ПРЕСС-ПОДБОРЩИК РУЛОННЫЙ

ПР-145С

Техническое описание, инструкция по эксплуатации,
каталог основных сборочных единиц.

www.rosagromir.ru

ВНИМАНИЕ

1. Перед тем как начать работу на пресс-подборщике, изучите техническое описание и инструкцию по эксплуатации.

2. Строго выполняйте все требования по регулировке механизмов пресс-подборщика.

3. Тщательно проверьте перед началом работы все крепления, обратив особое внимание на крепление карданной передачи, редуктора, главного вала механизма прессования.

4. При переезде через препятствия переведите подборщик в транспортное положение с помощью сницы.

5. Не разрешается работа без фиксации кожуха карданного вала и страховочной цепи.

6. Агрегатирование пресс-подборщика допускается только с трактором кл. 14кн, имеющим исправную тормозную систему, звуковую сигнализацию и гидросистему.

7. При проведении работ по техническому обслуживанию пресс-подборщика с открытой прессовальной камерой заблокируйте гидроцилиндры 9 и 5 (рис.1,2) открытия прессовальной камеры фиксаторами 18 (рис.1,2) , двигатель трактора заглушите.

8. Перед началом работы проверьте уровень масла в редукторе 4 (рис.1) по уровню контрольно-сливной пробки.

9. Проверьте правильность подключения сигнализации (рис.12).

10. Перевод машины из транспортного положения в рабочее положение производится самопроизвольно при переднем ходе трактора и отключенном фиксаторе 1 (рис.5). Переводить машину из рабочего положения в транспортное следует после окончания работы, для затормаживания правого колеса машины при заднем ходе трактора использовать тормозной башмак.

11. Для обеспечения надежности прессующего транспортера при уплотнении рулона, начинайте работу пресс-подборщика при минимальном зазоре 2мм между обрезиненными роликами 3,4 (рис.9) механизма обмотки при максимально натянутой тяге 6.

Регулировку плотности прессования производите согласно пункта 9.3.2; 9.3.8.

12. Чтобы избежать хищений при транспортировке пресса по ж.д., карданная передача уложена внутри камеры прессования. Перед подготовкой машины к работе надо при помощи гидросистемы поднять заднюю полукамеру и достать карданную передачу.

13. На время рабочей смены тормозные башмаки укладывать в кабину трактора.

www.rosagroinf.ru

1 Введение

1.1 Техническое описание и инструкция по эксплуатации содержит основные сведения по устройству, принципу действия и правильной эксплуатации и пресс-подборщика.

1.2 Пресс-подборщик предназначен для подбора валков сена естественных и сеяных трав и соломы и прессования их в тюки цилиндрической формы – рулоны с одновременной обмоткой шпагатом. Сгребание и ворошение валков сена производится граблями ГВР-6Р, выпускаемыми заводом ООО «Бежецксельмаш».

1.3 Подбор и погрузка рулонов в транспортные средства и укладка в штабель производится погрузчиками ПРУ-0,5 и ПРУ-0,5/6, выпускаемыми ООО «Бежецксельмаш».

1.4 Пресс-подборщик предназначен для применения в зонах равнинного землепользования (зоны 1-20).

1.5 Пресс-подборщик устойчиво выполняет технологический процесс при ширине валков 0,8 -1,4м и его линейной плотности не более 5 кг/м.

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

1.6.1 Характеристика обвязочного материала:

В качестве обвязочного материала рекомендуем нить полипропиленовую техническую (шпагат) производства ОАО «Каменскволокно» г. Каменск-Шахтинский, Ростовской обл. по ТУ 2272-021-51605609-2001 со следующими техническими характеристиками:

- номинальная линейная плотность шпагата, текс 2200
- разрывная нагрузка шпагата , Н (кгс), не ниже 980 (100)
- число кручений на 1 м нити, кр/м, не менее 28
- наружный диаметр бобины, мм, не более 240±15
- высота бобины, мм, не более 290

Нить полипропиленовая техническая выпускается в виде беспатронных бобин крестовой намотки с внутренней размоткой.

www.rosagromir.ru

2 Технические данные

Показатели	Данные
Тип изделия	Полуприцепной для уборки сена и соломы
Ширина захвата, м	1,4
Агрегатируется с тракторами класса	14 кн
Масса (конструктивная), кг, до	2200
Потребляемая мощность, кВт, не более	40
Габаритные размеры, мм, не более в транспортном положении и рабочем:	
длина	3820
ширина	2800
высота	2300
Ширина колеи , мм	2590
Рабочая скорость, м/с (км/ч), не более	2,5 (9)
Транспортная скорость, (км/ч), не более	10
Обслуживающий персонал	1 тракторист
Плотность прессования, кг/м³, не менее (при влажности прессования 20-22%)	80…200
Диаметр рулона, мм	1450
Длина рулона, мм	1400
Масса рулона, кг,	200…280
Номинальная частота вращения ВОМ, об/мин	540

3 Устройство и работа пресс-подборщика

3.1 Основными составными частями пресс-подборщика являются: рама с колесным ходом 1 (рис.1), сница 2, карданная передача, состоящая из вала карданного 3 и вала промежуточного 19, редуктор 4, вальцы 2 и 5 (рис.4), камера прессования, состоящая из полукамеры передней 5 (рис.1), полукамеры задней 6, механизма прессования 1 (рис.3), механизм обмотки 2, подборщик 3, гидросистема (рис.11), сигнализация (рис.12).

3.2 Принцип действия.

Пресс-подборщик работает в агрегате с трактором. При поступательном движении агрегата (рис.4), масса из валка подхватывается пружинными пальцами подборщика 1 и подается в камеру прессования 4, где вальцами 2, 5 и скалками механизма прессования 3 закручивается в рулон. При достижении заданной плотности прессования в формируемом рулоне подается звуковой сигнал, предупреждающий тракториста о конце формирования рулона и подаче шпагата в

www.rosagromir.ru

камеру прессования из механизма обмотки. Обмотка рулона и обрезка шпагата происходит автоматически, при остановленном агрегате.

После обмотки рулона шпагатом подается звуковой сигнал о начале выгрузки рулона, тракторист открывает прессовальную камеру при помощи гидросистемы с одновременной обрезкой шпагата и за счет вращения вальцев 5 (рис.4) выгружает рулон на поле. После закрытия прессовальной камеры цикл повторяется.

4 Устройство и работа составных частей

4.1 Рама с колесным ходом 1 (рис.1) служит для присоединения к ней всех основных узлов и сборочных единиц пресс-подборщика.

4.2 Сница 2 (рис.1) служит для присоединения пресс-подборщика к трактору и расположена сбоку машины. На заднем конце сницы закреплен механизм фиксации 1 (рис.5), фиксирующий ее в рабочем или транспортном положении и установлен дополнительный страховочный штырь 6 (рис.7), предохраняющий механизм фиксации 1 (рис.5) от нагрузок при эксплуатации.

Управление механизмом фиксации 1 осуществляется с рабочего места тракториста при помощи тяги 4 (веревки, троса) соединенной с рычагом 3, предварительно освободив страховочный штырь 6 (рис.7).

4.3 Карданная передача (рис.1) предназначена для передачи крутящего момента от ВОМ трактора к ведущему валу редуктора 4.

Карданная передача содержит вал карданный 3, промежуточный вал 19 и фрикционную предохранительную муфту 8.

4.4 Редуктор.

Редуктор 4 (рис.1) передает крутящий момент через цепные передачи на ведущий вал привода механизма прессования 3 (рис.4), на прессующие вальцы 2, 5 и на подборщик 1.

4.5 Камера прессования.

Камера прессования служит для образования рулона и состоит из полукамеры передней 5 (рис.1) и открывающейся полукамеры задней 6. На передней полукамере установлен ведущий вал 4 (рис.3). Ведущий вал имеет кулачковую муфту (рис.6), состоящую из полумуфт 1 и 2 , выключающих привод механизма прессования при открытии прессовальной камеры.

Полукамера задняя 6 (рис.1) шарнирно соединена с передней полукамерой 5 и поднимается при помощи гидроцилиндров 9 (рис.1) и 5 (рис.2) установленных на рычагах 10 (рис.1) и 6 (рис.2).

При закрытой камере прессования полукамера задняя 6 фиксируется защелками 11 (рис.1) и 7 (рис.2).

4.6 Механизм прессования.

Механизм прессования 1(рис.3) и 3(рис.4) выполнен в виде двух замкнутых цепных контуров, соединенных между собой поперечными скалками (рис.8), на которых установлены ролики 3.

4.7 Подборщик.

www.rosagroinf.ru

Подборщик 2 (рис.2) и 3 (рис.3) барабанного типа предназначен для подбора прессуемой массы и подачи ее в камеру прессования.

Подъем подборщика 2 (рис.2) в транспортное положение и опускание в рабочее положение осуществляется гидроцилиндром 5 (рис.11).

4.8 Механизм обмотки (рис.9).

Механизм обмотки состоит из механизма подачи шпагата 1, ведущего ролика 12 и прижимного 13. Ведущий ролик 12 кинематически связан через валик 2 и ролик 4 с приводным роликом 3 с возможностью периодического включения через тягу 6 от механизма плотности 7. Поводок 8, ведущий обматывающий шпагат из бобин 10 обеспечивает захват и управление нитью шпагата через шкив 9 в двух направлениях, а механизм обрезки 11, выполненный в виде двух ножевых пластин 17 и 18, обеспечивает поворот пластины 17 через тягу 19 от механизма 20 открывания прессовальной камеры.

4.9 Гидросистема.

Гидросистема пресс-подборщика (рис.11) состоит из двух гидроцилиндров 1 подъема полукамеры задней, рукавов высокого давления 2, маслопроводов 3, разрывных муфт 4, 6, гидроцилиндра 5.

4.10 Сигнализация.

Сигнализация (рис.12) служит для предупреждения тракториста о начале и конце обмотки рулона шпагатом и состоит из сигнализатора 1, провода 2 и вилки 3 для подключения в гнездо электрооборудования трактора.

5 Указание мер безопасности

5.1 Карданный вал, муфта, цепные передачи должны быть закрыты кожухами.

5.2 При погрузке и выгрузке пресс-подборщиков и ремонтных работах производите застроповку троса в четырех местах верхней части прессовальной камеры, обозначенных в цвет, отличный от основного цвета пресс-подборщика.

5.3 Выполняйте следующие правила:

- изучите устройство машины, ее регулировки и работу предохранительных устройств;
- проверьте надежность соединения пресс-подборщика с трактором, крепление карданного вала, предохранительных кожухов, а также исправность сигнализации. Работа без фиксации карданного вала и страховочной цепи не разрешается;
- не начинайте работать не убедившись, что движение агрегата и работа механизмов никому не угрожает;
- производите повороты и переезды с выключенным ВОМ трактора;
- производите ремонт, смазку, регулировку и очистку рабочих органов только при выключенном двигателе трактора;
- подать сигнал перед включением рабочих органов пресс-подборщика, а при остановках перевести рычаг перемены передач трактора в нейтральное положение и выключить ВОМ. Не покидайте трактор, если включен ВОМ и механизм пресс-подборщика находится в движении;

www.rosagromash.ru

- работайте только исправным инструментом;

- при проведении работ по техническому обслуживанию пресс-подборщика с открытой камерой заблокируйте гидроцилиндры 9 (рис.1) и 5 (рис.2) открытия прессовальной камеры фиксаторами 18 (рис.1, 2);

- производите демонтаж колес на ровной горизонтальной площадке, при этом надежно установите домкрат под ось колесного хода в специально предусмотренных местах, условно обозначенных «О»;

- пресс-подборщик зафиксируйте от продольного перемещения, а трактор затормозите;

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

- не превышайте установленной скорости пресс-подборщика;

- перед отцепкой пресс-подборщика от трактора на наклонной площадке под колеса пресс-подборщика подложите тормозные башмаки.

5.4 Строго соблюдайте правила пожарной безопасности:

- не курите около пресс-подборщика;

- производите заправку трактора в агрегате с пресс-подборщиком только вне убираемого поля, следите, чтобы топливо и масло не проливалось, немедленно устраняйте подтекание масла в местах соединения маслопроводов, пролитое масло вытирайте;

- проверьте перед началом работы наличие на тракторе огнетушителя, а на выхлопной трубе – искрогасителя;

- на пресс-подборщике предусмотрено место для установки огнетушителя;

- проверьте исправность сигнализации. Искрение в местах повреждения проводов или при ослаблении крепления в местах соединения, может вызвать пожар;

- перед началом сварочных или других работ с применением открытого огня, производите тщательную очистку пресс-подборщика, подготовьте песок или воду.

5.5 Произведите сборку и разборку пресс-подборщика с помощью грузоподъемных устройств и приспособлений, обеспечивающих безопасность работ.

6 Подготовка к работе

6.1 Комплектность.

Машина поставляется в полусобранном виде в соответствии с комплектом поставки.

6.2 Проверьте по товаросопроводительной документации наличие деталей, идущих на сборку, инструмента, запасных частей и принадлежностей, прилагаемых к пресс-подборщику.

6.3 Подготовка к работе.

6.3.1 Установите пресс-подборщик на ровную площадку.

6.3.2 Установите сницу 2 в отверстие рамы 1 и закрепите ее снизу штырем 3, шайбой 4 и шплинтом 5 (рис.7). Установите сницу в транспортное положение при помощи фиксатора 1 (рис.5). Установите страховочный штырь 6 (рис.7). Установите

www.rosagromir.ru

опору 7 в верхнее положение, а опору 21 (рис.1) в нижнее положение. Закрепите рукава гидросистемы с разрывными муфтами.

6.3.3 Соедините шарнир промежуточного вала 19 (рис.1) с концом вала предохранительной муфты 8.

6.3.4 Соедините шарнир карданного вала 3 (рис.1) с концом промежуточного вала 19, предварительно установив в отверстие удлинителя сницы опору 16 из комплекта машины.

6.3.5 Установите светоотражатели белого и красного цвета (из комплекта машины) в задней части машины с правой стороны на щиток полукамеры задней и с левой стороны на ограждение муфты ведущего вала (поз.6, рис.3).

6.3.6 Установите на механизм обмотки провод сигнализации 21 (рис.9) в соответствии с рис.12 (из комплекта машины) пропустив через кольцо 22 и закрепите прижимами в нижней части панели механизма обмотки.

6.3.7 Заправка шпагатом (рис.9).

Установите в шпагатный ящик три бобины шпагата 10. При определении направления вытягивания шпагата из бобин, пользуйтесь указаниями на этикетке, прикрепленной к внутреннему концу бобины. При отсутствии этикетки определите правильность размотки шпагата. Для этого вытяните внутренний конец шпагата из бобины примерно на 1 м, опустите его так, чтобы он не был натянут. Если шпагат скручивается в петли, подсчитайте их количество, обрежьте вытянутую часть. Проделайте то же самое с противоположной стороны. Разматывайте бобину с той стороны, где меньше петель. Свяжите внутренние концы предыдущих бобин (согласно схемы) с наружными.

От бобин 10 конец шпагата пропустите через кольцо 14, далее через глазок 15 в дне ящика, между планками тормозка 5, обмотав 2-3 раза вокруг ручья шкива 9 (выбор ручья шкива согласно п.9.3.4), пропустите через глазок 16, далее пропустите шпагат между роликами 12 и 13, через глазок в механизме подачи. Длина свисающего конца шпагата от глазка должна быть 150-200 мм.

6.4 Подготовка трактора.

6.4.1 Машина агрегатируется с тракторами класса 14кн типа «Беларусь».

6.4.2 Укрепите зеркало заднего вида (с регулируемым положением) с правой стороны трактора.

6.4.3 Установите и отрегулируйте прицепное устройство трактора для работы с прицепными машинами согласно руководству по эксплуатации трактора.

6.4.4 Установите колею трактора 1400мм.

6.4.5 Перенесите задние приборы световой сигнализации трактора на большую высоту при помощи прилагаемых к машине кронштейнов.

6.5 Присоединение к трактору.

6.5.1 Подгоните трактор задним ходом к пресс-подборщику так, чтобы сница находилась на одной оси с ВОМ трактора.

6.5.2 Соедините прицепную серьгу машины с прицепной вилкой трактора. Установите страховочную цепь 10 (рис.2), перекинув ее через поперечину навески трактора (из комплекта машины).

6.5.3 Установите карданный вал на ВОМ трактора. Зафиксируйте кожуха карданного вала за навеску трактора и машины с помощью тросиков.

www.rosagromir.ru

6.5.4 Подсоедините разрывные муфты 4 (рис.11) открывания задней стенки к задним выводам гидросистемы трактора, а разрывную муфту 6 к боковому выводу в положение «подъем».

6.5.5 Подсоедините вилку 3 (рис.12) провода сигнализации к розетке трактора.

6.5.6 Поднимите при помощи механизма навески трактора сницу 2 (рис.1), поднимите опору 21 в верхнее положение. Сницу опустите в исходное положение.

6.5.7 Для исключения поломки карданного вала во время подъема прицепного устройства в транспортное положение, ограничьте ход поршня гидроцилиндра навески подвижным упором клапана механического регулирования. Для предотвращения самопроизвольного опускания сницы пресс-подборщика во время работы и траспортирования, установите рукоятку гидроувеличителя сцепного веса в положение «заперто» или ограничьте ход прицепного устройства в нижнее положение, отрегулировав стяжками раскоса.

6.6. Обкатка пресс-подборщика.

6.6.1 Обкатка пресс-подборщика является обязательной операцией перед пуском его в эксплуатацию. Перед обкаткой проверьте:

- затяжку всех гаек, винтов и болтов;
- натяжение цепей;
- натяжение цепей механизма прессования;
- правильность регулировок в соответствии с требованиями настоящего технического описания и инструкции по эксплуатации пресс-подборщика;
- давление в шинах;
- произведите смазку согласно таблицы смазки (рис.10, приложение Г), проверьте наличие масла в редукторе, вывернув контрольно-сливную пробку. Уровень масла должен быть на уровне отверстия, при этом Сница пресс-подборщика должна быть в горизонтальном положении.

Обкатку начинайте с малых оборотов ВОМ трактора, постепенно увеличивая их до полных. Убедитесь в том, что во время работы механизмов не слышно посторонних звуков.

Обкатайте пресс-подборщик перед началом работы не менее 20 минут на холостом ходу.

Убедившись, что рабочие органы пресс-подборщика действуют нормально, начинайте обкатку в работе. Продолжительность обкатки - одна рабочая смена. Во время обкатки проверяйте нагрев подшипников и производите осмотр передач и креплений.

7 Порядок работы

Формирование рядов необходимо начинать на 1 час раньше прессования, чтобы обеспечить непрерывную работу пресс-подборщика.

Для получения качественного рулона, его хорошей сохранности, необходимо чтобы влажность прессуемой массы находилась в пределах 20-23%.

www.rosagromir.ru

Для уменьшения потерь прессуемого материала при уборке бобовых культур, а также качественного формирования рулона на пересушенной соломе, рекомендуется прессование производить в утреннее и вечернее время.

Для предохранения рабочих органов пресс-подборщика от поломок поле должно быть очищено от камней и других посторонних предметов.

Для качественной и надежной работы пресс-подборщика ширина подбираемого валка должна быть 1,4м.

