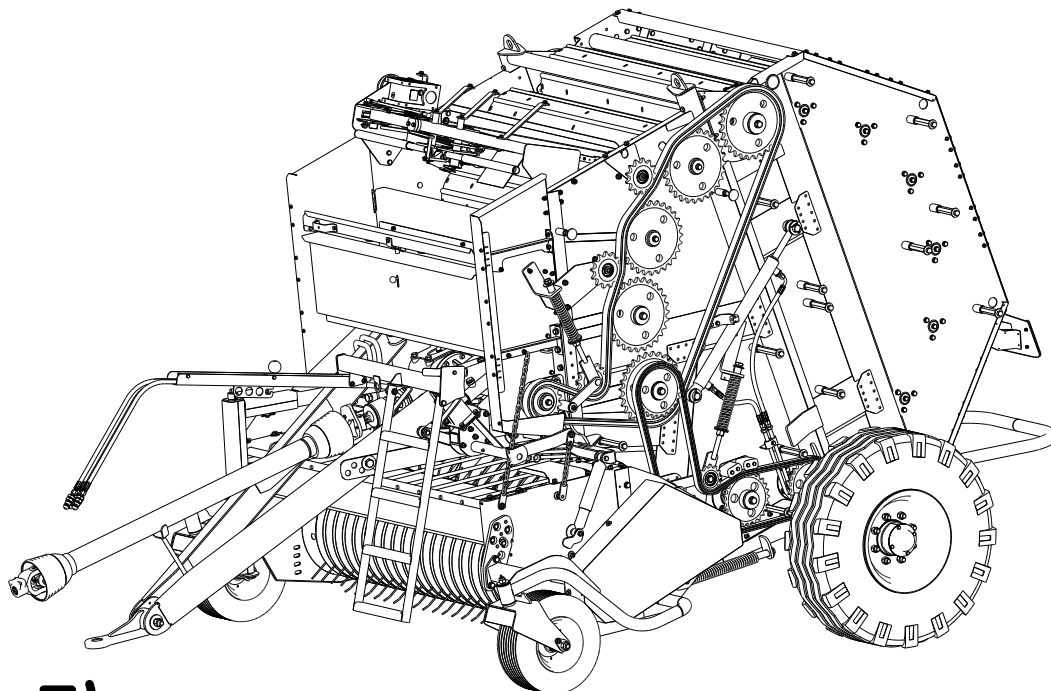


Рис. 1а. Общий вид пресс-подборщика: 1 - корпус передний; 2 - корпус задний; 3 - дышло; 4 - подборщик; 5 - привод пресс-подборщика; 6 - площадка; 7 - режущий механизм шпагата; 8 - механизм обвязки шпагатом; 9 - опора стояночная; 10 - выбрасыватель рулона; 11 - гидросистема; 12 - кронштейны амортизаторов; 13 - электрооборудование; 14 - комплект капотов; 15 - стойка-держатель РВД; 16 - колеса опорные.

Основными составными узлами пресс-подборщика являются (рис. 1а и 1б): корпус передний 1, корпус задний 2, дышло 3, подборщик 4, привод пресс-подборщика 5, площадка 6, режущий механизм шпата 7, механизм обвязки шпагатом 8, опора стояночная 9, выбрасыватель рулона 10, гидросистема 11, кронштейны амортизаторов 12, электрооборудование 13, комплект капотов 14, стойка-держатель РВД 15, колеса опорные 16.



1 б)

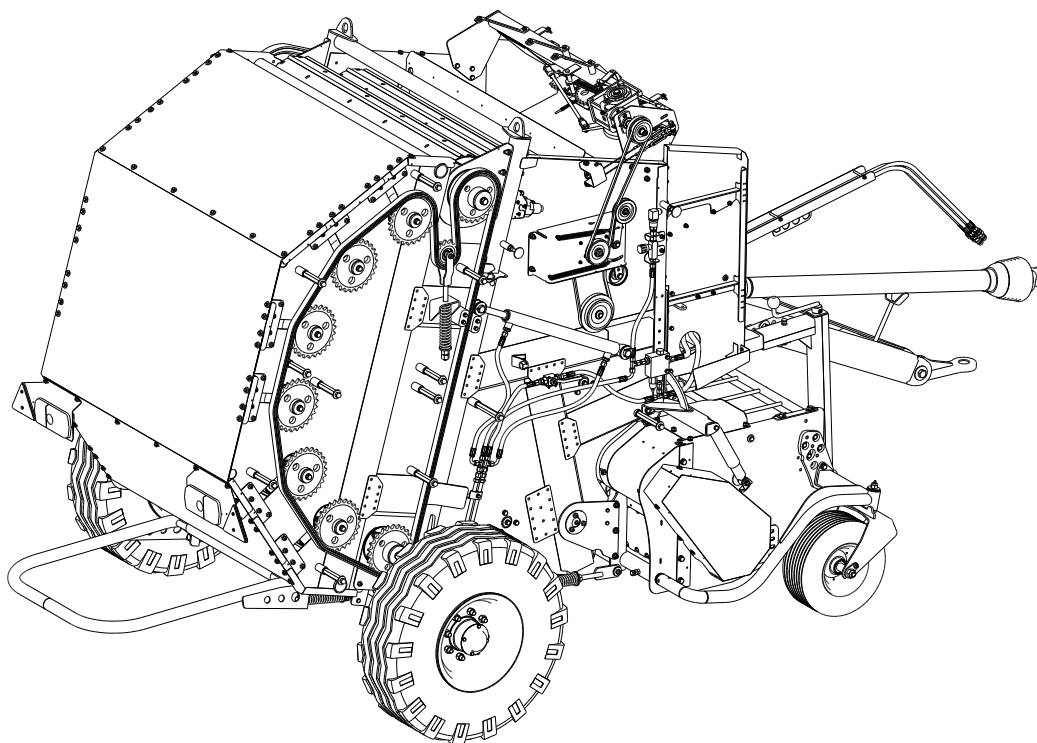


Рис. 16. Общий вид пресс-подборщика (без капотов)

1.2.1 Корпус передний

Сборный элемент, состоящий из сварной рамы с установленными на нее рабочими вальцами (рис.2), выполняет роль основания, на которое навешиваются все остальные элементы пресс-подборщика. Является неподвижной половиной прессовальной камеры.

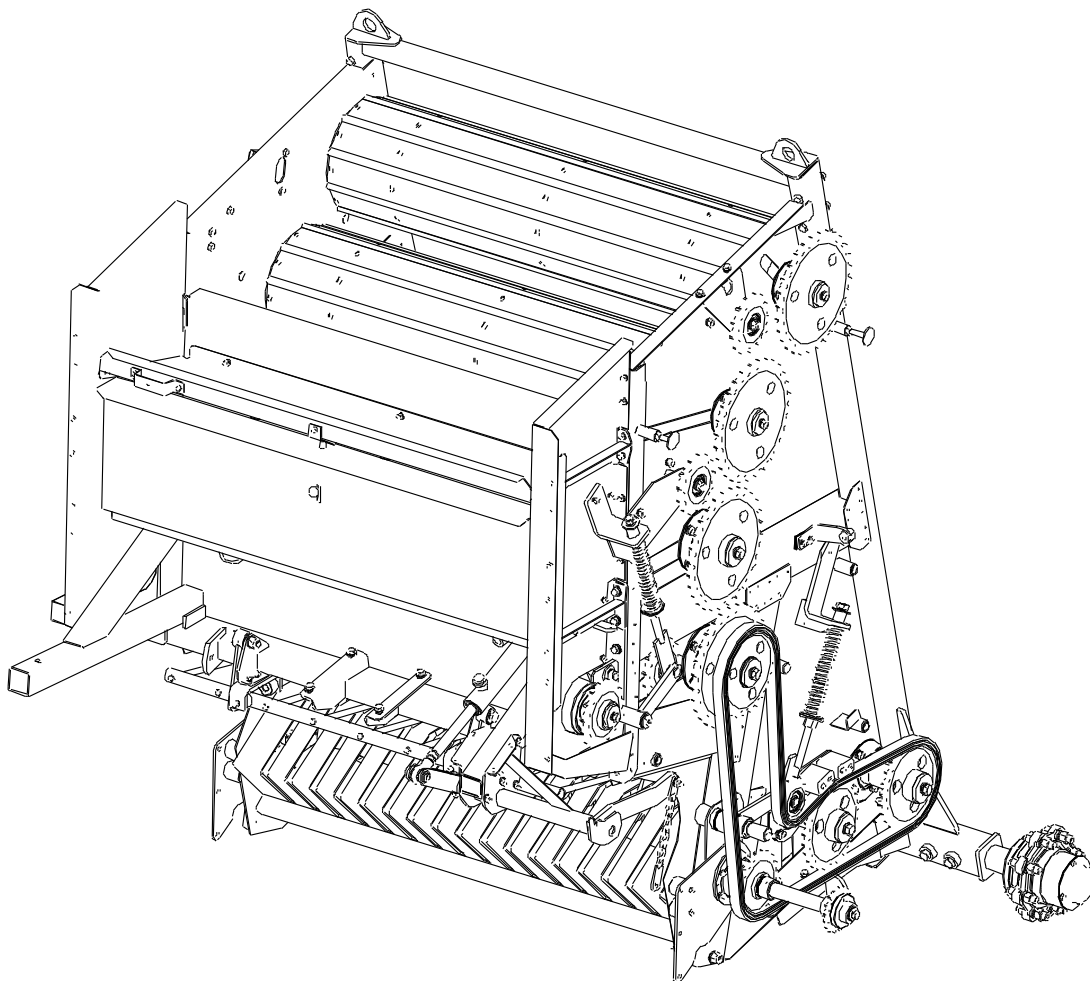


Рис.2. Корпус передний.

1.2.2 Корпус задний

Сборный элемент, состоящий из сварной рамы с установленными на нее рабочими вальцами (рис.3). Является второй - подвижной половиной прессовальной камеры.

1.2.3 Дышло (прицепное устройство)

Дышло (рис.4) служит для соединения пресс-подборщика с трактором и передачи тягового усилия. Включает в себя:

- петлю 1, позволяющую закрепиться на навеске трактора;
- два бруса 2, шарнирно закрепленных к петле и переднему корпусу;
- две раскосины 3, позволяющие менять угол наклона бруса;

- опору 4, для поддержки карданного вала во время стоянки пресс-подборщика.

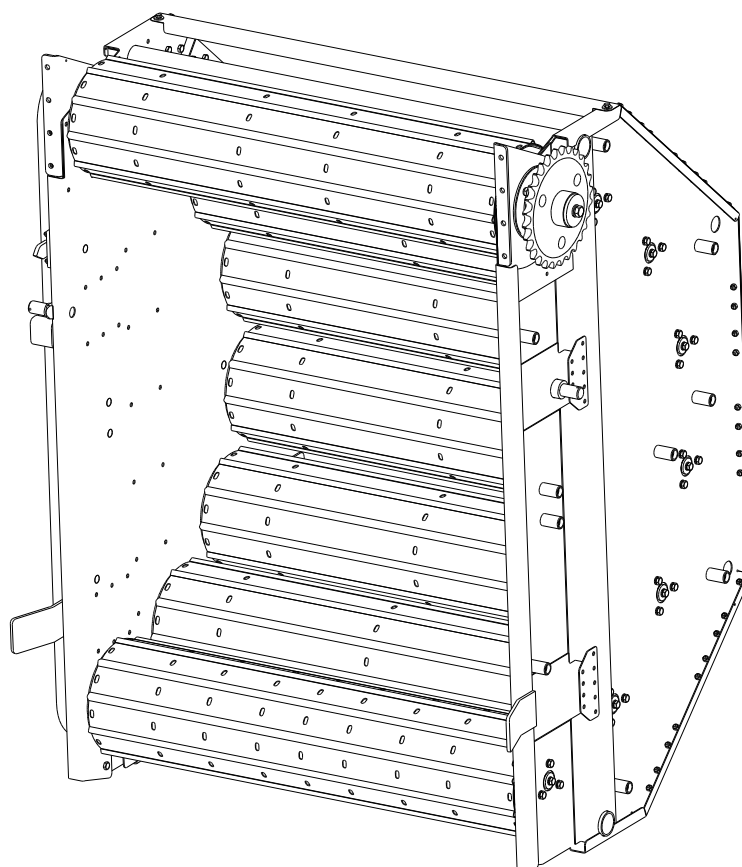


Рис.3. Корпус задний.

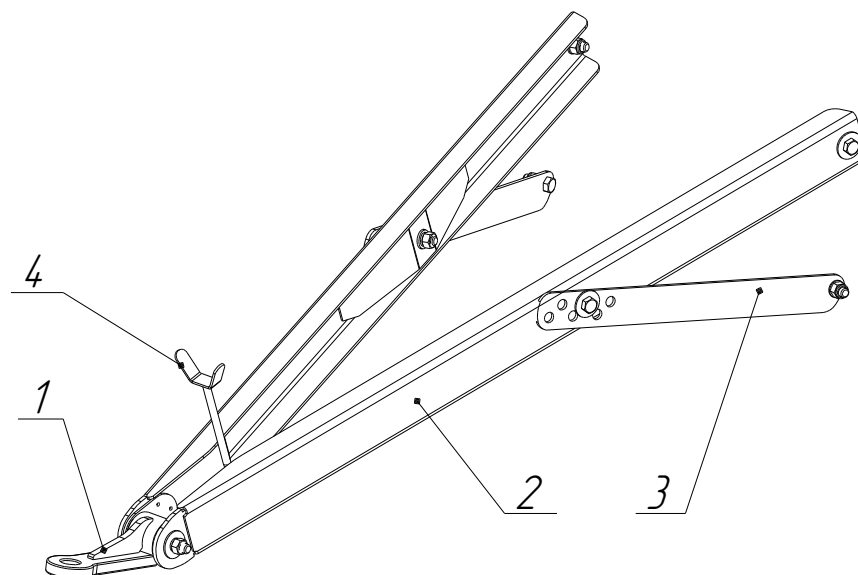


Рис.4. Дышло: 1 – петля дышла; 2 – брус; 3 – раскосина; 4 - опора.

1.2.4 Подборщик (подбирающий механизм)

Предназначен для подбора валка с поверхности поля и дальнейшей его подачи к прессовальной камере.

Основными составными узлами подборщика являются (рис.5): сварная рама 1, вал подборщика в сборе с пружинными зубьями 2, скатные доски 3, отражатель 4, прижим 5, колесные опоры 6, кожухи цепной передачи 7 (слева и справа), цепные передачи (цепь, звездочки, натяжитель) 8 (слева и справа), шнеки 9.

Подборщик шарнирно крепится к переднему корпусу и имеет рабочую ширину захвата 1800 мм (по внутренним стенкам боковин).

При работе, вал подборщика поз.2 своими пружинными зубьями поднимает массу валка с поверхности поля. Отражатель поз.4 поджимает поднятую валом подборщика массу, уплотняя ее, тем самым увеличивая способность зубьев вала подборщика протягивать массу далее к прессовальной камере. Прижим поз.5 не даёт массе валка разваливаться, выравнивая её по толщине. Шнеки поз.9 выравнивают массу валка по ширине прессовальной камеры толкая ее с краев к центру.

Отражатель имеет два положения и может регулироваться.

С помощью технологического лючка 10 можно производить замену опорных роликов внутри беговой дорожки вала подборщика.

Цепь фиксации подборщика в транспортном положении 11 фиксирует подборщик в транспортном положении (когда подборщик поднят гидроцилиндром максимально в верх).

Подпружиненные натяжители (слева и справа), позволяют выполнять регулировку натяжения приводных цепей.

Основная приводная звездочка подборщика (слева) имеет в своей конструкции храповой механизм, позволяющий выполнять проворачивание вала подборщика в обратном направлении при проведении обслуживания.

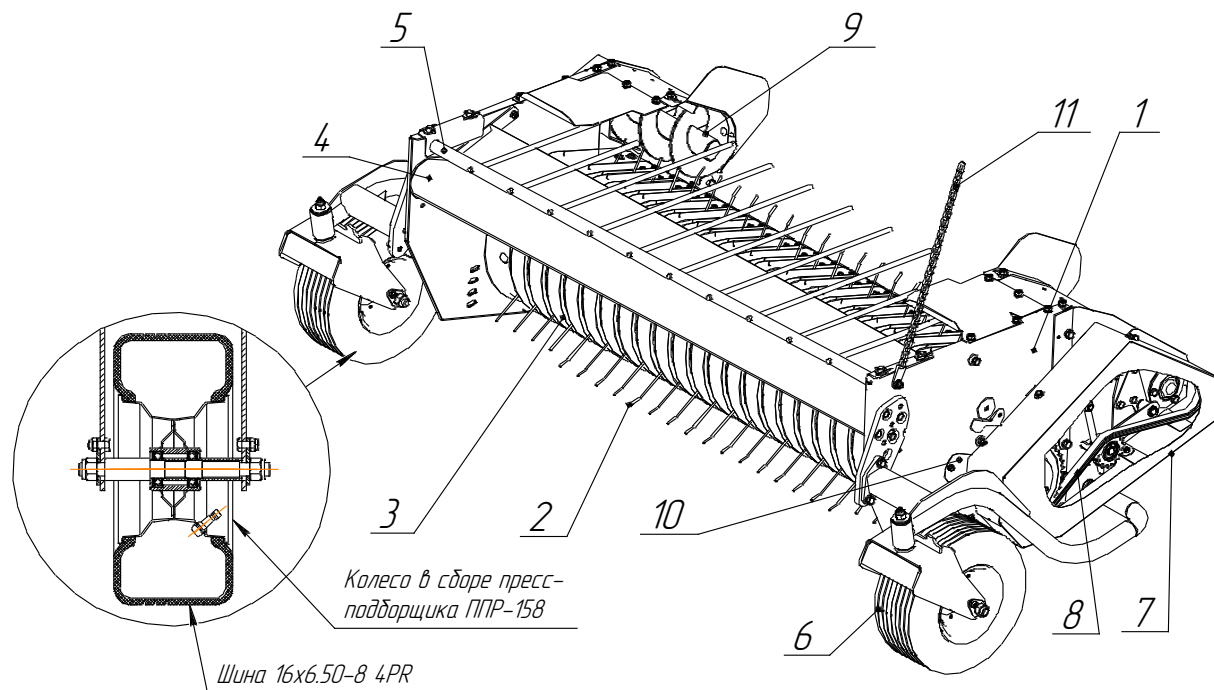


Рис.5. Подборщик: 1 – рама; 2 - вал подборщика; 3 – скатная доска; 4 – отражатель; 5 – прижим; 6 - колесная опора; 7 – кожух цепной передачи; 8 – цепная передача; 9 – шнек, 10 – лючок для замены ролика; 11 – цепь фиксации подборщика в транспортном положении.

1.2.5 Привод пресс-подборщика

Привод подборщика (рис.6) состоит из трех основных элементов: телескопического карданного вала 1, обгонной муфты 3 и углового конического редуктора с внутренним шлицевым рукавом 2.

Телескопический карданный вал передает крутящий момент от ВОМ трактора к пресс-подборщику. Частота вращения ВОМ 540 об/мин.

Обгонная муфта 3 оберегает узлы пресс-подборщика от инерционных ударных нагрузок, возникающих при остановке (отключении) ВОМ трактора, особенно с готовым тюком в прессовальной камере (когда ВОМ трактора остановится, все механизмы пресс-подборщика до обгонной муфты по инерции будут вращаться с затухающей частотой).

Угловой конический редуктор с внутренним шлицевым рукавом обеспечивает передачу крутящего момента от карданного вала к контрприводной звездочке цепных передач, расположенных слева на корпусе.

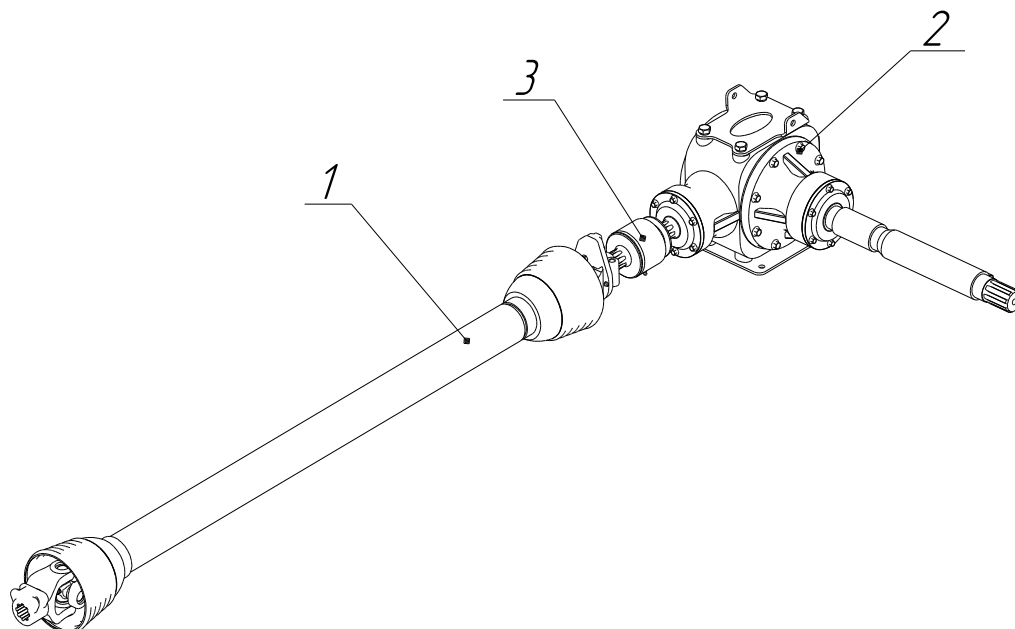


Рис.6. Привод пресс-подборщика: 1 – карданный вал; 2 - угловой конический редуктор с внутренним шлицевым рукавом; 3 – обгонная муфта.

1.2.6 Площадка

Площадка (рис.7) состоит из лесенки 1 и кронштейна 2. Площадка служит для удобства обслуживания механизма обвязки шпагатом и режущего механизма шпагата. Имеет два положения, «опущено вниз» для проведения обслуживания, и «поднята в верх» - транспортное (или рабочее) положение.

Транспортное (рабочее) положение

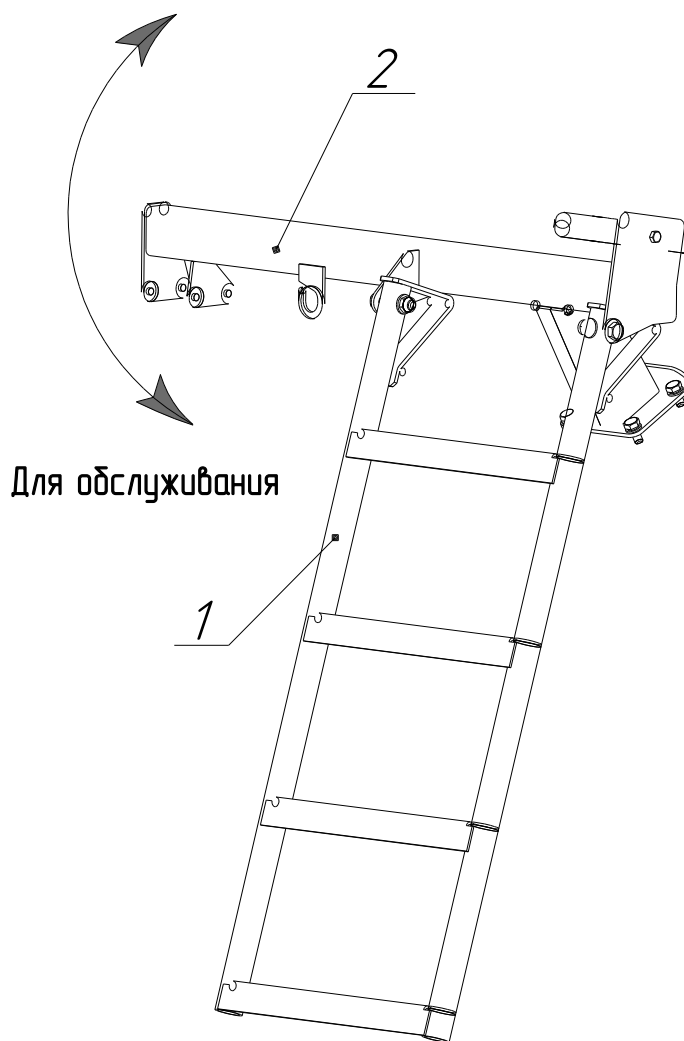


Рис.7. Площадка: 1 – лесенка: 2 – кронштейн.

1.2.7 Режущий механизм шпагата

Служит для обрезания шпагата по окончании выполнения цикла обмотки рулона. Приводится в движение от механизма обвязки шпагатом через тросовый привод.

Включает в себя такие основные элементы (рис.8) как тросовый привод 1, ножи 2, направляющие пластины 3, корпус 4, пружины 5, стяжки винтовые 6 (талрепы).

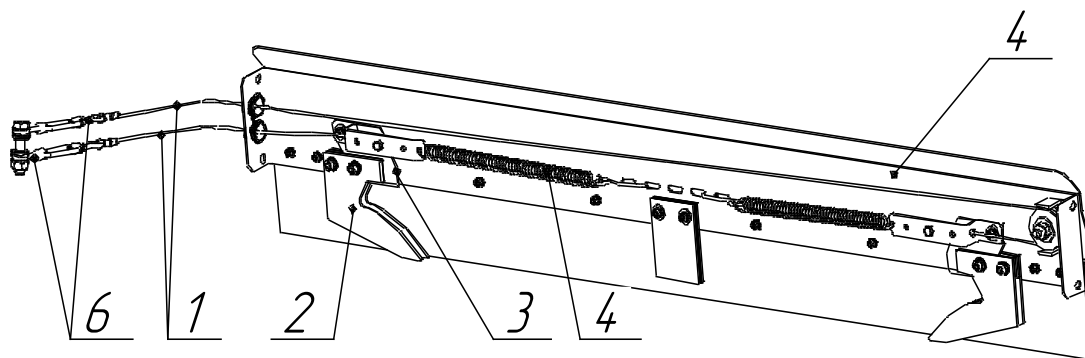


Рис.8. Режущий механизм: 1 – тросовый привод; 2 – нож; 3 – направляющие пластины; 4 – корпус; 5 – пружина; 6 - стяжка винтовая (талреп).

1.2.8 Механизм обвязки шпагатом

Производит обвязку рулона шпагатом двумя нитками одновременно от центра к краям рулона.

Весь механизм приводится в движение червячным редуктором 2 (рис. 9) через шкив 11 ременной передачи. Шкив 11 получает вращение от одного из барабанов, через систему ременных передач, справа на переднем корпусе подборщика. Вращаясь редуктор крутит эксцентрик 5, по дорожкам которого движется ролик 12 на рычаге 13. Эксцентрик задает особую траекторию движения ролику в следствии чего по средством рычага и тяги 6, приводится в движение телескопические направляющие шпагата 3.

В начале цикла обвязки направляющие резко сводятся к центру тюка, где масса тюка захватывает свисающие концы шпагата. Тюк, вращаясь в прессовальной камере, захватывает и начинает наматывать шпагат на себя. В это время направляющие начинают постепенно расходиться по сторонам, обматывая тюк. По окончании цикла обмотки направляющие расходятся до своего крайнего положения пропуская шпагат через открытые ножи режущего устройства, а тюк продолжает еще какое-то время вращаться, делая дополнительные витки шпагата по краям рулона.

В это время рычаг 14 двигаясь по эксцентрику, своей траекторией, приводит в движение режущий механизм (рис.8) спуская ножи (поз.2 рис.8), которые обрезают шпагат.

Тут-же двигаясь по своей траектории, заданной эксцентриком, привод тормоза шпагата (рычаг + тяга) 7 отпускает тормоз шпагата, который прижимает нити шпагата предотвращая их самопроизвольное движение.

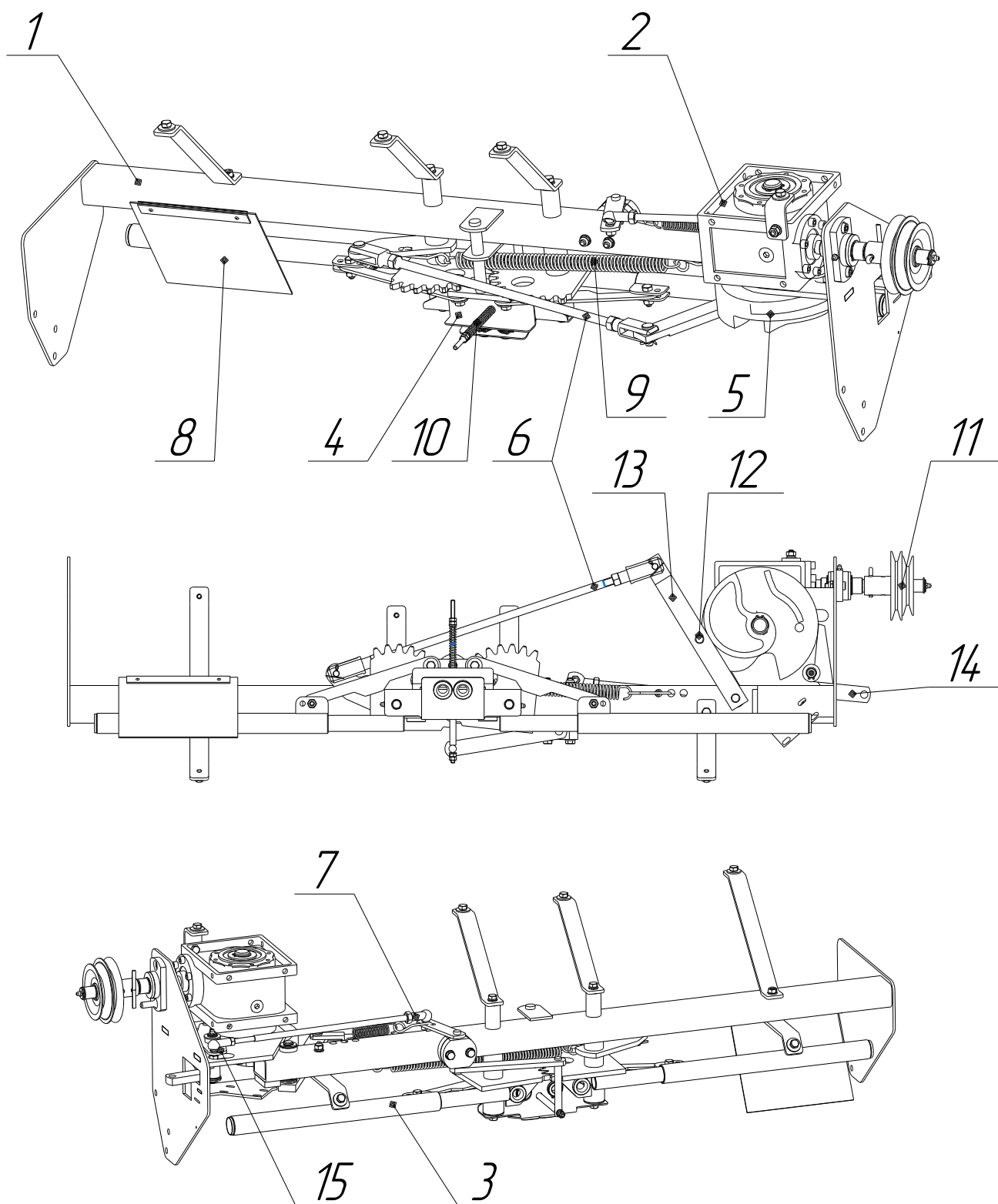


Рис.9. Механизм обвязки шпагатом: 1 – рама; 2 - редуктор червячный; 3 – направляющая шпагата; 4 – механизм тормоза шпагата; 5 – эксцентрик; 6 – тяга направляющих шпагата; 7 – привод тормоза шпагата; 8 – отбойник; 9 – пружина направляющих шпагата; 10 – пружина тормоза шпагата; 11 – шкив; 12 – ролик; 13 – рычаг привода направляющих шпагата; 14 – рычаг привода режущего устройства (спусковой механизм режущего устройства); 15 - рычаг привода тормоза шпагата.

1.2.9 Механизм привода обвязки

Включает в себя (рис.10) систему ременных передач и электромуфту.

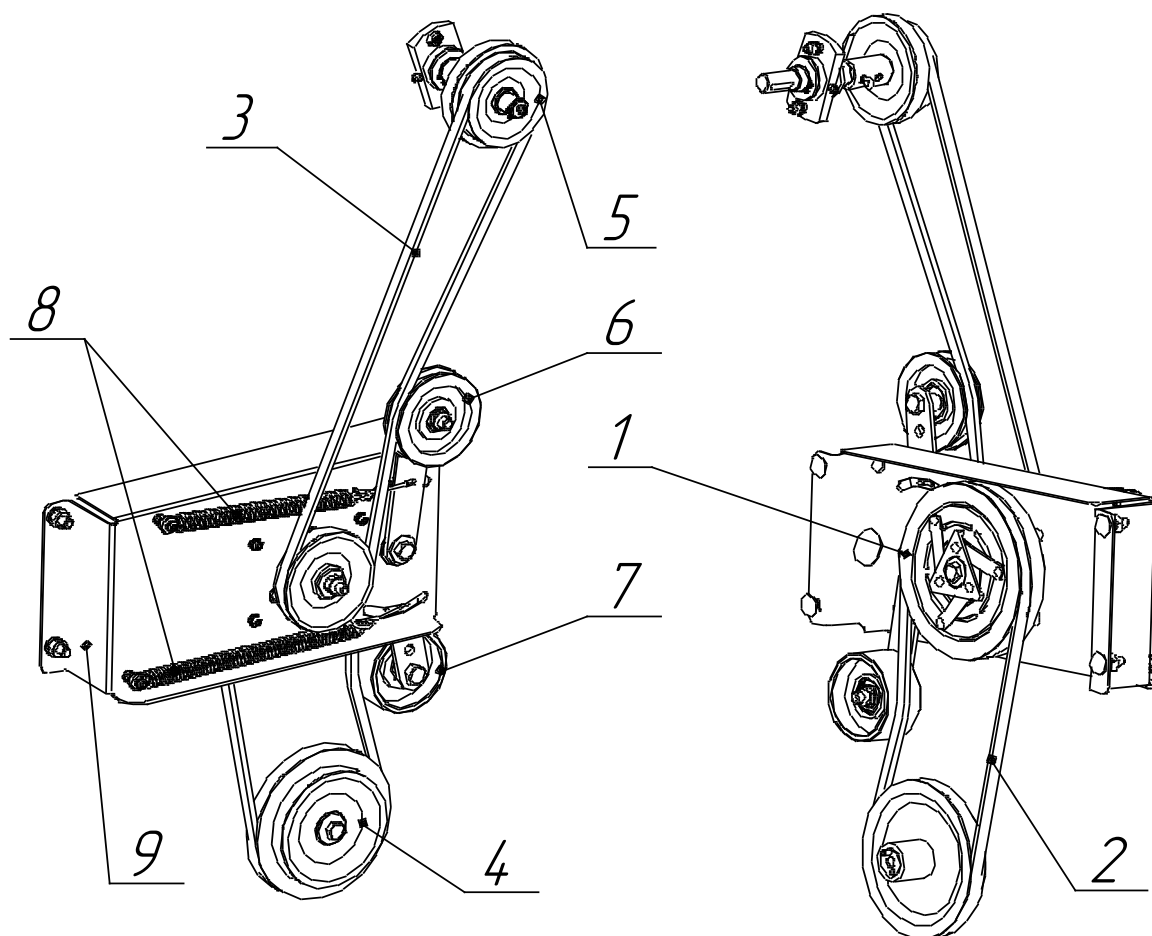


Рис.10. Механизм привода обвязки: 1 – электромуфта; 2 – ремень привода электромуфты; 3 – ремень привода механизма обвязки; 4 – шкив привода электромуфты; 5 – шкив привода механизма обвязки; 6 – натяжной ролик; 7 – натяжной ролик; 8 – пружина натяжного ролика; 9 – корпус электромуфты.

1.2.10 Опора стояночная

Телескопическая опора (рис. 11) служит как опора пресс-подборщика во время его стоянки. Опора имеет возможность регулировки по высоте и имеет два положения стояночное (опущена вниз) и транспортное (поднята вверх). Опора состоит из кронштейна 1, рукояти 2, опорной площадки 3, пальца-фиксатора 4.

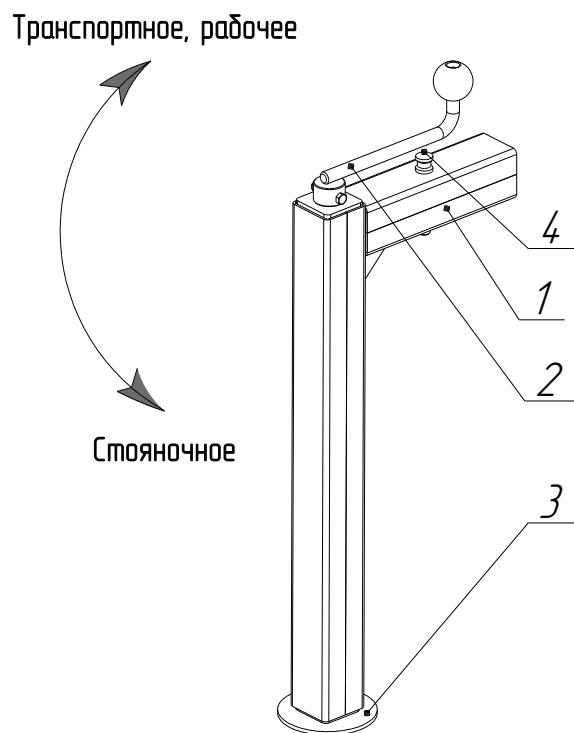


Рис.11. Опора стояночная: 1 – кронштейн; 2 – рукоять; 3 – опорная площадка; 4 – палец-фиксатор.

1.2.11 Выбрасыватель рулона

Служит для плавного выкатывания готового рулона из прессовальной камеры. Состоит из сварной трубчатой рамы 1 (рис.12), двух кронштейнов 2, двух пружин 3 и болтов крепления 4. Выбрасыватель крепится к переднему корпусу пресс-подборщика.

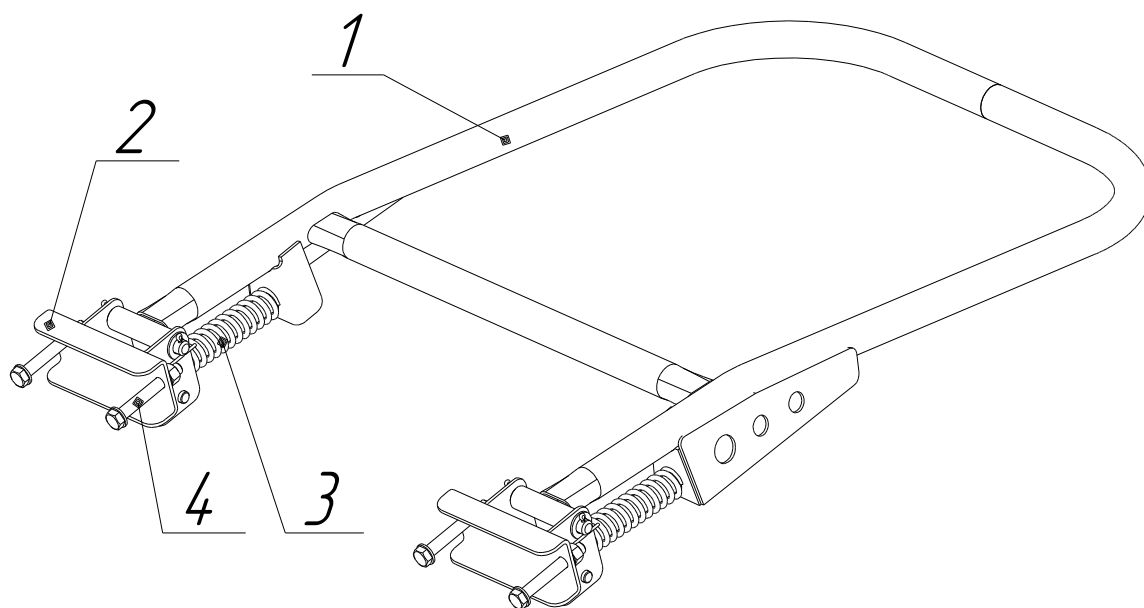


Рис.12. Выбрасыватель рулона: 1- рама; 2 – кронштейн; 3 – пружины; 4 – болты крепления.

1.2.12 Гидравлическая система

Обеспечивает подъем и опускание (открытие и закрытие) задней камеры пресс-подборщика и удержания её в закрытом положении во время работы (формирования рулона). Так же с помощью гидросистемы производится подъем и опускание подборщика (подбирающего механизма) (рис.5).

Гидравлическая система пресс-подборщика (рис.13) состоит из следующих элементов: двух гидроцилиндров открывания заднего корпуса 1, крана с ручным управлением 2, гидроцилиндра подъема подборщика (подбирающего механизма) 3, преобразователя давления 4, дросселя с обратным клапаном 5, блока клапанов 6, муфт соединительных 7, трубопроводов 8, рукавов высокого давления 9 и разрывных муфт 10.

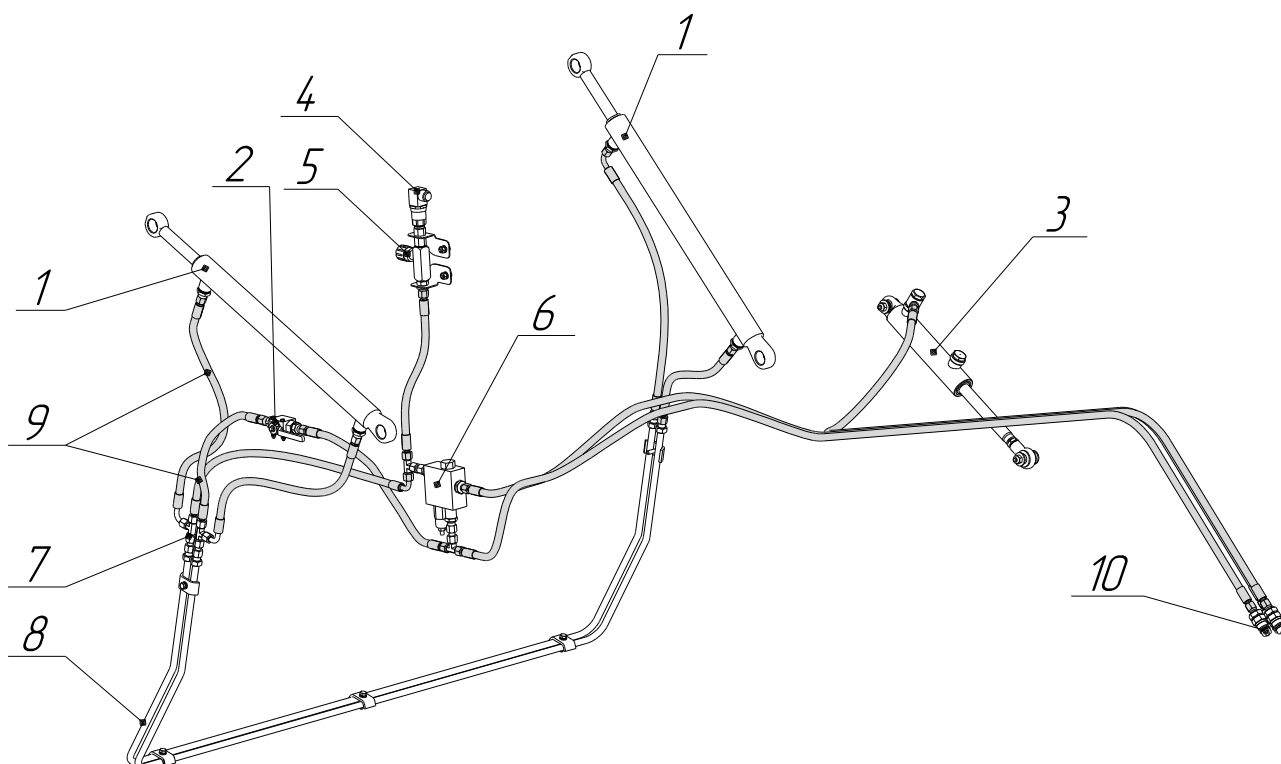


Рис.13. Гидравлическая система: 1 - гидроцилиндр открывания заднего корпуса; 2 – предохранительный кран с ручным управлением; 3 - гидроцилиндр подъема подборщика; 4 - преобразователь давления; 5 - дроссель с обратным клапаном; 6 - блок клапанов; 7 - муфта соединительная; 8 – трубопровод; 9 – РВД; 10 – разрывная муфта.