Перед началом работы установите подборщик с помощью сницы в исходное положение и установите рукоятку гидроувеличителя в положение «заперто».

При прессовании ведите агрегат таким образом, чтобы валок проходил по центру подбирающей части пресс-подборщика, а передние колеса трактора по кромке валка. При достижении заданной плотности рулона, произойдет звуковой сигнал – начало обмотки. Сигнализатор 1 (рис.12) должен быть отрегулирован на момент обрезки шпагата. При захвате шпагата рулоном начинает двигаться поводок 5, подайте агрегат, не выключая ВОМ трактора, на 2-3 метра назад. После окончания обмотки произойдет звуковой сигнал – конец обмотки, после окончания звукового сигнала откройте прессовальную камеру для выброса рулона с одновременной обрезкой шпагата. Убедитесь, что рулон выгружен, закройте прессовальную камеру. При закрытии задней части прессовальной камеры рукоятку гидрораспределителя удерживайте в рабочем положении до полного срабатывания гидроцилиндров, в этом случае происходит фиксация камеры защелками.

Плотность прессования устанавливается согласно п.9.3.2; 9.3.8. Шаг обмотки выбирайте в зависимости от вида прессуемой массы, ее влажности, расход увязочного материала установите согласно п. 9.3.4.

Рекомендуется с большим шагом обматывать рулона из сена, с малым – из соломы.

При подборе и прессовании пересушенной массы и на соломе рекомендуется обмотку рулона производить над валком с целью уменьшения потерь прессуемой массы.

Для получения более качественного рулона можно делать двойную его обмотку. Для этого после сигнала «конец обмотки» прессовальную камеру не открывать и рулон не выгружать, а делать это после повторения цикла обмотки по окончанию соответствующего звукового сигнала.

8 Возможные неисправности и методы их устранения.

Таблица 1

Неисправность, внешнее проявление	Методы устранения. Необходимые регулировки и испытания	Применяемый инструмент и принадлежности	Примечание
1	2	3	4
1. Рабочие органы, механизм прессования, подбор-	Отрегулировать предохранительную муфту на передачу	Ключ 19	

www.rosagromash.ru

щик не двигаются; не отрегулирована муфта привода редуктора.	крутящего момента 400Н. м(40кгс.м). Этому моменту соответствует сжатие пружин до длины 42мм.		

Продолжение таблицы 1

1	2	3	4
2. Механизм прессования не перемещается при закрытой камере или перемещается при открытой: не отрегулирована кулачковая муфта главного вала	Отрегулируйте кулачковую муфту так, чтобы при открытой камере прессования зазор «А» между полумуфтами был 4-6мм (рис.6)	Ключ 19	
3. Шпагат не подается в прессовальную камеру	Ослабьте пружину тормозка 5 (рис.9) на ящике. Усилие должно быть 0,5-1кгс	Гайка-Барашек	
4. Запутывание шпагата	Правильно определите направление размотки шпагата п.6.3.9		
5. Шпагат не разрезается	Заточите нож	Наждачный круг	
6. Не выключается сигнал о получении начала (конца) обмотки. Неисправность проводки.	Проверьте правильность подсоединения проводки (рис.12)	Плоскогубцы, отвертка	
Неопробован сигнализатор.	Отрегулируйте сигнализатор	Ключ 12	

www.rosagromir.ru

9 Техническое обслуживание

9.1 Виды и периодичность технического обслуживания.

Техническое обслуживание должно быть плановым. Своевременное и правильное техническое обслуживание обеспечивает качественную работу пресс-подборщика, увеличивая срок его службы.

Эксплуатация пресс-подборщика без проведенных работ по техническому обслуживанию запрещается.

Виды технического обслуживания пресс-подборщика по срокам выполнения, расход материалов, приведены в таблице 2 и 3.

Таблица 2

Виды технического обслуживания	Периодичность	Продолжительность

	в часах работы	тех.обслуживания, час
1. Ежесменное техническое обслуживание (ЕТО)	8-10	1,0
2.Первое техническое бслуживание	60	1,5

9.2 Перечень работ выполняемых по каждому виду технического обслуживания.
Таблица 3

Содержание работ и методика их проведения	Технические требования	Приборы, инструменты, приспособления, материалы для выполнения работ	Примечание
1	2	3	4
Ежесменное техническое обслуживание			
1. Очистите от грязи, растительных остатков рабочие органы пресс-подборщика.		Чистик, (ЗИП), ветошь	
2. Проверьте внешним осмотром: - крепление кожухов; - подтекание масла в гидросоединениях; - натяжение цепей; - осмотрите и при необходимости отрихтуйте или замените зубья подборщика.		Через 8-10 час. работы. Трубка длиной 300мм и внутренним диаметром 10-15мм.	
Первое техническое обслуживание (ТО-1)			
1. Очистите от грязи и растительных остатков.		Чистик, (ЗИП), ветошь	
2. Проверьте внешним осмотром: - крепление соединений механизмов и кожухов; - подтекание масла в гидросоединениях.			
3. Проверьте давление в шинах и при необходимости доведите до нормы.	Давление в шинах должно быть 0,35МПа (3,5кг/см²)	Манометр Компрессор	
4. Проверьте и при необходимости отрегулируйте натяжение цепей	Приложение Б	Ключ 19	
5. Проверьте правильность регулировки муфты включения	Приложение Б	Ключ 19	

www.rosagromir.ru

6. Произведите смазку: - муфты включения механизма прессования.	Приложение Г	Шприц, солидол	

9.3 Способы и средства регулирования при работе пресс-подборщика.

В процессе эксплуатации пресс-подборщика регулируются следующие технологические и механические параметры:

- производительность;
- плотность прессования;
- рабочее положение подборщика относительно почвы и его вывеска;
- положение шпагата на рулоне;
- предохранительная муфта редуктора;
- муфта включения привода механизма прессования;
- натяжение цепей;
- сигнализатор плотности;
- натяжение механизма прессования.

9.3.1 Производительность регулируется изменением скорости поступательного движения агрегата и зависит от урожайности, характеристики убираемой культуры и микрорельефа поля.

9.3.2 Плотность прессования зависит от характеристики убираемой культуры и регулируется путем изменения величины сжатия пружины 12 и хода защелки 7 (рис.2). Ход защелки связывается с зазором h между роликами 3 и 4 включения привода механизма обмотки (рис.9). При меньшем зазоре, ход защелки меньше – плотность меньше, при большем зазоре – плотность больше. Для обеспечения необходимей плотности зазор между роликами выдерживать до 5мм.

9.3.3 Регулировка рабочего положения подборщика производится в зависимости от микрорельефа и высоты стерни убираемого поля. В рабочее положение опускание подборщика ограничивается рамой машины. Расстояние концов зубьев от поверхности поля регулируется поднятием и опусканием подборщика гидроцилиндром. Плавность подъема и опускания подборщика регулируйте винтом 13 (рис.2) натяжением или ослаблением пружин 14, с усилием равным 200Н (20кг).

9.3.4 Регулировка шага обмотки рулона.

Шаг обмотки рулона шпагатом зависит от того, какой ручей шкива 9(рис.9) обмотан шпагатом. При использовании шкива с ручьем наибольшего диаметра получается минимальный шаг обмотки, при использовании шкива с ручьем наименьшего диаметра – максимальный.

9.3.5 Регулировка предохранительной муфты редуктора.

После длительного хранения пресс-подборщика ослабьте пружины, тат как фрикционные накладки имеют свойство «залипать», освободите их, затем подтяните пружины муфты, не допуская соприкосновения витков. При необходимости дополнительную регулировку производить при эксплуатации машины (см. раздел 8 п.1). Не допускается сжимать пружины до длины менее 42мм.

9.3.6 Регулировка муфты привода механизма прессования.

www.rosagromir.ru

Отрегулируйте муфту таким образом, чтобы при открытой прессовальной камере зазор «А» (рис.6) между зубьями полумуфт был 4…6мм, при этом перекрытие зубьев при закрытой прессовальной камере должно быть 14-16мм.

Регулировку производить изменением длины троса в месте присоединения его к натяжнику 20 (рис.1).

9.3.7 Регулировка натяжения цепей.

Натяжение цепей считается нормальным, если можно оттянуть усилием руки среднюю часть цепей от линии движения на расстояние 6-15мм.

9.3.8 Регулировка механизма плотности.

В зависимости от прессуемой массы изменяйте величину сжатия пружин 12 (рис.2) и величину h между роликами 3 и 4 (рис.9). Зазор h до 5мм.

9.3.9 Регулировка натяжения механизма прессования.

Натяжение цепей механизма прессования 1(рис.3) обеспечивается сжатием пружин 16 (рис.2) так, чтобы скалки 2 (рис.8) не выпадали из впадин и не налезали на зубья ведущих звездочек.

10 Тара и упаковка

10.1 Пресс-подборщик отгружается с предприятия-изготовителя в полусобранном виде одним упаковочным местом, со снятой сницей, карданным валом, деталями сигнализации и укомплектованными запасными частями, инструментом и документацией согласно упаковочной ведомости.

10.2 Сохранность запасных частей, инструмента и документации, упакованных в отделение ящика обматывающего аппарата, обеспечена путем пломбирования места упаковки.

10.3 При эксплуатации пресс-подборщика в хозяйствах предусмотрено хранение инструмента и запасных частей в ЗИП трактора.

11 Транспортирование

11.1. Транспортирование пресс-подборщика с предприятия-изготовителя осуществляется железнодорожным транспортом на открытых платформах. Допускается транспортирование другими видами транспорта.

Способ погрузки, размещения и крепления, обеспечивающие сохранность пресс-подборщика, определяется предприятием-изготовителем и согласуется с транспортными организациями.

11.2 По прибытии пресс-подборщика в пункт назначения, принимая его от транспортной организации, проверьте:

- сохранность пресс-подборщика;
- наличие пломб.

При отсутствии или порче пломб, частично разукомплектованном пресс-подборщике, необходимо составить акт за подписью представителя организации, получающей пресс-подбощик, а также представителей транспортирующей и

www.rostagromir.ru

незаинтересованной организации. На основании такого акта грузополучатель может предъявить соответствующий иск транспортной организации.

Предприятие – изготовитель за повреждение и утерю деталей при транспортировании к месту назначения ответственности не несет.

11.3 Выгрузку пресс-подборщика производите краном грузоподъемностью не менее 3000Н (3тс).

Зачаливание пресс-подборщика производите только в местах стропления. При выполнении разгрузочно-погрузочных работ соблюдайте правила по технике безопасности (рис.14).

11.4 Транспортирование пресс-подборщика от места получения до места эксплуатации на расстояние не более 50км допускается производить трактором. По окончании транспортирования установите пресс-подборщик на ровную горизонтальную площадку, опустите опору сницы, подложите под колеса подкладки из подручного материала.

11.5 Транспортирование пресс-подборщика в хозяйствах осуществляйте с соблюдением «Правил дорожного движения» и настоящего ТО.

12 Правила хранения пресс-подборщика

12.1 Общие требования к хранению.

Пресс-подборщик необходимо хранить в закрытом помещении.

Допускается хранение пресс-подборщика на открытых площадках или под навесом в соответствии с требованиями ГОСТ 7751-79. Места хранения пресс-подборщика должны обеспечиваться противопожарными средствами в соответствии с правилами противопожарной безопасности. При хранении пресс-подборщика должны быть обеспечены условия для удобного осмотра и обслуживания, а в случае необходимости – быстрого снятия с хранения.

Пресс- подборщик ставят на хранение:

- межсменное – перерыв в использовании пресс-подборщика до 10 дней;
- кратковременное – от 10 дней до 2-х месяцев;
- длительное – более 2-х месяцев.

Перед установкой на хранение и во время хранения производите проверку технического состояния пресс-подборщика и техническое обслуживание.

Подготовку пресс-подборщика к межсменному и кратковременному хранению производите непосредственно после окончания работ, к длительному (более 2-х месяцев) – не позднее 10 дней с момента окончания работ.

12.2 Подготовка пресс-подборщика к длительному хранению.

12.2.1 Проверьте техническое состояние пресс-подборщика перед установкой на хранение и выполните очередное техническое обслуживание.

12.2.2 Очистите от пыли, грязи и остатков прессовальной массы все сборочные единицы и детали.

12.2.3 Восстановите поврежденную окраску, при этом удалите рыхлые продукты коррозии и нанесите лакокрасочное покрытие или предохранительную смазку.

www.rosagroii.ru

12.2.4 Затем выполните следующие операции:

- установите пресс-подборщик на подставки в горизонтальном положении. Места установки подставок обозначены «О». Просвет между шинами и опорной поверхностью должен быть от 8 до 10см;

- ослабьте пружины в натяжных устройствах прессующего механизма и вывески подборщика;

- доведите давление в шинах до 0,2 МПа ± 0,03МПа;

- смажьте предохранительной смазкой штоки гидроцилиндра, звездочки цепных передач, шлицевые и резьбовые поверхности регулирующих механизмов, ролики, нож аппарата обматывающего, телескопическое соединение карданного вала (шлицы соединения по всей длине смажьте слоем предохранительной смазки);

- снимите втулочно-роликовые цепи, очистите их, промойте в керосине, просушите, после чего проварите в ванне с маслом в течение 20минут при температуре 80º-90ºС. После остывания смотайте цепи и сдайте в мотках на хранение;

- цепи транспортера прессующего механизма очистите от остатков прессуемой массы, смажьте предохранительной смазкой половины разрывных муфт и закройте их защитными колпачками или оберните промасленной бумагой;

- покройте (при хранении на открытых площадках) светозащитным составом шины, рукава высокого давления;

- проверьте инструмент и принадлежности, смажьте и сдайте на склад;

- снимите провод сигнализации, смотайте и сдайте на склад.

12.2.5 Ориентировочная оперативная трудоемкость для подготовки к длительному хранению 4-5 чел.час.

12.2.6 Расход лакокрасочных материалов – 0,5кг.

12.2.7 расход смазочных материалов – 3кг.

12.3. Правила длительного хранения.

Состояние пресс-подборщика при хранении в закрытом помещении проверяйте через каждые 2 месяца, при хранении под навесом, на открытой площадке – ежемесячно.

После сильных ветров, дождей и снежных заносов, проверку состояния пресс-подборщика производите немедленно. Выявленные при проверках отклонения от правил хранения устраняйте немедленно. При этом обратите особое внимание на состояние наружной консервации.

12.4 Правила кратковременного хранения.

12.4.1 Перед установкой на хранение проверьте техническое состояние пресс-подборщика и выполните очередное техническое обслуживание.

12.4.2 Очистите от пыли, грязи и остатков прессуемой массы все сборочные единицы и детали.

12.4.3 Восстановите на них поврежденную окраску или нанесите предохранительную смазку.

12.4.4 Далее выполните следующие операции:

- установите пресс-подборщик на подставки в горизонтальном положении. Просвет между шинами и опорной поверхностью должен быть от 8 до 10см;

- зафиксируйте карданный вал 3 (рис.1) на опоре 16 из ЗИП машины;

www.rosagroml.ru

- закройте половины разрывных муфт на пресс-подборщике и тракторе защитными колпачками или оберните промасленной бумагой;

- проверьте инструмент и принадлежности и сдайте их на склад;

- отсоедините проводку сигнализации, сверните в моток и сдайте на склад.

12.4.5 Оперативная трудоемкость при подготовке пресс-подборщика к кратковременному хранению составляет 1чел.час.

12.4.6 Расход лакокрасочных покрытий – 0,5кг.

12.4. 7 Расход смазочных материалов – 0,5кг.

12.5 Правила подготовки пресс-подборщика после хранения.

При подготовке пресс-подборщика к работе:

- доведите давление в шинах до нормального;

- снимите пресс-подборщик с подставки и сдайте их на склад;

- удалите предохранительную смазку со сборочных единиц и деталей;

- отрегулируйте натяжные устройства прессующего механизма и вывески подборщика;

- натяните втулочно-роликовые цепи;

- проверьте уровень масла в редукторе и смажьте пресс-подборщик согласно схеме смазки;

- подключите сигнализацию согласно схеме (рис.12);

- проверьте и при необходимости произведите регулировки механизмов пресс-подборщика.

www.rosagromir.ru

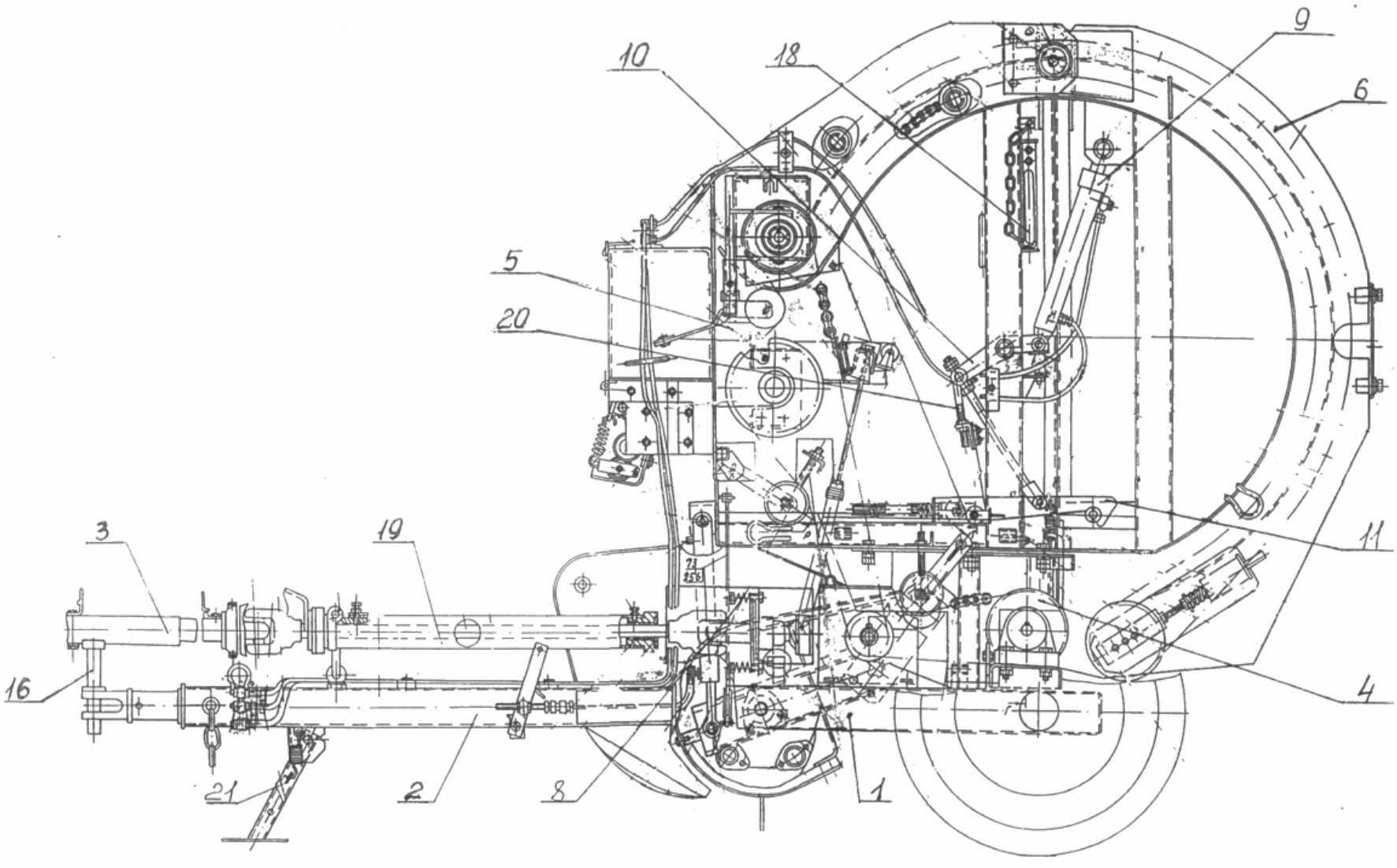


Рис.1

1- рама колесного хода; 2- сница; 3- вал карданный; 4- редуктор;
5- полукамера передняя; 6- полукамера задняя; 8 – предохранительная муфта;
9 – гидроцилиндр; 10 – рычаг; 11- защелка; 16 – опора; 18 – фиксатор;
19 – вал промежуточный; 20 – натяжник; 21 - опора