Гидросистема пресс-подборщика к выводам трактора подключается с помощью гибких рукавов РВД и разрывных муфт (МР).

Гидравлическая схема пресс-подборщика указана в приложении 1.

Для открытия прессовальной камеры (подъема заднего корпуса) необходимо соответствующий рычаг гидрораспределителя трактора перевести в положение «подъем» (нажать вниз) и удерживать его до полного подъема заднего корпуса. При этом масло будет нагнетаться в поршневую полость гидроцилиндров ГЦ1 и ГЦ2, задний корпус откроется (дойдет до своего верхнего положения), а блок клапанов БК перекроет штоковую полость.

Для закрытия прессовальной камеры необходимо этот же рычаг распределителя перевести в положение «опускание» (нажать вверх) и удерживать его до полного опускания заднего корпуса. При этом блок клапанов откроет магистраль подачи масла в штоковую полость, масло будет нагнетаться в штоковую полость гидроцилиндров ГЦ1 и ГЦ2 до полного закрытия заднего корпуса.

Для фиксации задней камеры в поднятом положении, при техническом обслуживании и ремонте машины необходимо воспользоваться предохранительным краном КП, закрыв его.

Гидроцилиндр ГЦ3 подъема подборщика также подключается к трактору с помощью гибких рукавов РВД и разрывных муфт (МР) но на другой рычаг распределителя.

При подборе и прессовании травяной массы подборщик опущен и опирается копирующими колесами на почву, при этом рычаг распределителя должен находиться в «плавающем» положении.

Для подъема подборщика при разворотах и переездах рычаг распределителя необходимо перевести в положение «подъем» (нажать вниз) и удерживать его до полного подъема подборщика. При этом масло будет нагнетаться в поршневую полость гидроцилиндра.

Перед началом подбора и прессования травяной массы:

- задний корпус закрыт;
- предохранительный кран КП открыт;
- рычаг управления гидроцилиндрами ГЦ1 и ГЦ2 устанавливается в «нейтральное положение»;
- рычаг управления гидроцилиндром подъема подборщика ГЦ3 устанавливается в «плавающее» положение.

Во время подбора и прессования травяной массы:

- задний корпус закрыт;
- рычаг управления гидроцилиндрами ГЦ1 и ГЦ2 установлен в «нейтральное положение»;
- блок клапанов запирает штоковую полость гидроцилиндров ГЦ1 и ГЦ2;
- в штоковой полости гидроцилиндров ГЦ1 и ГЦ2, по мере увеличения спрессованной массы сена, постепенно создается избыточное давление;
- преобразователь давления ПД выводит на пульт значения этого давления.

По окончании процесса подбора и прессования травяной массы:

- задний корпус закрыт (**допускается открытие задней камеры, в нижней части, до 10 -12 см**);
- избыточное давление в гидроцилиндрах ГЦ1 и ГЦ2 достигло установленного значения (при этом на пульте загорится световой индикатор и раздастся звуковой сигнал);
- агрегат трактор плюс пресс-подборщик останавливается;
- запускается механизм обвязки;
- по окончании цикла обвязки, открываем прессовальную камеру, выгружаем готовый рулон.

Для продолжения процесса подбора и прессования травяной массы повторяем циклы.

Для завершения работы и для переезда на другое поле:

- задний корпус закрыт;
- с помощью гидроцилиндра ГЦЗ подборщик поднят в верх.

1.2.13 Блок-амортизаторов (левый, правый)

Состоит из сварного кронштейна 1 (рис.14) и амортизатора 2. Служит для обеспечения плавного копирования рельефа почвы путем гашения возникающих колебаний подборщика при работе пресс-подборщика.

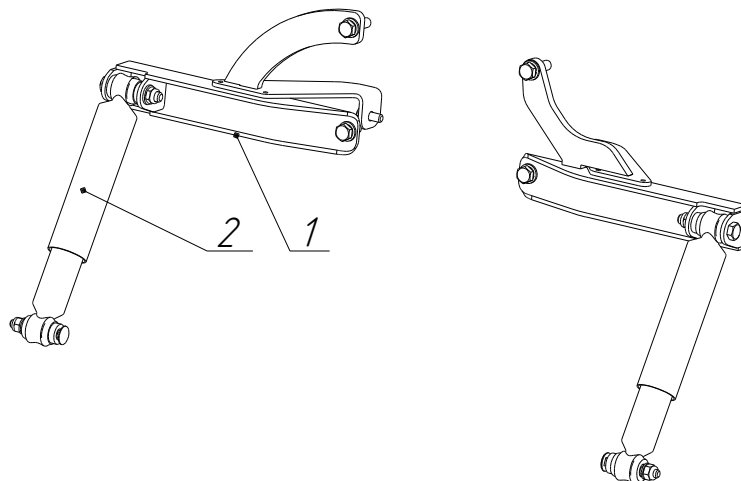


Рис.14. Блок-амортизаторов (левый, правый): 1 – кронштейн; 2 – амортизатор.

1.2.14 Электрооборудование

Включает в себя систему управления пресс-подборщиком и систему сигнальных фонарей.

Система управления рулонного пресс-подборщика питается от аккумуляторной батареи трактора. Подключение к цепи электропроводки трактора осуществляется посредством кабелей и герметичных разъемов.

Система управления содержит следующие элементы:

- пульт управления со своим кабелем;
- кабель связи и управления пресс-подборщиком с разъемами (для подключения на прессе);
- индуктивный датчик открытия задней камеры с проводом;
- индуктивный датчик механизма обвязки с проводом.

Электрическая схема системы управления пресс-подборщиком представлена в приложении 2.

Система управления пресс-подборщиком укомплектована пультом управления ПУ (рис. 15) с дисплеем индикации показаний (давления в гидросистеме; количества рулонов), выбором режимов обвязки рулонов - «автоматический» или «ручной» и режима подсчета рулонов.

Автоматический режим работы выполняется, когда на пульте выбран режим «А». При этом режиме, когда рулон полностью сформирован в прессовальной

камере, механизм обвязки шпагатом включится автоматически, оператору в тракторе нужно лишь остановиться и дождаться завершения цикла обвязки и потоп выгрузить рулон. Когда рулон сформируется на пульте загорится световой индикатор 3 (рис.15) и подастся звуковой сигнал.

Ручной режим работы выполняется, когда на пульте выбран режим «Р». При этом режиме, когда рулон полностью сформирован в прессовальной камере, оператор сам включает механизм обвязки.

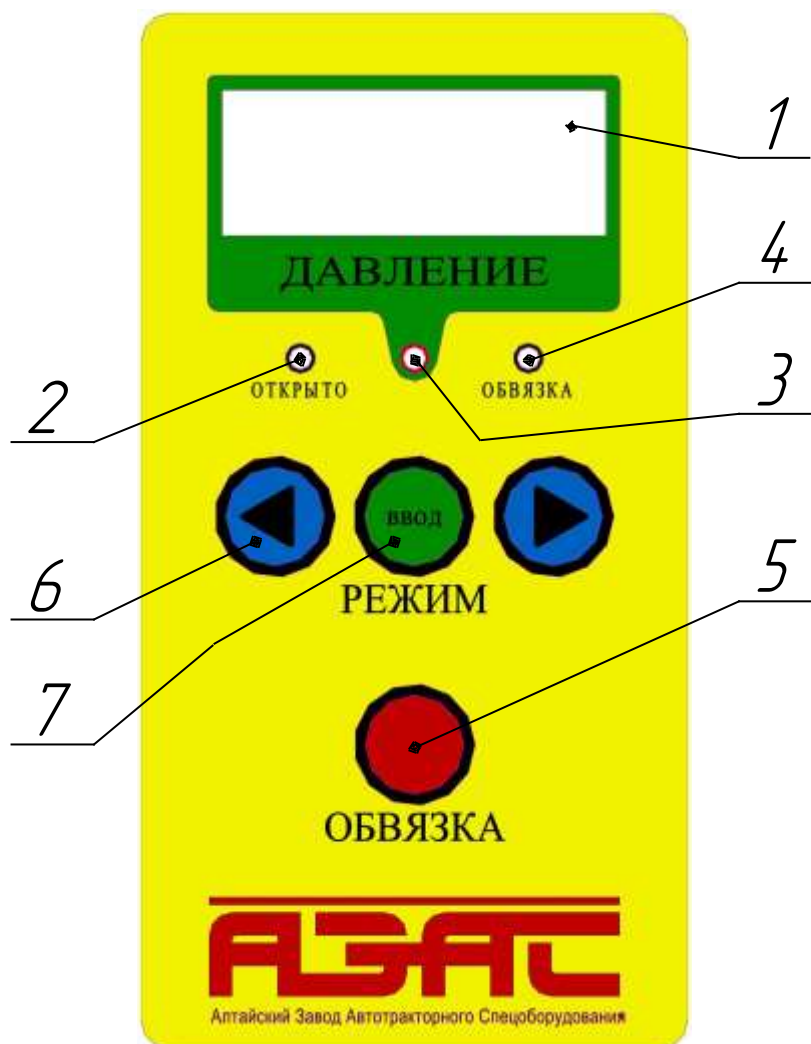


Рис. 15. Пульт управления (общий вид):

- 1 – дисплей индикации показаний: давления в гидросистеме; счетчик количества рулонов; указание режима работы «А» - автоматический или «Р» - ручной;
- 2 – световой индикатор «задний корпус открыт»;
- 3 – световой индикатор «давление в камере достигло установленного значения»;
- 4 – световой индикатор «механизм обвязки включен»;
- 5 - кнопка «Обвязка» для включения механизма обвязки в ручном режиме;
- 6 – кнопки переключения режимов работы пульта: автоматический или ручной; режим счетчика рулонов;
- 7 – кнопка «ввод» - подтверждение выбранного параметра.

Система сигнальных фонарей пресс-подборщика обеспечивает возможность перемещения в агрегате с трактором по дорогам общего пользования.

Включает в себя:

- задние фонари: левый и правый;
- соединительный кабель сигнальных фонарей с разъемами;
- соединительный кабель сигнальных фонарей от пресса к трактору;
- световозвращатели.

Электрическая схема сигнальных фонарей пресс-подборщика представлена в приложении 3.

1.2.15 Комплект капотов

Состоит из боковых открывающихся капотов 1 (рис.16), боковых быстросъемных капотов 2 и кожуха защиты механизма обвязки шпагатом 3.

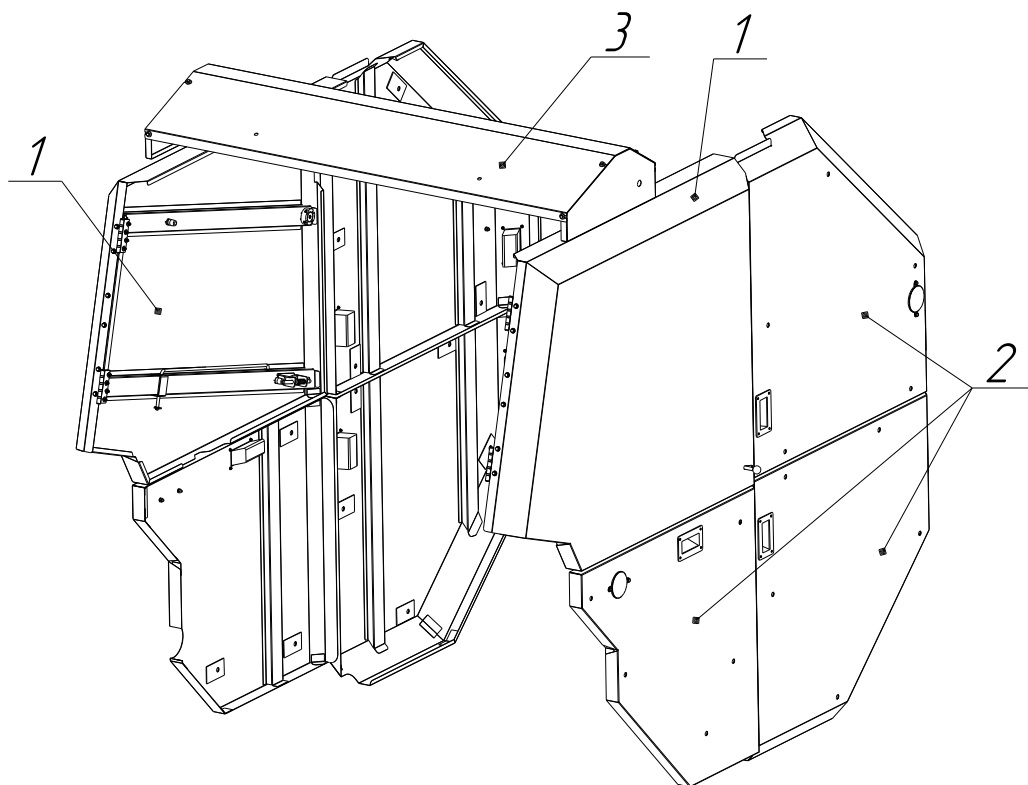


Рис.16. Комплект капотов: 1 – боковые (отрывающиеся) капоты; 2 – боковые быстросъемные капоты; 3 – защита механизма обвязки.

1.3 Технологическая схема и описание работы пресс-подборщика

Технологическая схема работы пресс-подборщика приведена на рис. 17.

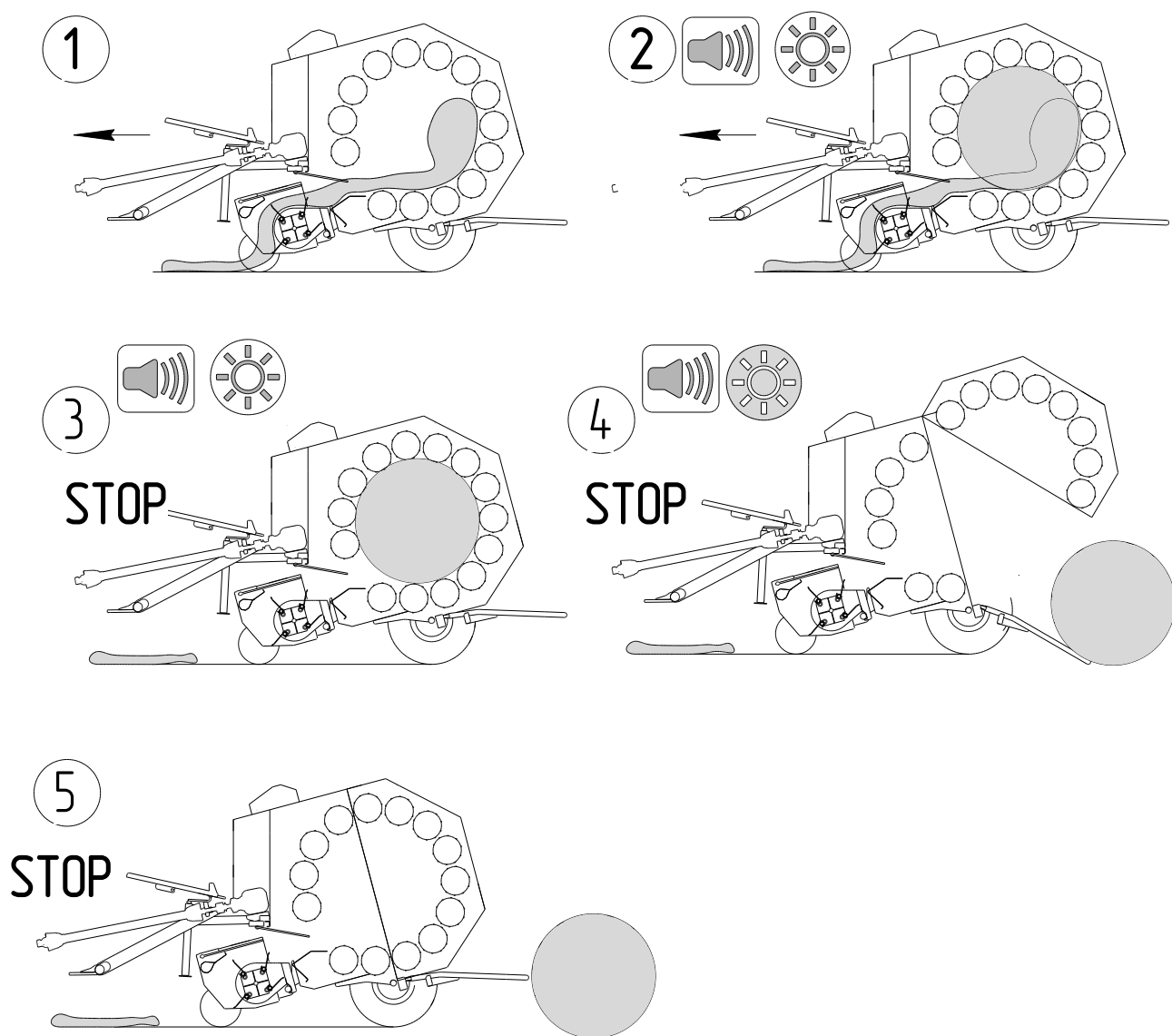


Рис. 17. Технологическая схема работы пресс-подборщика

Перед началом работы механизатор должен:

- включить пульт управления (ПУ) и установить режим работы механизма обвязки шпагатом – автоматический «А» или ручной «Р».
- закрыть задний корпус,
- опустить подборщик в рабочее положение,
- включить привод ВОМ;
- начать рабочее движение.

Порядок работы пресс-подборщика.

Механизатор направляет трактор с пресс-подборщиком по направлению вала и начинает движение. Валок сена (соломы) следует располагаться по центру между колес трактора, относительно направления движения.

Подборщик, наезжая на валок, своими пружинными зубьями захватывает травяную массу и подает её в прессовальную камеру, образованную передним и задним корпусами. Рулон в прессовальной камере формируется за счет вращения 14 рабочих вальцов. Вальцы получают вращение за счет системы цепных передач.

На первоначальной стадии прессовальная камера заполняется травяной массой свободно. Поскольку объем массы в прессовальной камере увеличивается, вальцы начинают закатывать (послойно закручивать) травяную массу в рулон заданной плотности (рис.17 - 1).

По мере заполнения, давление в прессовальной камере со стороны травяной массы возрастает, при этом возрастет усилие (на гидроцилиндры ГЦ1 и ГЦ2) удержания заднего корпуса, от раскрытия прессовальной камеры. Пропорционально возрастанию усилия на гидроцилиндры, возрастает и давление в гидросистеме. Значение давления в гидросистеме отражается на дисплее пульта управления.

При этом давление в гидросистеме напрямую зависит от плотности рулона.

При достижении в гидросистеме установленного давления, пультом подаются звуковой и световой сигналы, сигнализирующие о готовности рулона к обвязке. На пульте в это время загорается индикатор 3 рис.15 «Давление» сопровождающийся звуковым сигналом и индикатор 4 рис.15 «Обвязка».

Механизатор, еще продолжает движение агрегата не более 2...3 метров (рис.17 - 2), для окончательного формирования рулона и устойчивого захвата травяной массой свисающих свободных концов шпагата, затем останавливает агрегат для обвязки рулона.

Выполняется процесс обвязки рулона шпагатом.

Если на пульте управления включен **режим автоматической работы «А»**, механизм обвязки шпагатом включается автоматически при достижении установленного давления.

Если на пульте управления **включен режим ручной работы «Р»**, то начало процесса обвязки задается механизатором по показаниям значения давления на индикаторе, путем нажатия на пульте кнопки «Обвязка» (рис.15). Сам же процесс обвязки выполняется, как и в автоматическом режиме, с подачей тех же сигналов.

Как работает механизм обвязки шпагатом.

При получении сигнала на обвязку, в независимости автоматически или вручную, включается электромуфта и через систему ременных передач, вращение передается на приводной шкив механизма обвязки.

При начале вращения механизма, направляющие шпагата, резко сводятся к центральной части рулона, переводя свободно свисающие части шпагата к центру рулона. В это время направляющие начинают постепенно расходиться по сторонам, обматывая тую одновременно двумя нитками. По окончании цикла обмотки направляющие расходятся до своего крайнего положения пропуская шпагат через

открытые ножи режущего устройства, а тук продолжает еще какое-то время вращаться, делая дополнительные витки шпагата по краям рулона. Затем, в конце цикла, через тросовую систему механизм обвязки приводит в действие режущий механизм (рис.8) - спуска ножи (поз.2 рис.8), которые обрезают шпагат (рис.17 - 3).

После завершения обмотки рулона и обрезки шпагата механизм отключается и, соответственно, подача звукового и светового сигнала «Обвязка» - прекращаются.

ВНИМАНИЕ!!! Для устойчивого захвата, длина свисающей части шпагата с направляющей должна быть не менее 500 мм.

После завершения цикла обвязки, механизатор, (рис. 17 - 4) рычагом гидро-распределителя (из кабины трактора) поднимает задний корпус и сформированный рулон по выбрасывателю выкатывается из прессовальной камеры, выбрасыватель, под действием пружин, приходит в исходное положение. При этом на пульте управления подача звукового и светового сигнала «Давление» - прекращается, а световой сигнал «ОТКРЫТО» - загорается. Он сигнализирует об открытом заднем корпусе.

После выгрузки рулона, механизатор закрывает задний корпус и, соответственно, на пульте гаснет световой сигнал «ОТКРЫТО» (рис.17 – 5).

Механизатор возобновляет движение, процесс формирования рулона повторяется.

2 Указания по мерам безопасности

При эксплуатации пресс-подборщика следует руководствоваться Едиными требованиями к конструкции тракторов и сельскохозяйственных машин по безопасности и гигиене труда (ЕТ-IV) и Общими требованиями безопасности по ГОСТ Р 53489.

Строгое выполнение требований техники безопасности обеспечивает безопасность работы на пресс-подборщике, повышает его надежность и долговечность.

Работу с пресс-подборщиком поручают только взрослым лицам (старше 18 лет), имеющим удостоверение тракториста-машиниста, ознакомленным с её устройством и правилами эксплуатации, согласно настоящего Руководства по эксплуатации, а также прошедшим инструктаж по технике безопасности.

2.1 Общие указания по мерам безопасности

Не допускаются к работе на пресс-подборщике лица, не обладающие необходимыми знаниями и навыками по регулировке, наладке и уходу за пресс-подборщиком, не изучившие "Руководство по эксплуатации" и не прошедшие инструктаж по требованиям охраны труда.

Наладку, регулировку и очистку, а также техническое и технологическое обслуживание производить только при остановленном двигателе трактора и вынутом из замка зажигания ключе.

ВНИМАНИЕ! Всегда выключайте двигатель трактора и дождитесь полной остановки всех механизмов, прежде чем начинать работы по ТО, обслуживанию и ремонту.

Запрещено находиться на пресс-подборщике во время движения агрегата.

Перед присоединением пресс-подборщика к трактору, троганием с места – убедиться в безопасности этих действий для окружающих и обязательно подать звуковой сигнал.

Начинать работу, убедившись, что движение агрегата и работа механизмов никому не угрожает.

При работе и транспортировании в ночное время следить за наличием и исправностью световых приборов.

Перегон пресс-подборщика по дорогам общего пользования производите в соответствии с «Правилами дорожного движения».

Следить за состоянием гидросистемы, не допускать подтеков масла.

При проведении смазочно-заправочных операций не допускать попадания грязи, пыли и влаги в подшипниковые узлы, а также попадания нефтепродуктов на почву.

Правильно и своевременно проводить техническое обслуживание. Работа пресс-подборщика без проведения очередного технического обслуживания не допускается.

Запрещается работать неисправным инструментом, а также пользоваться удлинителями для надставки ключей.

Аптечка первой помощи должна находиться в доступном месте, и механизатор должен знать, как ею пользоваться.

Огнетушитель должен храниться на видном и доступном месте, и механизатор должны знать, как им пользоваться.

Одежда механизатора должна быть плотно прилегающей, не иметь развевающихся концов.

Во избежание возгорания содержите машину в чистоте.

Запуск, регулировку и обслуживание пресс-подборщика производите согласно рекомендациям руководства по эксплуатации.

Установить перед работой все защитные ограждения. Работать без ограждений запрещается.

Во время работы пресс-подборщика защитные кожуха (капоты) должны быть закрыты и надежно зафиксированы.

При погрузочно-разгрузочных работах и ремонте строповку производить в специально обозначенных местах.

Производить сборку, разборку и ремонт пресс-подборщика с помощью грузоподъемных средств, приспособлений и инструмента, обеспечивающих безопасность работ.

При регулировке, обслуживании и очистке пресс-подборщика обязательно снимать карданный вал машины с ВОМ трактора.

Каждый раз перед эксплуатацией пресс-подборщика проверяйте, чтобы карданный вал был надежно зафиксирован на валах редуктора и ВОМ трактора.

Подавать сигнал перед включением ВОМ.

Не допускать присутствие посторонних лиц в непосредственной близости от пресс-подборщика при его работе.

Производить демонтаж ходовых колес на ровной горизонтальной площадке, при этом надежно установить домкрат под балку ходовых колес. Пресс-подборщик зафиксировать от продольного смещения башмаками.

Каждый раз, после съема/установки колес необходимо подтягивать гайки/болты крепления дисков на ступице после первых 10 рабочих часов, затем проверять их каждые 50 рабочих часов для плотной посадки.

Крутящий момент затяжки болтов указан в разделе 5.2.5, табл. 3.

При заправке трактора не проливать топливо и масло. Пролитое топливо и масло вытереть насухо.

Постоянно следить за состоянием электропроводки. Повреждения не допускаются.

Перед началом проведения сварочных или других работ с применением открытого огня произвести тщательную очистку пресс-подборщика и площадки вокруг него от растительной массы. Установить рядом ящик с песком и емкость с водой. На тракторе – снять минусовую клемму с АКБ.

ВНИМАНИЕ! При очистке, техническом уходе и ремонте внутри прессовальной камеры, с поднятым задним корпусом, рукоятку гидравлического крана повернуть в положение «ЗАКРЫТО», как показано на рис. 18.

ВНИМАНИЕ! При работе и обслуживании пресс-подборщика необходимо обращать внимание на предупредительные символы и обеспечить их соблюдение.

Место расположения предупреждающих символов приведены на рис. 19.

Перечень предупреждающих символов и их значение представлен в таблице 2.

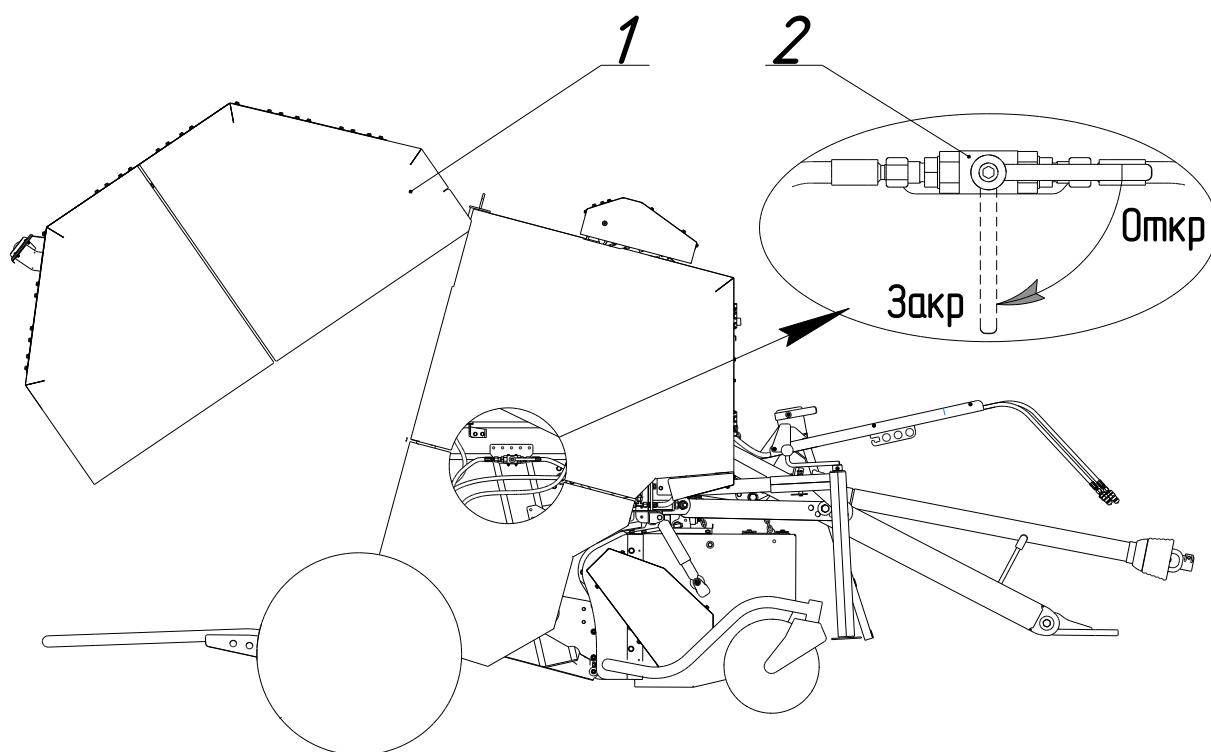


Рис. 18. Блокировка открытой задней камеры: 1 – Задний корпус; 2 – гидравлически кран (см. рис.13).

2.2 Правила пожарной безопасности

Рулонные пресс-подборщики являются машинами, работающими в основном в условиях высокой пожарной опасности (уборка сухих легковоспламеняющихся материалов при высоких температурах). Поэтому во время эксплуатации машины следует обратить особое внимание на противопожарные правила.

Перед выездом трактор должен быть оснащен исправным огнетушителем.

Перед началом работы пресс-подборщик следует смазать в соответствии с графиком смазывания, а затем запустить его и проверить, нет ли трения подвижных его элементов. Перед выездом в поле должны быть устранены все обнаруженные причины трения (чрезмерное нагревание) механизмов в пресс-подборщике.

Во время коротких перерывов в работе следует контролировать нагревание корпусов подшипников в системе привода. Недопустимо нагревание корпусов

подшипников до температуры выше 60 °С. Эксплуатация пресса в этом случае должна быть прекращена до момента устранения причины нагревания подшипников.

Во время перерывов и в работе следует проверять, не накапливается ли в большом количестве убираемый материал в подвижный (вращающихся) элементах машины.

Перед работой с электрооборудованием и управляющей системой всегда следует отключить напряжение электропитания.

Запрещается курить и применять открытый огонь вблизи работающей машины.

Запрещается эксплуатировать машину с поврежденной изоляцией электропроводов и оголенными концами этих проводов.

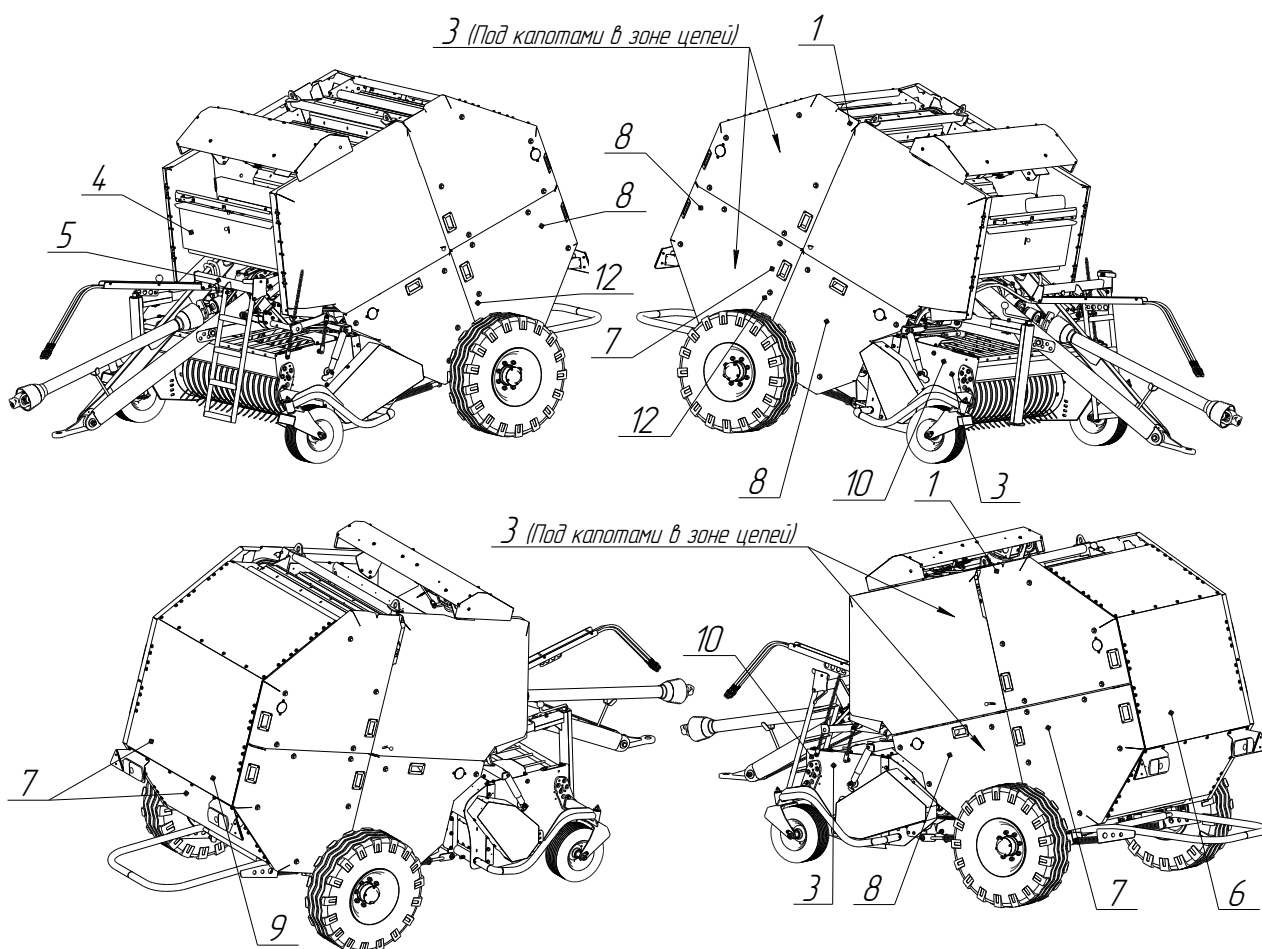
Ремонты, в частности сварочные работы, можно осуществлять только после предварительной старательной очистки машины от остатков собираемого материала.

Перед началом сварочных работ электрические провода и гидравлические шланги, а также подшипники, корпуса втулок из пластмассы, следует защитить от чрезмерного нагревания и отключить гидравлику, электрооборудование и управляющую систему от трактора.

Таблица 2. Предупреждающие знаки и их значение

№ п/п	Символ	Значение символа
1		Место строповки
2		Место смазки
3		Внимание. Опасность для рук.
4		Внимание! Перед пуском прочитайте руководство по эксплуатации!
5		Внимание! Номинальное число оборотов ВОМ n=540 об/мин
6		Знак ограничения скорости движения
7		Внимание! Закрой гидрокран при нахождении под открытой задней камерой!

8		Внимание! Заглуши двигатель трактора при обслуживании пресс-подборщика!
9		Внимание! Опасность удара выкатывающимся рулоном!
10		Внимание! Опасность захвата рабочими органами подборщика
11		Номинальное давление в шинах 0,22 МПа



Символ "МЕСТО СМАЗКИ" клеится в соответствии со схемой "ТОЧЕК СМАЗКИ"

Рис. 19. Схема расположения табличек безопасности

3 Подготовка к работе

3.1 Досборка пресс-подборщика

Перед началом эксплуатации пресс-подборщика необходимо произвести его досборку, если перед транспортировкой производился демонтаж узлов.

Проверьте наличие масла в редукторе. Заправочная емкость редуктора маслом составляет 3,0 л.

ВНИМАНИЕ! Следует применять трансмиссионное масло ТАП-15В ГОСТ 23652 или другое масло класса SAE-90.

Порядок заправки маслом:

- открутите и снимите пробку, расположенную в верхней части корпуса редуктора;
- дополните уровень масла;
- после пополнения масла установите пробку на свое место.

Слив масла:

- подготовьте емкость для отработанного масла;
- открутите и снимите пробку, расположенную на дне корпуса редуктора;
- слейте масло в заранее подготовленную емкость;
- после опорожнения корпуса редуктора установите пробку на свое место.

При вводе пресс-подборщика первоначально в эксплуатацию (или, когда редуктор был пересобран), замените масло после первых 50 рабочих часов, затем через каждые 500 часов работы и ежегодно.

3.2 Порядок агрегатирования пресс-подборщика с трактором:

- установите пресс-подборщик на твердую ровную поверхность;
- зафиксируйте пресс-подборщик от самопроизвольного откатывания;
- отрегулируйте высоту положения дышла, согласно п. 4.1;
- подайте задним ходом трактор к пресс-подборщику и выполните зацепление петли дышла с вилкой поперечины механизма задней навески;
- переведите стояночную опору пресс-подборщика в транспортное положение;

ВНИМАНИЕ! Во время движения, следите за тем, чтобы никто не находился в опасной зоне между трактором и машиной.

- заглушите двигатель трактора и выньте ключ из замка зажигания;
- трактор зафиксируйте от самопроизвольного движения, поставив его на стояночный тормоз;
- установите карданный вал на ВОМ трактора. Вилку нужно одевать на хвостовик ВОМа до характерного щелчка фиксатора. Зафиксируйте пластиковые защитные кожухи карданного вала от поворота цепочками, закрепив их – одну к неподвижному элементу навески трактора, вторую к раме пресс-подборщика;
- переведите опору хранения карданного вала в транспортное положение;
- с помощью быстросъемных муфт подсоедините рукава высокого давления агрегата к гидровыводам трактора;

- подсоедините электрокабель пресс-подборщика к электрооборудованию трактора. Установите Пульт Управления (ПУ) в кабине трактора.
- после того, как пресс-подборщик был прицеплен к трактору, на малой скорости сделайте несколько левых и правых поворотов, чтобы проверить, что карданный вал движется свободно.

После агрегатирования пресс-подборщика с трактором необходимо произвести проверку работы всех механизмов и узлов пресс-подборщика с трактором.

ВНИМАНИЕ! При первом запуске пресс-подборщика внимательно следите за состоянием всех его узлов и агрегатов.

Привод пресс-подборщика от трактора должен осуществляться **исправным** шарнирно-телескопическим валом в полузакрытых защитных кожухах с автоматической защитной муфтой со срезным болтом.

Защитная муфта устанавливается со стороны хвостовика редуктора пресс-подборщика.

В случае перегрузок срезной болт защитной муфты должен быть заменен на новый.

Срезной болт защитной муфты - М8х45, классом прочности 5.8.

ВНИМАНИЕ!!! Категорически запрещается установка в защитную муфту болта более высокого класса прочности, это может привести к повреждению узлов пресс-подборщика.

При отсоединении трактора от пресс-подборщика необходимо карданный вал укладывать в свою опору хранения, расположенную на дышле машины.

ВНИМАНИЕ! В целях обеспечения безопасности и предотвращения несчастных случаев, ни при каких обстоятельствах не удалять защитные кожухи карданного вала.

Универсальные шарниры карданного вала позволяют выполнить лишь ограниченный радиус поворота. Поэтому при выполнении резких рабочих поворотов всегда отключайте привод ВОМ. Также при выполнении разворотов при транспортных приездах рекомендуется отсоединять карданный вал от вала отбора мощности трактора.

Рычаг включения/выключения Механизма отбора мощности трактора, с целью предотвращения перегрузки муфты ВОМ, включать/выключать плавно.

Трактор должен иметь дополнительный гидравлический вывод, со стороны задней навески, для подсоединения гидроцилиндра подъема подборщика с управлением рукояткой гидрораспределителя (в кабине трактора).

3.3 Первый запуск пресс-подборщика

Во время первого запуска работник выполняет:

- проверку комплектности машины и ее технического состояния;
- проверку работы световых приборов и звукового сигнала;
- проверку состояния гидравлической системы (поднимания и опускания подборщика и заднего корпуса, отсутствие утечек масла);
- проверку закрывания заднего корпуса;

- проверку работы подборщика;
- проверку работы механизма обвязки шпагатом;
- общую проверку всех механических (вращающихся) частей.

3.4 Обкатка пресс-подборщика

Обкатка пресс-подборщика является обязательной операцией перед его пуском в работу.

Перед началом обкатки необходимо проверить протяжку всех резьбовых соединений, проверить надежность крепления защитных щитков и капотов, провести работы по заправке, регулировке и смазке пресс-подборщика, описанные в настоящем РЭ.

Порядок обкатки:

- обкатку начинать с малых оборотов ВОМ трактора, постепенно увеличивая до номинальных (540 об/мин);
- убедиться в отсутствии посторонних стуков, вибрации и задеваний вращающихся частей за неподвижные части;
- проверить отсутствие нагрева подшипниковых узлов;
- проверить правильность взаимодействия всех механизмов;
- обкатать пресс-подборщик на холостых оборотах не менее 20 мин.;
- проверить работу гидросистемы, выполнив по 5-6 циклов опускания и подъема;
- продолжить обкатку в условиях эксплуатации, продолжительностью равной одной рабочей смене.

В общем при обкатке внимательно следите за состоянием всех узлов и агрегатов пресс-подборщика.

После обкатки проверить и, при необходимости, провести подтяжку резьбовых соединений.

В случае обнаружения во время обкатки неисправностей – обязательно их устранить.

Работа неисправным пресс-подборщиком – не допускается.

4 Настройка и регулировки пресс-подборщика

4.1 Настройка высоты петли дышла

Пресс-подборщик оснащен адаптивным дышлом, которое обеспечивает возможность агрегатирования с широким модельным рядом тракторов.

На рисунке 20 изображен пример стандартной настройки дышла для тракторов серии МТЗ-80. Данная настройка устанавливается на заводе изготовителе, в случае необходимости потребитель самостоятельно производит перенастройку дышла под свою модель трактора.