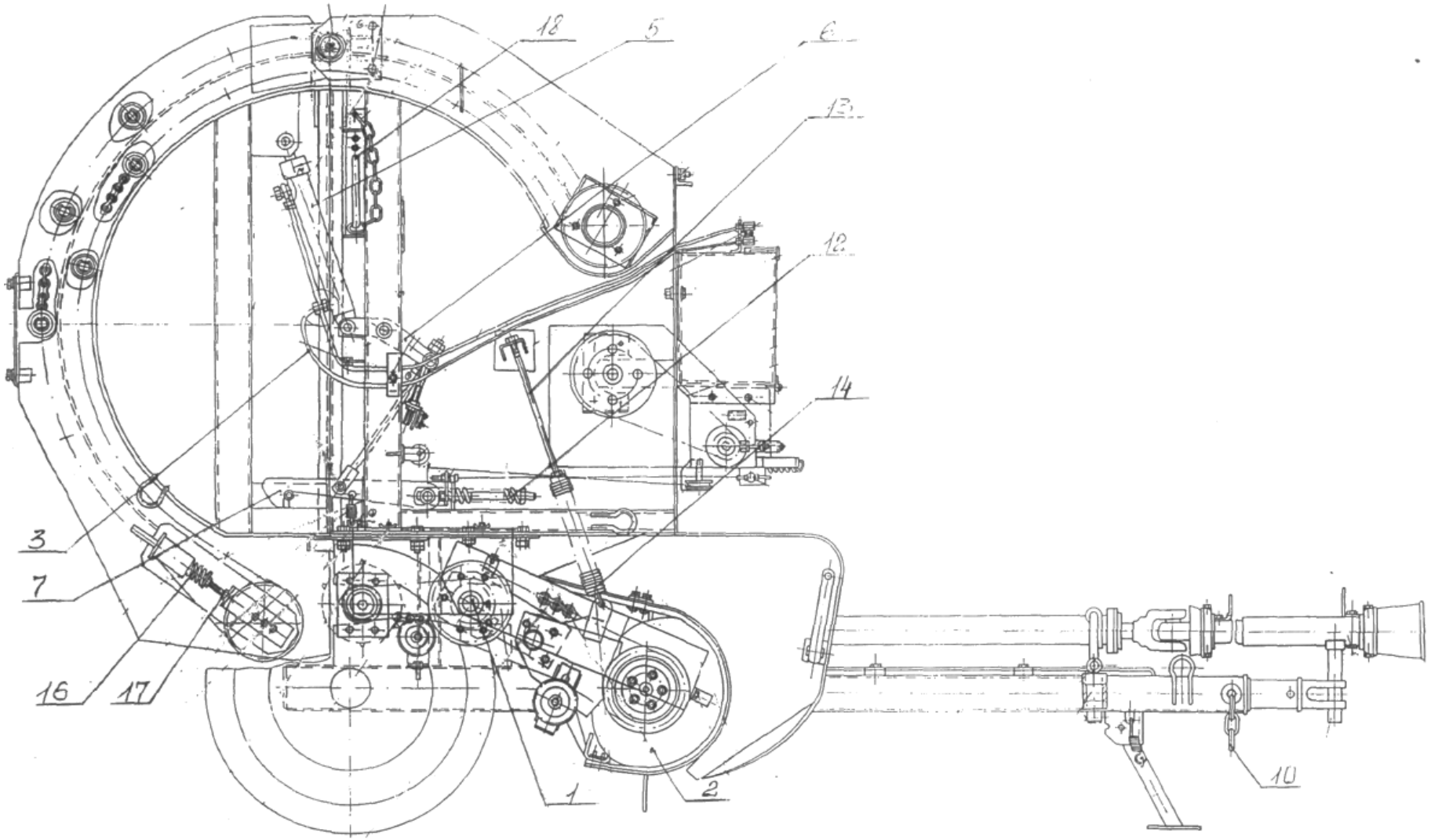


Рис. 2

1 – валец; 2 – подборщик; 3 - гидросистема; 5 – гидроцилиндр;
6 – рычаг; 7 – защелка; 10 – страховочная цепь; 12 – пружина;
13 – винт; 14 – пружина; 16 – пружина; 17 – гайка; 18 - фиксатор

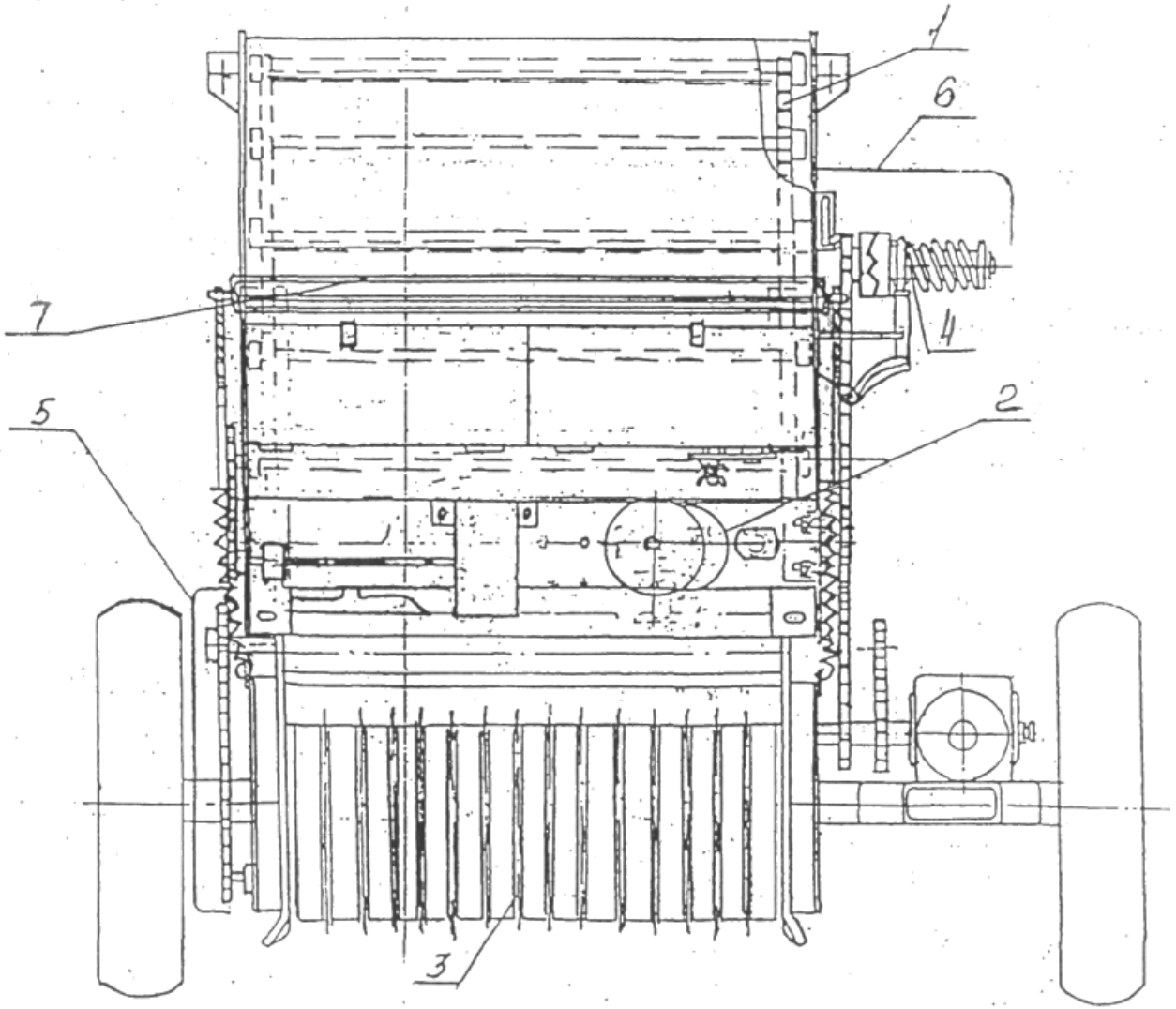


Рис.3.
1 – механизм прессования; 2 – механизм обмотки;
3 – подборщик; 4 – ведущий вал; 5 – ограждение;
6 – ограждение; 7 – трубопроводы гидросистемы

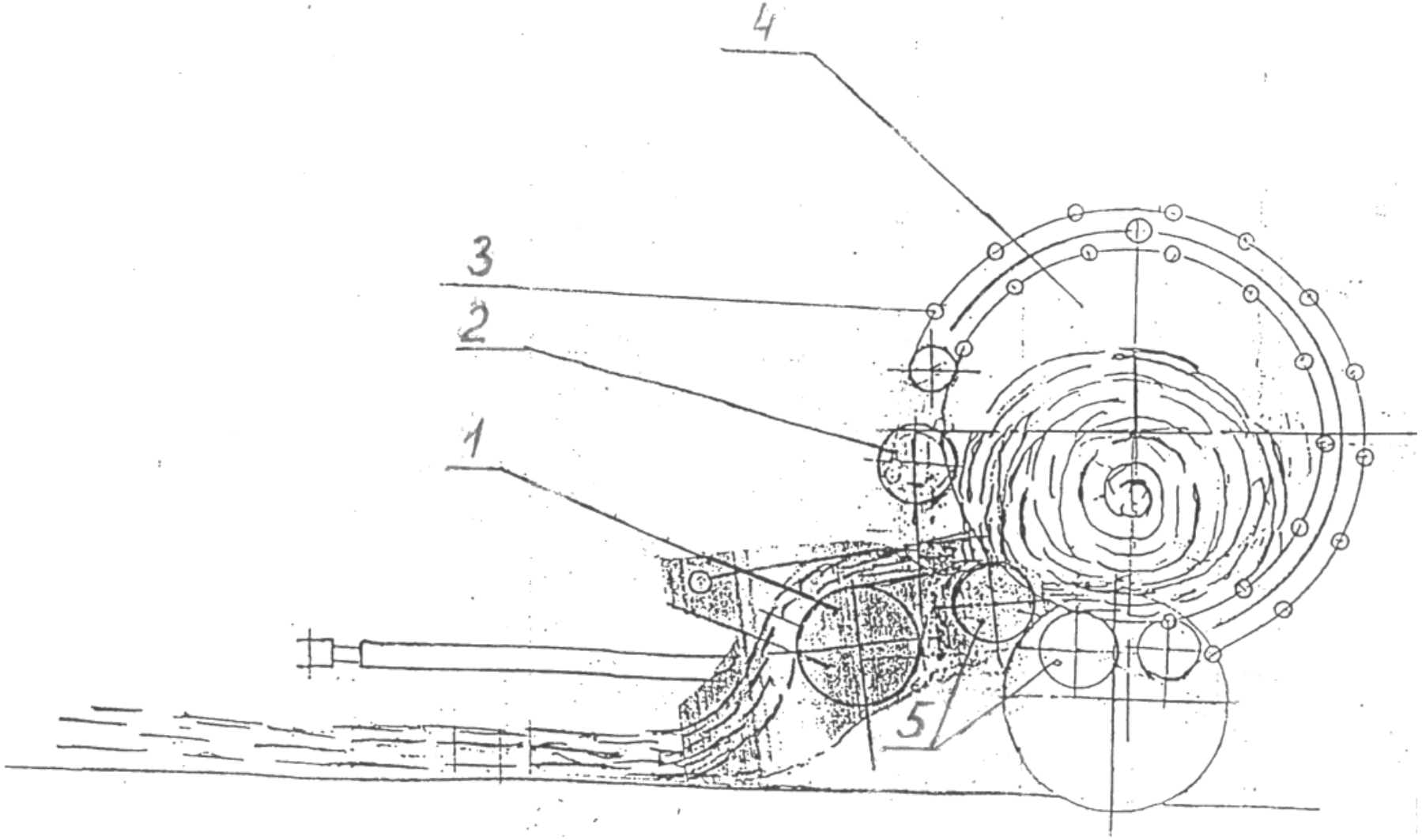


Рис. 4

1 – подборщик; 2 – валец прессующий верхний;
3 –механизм прессования; 4 – камера;
5 – валец прессующий нижний

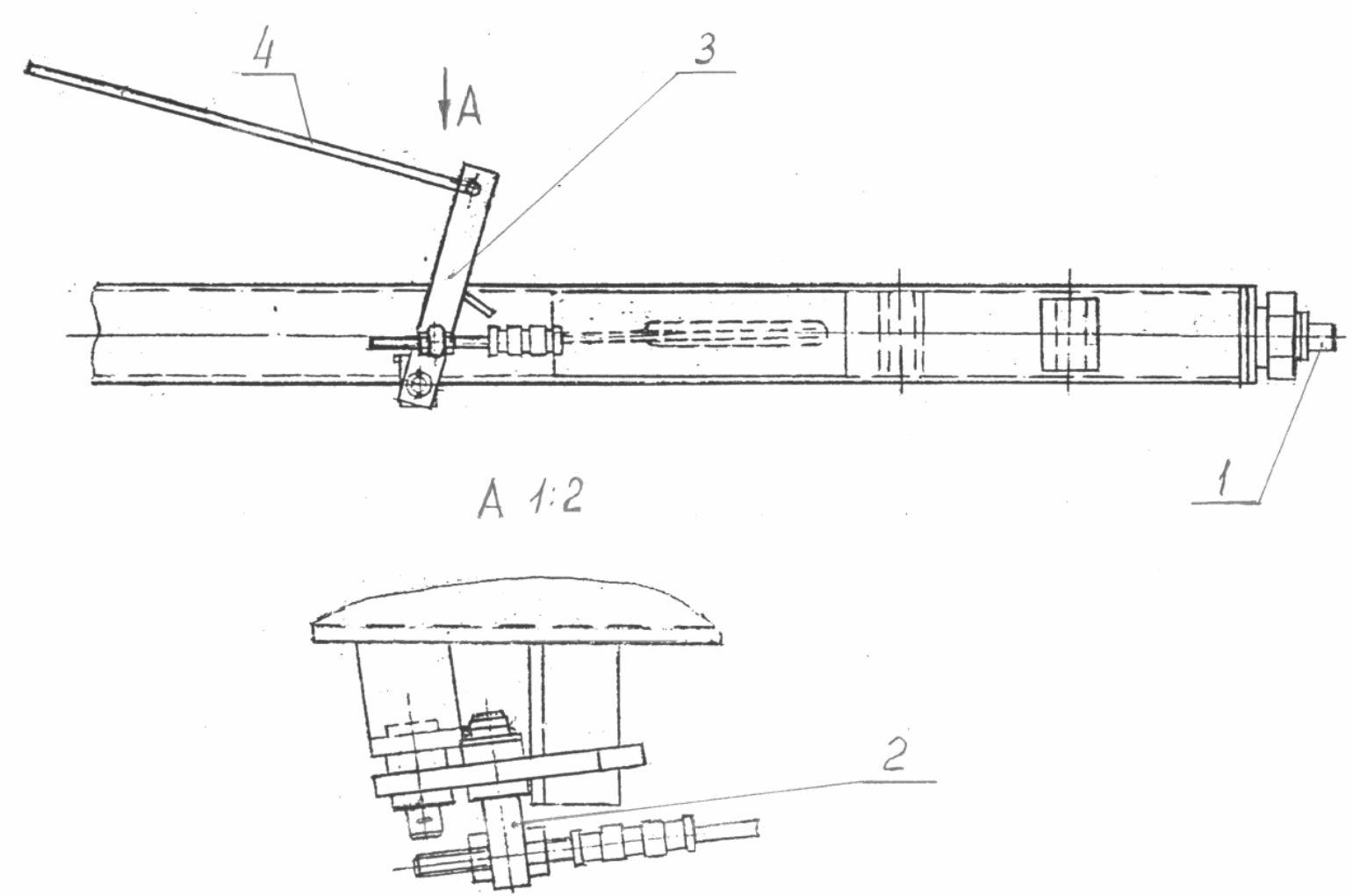


Рис. 5 Сница в сборе
1 – механизм фиксации; 2 – палец; 3 – рычаг; 4 - трос

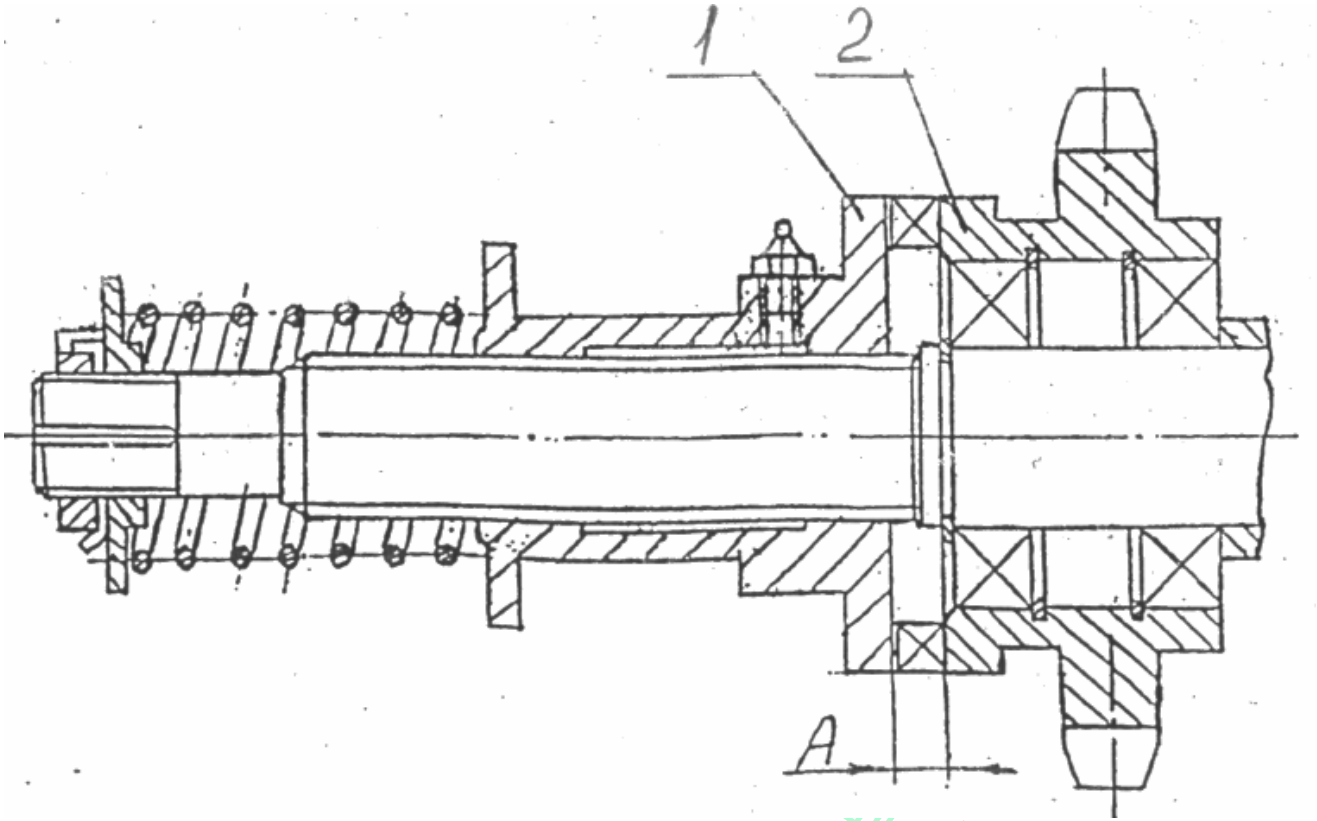


Рис. 6
1 , 2 - полумуфты

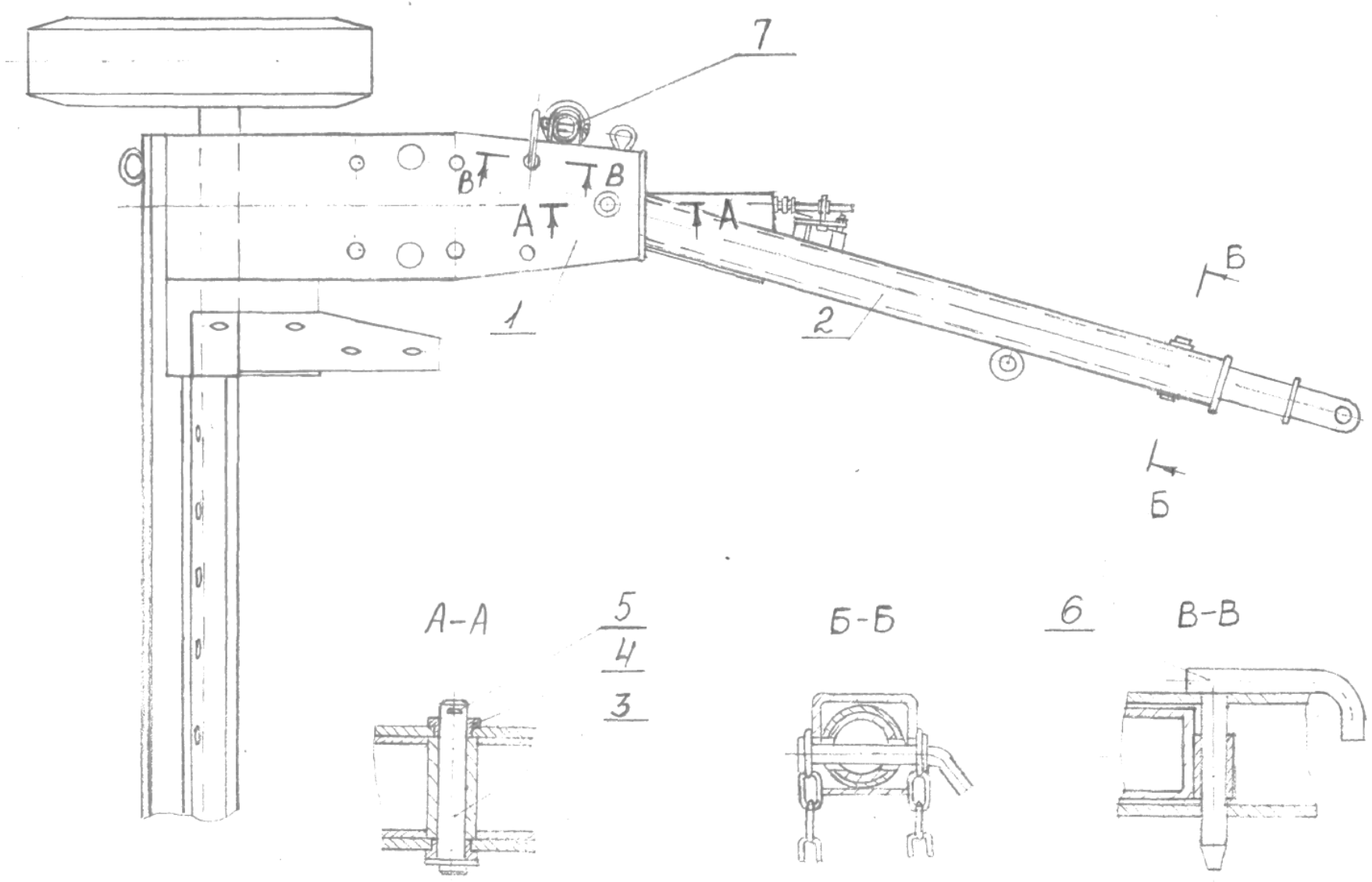


Рис. 7 Лафет

1- рама; 2 – сница; 3 – штырь; 4 – шайба; 5 – шплинт; 6 – штырь; 7 - опора

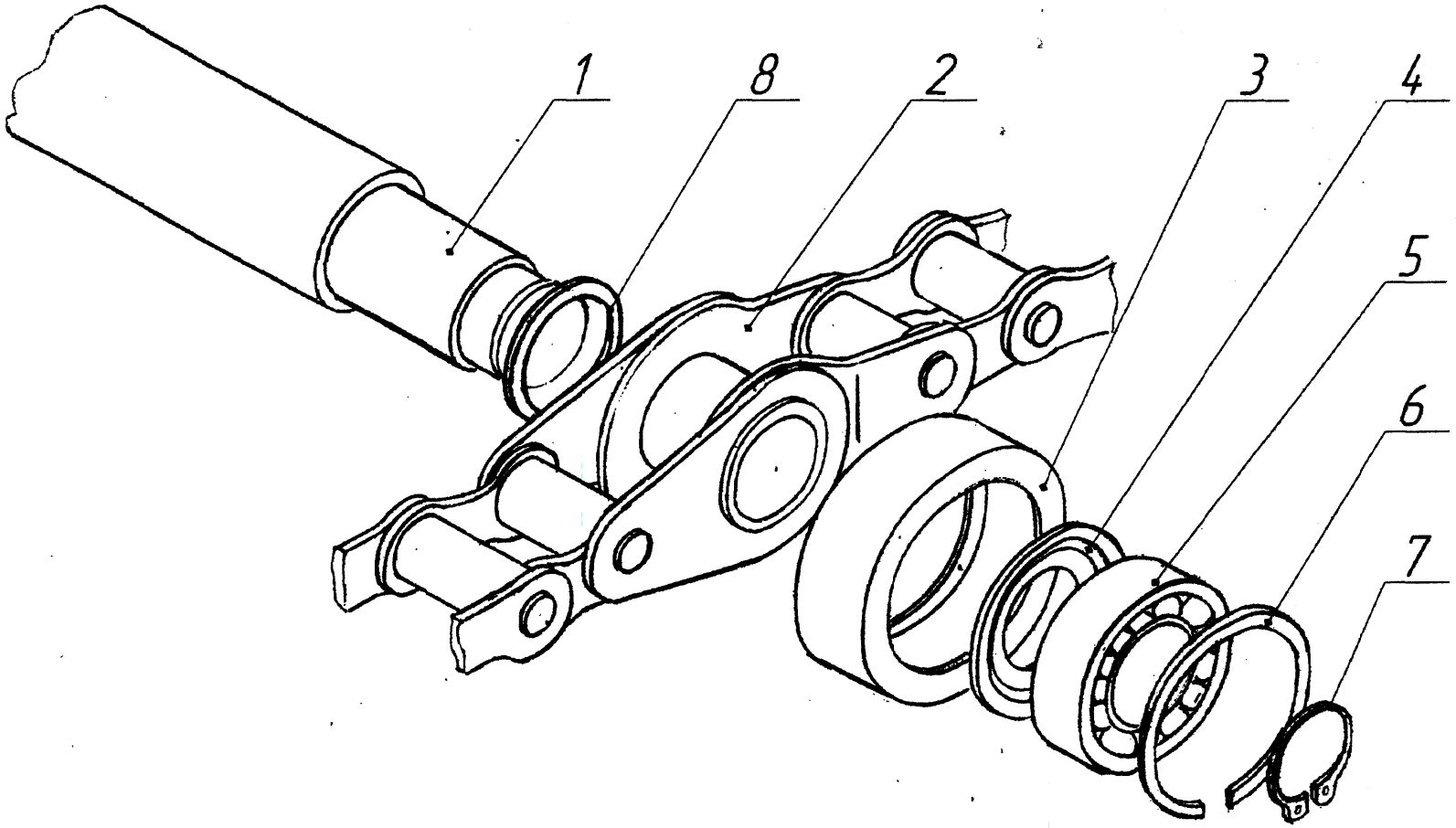


Рис. 8 Скалка

1 – скалка ПРС 00.672; 2 – цепь транспортера ПР – 1,8.17.01.00.000-03;
3 – обойма ПРС 00.814; 4 – шайба защитная ЛКВ 61.401;
5 – подшипник 180206 ГОСТ 8882; 6 – кольцо В62 ГОСТ 13943;
7 – кольцо В30 ГОСТ 13940; 8 – шайба ПРС 00.409

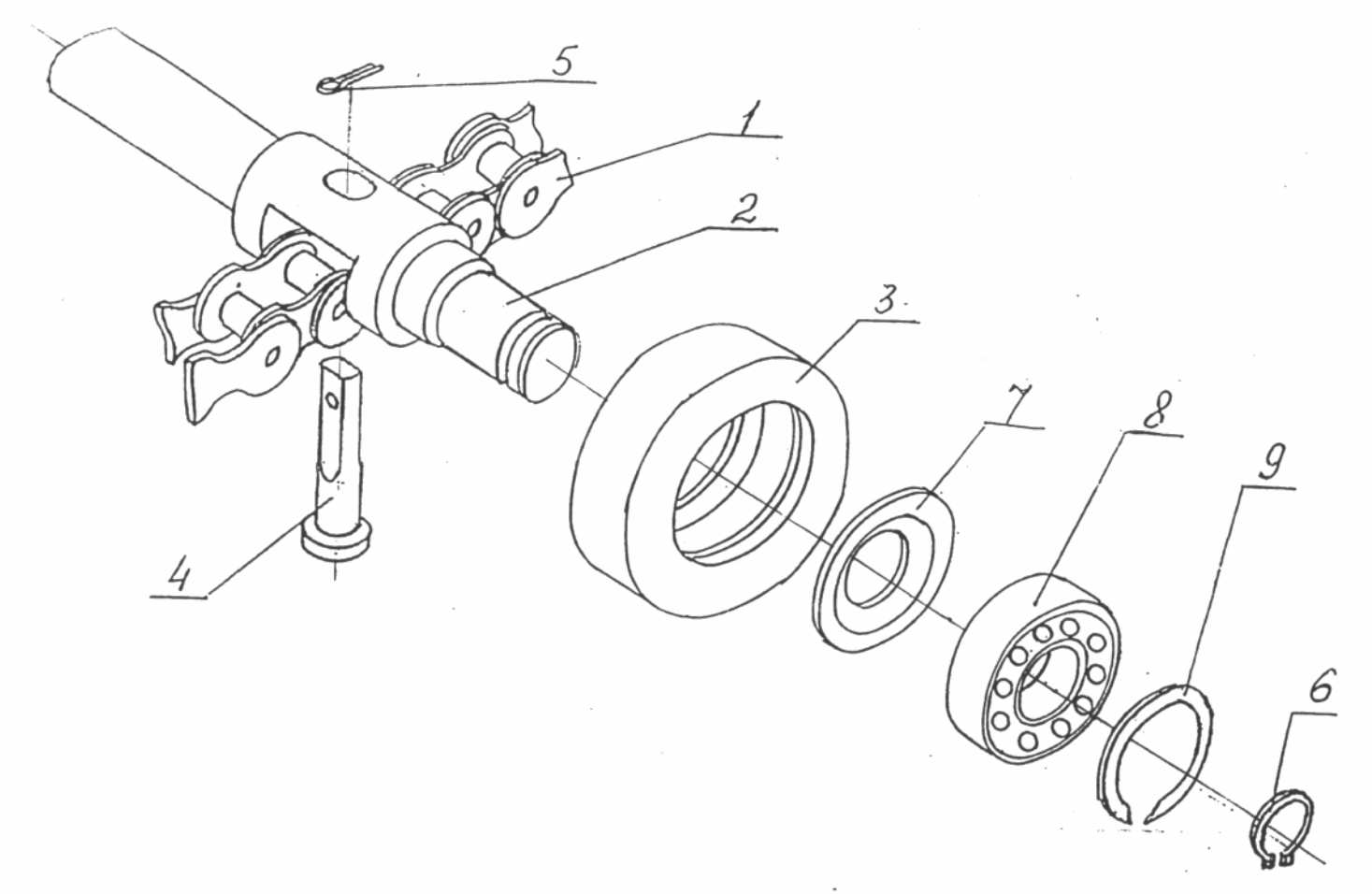


Рис.8а Скалка

1- цепь транспортера ПРС 00.370-01 t =25.4; 2- скалка ПРС 00.820;
3- обойма ПРС 00.814; 4- палец ПРС 00.635А; 5- шплинт 4х25;
6- кольцо В30 ГОСТ13940; 7- защитное кольцо ПРС 00.405;
8- подшипник 180206 ГОСТ8882; 9- кольцо В62 ГОСТ13943

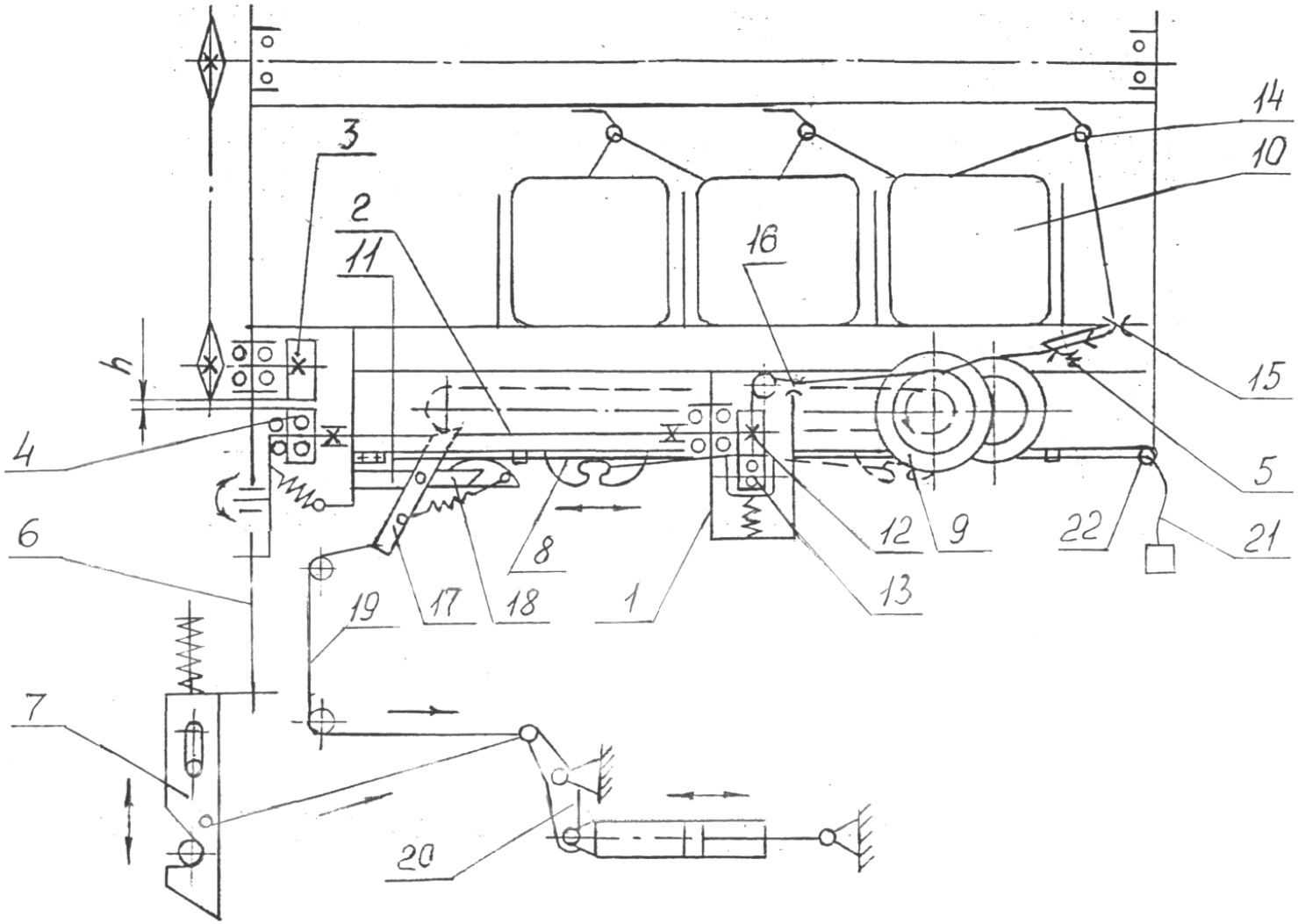


Рис. 9 Механизм обмотки

1 – механизм подачи шпагата; 2 – валик; 3 – ролик приводной; 4 – ролик; 5 – тормозок; 6 – тяга; 7 – механизм плотности; 8 – поводок; 9 – шкив; 10 – бобина шпагата; 11 – механизм обрезки; 12 – ролик ведущий; 13 – ролик прижимной; 14 –кольцо; 15 – глазок; 16 – глазок; 17,18 – ножевые пластины; 19 – тяга; 20 – механизм открывания прессовальной камеры; 21 – провод сигнализации; 22 - кольцо