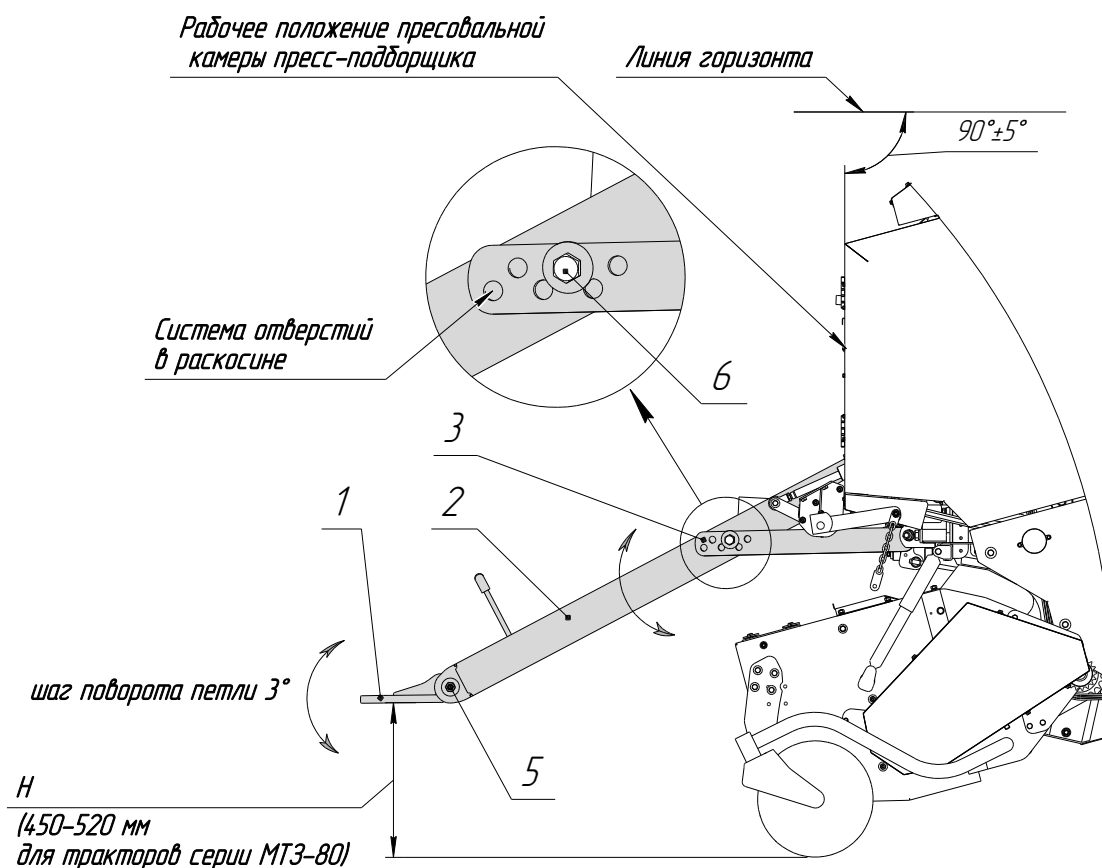


Рис. 20. Настройка высоты петли дышла: 1 - петля дышла; 2 – брус дышла; 3 – раскосина; 4 – прессовальная камера; 5 - болт фиксации петли; 6 - болт крепления раскосины.

Порядок регулировки (рис. 20):

- 1) Ослабляем (не разбираем) болтовые соединения (М20х55 – 4 места) крепления бруса дышла и раскосины к основной раме пресс-подборщика, для обеспечения их поворота;
- 2) Ослабляем (не разбираем) болтовое соединение (М20х160) поз. 5 крепления петли к брусам;
- 3) Выкручиваем два болта крепления раскосины к бусу дышла (М20х110), поз. 6;

- 4) Опускаем или поднимаем брус до необходимой высоты «Н» и фиксируем болтом поз. 6 в ближайшее отверстие на раскосине.
- 5) Разводим брусья друг от друга и поворачиваем петлю дышла 1 (по зубчатому сектору) до горизонтального положения, сводим брусья обратно;
- 6) Затягиваем все болтовые соединения, открученные и ослабленные ранее. Проверяем рабочее положение прессовальной камеры относительно горизонта.

4.2 Регулировки подборщика

4.2.1 Регулировка рабочей высоты

Регулировка рабочей высоты (высоты положения пружинного зуба от поверхности земли) производится путем изменения положения опорных колес 1 по регулировочным отверстиям 12 (Рис. 21).

Для выполнения регулировки откручиваем болт 10, поднимаем или опускаем рычаг опорного колеса и фиксируем его обратно болтом. В среднем, расстояние от кончика пружинного зуба до поверхности земли должно быть от 20 до 30 мм.

Выбор положения опорного колеса осуществляется индивидуально, под конкретные условия эксплуатации. Чем выше колесо, тем ближе к земле проходит траектория движения пружинного зуба, соответственно, подборщик может поднять массу, расположенную ближе к поверхности земли. Но, нужно учитывать, тот факт, что чем ниже траектория движения зуба, тем больше вероятность что на неровных полях зуб может задевать землю, и увеличивается вероятность подъема постороннего предмета, лежащего на поверхности земли в глубине стерни.

4.2.2 Регулировка отражателя

Отражатель служит для направления и распределения массы по рабочей поверхности подборщика.

Отражатель 2 (рис. 21) имеет два положения – верхнее и нижнее. Выбор положения отражателя осуществляется индивидуально, под конкретные условия эксплуатации.

При большой массе подбираемого материала устанавливайте отражатель на верхние отверстия, если же масса скудная, то целесообразно опустить отражатель на нижние отверстия.

Для регулировки, необходимо открутить болты крепления отражателя 5 рис. 21, установить отражатель в нужное положение и зафиксировать его обратно этими же болтами.

4.2.3 Регулировка натяжения цепей

Регулировка цепей 4 и 5 (рис. 21) производится путем закручивания или выкручивания гайки 8 – для натяжителя цепи привода подборщика 6, и гайки 9 – для

натяжителя цепи шнека 7. Закручивая или выкручивая эти гайки регулируем усилие пружин 15 и 16, соответственно натягиваем или ослабляем цепь.

Провисание средней части самого длинного участка данных цепей (участок цепи напротив натяжителя) должно находиться в пределах 10-15 мм, при нажатии на него с усилием 3-5 кг.

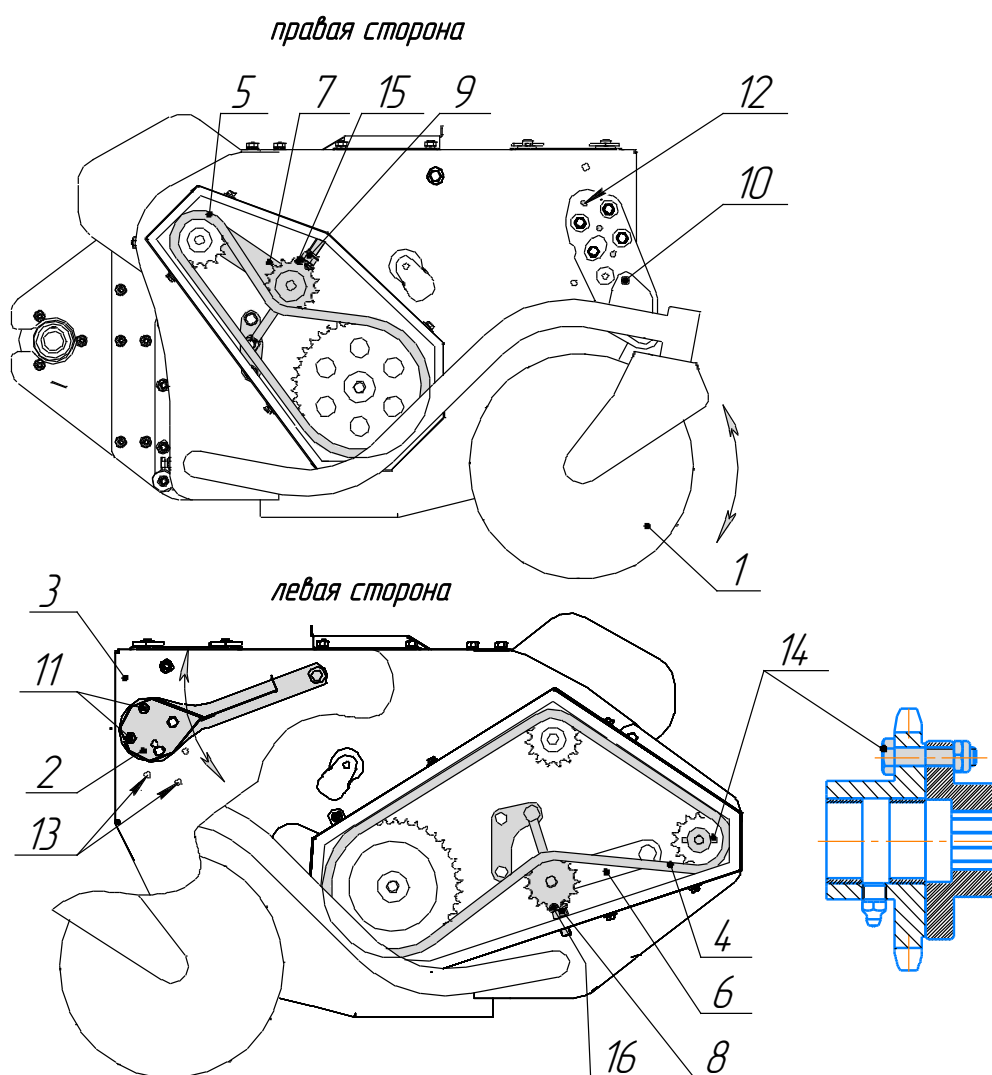


Рис. 21. Регулировки подборщика: 1 – колесная опора; 2 – отражатель; 3 – корпус подборщика; 4 – цепь привода подборщика; 5 – цепь привода шнека; 6 – натяжитель цепи привода подборщика; 7 – натяжитель цепи шнека; 8 и 9 – регулировочные гайки; 10 – болт фиксации колеса; 11 – болты фиксации отражателя; 12 – регулировочные отверстия положения колес; 13 – регулировочные отверстия положения отражателя; 14 – предохранительный срезной болт; 15 и 16 – пружины.

4.2.4 Предохранительный элемент привода подборщика

Для предохранения выхода деталей и узлов подбирающего механизма из строя, по причине забивания массой или попадания посторонних предметов в рабочие органы, предусмотрен предохранительный срезной болт 14 (рис. 21), через который передается крутящий момент от вала на звездочку. При забивании массой, или попадании посторонних предметов, болт срезается, и подача крутящего момента на звездочку привода подборщика прекращается. Для продолжения работы

необходимо устранить причину срезания болта, установить новый срезной болт, выполнить его затяжку.

ВНИМАНИЕ! В качестве срезного элемента должен использоваться Болт М8х35 ГОСТ 7798-70 классом прочности 5.8. Использование болтов другого класса прочности, проволоки, арматуры и т.п. в качестве срезного элемента – категорически запрещено.

4.2.5 Регулировка пружинного амортизатора подборщика

Пружинный амортизатор (рис. 22) в комплексе с блоком газомасляных амортизаторов (п. 1.2.13) также служит для обеспечения плавного копирования рельефа почвы, путем гашения возникающих колебаний подборщика при работе.

При максимально поднятом гидроцилиндром подборщике, направляющую амортизатора 1 выкрутить так, чтобы ее шайба 2 коснулась проушины на раме 3, а гайку 6 закрутить до упора к направляющей 1.

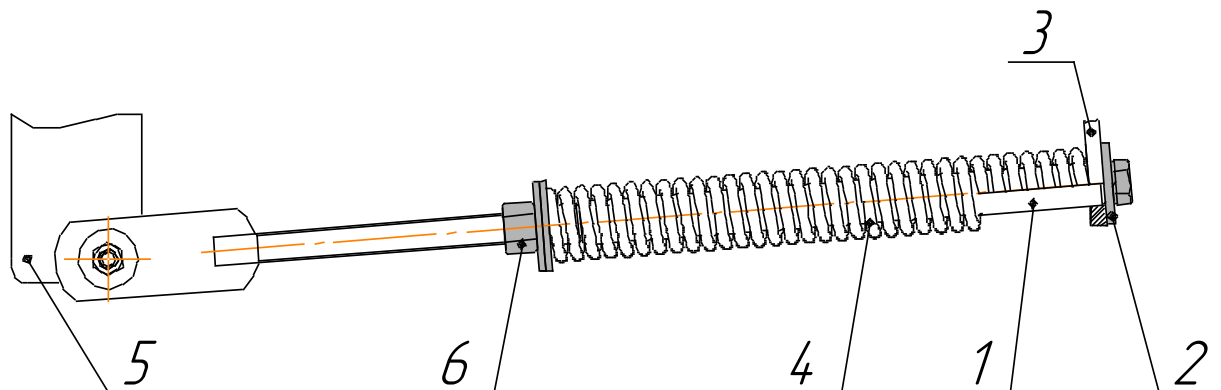


Рис. 22. Регулировка пружинного амортизатора подборщика: 1 - направляющая амортизатора; 2 – шайба; 3 – проушина на раме передней камеры; 4 – пружина; 5 – рама подборщика; 6 – гайка;

4.2.6 Регулировка подвесной цепи подборщика

В транспортном положении изменяя длину «L» (рис.23), ограничительной цепи 2, зафиксировав её в пазе кронштейна 3, изменяем высоту «H» положения подборщика 1. Чем короче фиксируемая часть «L» цепи, тем выше будет подборщик пресса находится при его транспортировке.

При работе пресс-подборщика можно регулировать свободный ход подборщика пресса по высоте «B» (рис. 23). Изменяя длину фиксируемого участка «L», ограничительной цепи, меняется высота точки крайнего нижнего положения подборщика. Это позволяет адаптировать пресс-подборщик к рельефу местности искусственно сгладив траекторию движения подборщика. Во время движения агрегата по полю, подборщик копирует рельеф, но он не будет проваливаться в большие ямы повисая на ограничительной цепи, что снизит риск захвата посторонних предметов и выхода из строя пресса.

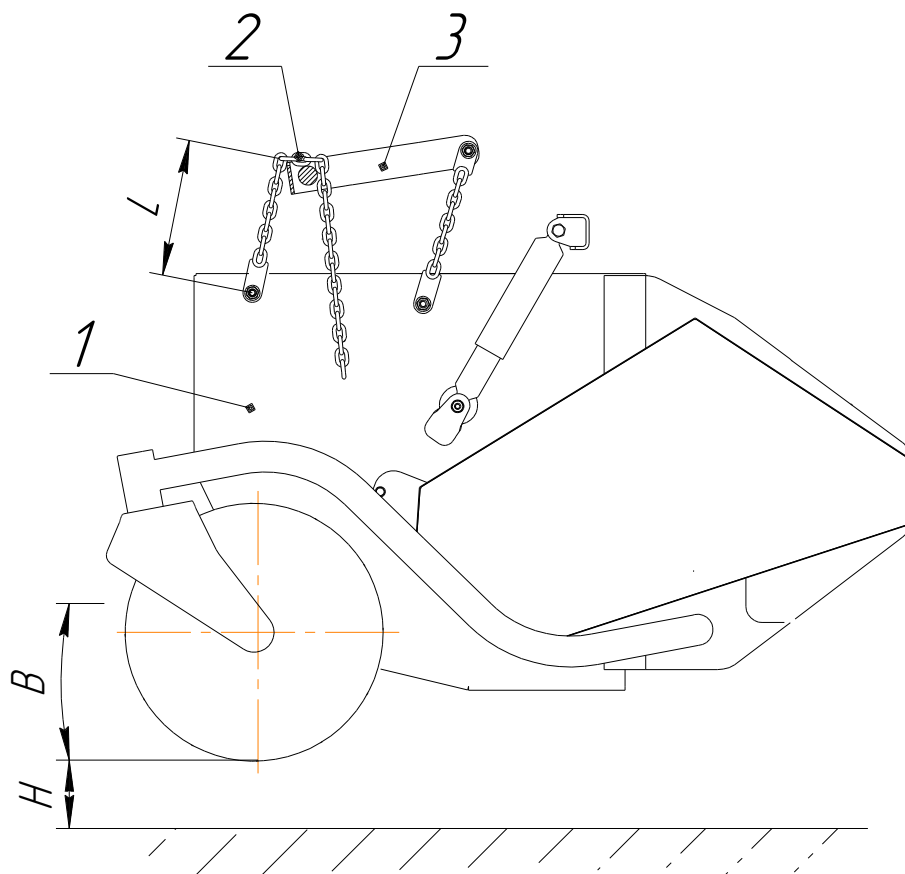


Рис. 23. Регулировка подвесной цепи подборщика: 1 – подборщик; 2 – цепь; кронштейн механизма подъема.

4.3 Заправка шпагатом и регулировки механизма обвязки шпагатом

4.3.1 Заправку шпагатом механизма обвязки производить в следующем порядке:

Устанавливаем бобины в ящик для бобин (Рис. 24). Берем нитку из центра бобины и продеваем её конец поочередно через фильеры в следующем порядке: сначала в фильеру №1, затем через фильеру №2, далее через тормоз шпагата, оттянув прижимную пластину, в фильеру №3, затем в фильеру №4. После фильеры №4 нитку протягиваем внутри трубок, направляющих шпагата, через всю их длину. Из направляющих шпагата, формируем свисающий конец ниток длиной не менее 500 мм.

При заправке шпагата внимательно следите за тем, чтобы обе ветви шпагата были заправлены строго параллельно и нигде не пересекались.

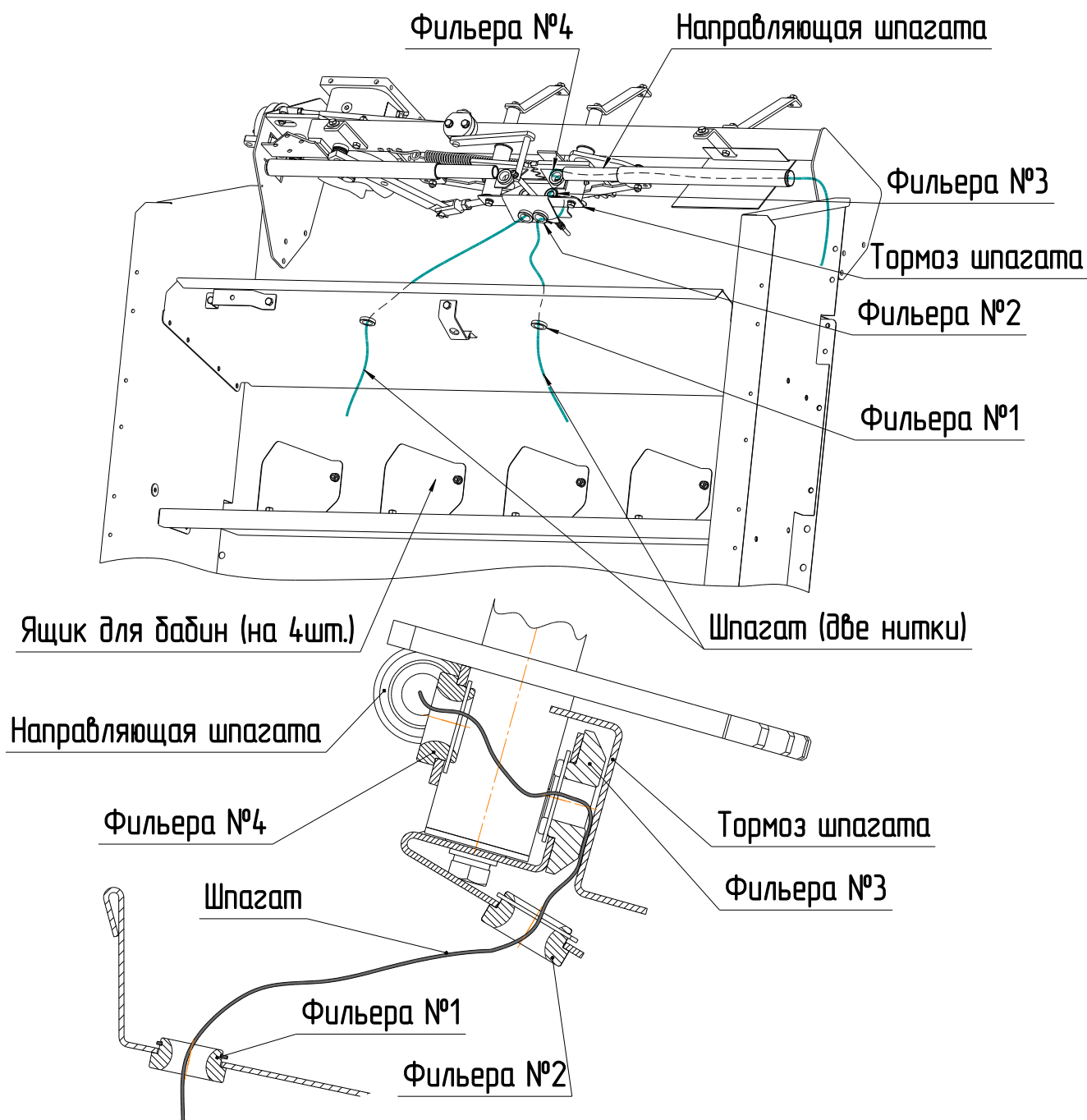


Рис. 24. Последовательность заправки шпатам механизма обвязки.

4.3.2 Регулировка механизма тормоза шпата

Регулировка производится путем изменения силы сжатия пружины 3 (Рис. 25) (которая, соответственно, давит на тормоз шпата 1) и изменением длины тяги 11.

Меняя эти два параметра, добиваемся того, что во время работы механизма обвязки (когда идет цикл обвязки тюка и нитка подается) шпата имел возможность достаточно свободно проходит через эти элементы механизма тормоза.

Изменение усилия сжатия пружины производим с помощью гаек 2 (рис. 26): закручиваем гайки на шпильке – сжимаем пружину и наоборот, откручиваем ослабляем.