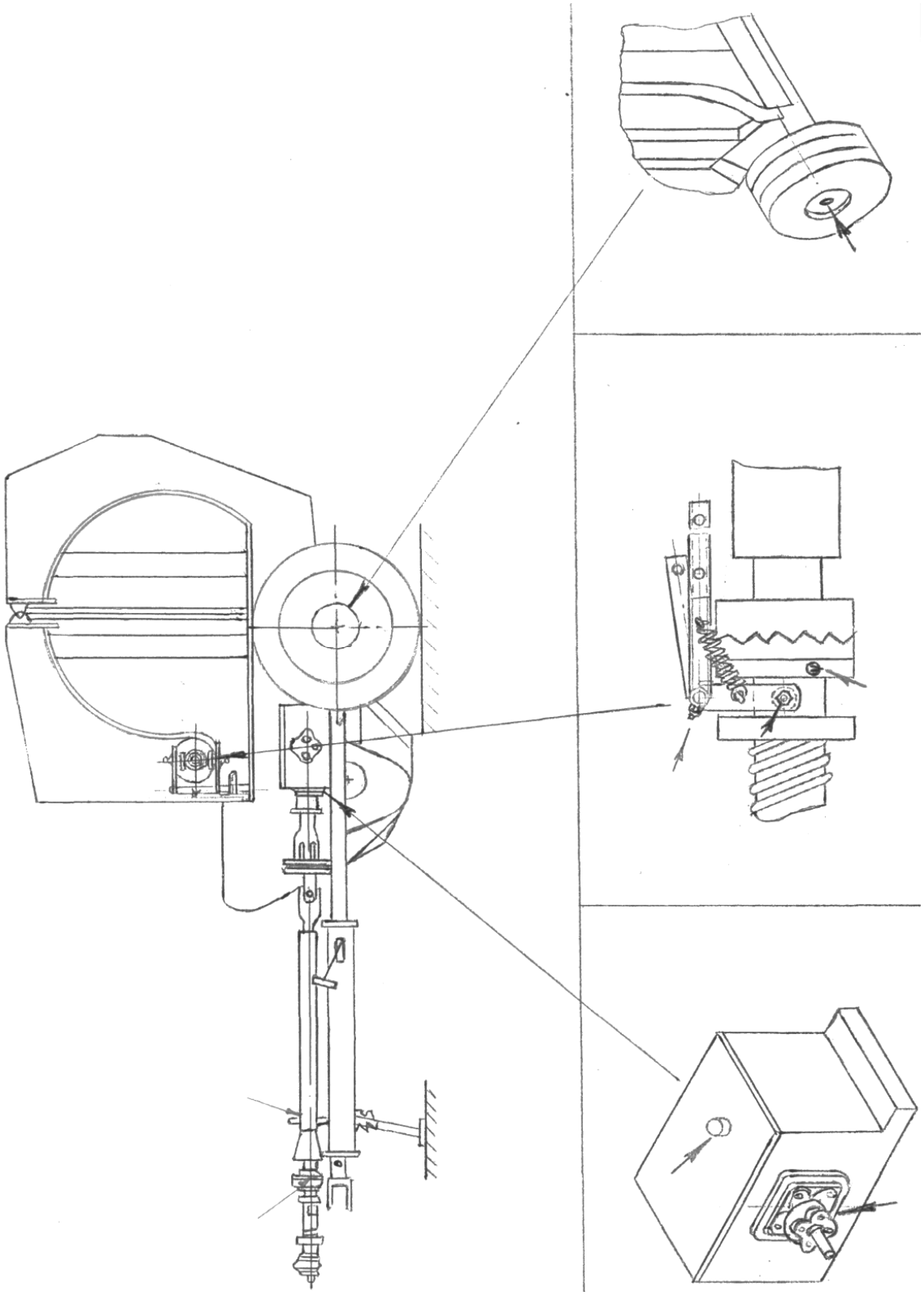


Рис. 10 Схема смазки

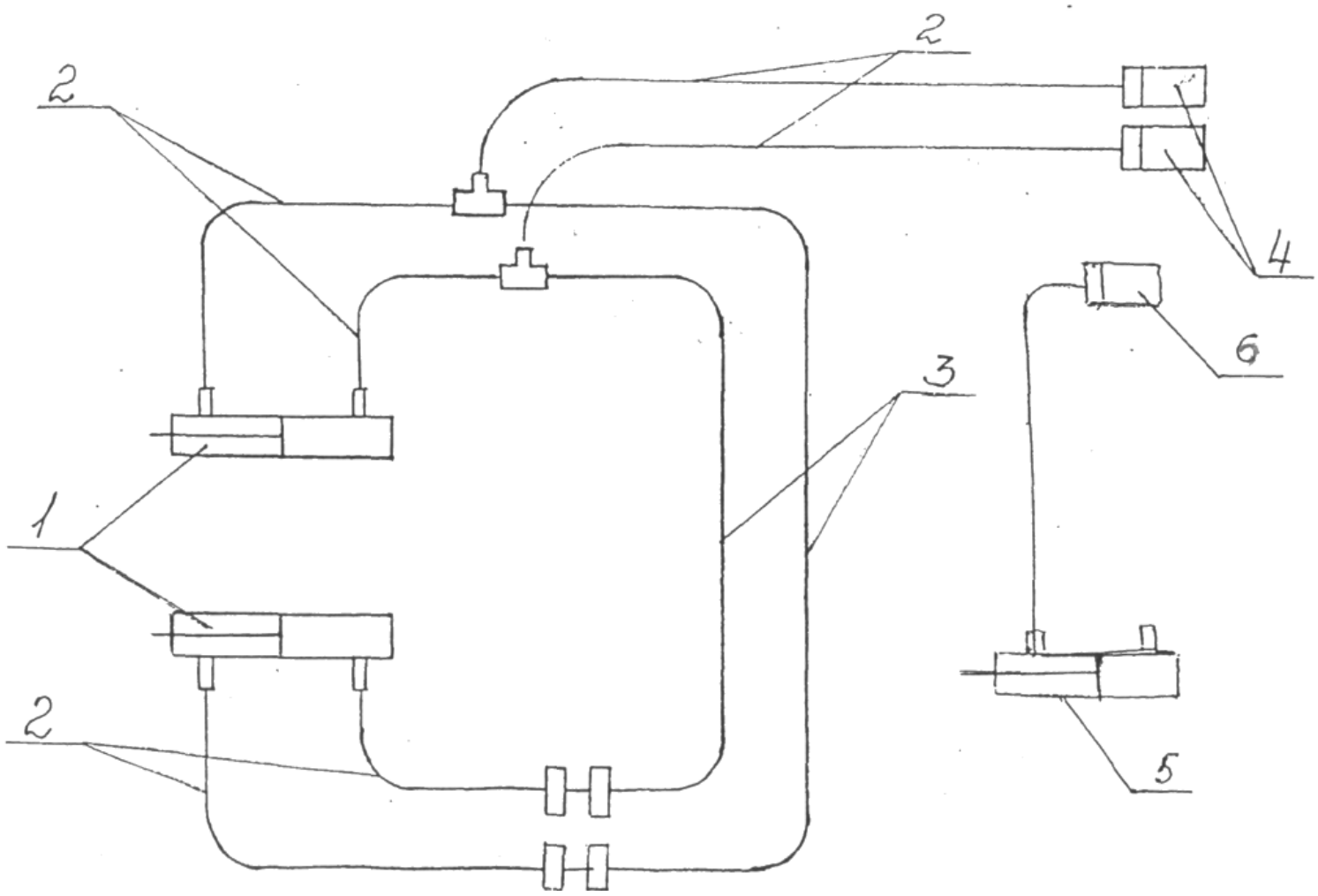


Рис. 11
1, 5 – гидроцилиндр; 2 – рукава высокого давления;
3 – маслопровод; 4, 6 – разрывная муфта

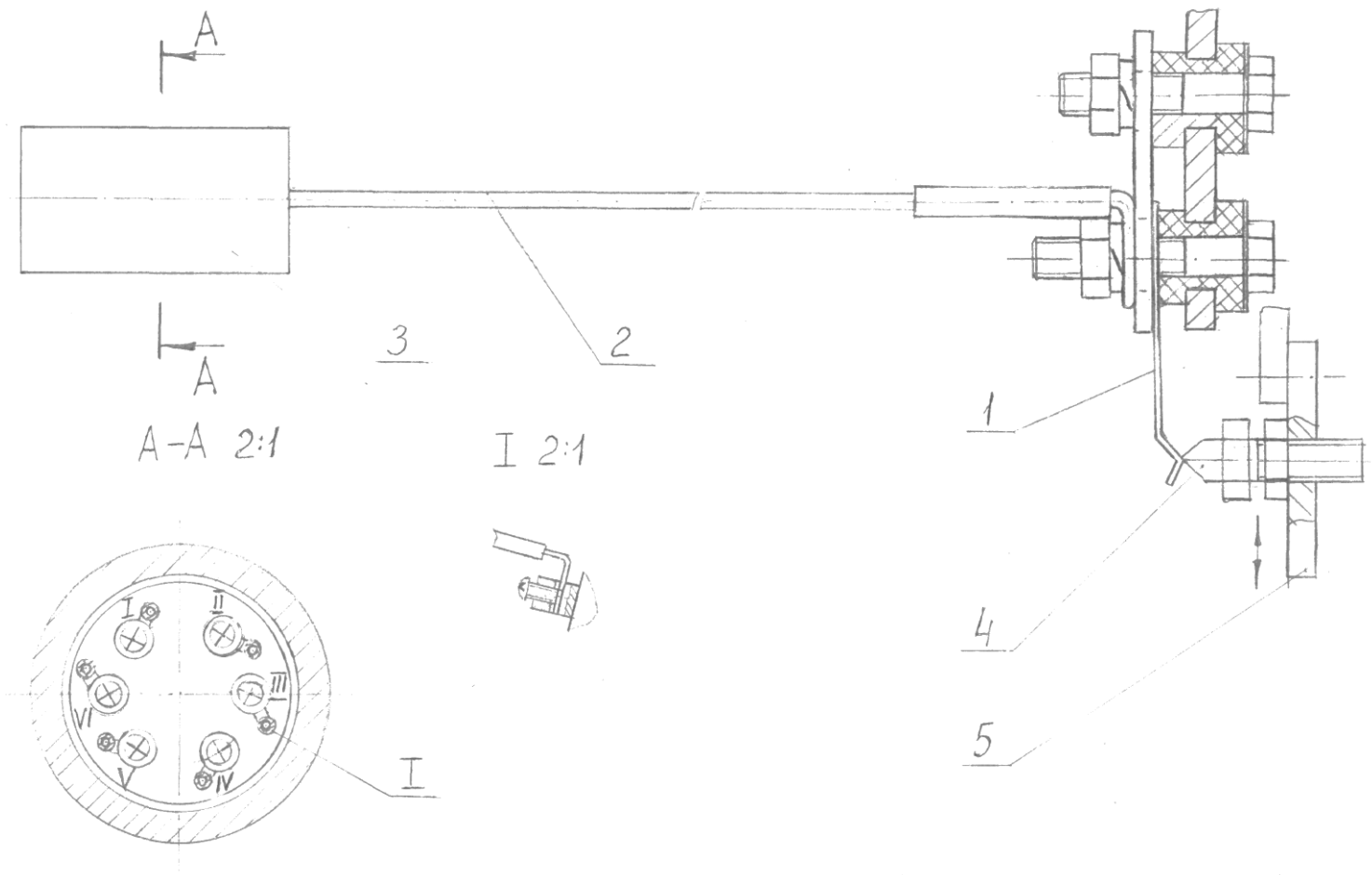


Рис. 12 Сигнализация
1 – сигнализатор; 2 – провод; 3 – вилка; 4 – контакт; 5 – поводок обмотки

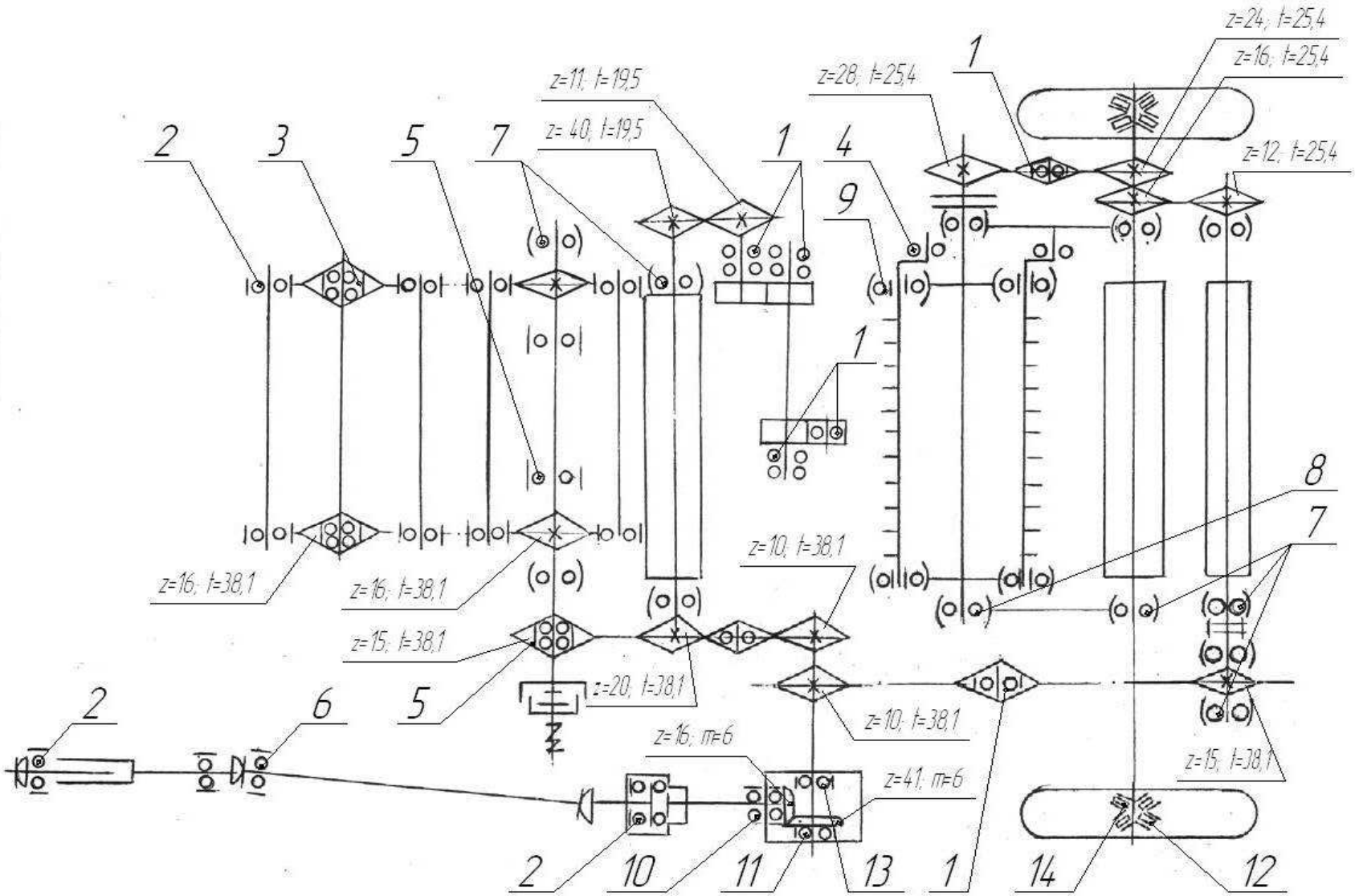


Рис. 13 Схема расположения подшипников

Приложения

1. Перечень подшипников качения (Приложение А)
2. Регулировочные показатели (Приложение Б)
3. Заправочные емкости (Приложение В)
4. Таблица смазки (Приложение Г)
5. Комплектовочная ведомость (Приложение Д)

www.rosagromir.ru

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(обязательное)
ПЕРЕЧЕНЬ ПОДШИПНИКОВ КАЧЕНИЯ

№ поз. на схеме расположения подшипников.	Тип подшипников (размеры, мм)	Номер по каталогу	Место установки	К-во подшипников		Примечание
				На сб. един.	На изд. в целом	
1	2	3	4	5	6	7
Шариковый радиальный однорядный ГОСТ 8882-75						
1	20хД47хВ14	180204	Звездочка натяжная	1	5	
	«	«	Механизм обмотки	13	13	
2	30хД62хВ16	180206	Механизм прессования	2	42	
	«	«	Карданный вал	2	2	
	«	«	Муфта предохранительная	2	2	
3		180207	Вал ведомый	4	4	
4		180502	Подборщик	5	5	
5		180211	Вал ведущий	4	4	
Радиальный шариковый сферический двухрядный ГОСТ 28428-90						
6	40хД85хВ19	11208	Вал промежуточный	1	1	
Шариковый радиальный однорядный со сферической посадочной поверхностью ТУ 37006.084-88						
7	55хД100хВ23	1580211	Вал ведущий	2	2	
	«	«	Барабан верхний	2	2	
	«	«	Барабан передний	2	2	
	«	«	Барабан задний	2	2	
	«	«	Контрпривод	2	2	
8	35хД80хВ21	1680207	Подборщик	2	2	
9	25хД52хВ15	580205	Подборщик	10	10	
Роликовый конический однорядный ТУ 37006162-89						
10	45хД100хВ36	7609	Редуктор	2	2	
11	40хД80хВ23,5	7508	Редуктор	1	1	
	45хД85хВ23,5	7509А	Колесный ход	1	2	
	50хД90хВ23,5	7510	Редуктор	1	1	
	55хД100хВ25	7511	Колесный ход	1	2	

www.rosagromash.ru

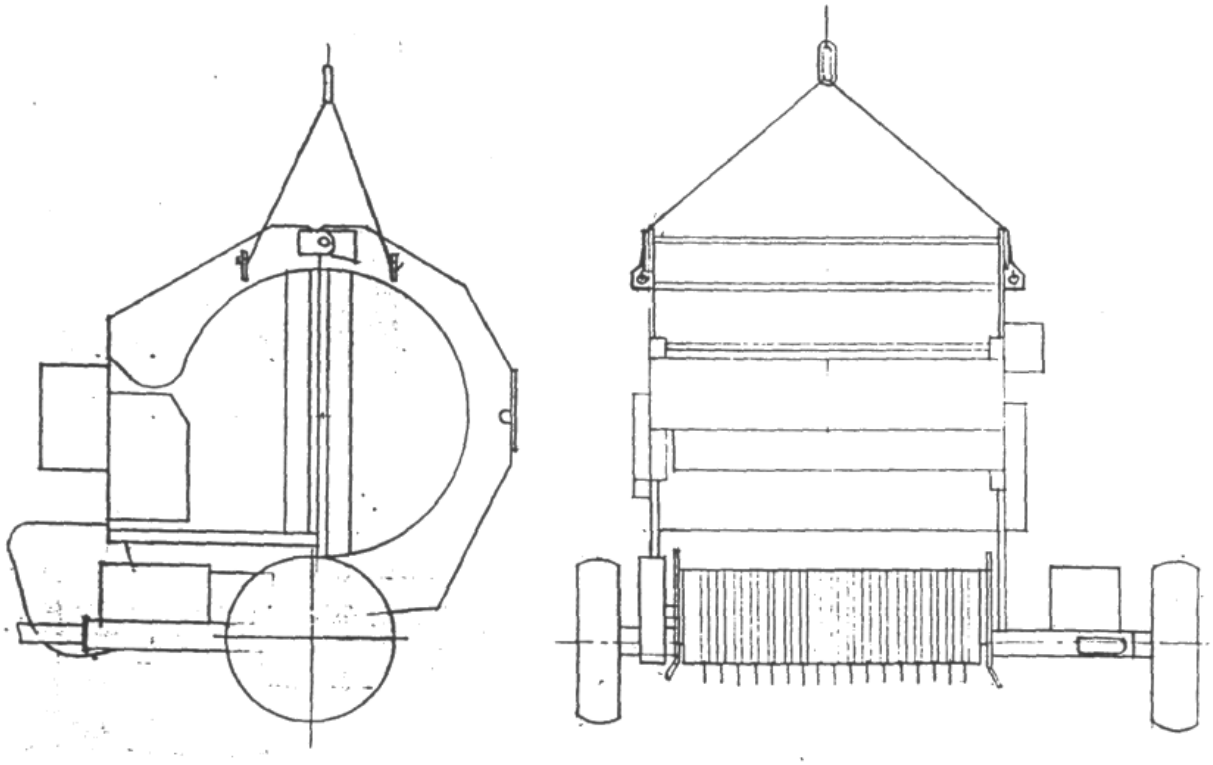
ПРИЛОЖЕНИЕ Б
(обязательное)
РЕГУЛИРОВОЧНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Наименование	Значение
1.Момент сил на предохранительной муфте редуктора, Н.м (кгс.м)	400±20 (40±2)
2.Положение (высота подъема) зубьев подборщика относительно почвы в рабочем положении, мм	20-50
3.Плотность прессования, кг/м³ при влажности 20%	80…200
4. Давление в шинах колес, МПа (кгс/см²)	0,35 (3,5)
5. Провисание (в средней части цепи), мм - привода барабана - привода главного вала - привода подборщика	 6 10 10-12
6. Перекрытие зубьев муфты включения прессующего механизма при включенном состоянии, мм, менее	16
7. Зазор в выключенной муфте включения прессующего механизма, мм, не менее	4-6

www.rosagromir.ru

ПРИЛОЖЕНИЕ В
(обязательное)
ЗАПРАВОЧНЫЕ ЕМКОСТИ

Наименование	Объем (масса) в л (кг)	Марка масел, рабочих жидкостей
Редуктор	1,5кг	ТЭП-15



www.i

Рис.14 Схема строповки

ПРИЛОЖЕНИЕ Г
(обязательное)
ТАБЛИЦА СМАЗКИ

№поз. по схеме смазки	Наименование точек смазки	Наименование марки и обозначение стандарта на смазочные материалы, жидкости		К-во точек смазки и их масса (объем) кг(т)	Периодичность смазки	
		Смазка в период эксплуатации	Смазка при хранении		При смазке литолом-24	При смазке солидолом
1	**2**	3	4	**5**	6	7
1	Редуктор	Масло трансмиссионное ТАП-15В или ТЭП-15 ГОСТ23652-79 И40А и И50А ГОСТ20799-75 (для стран с тропическим климатом) Литол-24 ГОСТ21150-75 или солидол ГОСТ 1033-79 или ГОСТ4366-76 ЦИАТИМ-201 ГОСТ6267-74 (для стран с тропическим климатом)	Масло трансмиссионное ТАП-15В или ТЭП-15 ГОСТ23652-79 И40А и И50А ГОСТ20799-75 (для стран с тропическим климатом Литол-24 ГОСТ21150-75 или солидол ГОСТ 1033-79 или ГОСТ4366-76 ЦИАТИМ-201 ГОСТ6267-74 (для стран с тропическим климатом)	1,5 1/0,075 Смазка закладочная	1 раз в сезон То же То же	
2	Ступица колеса	То же	То же	2/0,2		
3	Муфта включения транспортера прессующего	То же	То же	4/0,02	1 раз в сезон	Через 60час.

www.tosagroup.ru

Продолжение приложения Г

1	2	3	4	5	6	7
4	Вал карданный	Литол-24 ГОСТ21150-75 или солидол ГОСТ 1033-79 или ГОСТ4366-76 ЦИАТИМ-201 ГОСТ6267-74 (для стран с тропическим климатом)	Литол-24 ГОСТ21150-75 или солидол ГОСТ 1033-79 или ГОСТ4366-76 ЦИАТИМ-201 ГОСТ6267-74 (для стран с тропическим климатом)	1/0,075	6раз в Сезон	Через 10час.
	Вал промежу-точный	То же	То же	1/0,075	1раз в сезон	Через 60час.

www.rosagromir.ru

ПРИЛОЖЕНИЕ Д
(обязательное)

КОМПЛЕКТОВОЧНАЯ ВЕДОМОСТЬ

Обозначение	Наименование	Кол-во	Обозначение упаковочного места
1	2	3	4
ПР-145С	Пресс-подборщик рулонный	1	Со снятой и припакованной к прессу сницей и промежуточным валом
	Документация		
ПС	Паспорт	1	Завернуть в бумагу и уложить в пакет из полиэтиленовой пленки и поместить в ящик шпагатный
	Съемные комплекты		
ЛКВ 40.000	Карданная передача	1	Уложить внутри камеры прессования и привязать проволокой к заднему барабану в двух местах
ЛКВ 17.190	Опора кардана	1	Уложить в шпагатный ящик
ПРС 28.140	Провод сигнализации	1	Уложить в мешок КРН34.000 и поместить в ящик шпагатный
ГОСТ 11371	Шайба 24.02.019	2	
ГОСТ 397	Шплинт 5х36.019	2	
ФП-310Е ТУ 37.003.079-80	Световозвращатель (красный)	2	То же
ФП-315 ТУ 37.003.079-80	Световозвращатель (белый)	2	«
ГОСТ 6958	Шайба 6.02.019	2	«
ГОСТ 17473	Винт В.М6-8gх14.58.Ц9Хр	6	«
ГОСТ 5915	Гайка М6-7Н.6.019	7	«
ГОСТ 6402	Шайба 6.65Г.06	7	«
Н 036.50.200*	Корпус в сборе правый	3	«
ПРС 20.070	Цепь страховочная	1	Без упаковки уложить в шпагатный ящик

www.rosagromir.ru

Продолжение приложения Д

1	2	3	4
	Запасные части		
РПЛ 10.402	Нож	2	Уложить в мешок КРН34.000 и поместить в ящик шпагатный
ГОСТ 13568	Звено С-ПР-19,05-3180	1	То же
ГОСТ 13568	Звено П-ПР-19,05-3180	1	«
ГОСТ 13568	Звено С-ПРА38,1-12700	1	«
ГОСТ 7802	Болт М10-8gх30.56.019	5	«
ГОСТ 5915	Гайка М10-7Н.019	5	«
ПРС 21.402	Шайба зуба	5	«
ПРС 03.616	Зуб пружинный	5	Связать проволокой и уложить в ящик шпагатный
	Принадлежности		
ТЛН 670	Чистик	1	Уложить в ящик шпагатный
ПРС 00.402	Кронштейн	2	
ПРС 00.940	Башмак тормозной	2	

* Корпус в сборе левый (Н 036.50.100) - 3 шт. установлены на машине

www.rosagromir.ru

КАТАЛОГ
ОСНОВНЫХ СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ

Вал промежуточный ПРС 00.520 (рис.1**)**

№ поз. на рис.	Обозначение	Наименование	Кол-во на сб. единицу
1	ПРС 00.669	Звездочка z=15; t = 38,1	1
2	ПРС 00.642	Вал промежуточный	1
3	ПР 01.101	Корпус подшипника	2
4	ПР 03.614	Кольцо	1
5	РПЛ 01.622	Полумуфта z=16; t = 25,4	1
6	2-14х9х45	Шпонка ГОСТ 23360	1
7	2-16х10х50	Шпонка ГОСТ 23360	1
8	1580211	Подшипник ТУ 37.006.084-88	2
9	В10х25.22Н	Винт СТП 5785778.9-86	2
10	М10	Гайка ГОСТ 5915	2

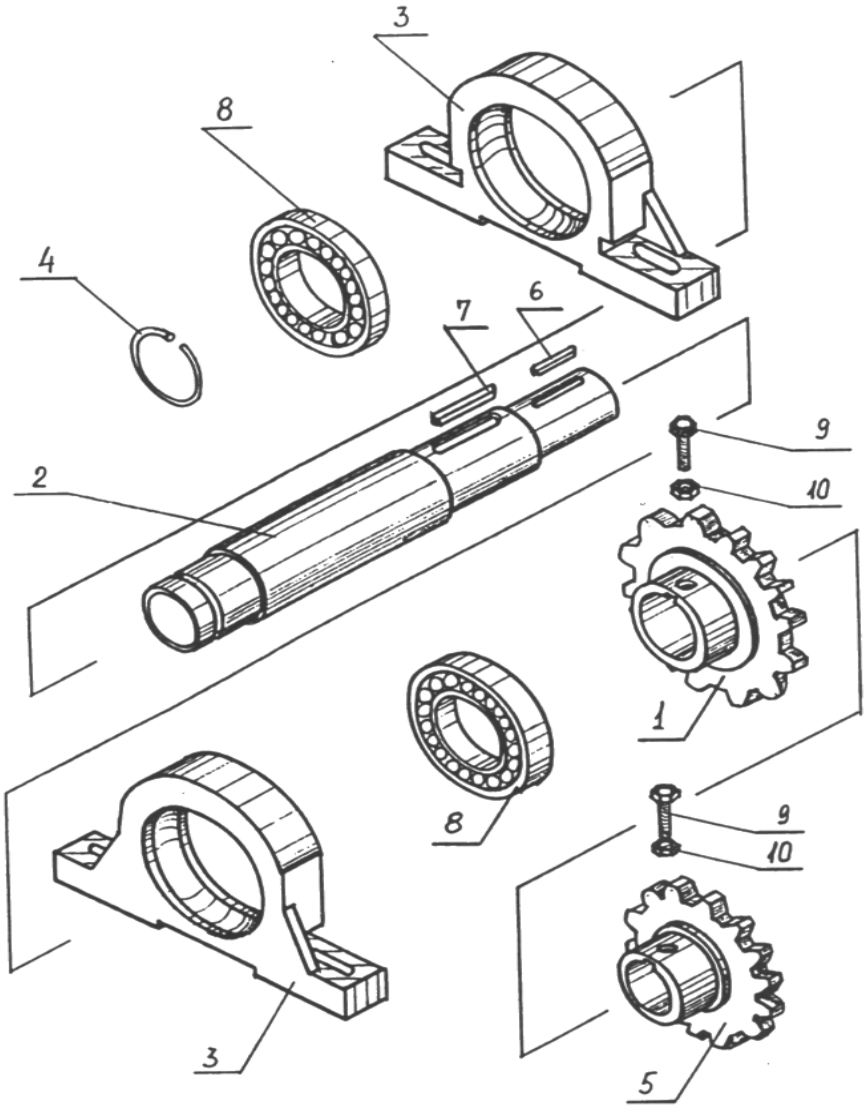


Рис.1

Вал ведомый в сборе ПРС26.080 (рис.2)

№ поз. на рис.	Обозначение	Наименование	Кол-во на сб. единицу
1	ПРС 26.110	Звездочка t=25,4	2
2	ПРС 26.407	Щиток	1
3	ПРС 26.602	Вал ведомый	1
4	ПРС 06.428	Сухарь	2
5	ПРС 06.801	Втулка	11
6	ПРС 06.803	Втулка распорная	2
7	ПРС 06.803-01	Кольцо	2
8	ТЛН 638	Кольцо	4
9	М8х100	Болт ГОСТ 7802	11
10	М8	Гайка	22
11	180207	Подшипник ГОСТ 8882	4
12	2-8х7х14	Шпонка ГОСТ 23360	2

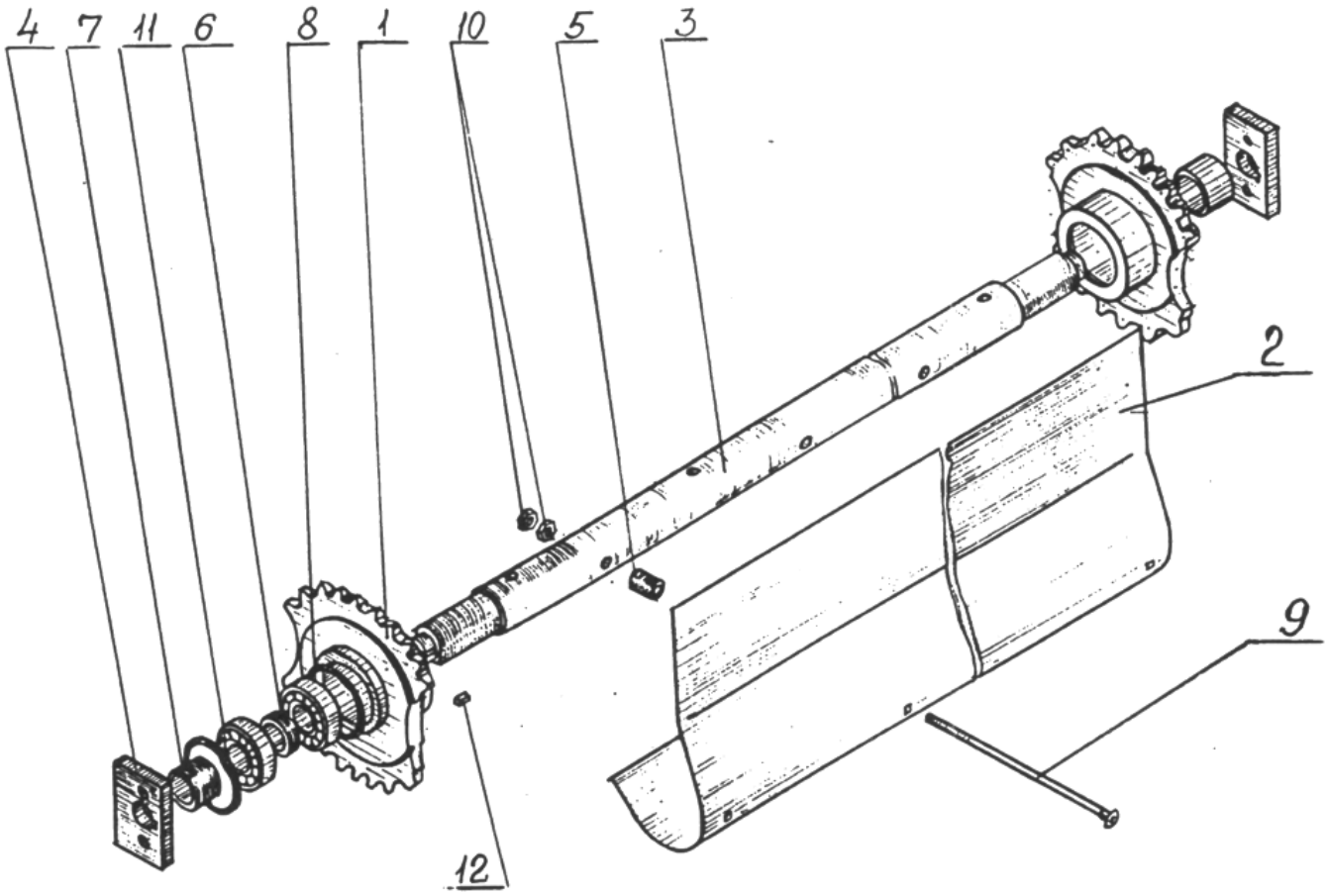


Рис.2

Вал ведомый в сборе ПРС26.080А (рис.2)

№ поз. на рис.	Обозначение	Наименование	Кол-во на сб. единицу
1	ПРС 26.605	Звездочка t=38,1	2
2	ПРС 26.407А	Щиток	1
3	ПРС 26.602	Вал ведомый	1
4	ПРС 06.428	Сухарь	2
5	ПРС 06.801	Втулка	11
6	ПРС 06.803	Втулка распорная	2
7	ПРС 06.803-01	Кольцо	2
8	ТЛН 638	Кольцо	4
9	М8х100	Болт ГОСТ 7802	11
10	М8	Гайка	22
11	180207	Подшипник ГОСТ 8882	4
12	2-8х7х14	Шпонка ГОСТ 23360	2

www.rosagromir.ru

Вал ведущий ПРС25.000 (рис.3)

№ поз. на рис.	Обозначение	Наименование	Кол-во на сб. единицу
1	М36х1,5	Гайка ГОСТ 11871	1
2	ТЛН 405	Шайба специальная	1
3	ПРС 05.401	Шайба специальная	1
4	ПРС 05.605	Пружина	1
5	РПЛ 01.466	Кольцо упорное	4
6	180211	Подшипник ГОСТ 8882	4
7	ПРС 05.801	Втулка	1
8	1580211	Подшипник ТУ 37.006.084-88	2
9	Н 027.108	Корпус подшипника	1
10	ПРС 25.601	Вал	1
11	2-16х10х40	Шпонка ГОСТ 23360	2
12	1.2.Ц6	Масленка	1
13	ПРС 25.070А	Полумуфта	1
14	В55	Кольцо	3
15	ПРС 25.080	Полумуфта	1
16	ПРС 25.100	Кронштейн	1
17	ПРС 25.102	Подшипник	2
18	ПРС 25.030А	Звездочка t =25.4	2
19	ПРС 05.101	Корпус подшипника	1
20	ПРС 05.801-01	Втулка	2

www.rosagromir.ru

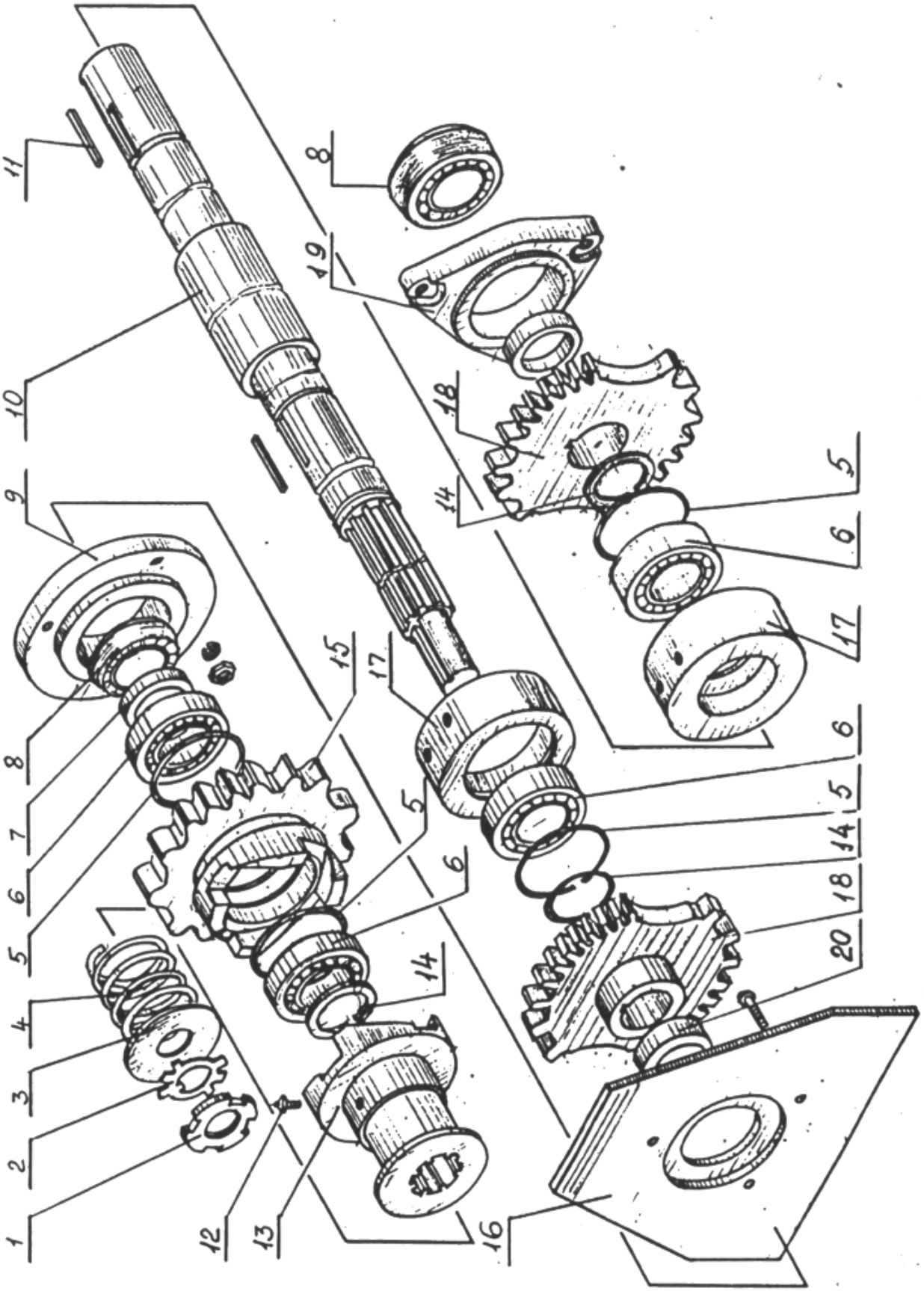


Рис. 3

Вал ведущий ПРС25.000А (рис.3)