4.3.2 Регулировка направляющих шпата

Регулировка направляющих шпата 7 (Рис. 25) заключается в выставлении их в такое номинальное положение при коротом, они должны находится максимально близко к тюку внутри прессовальной камеры, но при этом не должны задевать вальцы, не должны задевать взведенные ножи во время их движения, и не должны ударятся друг о друга.

Это положение достигается путем изменения длины вылета самих направляющих, меняя точку крепления 10 наружной трубы к ведущему рычагу 8, с помощью болтового соединения 9 и изменением длины тяги 4.

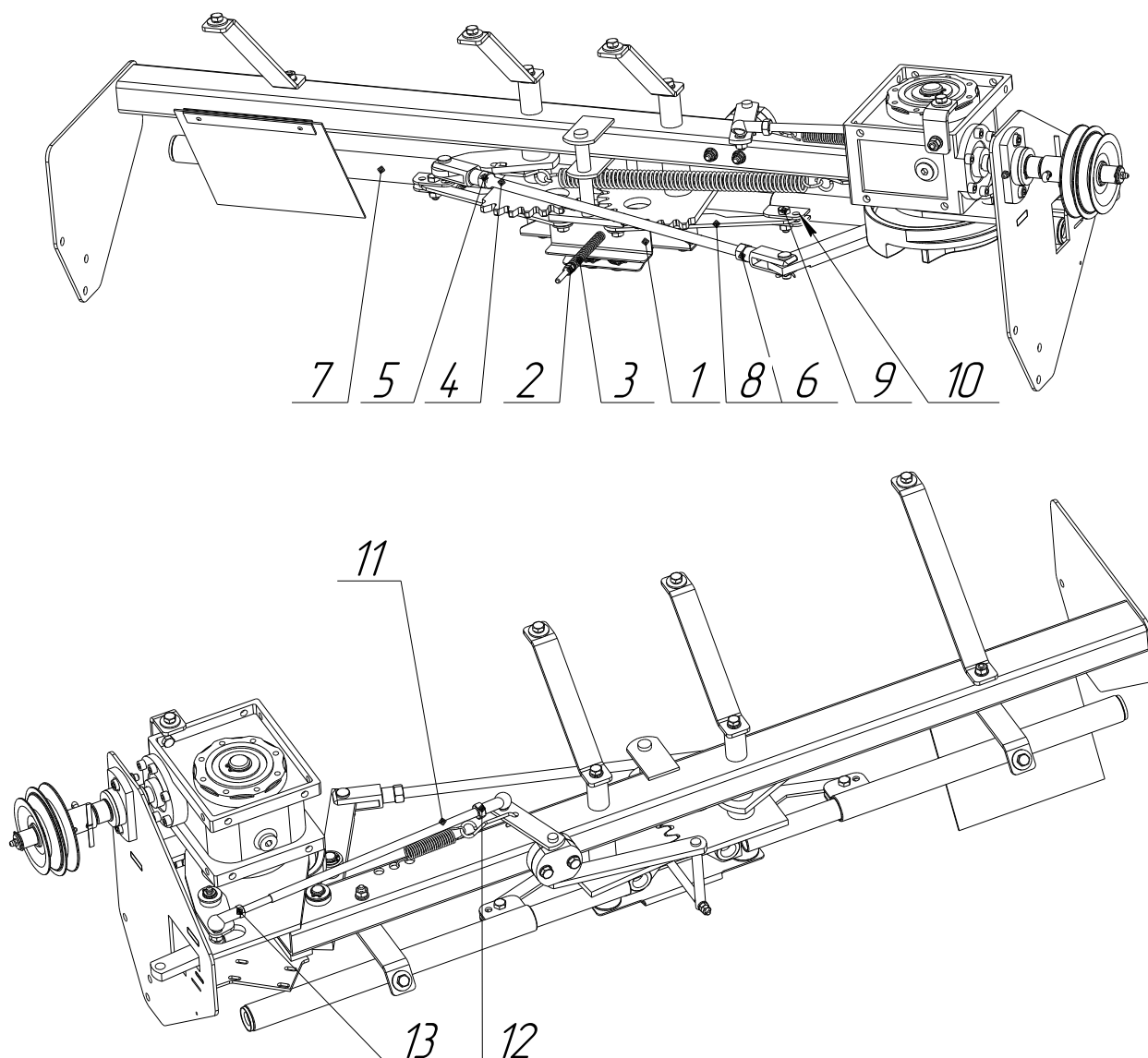


Рис. 25. Регулировки механизма обвязки шпагатом: 1 – тормоз шпата; 2 – гайки М6; 3 – пружина тормоза шпата; 4 – тяга направляющих шпата; 5 и 6 – контргайки М12; 7 – направляющая шпата; 8 – рычаг направляющей шпата; 9

– болтовое соединение (М8х25); 10 – регулировочные отверстия; 11 – тяга тормоза шпагата; 12 – контргайка М10; 13 – контргайка М8.

ВНИМАНИЕ: Данная регулировка п.4.3.2 выполняется на заводе изготовителе, а описанный выше алгоритм настройки носит ознакомительный характер. Регулировку по данному пункту нужно выполнять только в случае полной разборки или ремонта механизма.

4.4 Регулировка числа витков шпагата на рулоне

Количество числа витков шпагата (14, 17, 19 или 22, см. рис. 26) выбирается в зависимости от конкретных условий эксплуатации, в частности, от состоянием убираемой растительной массы. Изменение производится путем установки ремней привода механизма обвязки шпагата на соответствующие шкивы, согласно схема на рис. 26.

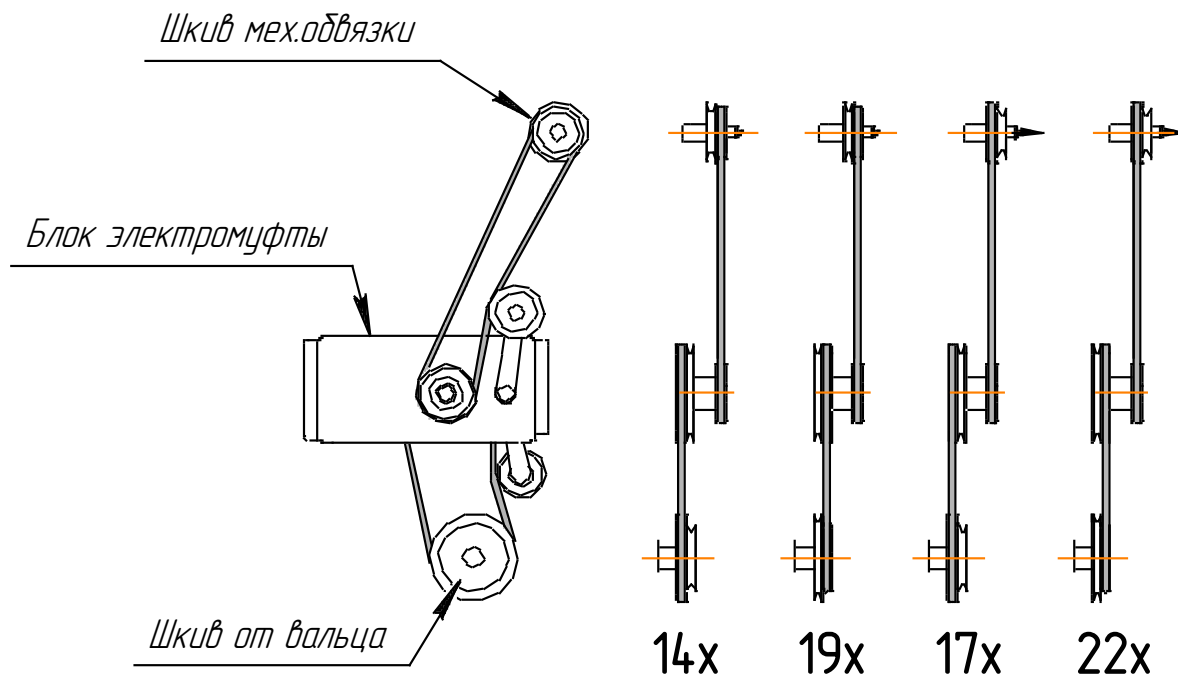


Рис. 26. Установка числа витков шпагата на рулоне

4.5 Настройка и регулировка режущего механизма

Выполняется в следующем порядке (рис. 27):

- эксцентрик механизма обвязки 1 ставим (прокручивая червячный редуктор) в положение, когда рычаг привода режущего устройства 2 находится в спущенном состоянии;
- ножи режущего устройства 3, под действием пружин, также должны находиться в спущенном состоянии;
- используя винтовые стяжки (талрепы) (поз. 6 рис. 8), натягиваем приводные тросики (поз. 1 рис. 8), таким образом, чтобы исключалось их свободное провисание. При этом, рычаги привода ножей 5 должны коснуться противорежущей пластины 4.

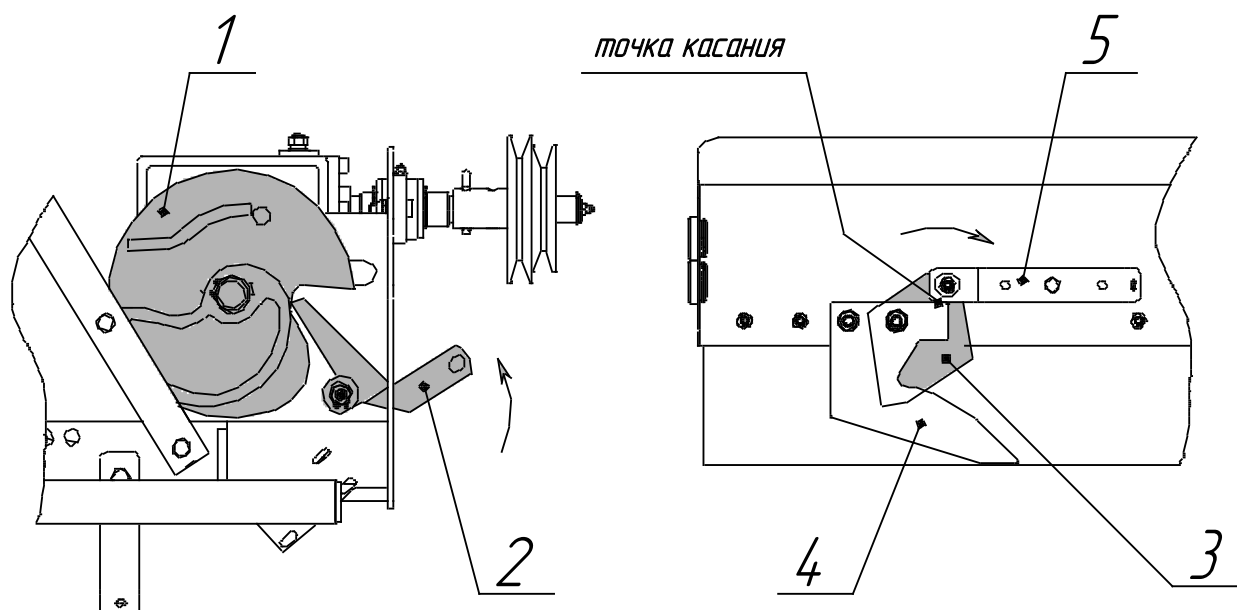


Рис. 27. Настройка режущего механизма: 1 – эксцентрик; 2 – рычаг привода режущего устройства; 3 – нож режущего механизма; 4 – противорежущая пластина; 5 – рычаги привода ножей.

4.6 Регулировка натяжения приводных цепей

Для передачи крутящего момента на все вальцы прессовальной камеры участвуют три цепных привода: Привод левый верхний (шаг цепи 31,75 мм); Привод левый нижний (шаг цепи 25,4 мм) и Привод правый (шаг цепи 25,4 мм).

Привод левый верхний и Привод левый нижний образуют систему привода для валцов переднего части камеры, а Привод правый – для задней части камеры. Каждый из этих приводов имеет свой пружинный натяжитель.

4.6.1 Привод левый верхний и нижний

Натяжение цепи привода левого верхнего выполняется нятжителем 5 рис. 26. Натяжение цепи привода левого нижнего выполняется нятжителем 6 рис. 28.

Путем вращения гайки 8 и направляющего винта 7 устанавливаем необходимые размеры сжатия пружин для каждого из натяжителей, в соответствии с рис. 28.

4.6.2 Привод правый

Натяжение цепи правого привода выполняется нятжителем 3 рис. 29.

Путем вращения гаек 5 и 6 устанавливаем необходимый размер сжатия пружины натяжителя, в соответствии с рис. 29.

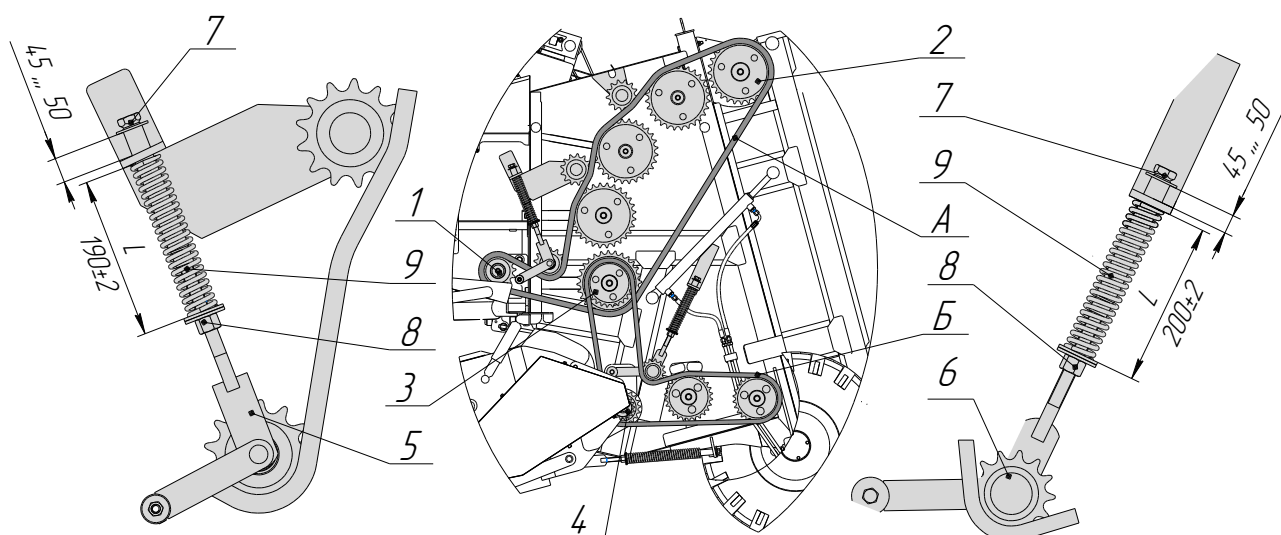


Рис. 28. Регулировка натяжения цепей передней камеры: «А» - Привод левый верхний; «Б» - Привод левый нижний; 1 – звездочка привода «А»; 2 – звездочка с вальцом привода цепи задней камеры; 3 – двойная звездочка привода «Б»; 4 – вал привода подборщика и подавателя; 5 – натяжитель контура «А»; 6 – натяжитель контура «Б»; 7 – направляющий винт; 8 – гайка натяжителя; 9 – пружина натяжителя.

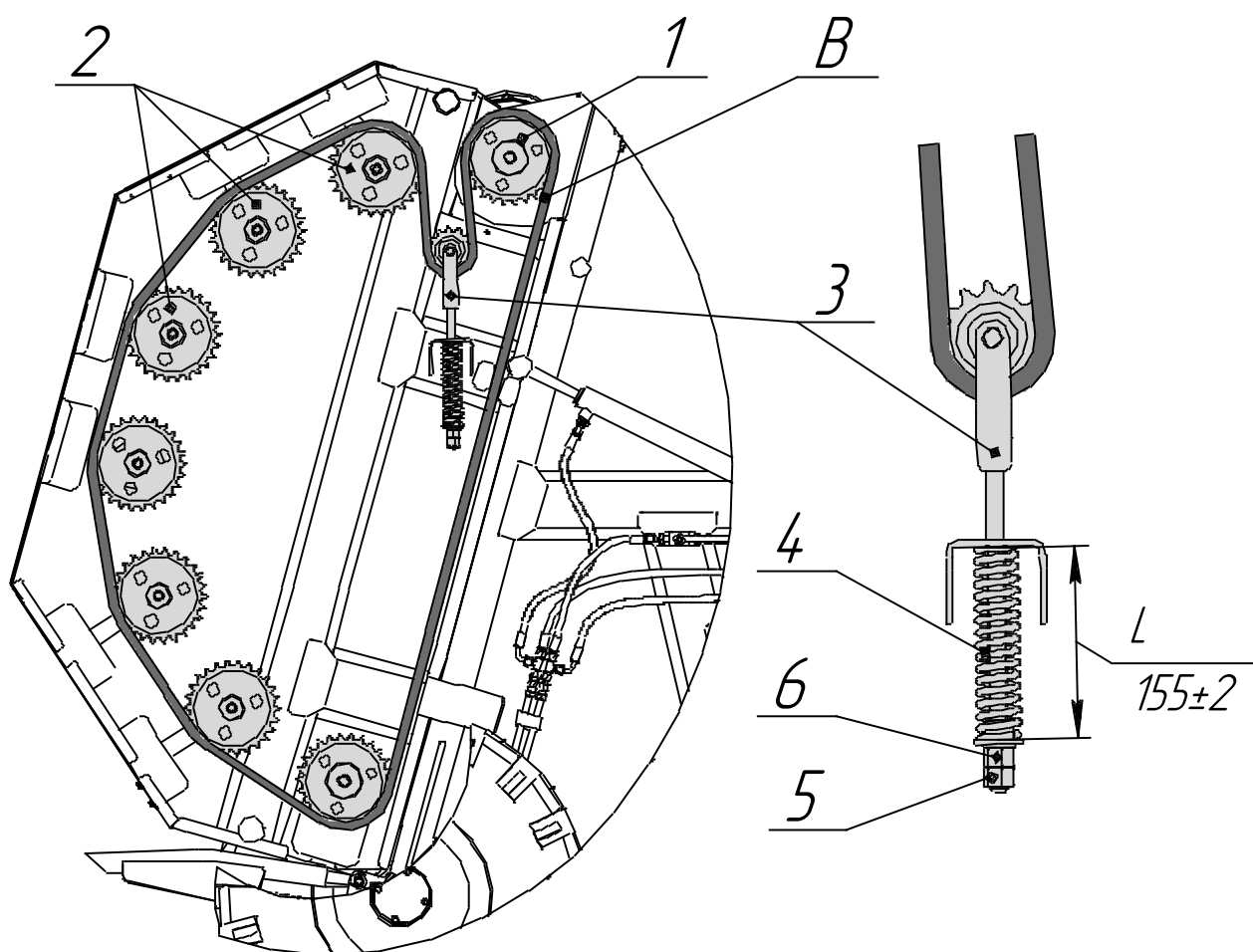


Рис. 29. Регулировка натяжения цепи задней камеры: «В» - Привод правый; 1 – звездочка с вальцом привода цепи задней камеры; 2 – звездочки вальцов; 3 – натяжитель, 4 – пружина; 5 – контргайка; 6 – гайка.

4.7 Регулировка зазоров индуктивных датчиков.

Настройка положения индуктивных датчиков производится на заводе изготовителе, а описанный ниже алгоритм настройки носит ознакомительный характер. Регулировку по данному пункту нужно выполнять только в случае ремонта или замены датчиков.

На рис. 30 представлена информация о настройке индуктивных датчиков и месте их расположения на пресс-подборщике.

В электрическую систему пресс-подборщика входит два индуктивных датчика (рис. 30): датчик открытия задней камеры и датчик, сигнализирующий о выполнении цикла обмотки рулона шпагатом (сокращенно - датчик обмотки).

Датчик открытия задней камеры 1 сигнализирует, когда задняя камера открылась более чем на 10 см. Соответственно, на пульте управления загорится световой индикатор «ОТКРЫТО».

Настройка датчика (выставление необходимого зазора 5 мм) выполняется путем перемещения по пазам сектора 3 и самого датчика 1.

Датчик обмотки 2, установлен с правой стороны на боковине механизма обвязки шпагатом. Датчик сигнализирует о том, что начался цикл обмотки рулона шпагатом. Соответственно, на пульте управления загорится световой индикатор «ОБВЯЗКА».

Настройка датчика (выставление необходимого зазора 5 мм) выполняется путем перемещения его по пазам в правой боковине механизма.

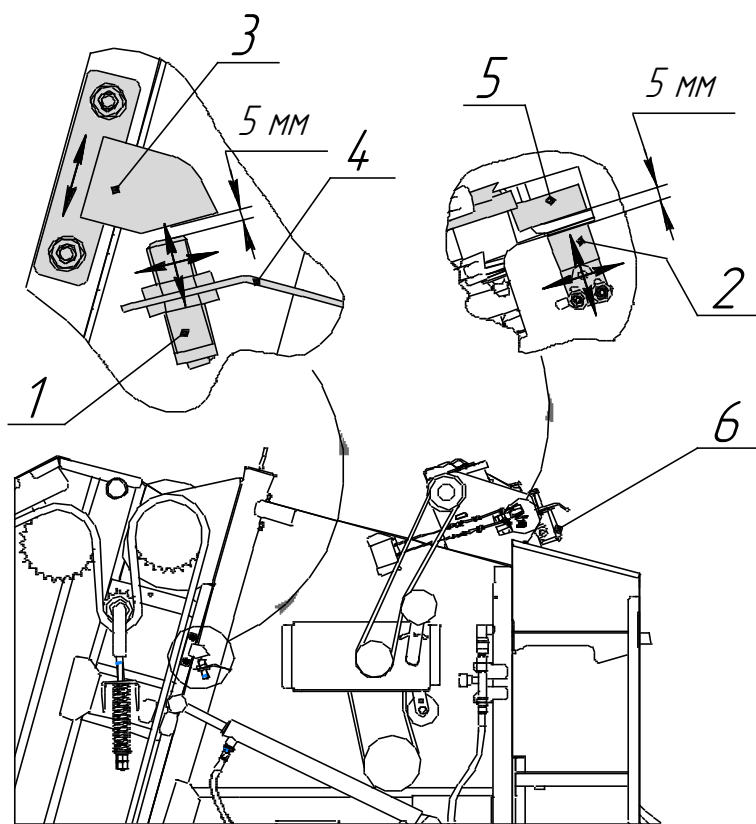


Рис. 30. Настройка и место расположения индуктивных датчиков: 1 – датчик открытия задней камеры; 2 – датчик обмотки; 3 – сектор; 4 – кронштейн датчика на передней камере; 5 – рычаг привода режущего устройства; 6 – механизм обвязки шпагатом.