№ поз. на рис.	Обозначение	Наименование	Кол-во на сб. единицу
1	М36х1,5	Гайка ГОСТ 11871	1
2	ТЛН 405	Шайба специальная	1
3	ПРС 05.401	Шайба специальная	1
4	ПРС 05.605	Пружина	1
5	РПЛ 01.466	Кольцо упорное	4
6	180211	Подшипник ГОСТ 8882	4
7	ПРС 05.801	Втулка	1
8	1580211	Подшипник ТУ 37.006.084-88	2
9	Н 027.108	Корпус подшипника	1
10	ПРС 25.601А	Вал	1
11	2-16х10х40	Шпонка ГОСТ 23360	2
12	1.2.Ц6	Масленка	1
13	ПРС 25.070А	Полумуфта	1
14	В55	Кольцо	3
15	ПРС 25.080	Полумуфта	1
16	ПРС 25.100	Кронштейн	1
17	ПРС 25.102	Подшипник	2
18	ПРС 25.614	Звездочка t =38,1	2
19	ПРС 05.101	Корпус подшипника	1
20	ПРС 05.801-02	Втулка	2

www.rosagromir.ru

Барабан передний ПРС 22.000 (рис.4)

№ поз. на рис.	Обозначение	Наименование	Кол-во на сб. единицу
1	ПРС 22.010	Барабан	1
2	ПРС 22.604	Звездочка z = 24, t = 25,4	1
3	ПРС 02.050	Корпус подшипника	2
4	РПЛ 00.403	Шайба	1
5	ПРС 26.801	Втулка	1
6	ПРС 22.603	Звездочка z = 16, t = 25,4	1
7	2-16х10х90	Шпонка ГОСТ 23360	1
8	1580211	Подшипник ТУ 37.006.084-88	2
9	М10х25	Болт	1
10	10 65Г	Шайба	1

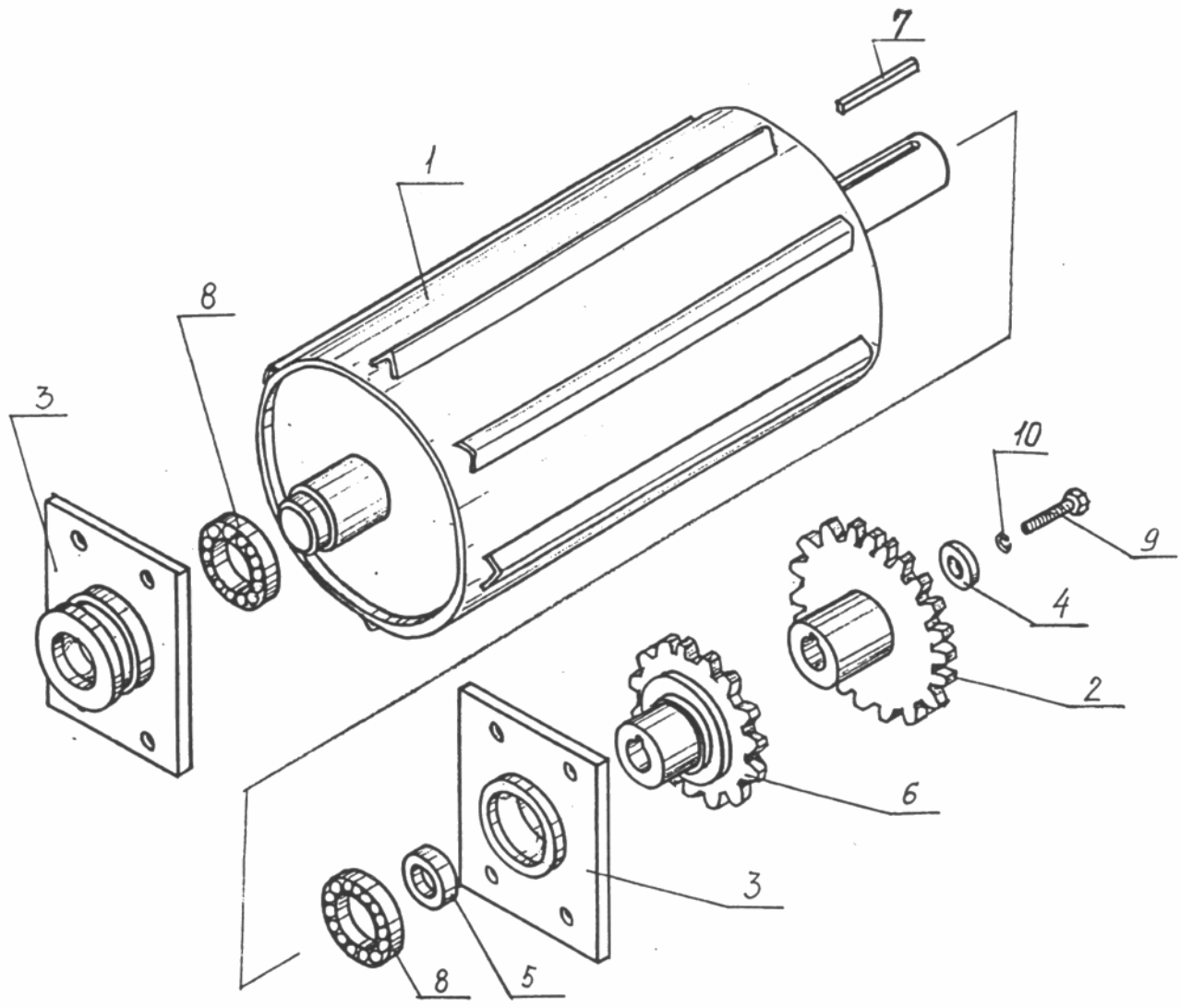


Рис.4

Барабан задний ПРС 23.000 (рис.5)

№ поз. на рис.	Обозначение	Наименование	Кол-во на сб. единицу
1	ПРС 23.010	Барабан	1
2	ПРС 10.020	Корпус подшипника	2
3	РПЛ 00.403	Шайба	1
4	РПЛ 01.622	Полумуфта z = 16, t = 25,4	1
5	ПР 01.603	Звездочка z =12, t = 25,4	1
6	2-14х9х40	Шпонка ГОСТ 23360	1
7	2-14х9х45	Шпонка ГОСТ 23360	1
8	1580211	Подшипник ТУ 37.006.084-88	2
9	М10х25	Болт	1
10	М10	Гайка	1
11	10 65Г	Шайба	1
12	М10х25	Винт	1

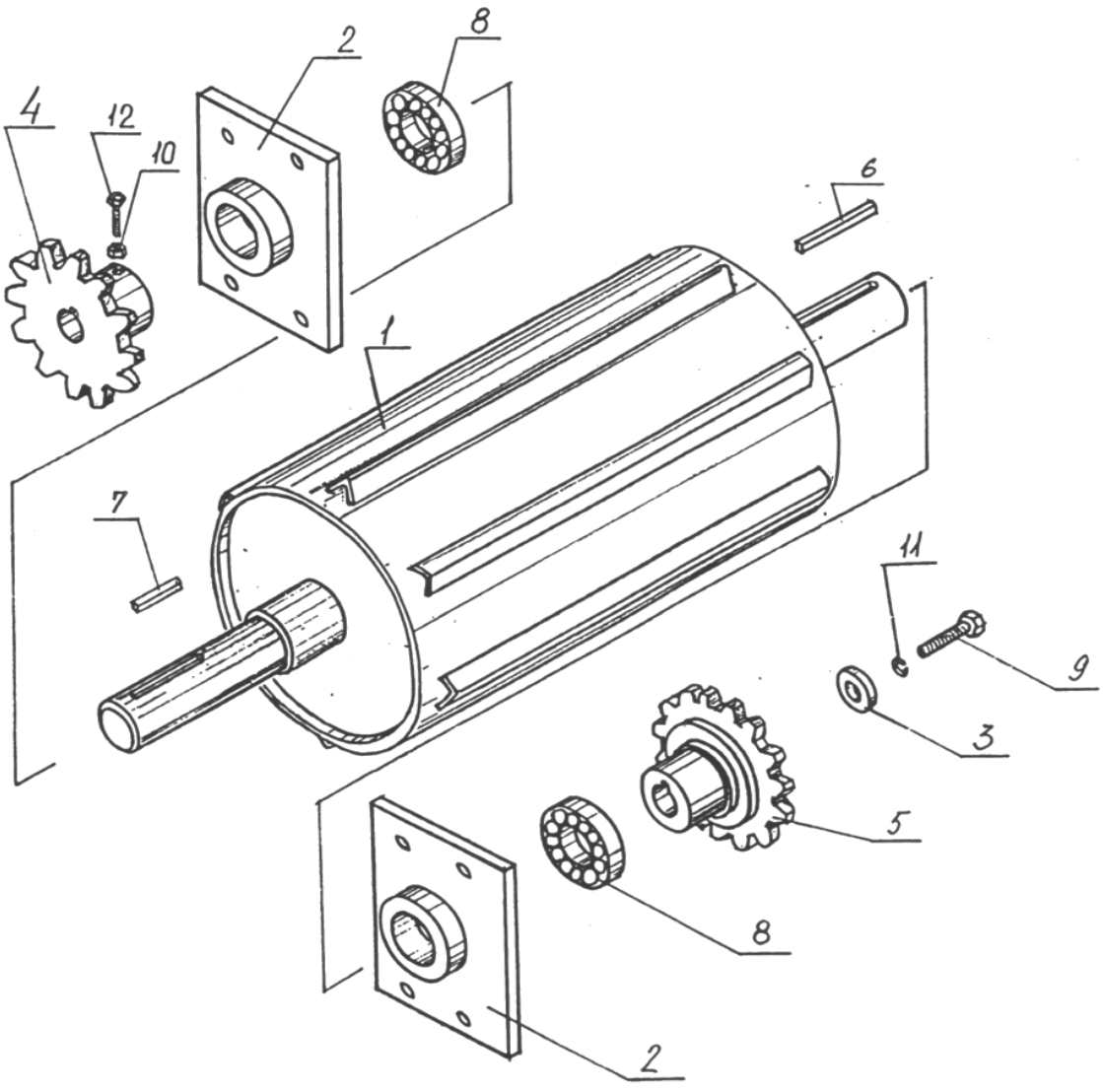


Рис.5

Барабан верхний ПРС 27.000 (рис.6)

№ поз. на рис.	Обозначение	Наименование	Кол-во на сб. единицу
1	ПРС 27.010	Барабан	1
2	ПРС 27.602	Звездочка z =20, t = 38,1	1
3	ПРС 10.020	Корпус подшипника	2
4	МЛК 05.100	Звездочка z =40, t =19,05	1
5	2-16х10х59	Шпонка ГОСТ 23360	1
6	2-10х8х45	Шпонка ГОСТ 23360	1
7	1580211	Подшипник ТУ 37.006.084	2
8	М10	Гайка	2
9	М10х25	Винт	2

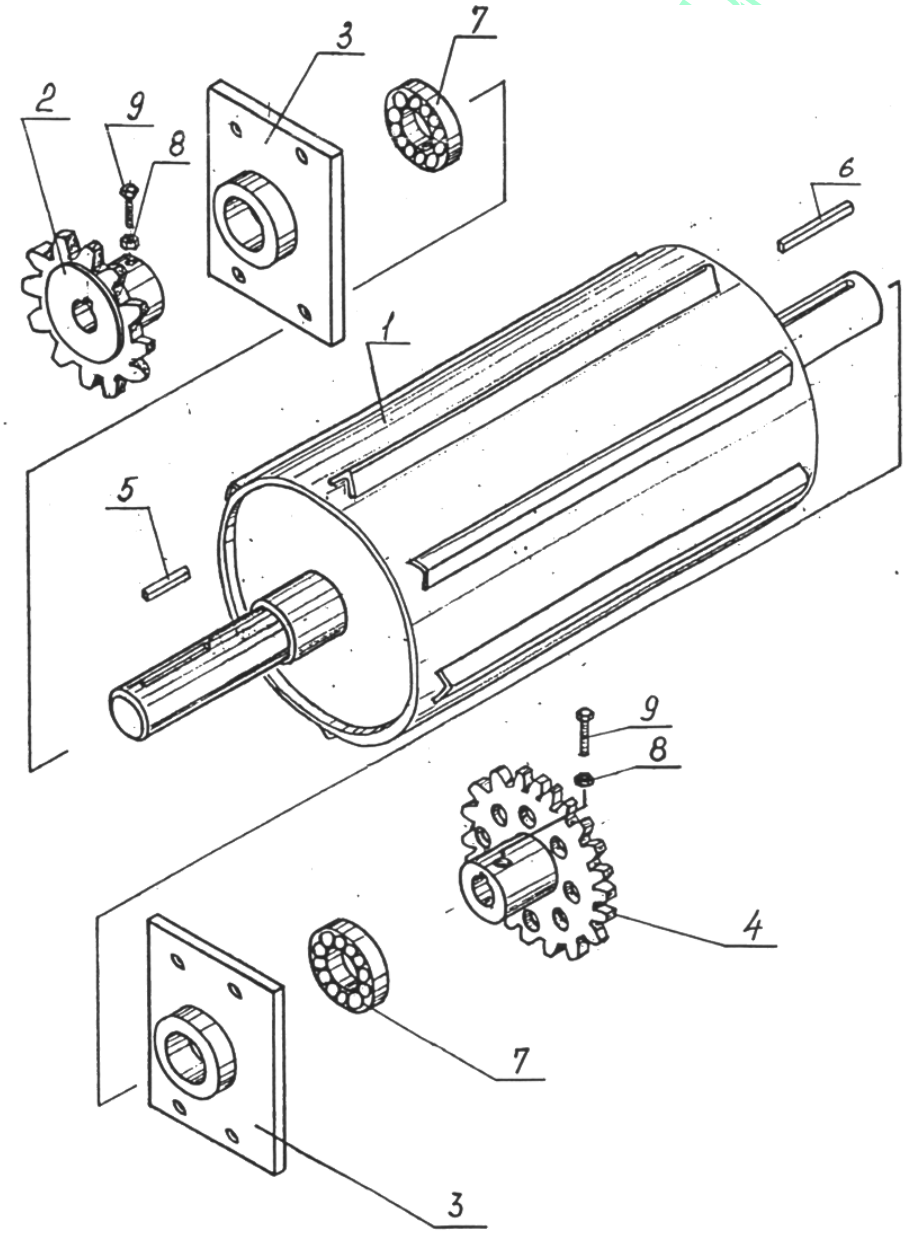


Рис.6

Подборщик ПРС 21.000(рис.7)

№ поз. на рис.	Обозначение	Наименование	Кол-во на сб. единицу
1	2	3	4
1	ПРС 21.020	Рама подборщика	1
2	ПРС 21.030	Боковина правая	1
3	ПРС 21.040	Вал с дисками	1
4	ПРС 21.060	Решетка прижимная	1
5	ПРС 21.090	Ось граблины	5
6	ПРС 03.020	Щиток правый	1
7	ПРС 03.030	Щиток левый	1
8	ПРС 03.070	Фиксатор решетки	1
9	ПРС 03.290	Кривошип с осью	5
10	ПРС 03.417	Скат	15
11	ШН-9	Шайба	1
12	ПРС 03.418	Полукорпус	20
13	ПРС 21.402	Шайба зуба	40
14	ПРС 03.441	Накладка	20
15	ПРС 03.616	Зуб пружинный	40
16	ПРС 03.101	Корпус муфты	1
17	ПРС 03.102	Фланец муфты	1
18	ПРС 03.436	Звездочка z= 28, t = 25,4	1
19	ПРС 03.612	Шпилька	5
20	РПЛ 01.678	Пружина	5
21	ПРС 03.300	Ролик в сборе	5
24	580205	Подшипник ТУ 37.006.084-88	10
25	1680207 С17	Подшипник ТУ 37.006.084-88	2
26	Н 027.105	Корпус подшипника	2
27	2-10х8х70	Шпонка ГОСТ 23360	1
28	2-6х6х18	Шпонка ГОСТ 23360	5
29	М10х40	Болт	1
30	М8х20	Болт	61
31	М10х60	Болт	5
32	М8х20	Болт	20
33	М10х35	Болт	3
34	М10х75	Болт	3
35	М12х70	Болт	3
36	М10х30	Болт	40
37	М8	Гайка	20
38	М10	Гайка	58
39	М12	Гайка	16

www.rosagromir.ru

1	2	3	4
40	8 65Г	Шайба	81
41	10 65Г	Шайба	7
42	12	Шайба увеличенная	3
43	8	Шайба	35
44	12	Шайба	10
45	ПРС 21.001	Накладка фрикционная ГОСТ 1786	2
46	6,3х45	Шплинт	1
47	М10х40	Винт	1
48	В15	Кольцо ГОСТ 13940	5