4.8 Регулировка гидравлического дросселя

Гидравлический дроссель – регулирующий гидроаппарат, предназначенный для создания гидравлического сопротивления потоку жидкости. Регулируемый дроссель – это такой дроссель, у которого площадь его проходного сечения можно менять путём воздействия на его запорно-регулирующий элемент извне.

Дроссель встроен в гидравлическую систему пресс-подборщика и установлен (поз. 5 рис.13) перед преобразователем давления (датчиком, измеряющим давление в рабочей системе).

Иными словами, дроссель нужен для компенсации, возникающих в гидросистеме, динамических гидравлических ударов жидкости (масла), чтобы преобразователь давления более плавно, без резких скачков, считывал и передавал показания.

Путем вращения ручки-барашка дросселя (рис. 31), выбираем необходимое ее положение для комфортной работы с показаниями давления на пульте. Соответственно, закручивая ручку – сечение уменьшаем, откручиваем – увеличиваем. Чем сильнее закручиваем ручку – тем медленнее (с большей задержкой) будут меняться показания на дисплее пульта.

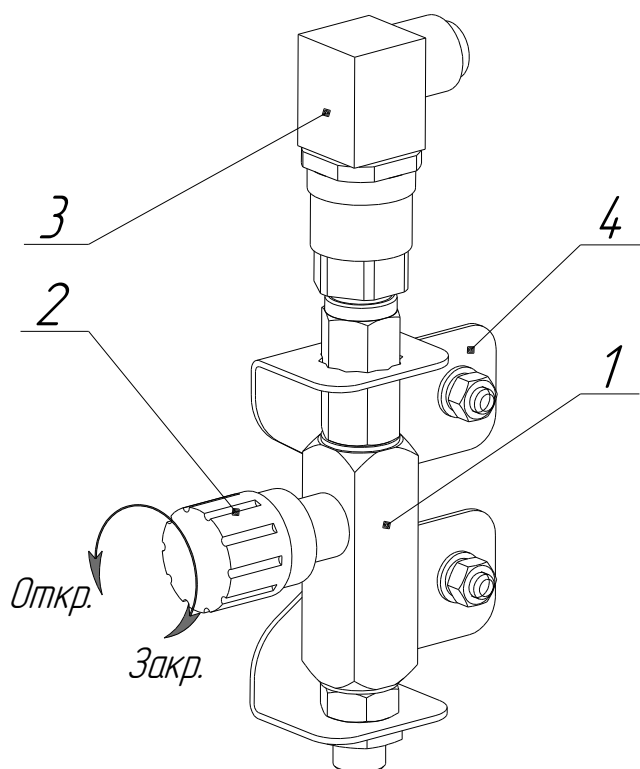


Рис. 31. Регулировка гидравлического дросселя: 1 - гидравлический дроссель; 2 - ручка-барашек; 3 - преобразователь давления; 4 – кронштейн крепления.

4.9 Регулировка плотности прессования рулонов

Плотность формируемого рулона прямо пропорциональна давлению, возникающему в штоковой полости гидроцилиндров, с которой и снимает показания преобразователь давления.

Рабочее давление выставляется на пульте пользователем, в соответствующем меню, согласно алгоритму, описанному в Руководстве по эксплуатации на Пульт ПУ-002.

Пропорциональная зависимость давления и плотности рулона:

120 – 140 bar – низкая;

140 – 160 bar – средняя;

160 – 175 bar – высокая.

Давление 175 bar - максимально возможное для выставления. Превышать его запрещено.

Плотность рулона, а, соответственно, и давление, выбираются пользователем исходя из конкретных индивидуальных условий эксплуатации: вид культуры, влажность, урожайность и т.п.

4.10 Регулировка подшипников ступиц опорных колес

Регулировка подшипников ступицы опорного колеса (см. рис. 32) производится при наличии люфта в подшипниках или при тугой затяжке подшипников.

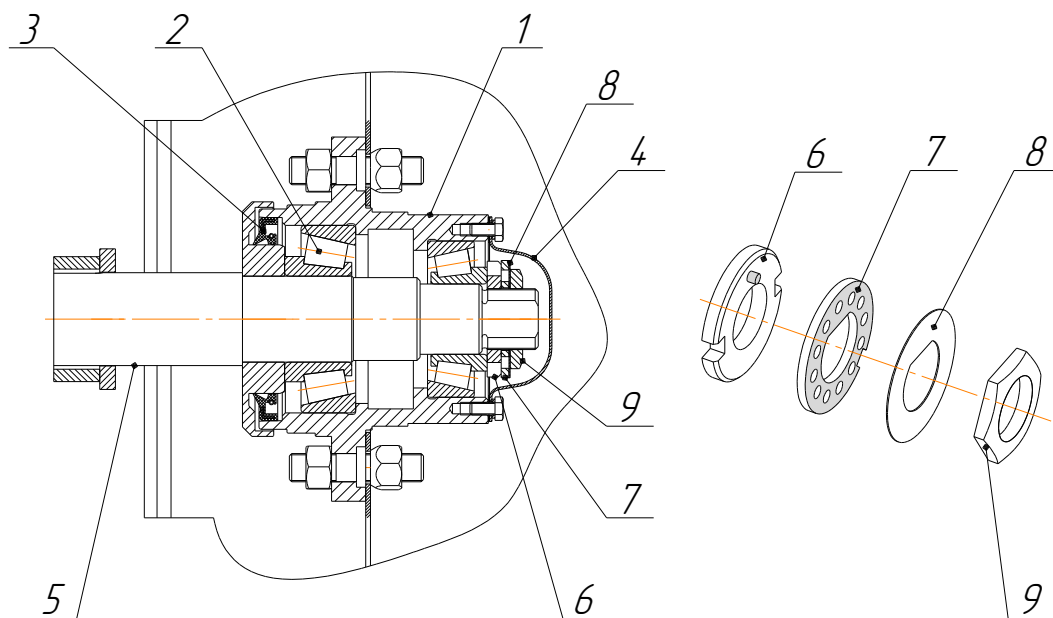


Рис. 32. Ступица опорного колеса

1 – ступица; 2 – подшипник; 3- манжета; 4 – крышка; 5 – цапфа; 6 – гайка регулировочная со штифтом; 7 – замочная шайба; 8 – шайба; 9 – контргайка

Регулировка подшипников выполняется в следующем порядке:

1. Зафиксировать пресс-подборщик на ровной площадке.
2. Поднять домкратом колесо, подшипники которого необходимо отрегулировать.
3. Снять крышку 4 ступицы 1.
4. Отвернуть гайку 9, снять шайбу 8 и замочную шайбу 7, отвернуть гайку 6 и снять колесо со ступицей с цапфы 5.
5. Промыть подшипники и внутреннюю полость ступицы и осмотреть их с целью выявления возможных повреждений.
6. Подшипники ступицы смазать смазкой (заполнить промежутки между роликами, сепараторами и кольцами подшипников), также заполнить смазкой карманы ступицы. Рабочую поверхность манжеты 3 ступиц перед установкой на место смазать тонким слоем смазки.
7. Установить ступицу с колесом на цапфу.
8. Проворачивая колесо рукой, затягивать гайку 6 до тех пор, пока колесо не начнет вращаться туго. Проворачивание колеса необходимо для обеспечения правильного положения роликов в беговых дорожках подшипников. Затяжку производите усилием одной руки плавно, без рывков.
9. Установить замочную шайбу 7, отпустить гайку 6 на 1/6-1/8 оборота до совпадения стопорного штифта гайки 6 с ближайшим отверстием в замочной шайбе 7. Установить шайбу 8 и завернуть контргайку 9.
10. Проверить регулировку подшипников после затяжки гайки 9. При правильной регулировке колесо должно свободно вращаться без ощутимой осевой качки. По окончании регулировки отогните шайбу 8 на грани гайки 9. Крышку ступицы перед установкой заполните смазкой. Окончательное качество регулировки проверяется наблюдением за нагревом ступиц колес во время езды. Незначительный нагрев ступиц не опасен. При чрезмерном нагреве отпустите гайку 6 и повторите операции по регулировке.

5 Техническое обслуживание

5.1 Общие сведения

В течение всего срока службы пресс-подборщик должен содержаться в технически исправном состоянии, которое обеспечивается системой мероприятий по техническому обслуживанию, носящему планово-предупредительный характер.

Необходимый инструмент для проведения технического обслуживания пресс-подборщика входит в комплект инструмента, прилагаемого к трактору.

Техническое обслуживание трактора проводится в соответствии с его инструкцией по эксплуатации и должно совмещаться, по возможности, с техническим обслуживанием пресс-подборщика.

Настоящие правила технического обслуживания обязательны при эксплуатации пресс-подборщика. Пресс-подборщик, не прошедший технического обслуживания, к работе не допускается.

5.2 Виды технического обслуживания

При эксплуатации пресс-подборщика устанавливаются следующие виды технического обслуживания:

- ежесменное техническое обслуживание (ЕТО) – проводится через каждые 8-10 часов работы (после смены);

- периодическое техническое обслуживание – проводится каждые 60 часов.
- техническое обслуживание при постановке на хранение;
- техническое обслуживание при хранении;
- техническое обслуживание при снятии с хранения.

Техническое обслуживание в период длительного хранения в закрытом помещении проводится через каждые три месяца, при хранении на открытых площадках и под навесом – ежемесячно.

5.2.1 Перечень работ, выполняемых при ЕТО:

- очистить пресс-подборщик от пыли, грязи и остатков материалов;
- путем внешнего осмотра проверить комплектность, состояние и крепление всех узлов и агрегатов. Работа с ослабленными болтовыми соединениями не допускается. При обнаружении поврежденных узлов выполнить их ремонт или замену;
- проверить элементы гидросистемы на отсутствие подтеканий масла. При обнаружении – устранить;
- проверить РВД на отсутствие потёртостей, повреждений, чрезмерного натяжения и скручивания. Не допускается работа с поврежденными и/или изношенными РВД. Также РВД не должны быть натянуты и перекручены;
- выполнить смазку погрузчика согласно схеме смазки руководства по эксплуатации.

5.2.2 Перечень работ, выполняемых при периодическом техническом обслуживании (через каждые 60 ч. работы):

- выполнить работы по ЕТО;
- проверить давление воздуха в шинах;
- проверить все пазы и вырезы в прессовальной камере на предмет наличия посторонних предметов, забивания прессуемым материалом и т.д. При наличии удалить их.
- проверить уровень масла в редукторе, при необходимости довести до нормы.

5.2.3 При постановке на хранение выполняются следующие работы:

- доставить пресс-подборщик на специально отведенное для мойки место;
- очистить пресс-подборщик от грязи и остатков материалов;
- выполнить мойку пресс-подборщика;
- продуть пресс-подборщик сжатым воздухом до полного высыхания;
- доставить пресс-подборщик к месту хранения;
- произвести осмотр и дать оценку технического состояния составных частей пресс-подборщика. Обнаруженные неисправности – устранить, участки с поврежденным ЛКМ – подкрасить;
- неокрашенные поверхности (неокрашенные детали, рабочие элементы, открытые шарнирные, резьбовые соединения, посадочные поверхности, пружины, выступающие части штоков гидроцилиндров и т.п.) обезжирить и покрыть предохранительной (консервационной) смазкой;
- установить пресс-подборщик на подставки;

- снимите цепи, очистите их, промойте промывочной жидкостью и проварите в горячем (при температуре 80-90°) моторном масле в течение 20 минут;
- установите цепи на место без натяжения;
- проверить люфт ступичных подшипников опорных колёс пресс-подборщика, при необходимости обнаруженные дефекты устранить и выполнить регулировку подшипников (см. п. 4.10);
- снизить давление в шинах ходовых колес и покрыть их светоотражающим составом (побелить).

При хранении пресс-подборщика на открытой площадке, цепи после проварки в масле – снять и хранить их в специально отведенном для этого месте (складе);

При хранении пресс-подборщика на открытой площадке, рукава высокого давления снять и хранить их в специально отведенном для этого месте (складе);

При снятии РВД, заглушить все резьбовые штуцеры гидравлических элементов специальными пробками-заглушками;

5.2.4 Перечень работ, выполняемых при хранении

Проверить правильность установки пресс-подборщика, надежность герметизации трубопроводов и гидроцилиндров, состояние антикоррозионных покрытий, комплектность. Обнаруженные дефекты устранить.

5.2.5 Перечень работ, выполняемых при снятии с хранения:

- удалить консервирующие покрытия с деталей и узлов;
- установить все снятые ранее узлы и детали;
- выполнить работы по подготовке машины к эксплуатации согласно разделу 3 данного руководства;
- произвести подтяжку резьбовых соединений согласно таблице 3.

Таблица 3. Моменты затяжки резьбовых соединений

Номинальный диаметр резьбы	Класс прочности болта		
	5.8	8.8	10.9
	Момент затяжки, Н*м		
M5	3,5	5,5	7,8
M6	5,9	9,4	13,4
M8	14,4	23	31,7
M10	27,8	45,1	62,4
M12	49	77,8	109,4
M14	76,8	122,9	173,8
M16	118,1	189,1	265,9
M20	230,4	369,6	519,4

5.3 Смазка пресс-подборщика

Смазка пресс-подборщика, в период его эксплуатации, производится согласно химмотологической карте таблица 4 и рис. 33.

Смазку подшипников скольжения вала подборщика (поз.13 рис. 33) производить поочередно, прокручивая механизм до появления масленки в смотровом окне.

Смазку подшипников ступицы опорного колеса производить одновременно с регулировкой люфта подшипников (см. п. 4.10).

Перед началом работы по смазке необходимо очистить маслѐнки от пыли и грязи.

Все приводные цепи смазываются путем ручного нанесения на них пластичной смазки, толщиной слоя не менее 1 мм. Перед нанесение новой смазки - цепи очистить от пыли и грязи и остатков старого смазывающего материала.

Таблица 4. Химмотологическая карта

Места смазки	Поз. на рис. 33	Кол-во точек смазки	Объем смазки, кг	Вид смазки	Периодич- ность смазки, часов
Карданный вал	9	3	0,1	Литол-24 (МЛи 4/12-3) ГОСТ 21150-75	30
Обгонная муфта	14	1	0,05	То же	30
Ось вращения нормализатора	7	2	0,06	То же	30
Ось механизма подъема подборщика	6	1	0,05	То же	30
Храповой механизм привода подборщика	1	1	0,05	То же	60
Цепи привода подборщика (цепь 19,05)	14	2	0,1	То же	60
Цепь левого верхнего привода (цепь 31,75)	15	1	0,2	То же	10
Цепь левого нижнего привода (цепь 25,4)	16	1	0,1	То же	10
Цепь правого привода (цепь 25,4)	17	1	0,2	То же	10
Подшипники скольжения вала подборщика	13	4	0,1	То же	10
Шатун подавателя	5	2	0,06	То же	10
Ось вращения подавателя	4	1	0,05	То же	30
Натяжитель цепи левого верхнего привода (цепь 31,75)	2	1	0,05	То же	30
Натяжитель цепи левого нижнего привода (цепь 25,4)	3	1	0,03	То же	30
Вал и шкив привода механизма обвязки	8	2	0,03	То же	30
Рычаг привода тормоза шпегата	11	1	0,03	То же	30
Рычаг привода режущего устройства	10	1	0,03	То же	30
Направляющая шпегата	12	2	0,06	То же	30
Редуктор главного привода	18	1	3 л.	Масло ТАП-15В ГОСТ 23652 или другое класса SAE-90	Раз в сезон проверить
Червячный редуктор механизма обвязки	19	1	0,3 л.	Масло ТАП-15В ГОСТ 23652 или другое класса SAE-90	На весь период эксплуатации
Ось вилки опорного колеса подборщика	20	2	0,05	Литол-24 (МЛи 4/12-3) ГОСТ 21150-75	30
Подшипники ступиц опорных колёс пресс-подборщика	21	2	0,5	Литол-24 (МЛи 4/12-3) ГОСТ 21150-75	Раз в сезон проверить
Все приводные цепи		-	-	Масло НИГРОЛ Л ТУ 38.101529-75	Раз в сезон проварить

Условные обозначения	Периодичность, часов
	Каждые 10
	Каждые 30
	Каждые 60
	1 раз в сезон или при ремонте

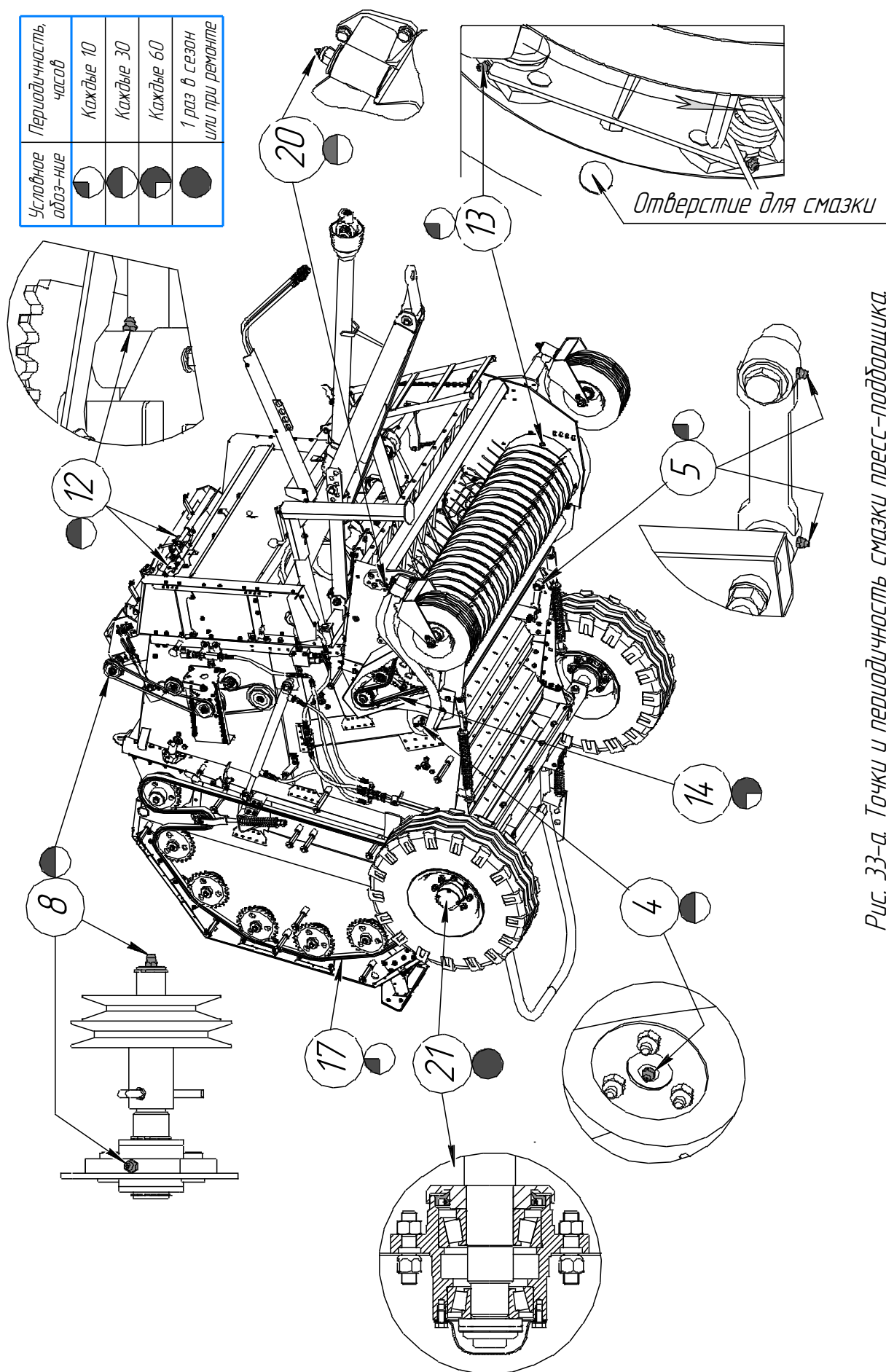


Рис. 33-а. Точки и периодичность смазки пресс-подборщика.

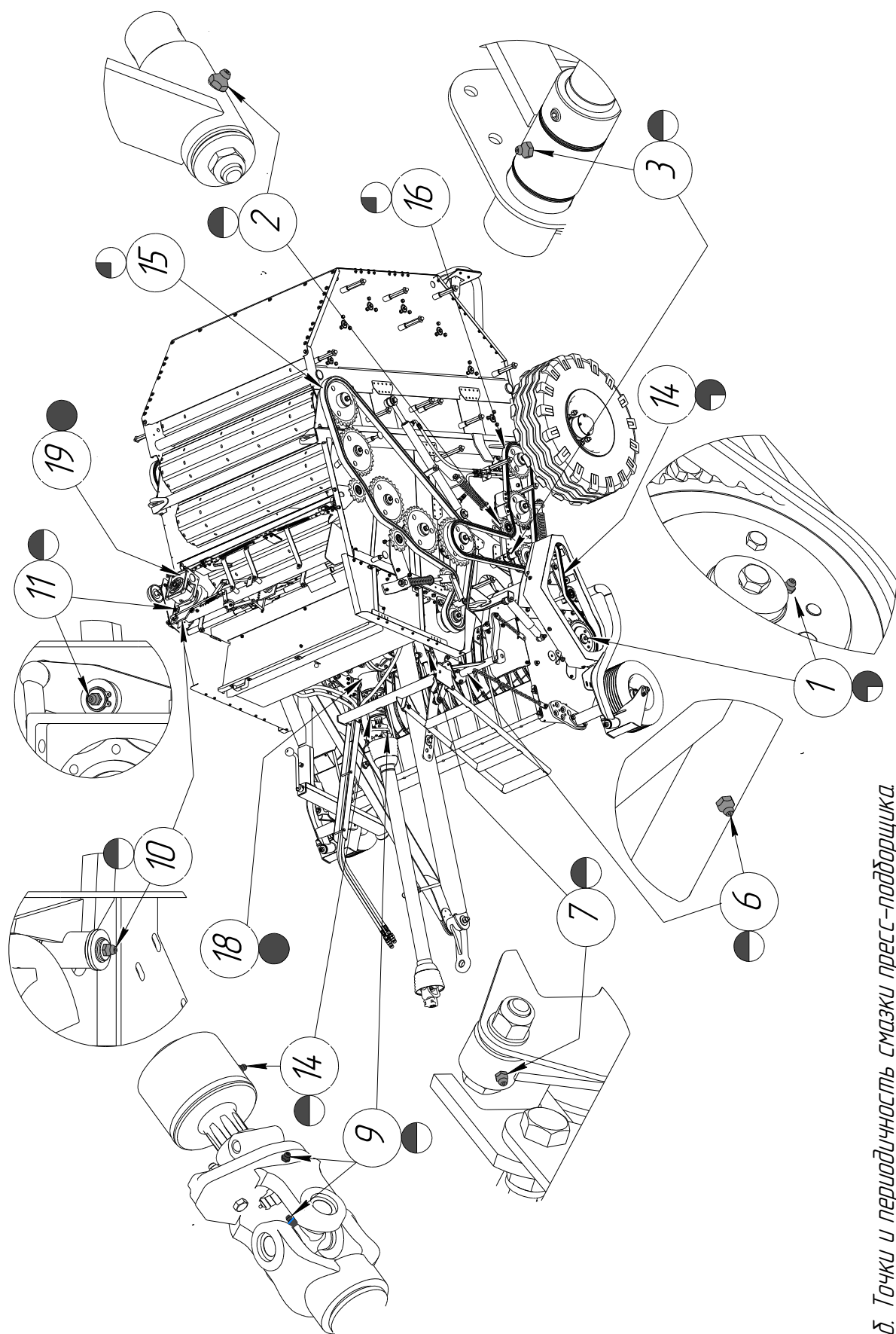


Рис. 33-д. Точки и периодичность смазки пресс-подборщика

6 Транспортирование и хранение

6.1 Транспортирование

Пресс-подборщик может транспортироваться железнодорожным, водным и автомобильным транспортом при доставке его к местам эксплуатации.

Способ погрузки, размещения и крепления должен соответствовать нормам и правилам, установленным для этих видов транспорта.

Для переезда внутри хозяйства пресс-подборщик транспортируется в агрегате с трактором.

Строповку пресс-подборщика производить согласно указанным местам строповки.

6.2 Хранение

Хранение пресс-подборщика осуществляется на специально оборудованных машинных дворах, открытых площадках, под навесами и в закрытых помещениях. Место хранения должно располагаться не менее 50 м от жилых, складских, производственных помещений и мест складирования огнеопасной сельскохозяйственной продукции и не менее 150 м от мест хранения ГСМ.

Правила хранения согласно ГОСТ 7751-85.

Открытые площадки и навесы для хранения пресс-подборщика необходимо располагать на ровных, сухих, незатопляемых местах с прочной поверхностью или с твердым покрытием. Уклон поверхности хранения не более 3°. Место хранения должно быть ограждено и обеспечено противопожарными средствами.

Периодически при хранении, один раз в два месяца проводить осмотр пресс-подборщика с устранением выявленных нарушений его технического состояния.

Пресс-подборщик в заводской упаковке может храниться в закрытом помещении до 1 года. При необходимости хранения более 1 года или на открытой площадке, под навесом, на срок более 2 месяцев, а также после сезона эксплуатации следует выполнить соответствующее техническое обслуживание с обязательным выполнением работ по консервации, герметизации и снятию отдельных составных частей, требующих складского хранения.

При хранении пресс-подборщика должны быть обеспечены условия для удобного его осмотра и обслуживания, а в случае необходимости – быстрого снятия с хранения. Постановка на длительное хранение и снятие с хранения оформляется приемо-сдаточным актом, с приложением описи сборочных единиц и деталей, демонтированных для хранения на складе и ЗИП.

На длительное хранение пресс-подборщик необходимо ставить не позднее 10 дней с момента окончания сезона его эксплуатации.

Состояние пресс-подборщика следует проверять в период хранения: в закрытых помещениях не реже 1 раза в 2 месяца, на открытых площадках (под навесом) – ежемесячно.

При постановке на хранение, хранении, снятии с хранения следует выполнить мероприятия согласно пункту 5 настоящего РЭ соответственно.

При несоблюдении потребителем условий хранения пресс-подборщика, производитель имеет право снять машину с гарантийного обслуживания.

7 Возможные неисправности и методы их устранения

Таблица 5

№ п/п	Неисправность, внешнее проявление	Вероятная причина	Метод устранения
1	При включенном ВОМ трактора основной привод пресс-подборщика не вращается	Срезан предохранительный элемент (болт) на карданном валу	Устраните причину срезания предохранительного болта и установите новый болт.
2	Не вращается подборщик (подбирающий механизм)	Срезан предохранительный элемент (болт) на приводной звездочке	Устраните причину срезания предохранительного болта и установите новый болт.
3	Зубья подборщика задевают за поверхность почвы	Не отрегулирована высота положения подборщика	Отрегулируйте рабочую высоту подборщика согласно п. 4.1 настоящего РЭ
4	Потери массы за подборщиком	Большое расстояние между зубьями и почвой	Отрегулируйте рабочую высоту подборщика согласно п. 4.1 настоящего РЭ
5	Забивание подборщика массой, нагромождение массы перед подборщиком	Слишком высокая скорость движения	Снизить скорость движения
6	Обрыв шпагата до окончания обмотки рулона	Большое усилие протягивания шпагата. Наличие заусенцев или острых кромок на деталях в местах движения шпагата.	Проверить и устранить дефекты на элементах, контактирующих со шпагатом
7	Шпагат не захватывается рулоном в прессовальной камере	Неверная заправка шпагата. Свободные концы шпагата слишком короткие.	Правильно заправить шпагат. Обеспечить необходимую длину свободных концов шпагата.
8	Запутывание шпагата	Неверное направление размотки шпагата из бобины, неверная заправка шпагата	Поменять направление размотки шпагата. Правильно заправить шпагат.
	Шпагат не отрезается	Затупились ножи. Не корректно работает механизм режущего устройства	Заточить ножи. Проверить комплектность и правильность сборки всех элементов механизма.

8 Паспорт

8.1 Комплектность

Пресс-подборщик поставляется потребителю в собранном виде с товаросопроводительной и эксплуатационной документацией, согласно таблице 5.

Допускается частичная по агрегатная разборка пресс-подборщика в зависимости от условий транспортировки тем или иным видом транспорта.

Таблица 6. Комплект поставки пресс-подборщика

Обозначение	Наименование	Кол-во
ППР-158	Пресс-подборщик рулонный	1
ППР-158 105 ЗИ	Комплект ЗИП	1
Документация		
	Руководство по эксплуатации на пресс-подборщик	1
	Руководство по эксплуатации на Пульт управления пресс-подборщиком	1

8.2 Свидетельство о приёмке

Пресс-подборщик рулонный **ППР-158**, заводской номер № _____, изготовлен согласно действующей технической документации, соответствует обязательным требованиям государственных стандартов, и признан годным для эксплуатации.

« ____ » _____ 20 ____ г.

(число, месяц и год выпуска)

М.П.

8.3 Гарантии изготовителя

Предприятие-изготовитель гарантирует исправную работу пресс-подборщика при соблюдении потребителем требований эксплуатации, транспортирования и хранения, предусмотренных руководством по эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев.

Начало гарантийного срока исчисляется со дня продажи пресс-подборщика через розничную торговую сеть, но не позднее 18 месяцев с даты изготовления.

При обнаружении дефекта в период гарантийного срока, предприятие-изготовитель обязуется бесплатно заменить или отремонтировать вышедшие из строя узлы, если дефект является следствием производственного брака.

Удовлетворение претензий по качеству изготовления пресс-подборщика производится в соответствии с действующими законодательными актами РФ.

Срок службы пресс-подборщика – 7 лет.

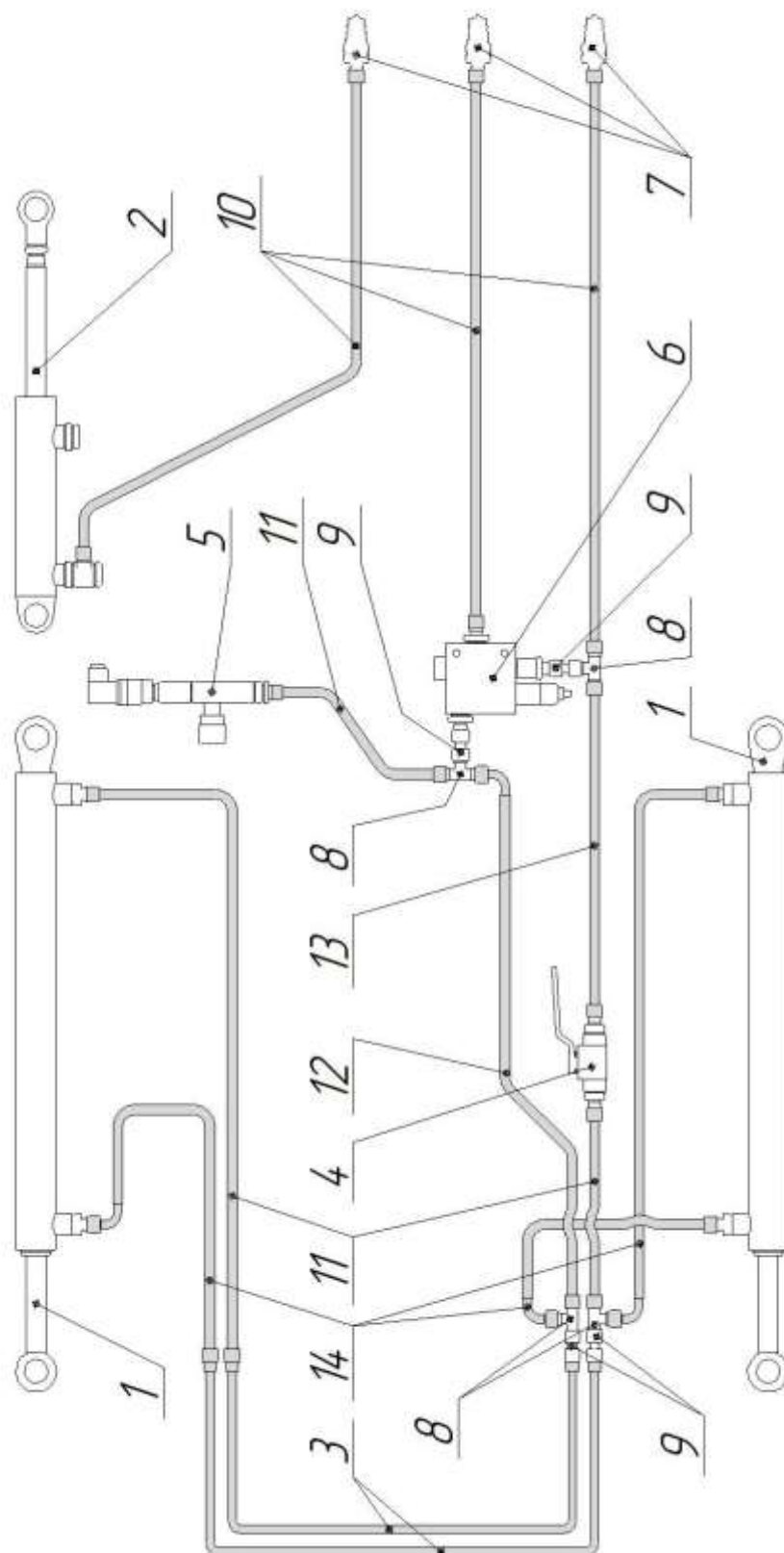
Гарантия не распространяется на узлы и детали, вышедшие из строя вследствие использования пресс-подборщика не по назначению, согласно руководству по эксплуатации, превышения технических параметров, а также вследствие ДТП.

ВНИМАНИЕ!!!

Гарантия не распространяется на следующие единицы: световозвращатели, цепи и звенья, колеса, шины, фонари, подбирающие зубья, рукава высокого давления, электровилку, шпагат, смазочные материалы, документацию.

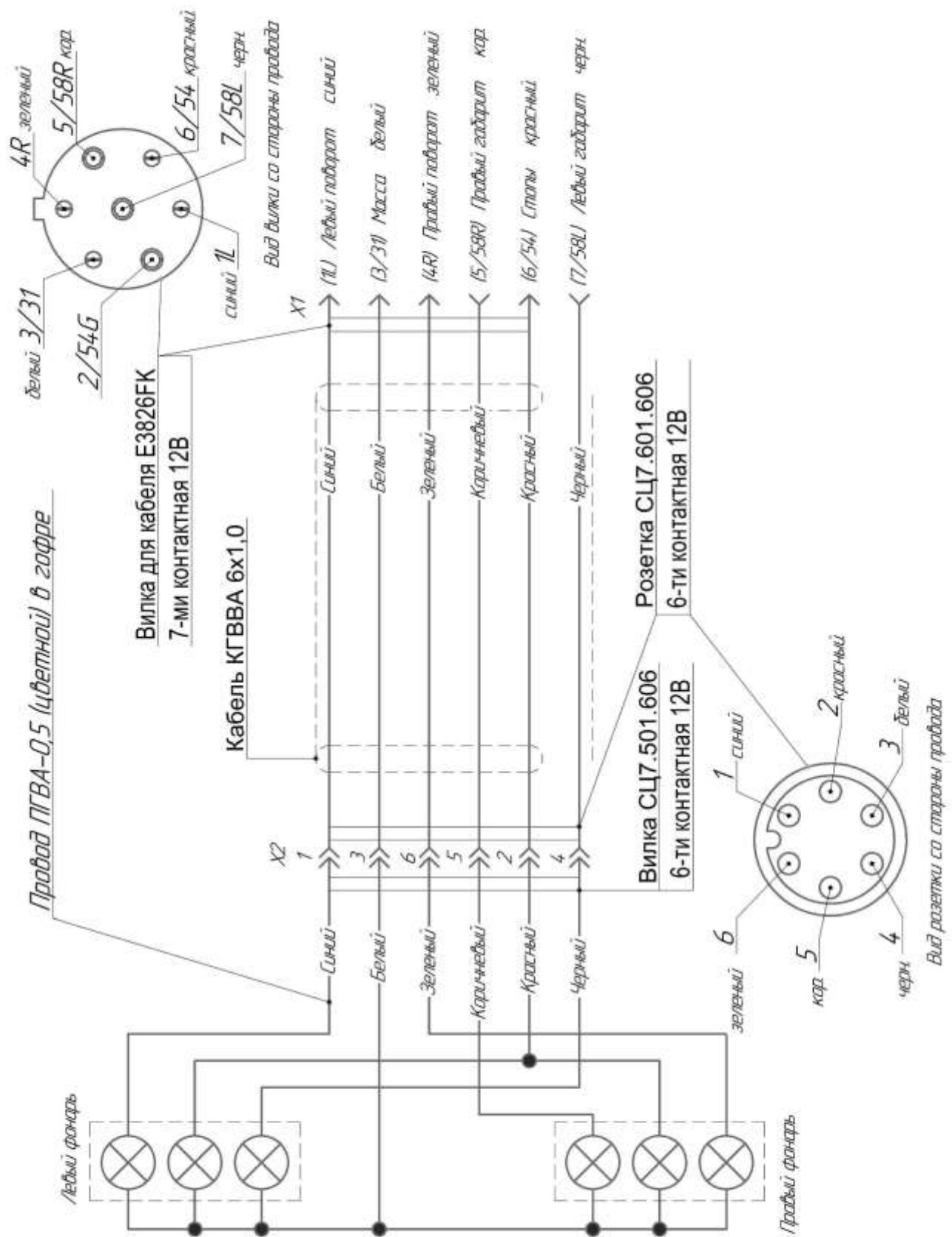
ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН	
Наименование продукции	Пресс-подборщик рулонный – ППР-158
Заводской номер	№ _____
Завод-изготовитель	ООО «АЗАС» 656922, Российская Федерация, Алтайский край, г. Барнаул, ул. Попова 244. Тел./факс (3852) 50-22-18. Web: www.azas.su E-mail: azas@inbox.ru _____/_____ (подпись продавца) (расшифровка подписи) _____ (дата продажи) М.П.
Торговая организация	Наименование организации _____ Адрес _____ Телефон _____ _____/_____ (подпись продавца) (расшифровка подписи) _____ (дата продажи) М.П.
Изделие получил в полной комплектности и исправном состоянии. С условиями гарантии ознакомлен и согласен. _____/_____/_____ (подпись покупателя) (расшифровка подписи) (дата)	

Приложение 1. Схема гидравлическая пресс-подборщика



- 1 - ГЦ подъема камеры пресс-подборщика; 2 - ГЦ положения подборщика; 3 - трубка; 4 - Кран шаровый;
 5 - Блок управления давлением; 6 - Блок клапанов в сборе; 7 - Ниппель; 8 - Тройник DKOL; 9 - Адаптер DKOL;
 10 - РВД 1SN-8-215-3500-DKOL/M16x1,5; 11 - РВД 1SN-8-215-500-DKOL/M16x1,5;
 12 - РВД 1SN-8-215-1000-DKOL/M16x1,5(0-90); 13 - РВД 1SN-8-215-600-DKOL/M16x1,5;
 14 - РВД 1SN-8-215-800-DKOL/M16x1,5(0-90)

Приложение 3. Электрическая схема сигнальных фонарей пресс-подборщика



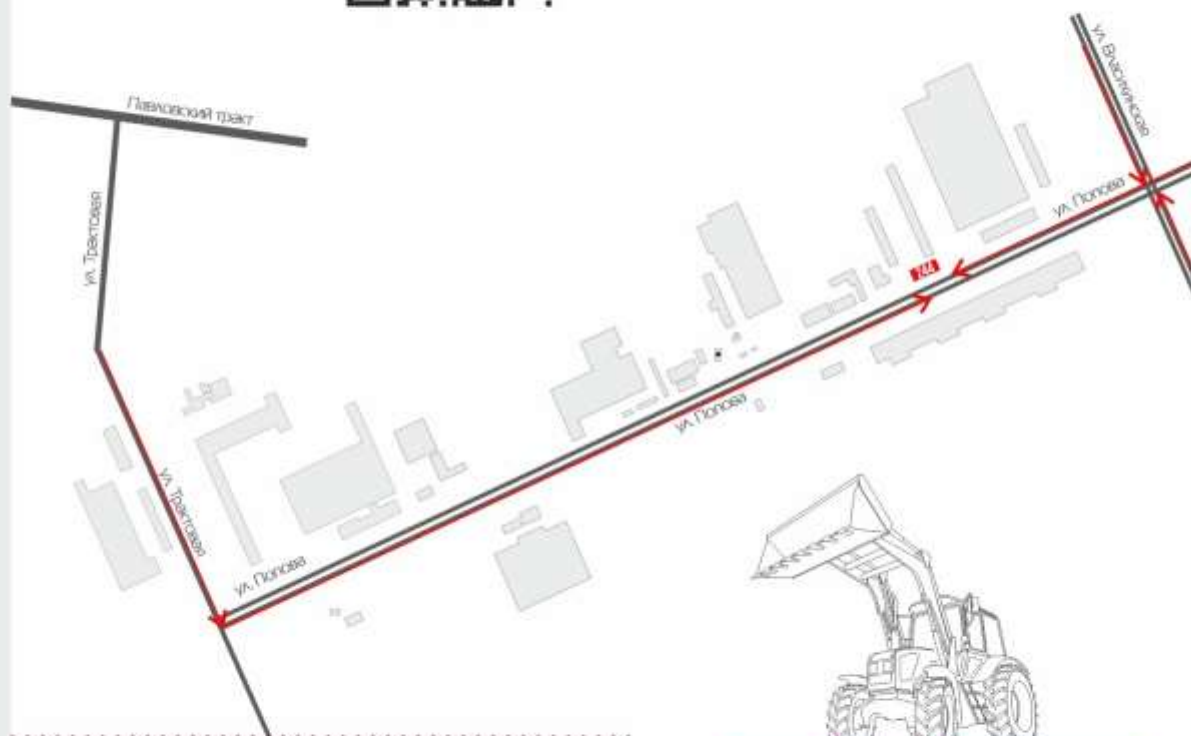


СМОТРИ ВИДЕО НА
НАШЕМ YOUTUBE КАНАЛЕ **#АЗАСБАРНАУЛ**

СМОТРИ ВИДЕО **You Tube**



Официальное представительство
в г. Москва, Ленинградское ш., 300, стр. 1
8-800-222-50-77 — звонок бесплатный
e-mail: azas-msk@inbox.ru



Завод-производитель:
г. Барнаул, ул. Попова, 244
8 (3852) 50-22-18, 8-800-775-90-95
e-mail: azas@inbox.ru



AZAS

АЛТАЙСКИЙ ЗАВОД АВТОМАТОРНОГО СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

www.azas.su