www.rosagromir.ru

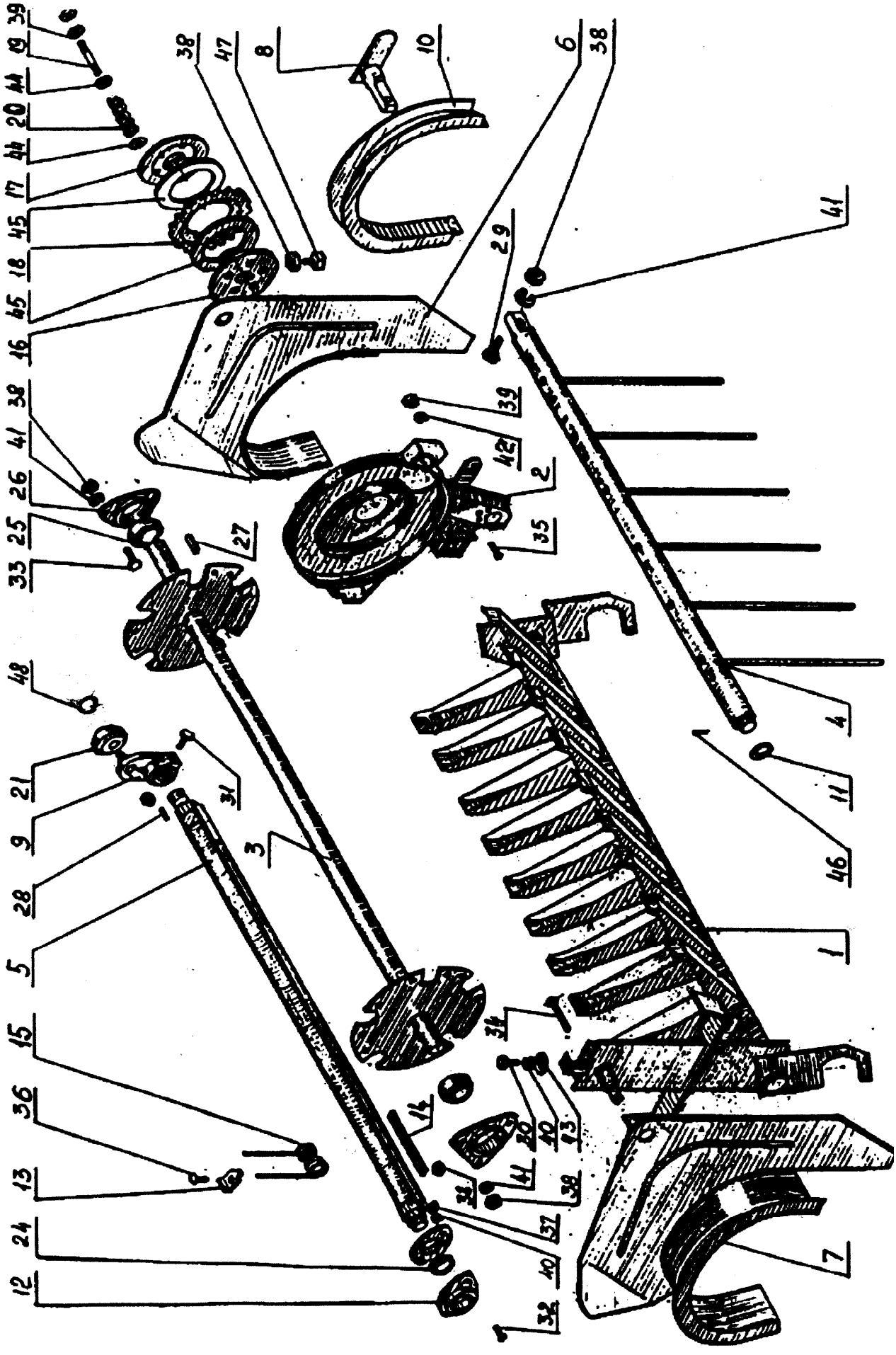


Рис. 7

Муфта предохранительная ПРС 15.000А (рис.8)

№ поз. на рис.	Обозначение	Наименование	Кол-во на сб. единицу
1	ПРС 15.010А	Шарнир с диском	1
2	ПРС 15.101А	Ступица трения	1
3	ПРС 15.402	Диск	1
4	РПЛ 01.676	Валик центрирующий	1
5	РПЛ 01.677	Втулка	1
6	РПЛ 01.678	Пружина	12
7	В-30	Кольцо ГОСТ 13940	1
8	В-62	Кольцо ГОСТ 13941	1
9	2-8х7х28	Шпонка ГОСТ 23360	1
10	180206	Подшипник ГОСТ 8882	2
11	М12х100	Болт	12
12	М12	Гайка	24
13	12	Шайба	12
14	180х100х4,5	Накладка фрикционная ГОСТ 1786	2

mir.ru

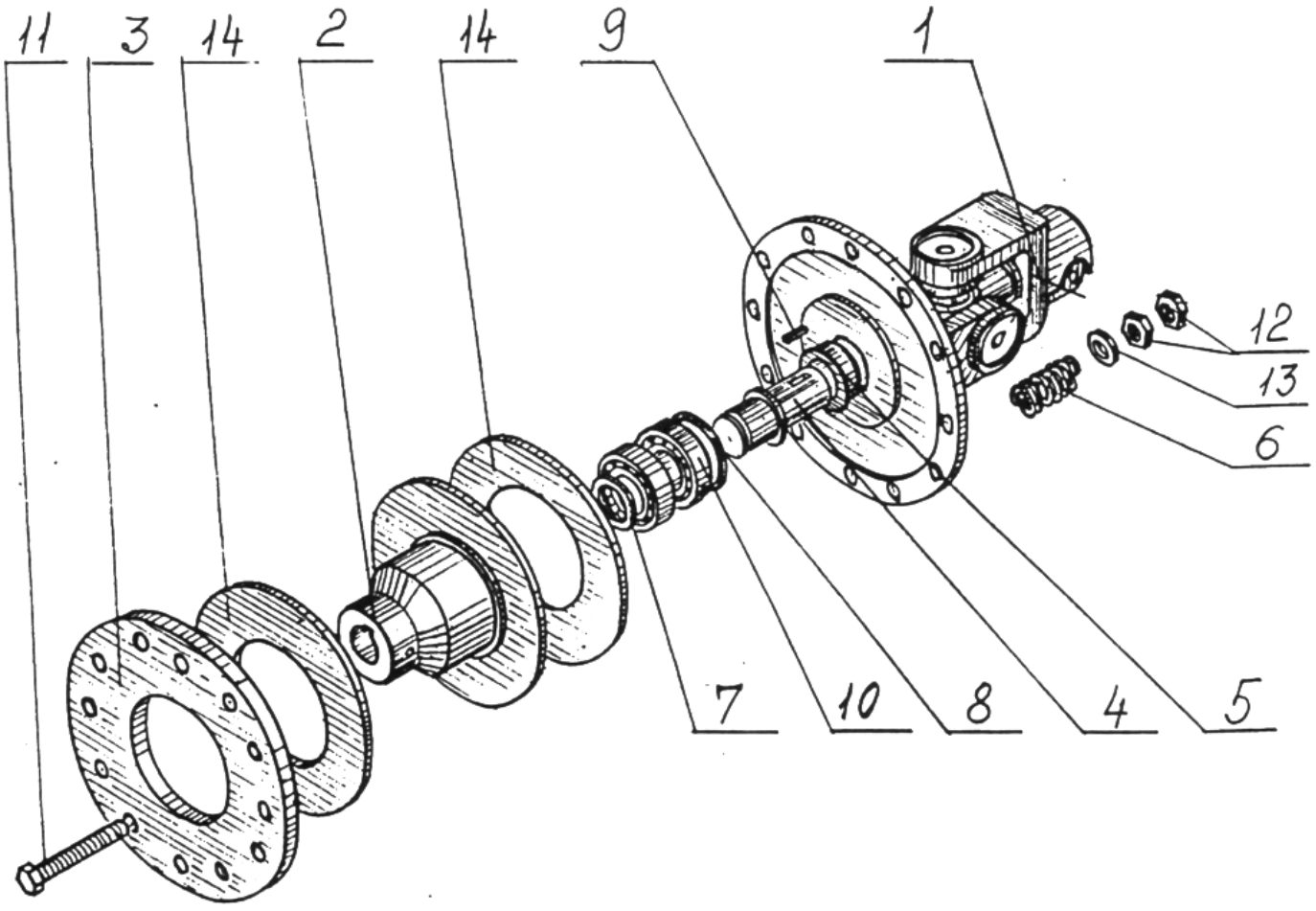


Рис.8

Редуктор ПРС 12.000 (рис.9)

№ поз. на рис.	Обозначение	Наименование	Кол-во на сб. единицу
1	2	3	4
1	ПРС 12.010	Крышка	1
2	ПРС 12.601	Колесо z = 41, m = 6	1
3	ПРС 12.612	Вал ведомый	1
4	ПРС 12.605	Вал	1
5	ПРС 12.606	Звездочка z = 10, t = 38,1	1
6	ПРС 12.606-01	Звездочка z = 10, t = 38,1	1
7	ЛКВ 00.101	Крышка сквозная	1
8	ПРС 12.101	Корпус редуктора	1
9	ПРС 12.602	Крышка	1
10	Н 090.40.102	Стакан	1
11	Н.090.40.103Б	Крышка	1
12	РПЛ 00.403	Шайба	2
13	РФ 00.00.401А-07	Маслоотражатель	1
14	ПР 04.403	Шайба	2
15	ПРС 12.603	Шайба	1
16	ПРС 12.604	Шестерня z = 16, m = 6	1
17	ШН 63	Шайба	3
18	ПРС 12.607	Винт установочный	1
19	ПРС 12.608	Гайка	1
20	СПН 6128	Заглушка	1
21	ЛКВ 00.008	Прокладка	1
22	ЛТА 002	Прокладка	3
23	ПР 04.001	Прокладка	1
24	Н 090.40.001	Прокладка	1
25	РПЛ 01.005	Прокладка	1
26	2-14х9х110	Шпонка ГОСТ 23360	1
27	2-14х9х45	Шпонка ГОСТ 23360	2
28	7508	Подшипник ТУ 37.006.162-89	1
29	7510	Подшипник ТУ 37.006.162-89	1
30	7609	Подшипник ТУ 37.006.162-89	2
31	1.2 Ц6	Масленка ГОСТ 19853	1
32	М8х35	Болт	4
33	М8х20	Болт	6
34	М8х30	Болт	3
35	М10х25	Болт	1
36	М10х30	Болт	4
37	М6х20	Болт	4
38	РФ 00.00.604-02	Гайка	1
39	6 65Г	Шайба	4

www.rosagromir.ru

1	2	3	4
40	8 65Г	Шайба	13
41	10 65Г	Шайба	5
42	1.1-38х52-1	Манжета ГОСТ 8752	1
43	1.1-50х70-1	Манжета ГОСТ 8752	1
44	017-020-19-2-2	Кольцо ГОСТ 9833	1
45	135-170-36-2-2	Кольцо ГОСТ 9833	1
46	Н 090.40.404	Прокладка	4
47	Н 090.40.404-01	Прокладка	4
48	Н 090.40.404-02	Прокладка	4
49	2-12х8х40	Шпонка ГОСТ 23360	2
50	М24х2	Гайка	1
51	24	Шайба	1
52	5х36	Шплинт	1

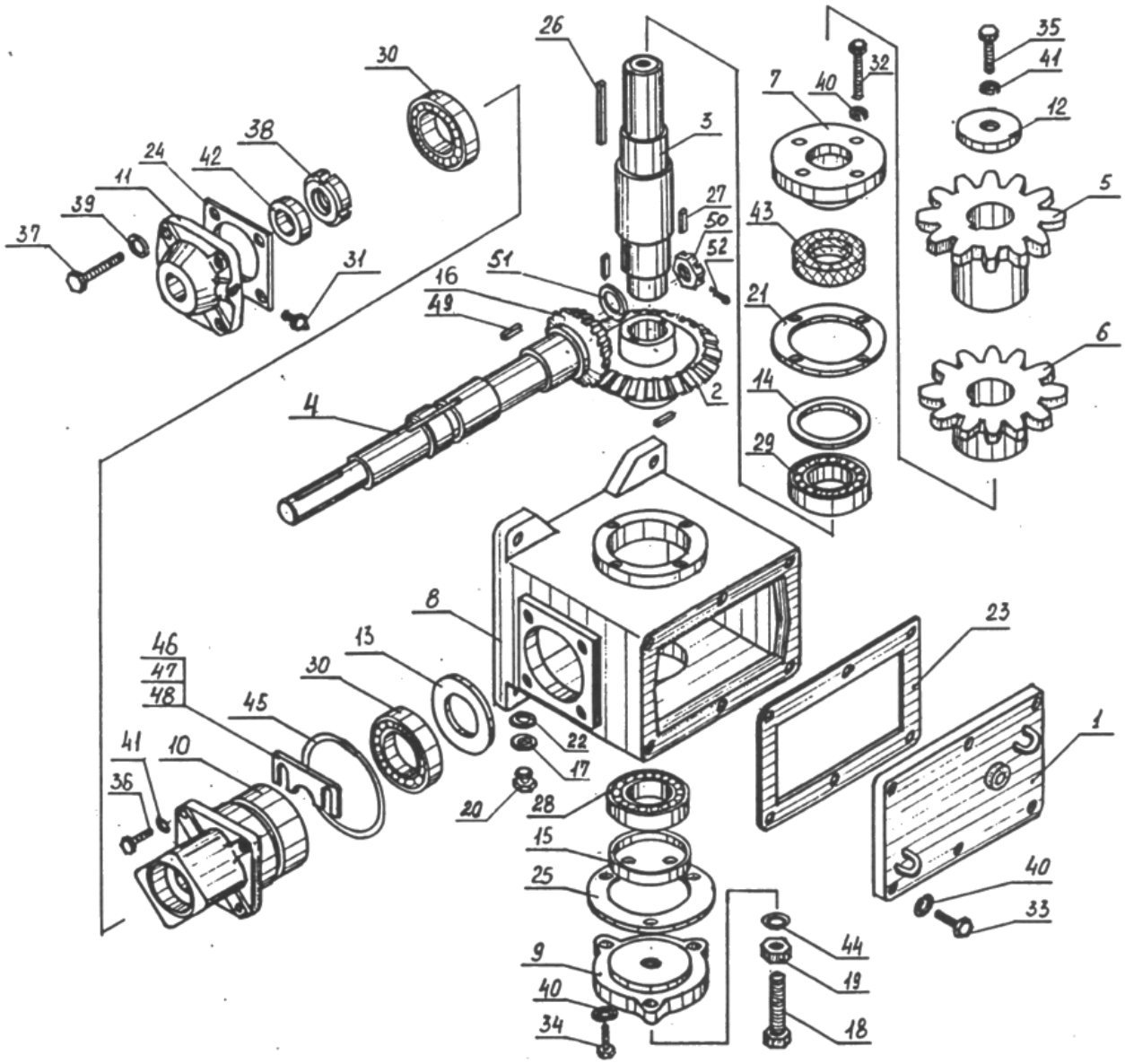


Рис.9

Колесо ПР 05.000 (рис.10)

№ поз. на рис.	Обозначение	Наименование	Кол-во на сб. единицу
1	ПР 05.601А	Ось	1
2	РПЛ 01.106	Крышка	1
3	РПЛ 01.111А	Ступица	1
4	РПЛ 01.408	Шайба	1
5	РПЛ 01.483	Крышка	1
6	РПЛ 01.682	Гайка	1
7	РПЛ 01.684А	Гайка	6
8	РПЛ 01.009	Прокладка	1
9	РПЛ 01.011	Прокладка	1
10	ПР 05.602	Болт	6
11	7509А	Подшипник ГОСТ 333	1
12	7511	Подшипник ГОСТ 333	1
13	2.2.45 Ц6	Масленка ГОСТ 19853	1
14	М6х20	Болт	8
15	5х36	Шплинт	1
16	6 65Г	Шайба	8
17	1.1-60х85-1	Манжета	1
18	(8,25-15)	Шина пневматическая ТУ38-304-14-152-89	1
19	7,0-15-3101012	Колесо автопогрузчика	1

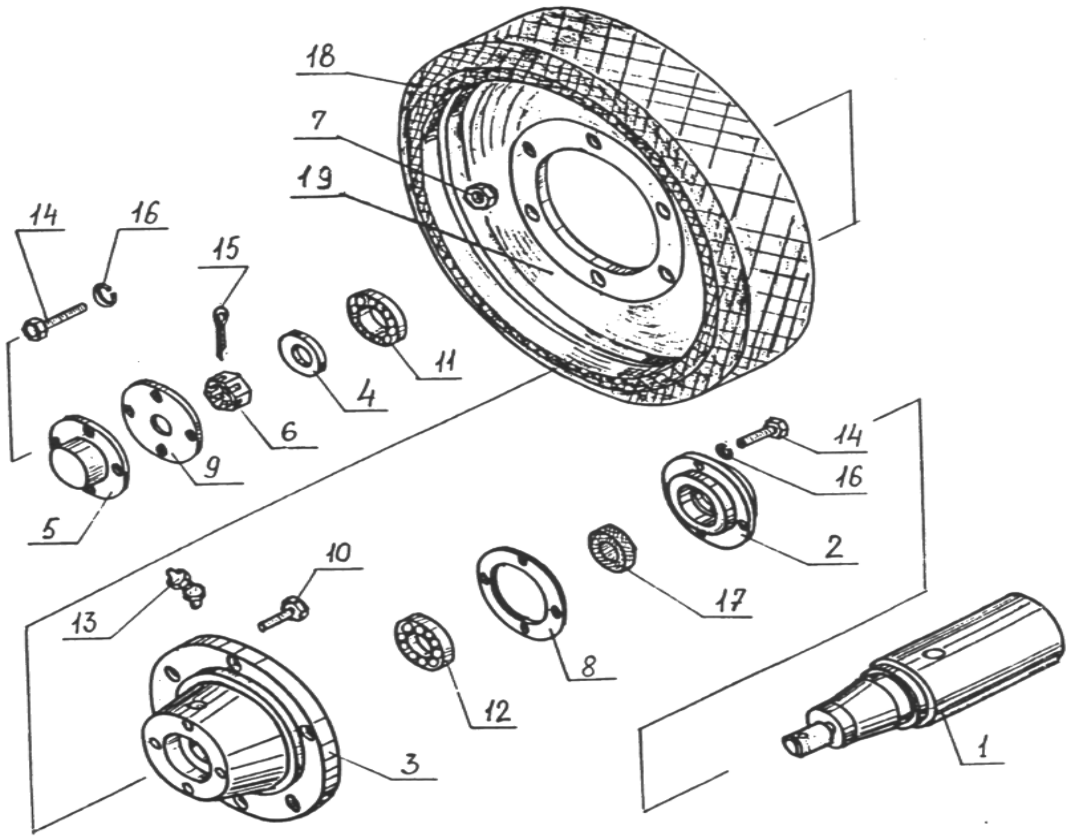


Рис.10

Механизм подачи шпагата ПРС 28.070А (рис.11)

№ поз. на рис.	Обозначение	Наименование	Кол-во на сб. единицу
1	ПРС 18.040	Основание	1
2	ПР 57.080	Трос	1
3	ПРС 28.302	Ролик с канавкой	1
4	ПРС 28.303	Ролик	1
5	ПРС 28.405	Вилка	1
6	ПРС 08.621	Глазок	3
7	ПРС 18.602	Ось	1
8	ПРС 28.602	Ось	1
9	ПРС 08.801	Втулка	1
10	РПЛ 01.107	Ролик	1
11	ТУР 00.608	Кольцо	2
12	ТЛН 623	Кольцо	2
13	КЛ 6065Б	Пружина	1
14	ЛРМ 07.612	Кольцо	4
15	180204	Подшипник ГОСТ 8882	3
16	2-6х6х12	Шпонка ГОСТ 23360	1
17	12х45	Ось	1
18	М10	Гайка	1
19	12	Шайба	2
20	10 65Г	Шайба	1
21	3,2х18	Шплинт	2
22	4х25	Шплинт	1

www.rosagromir.ru

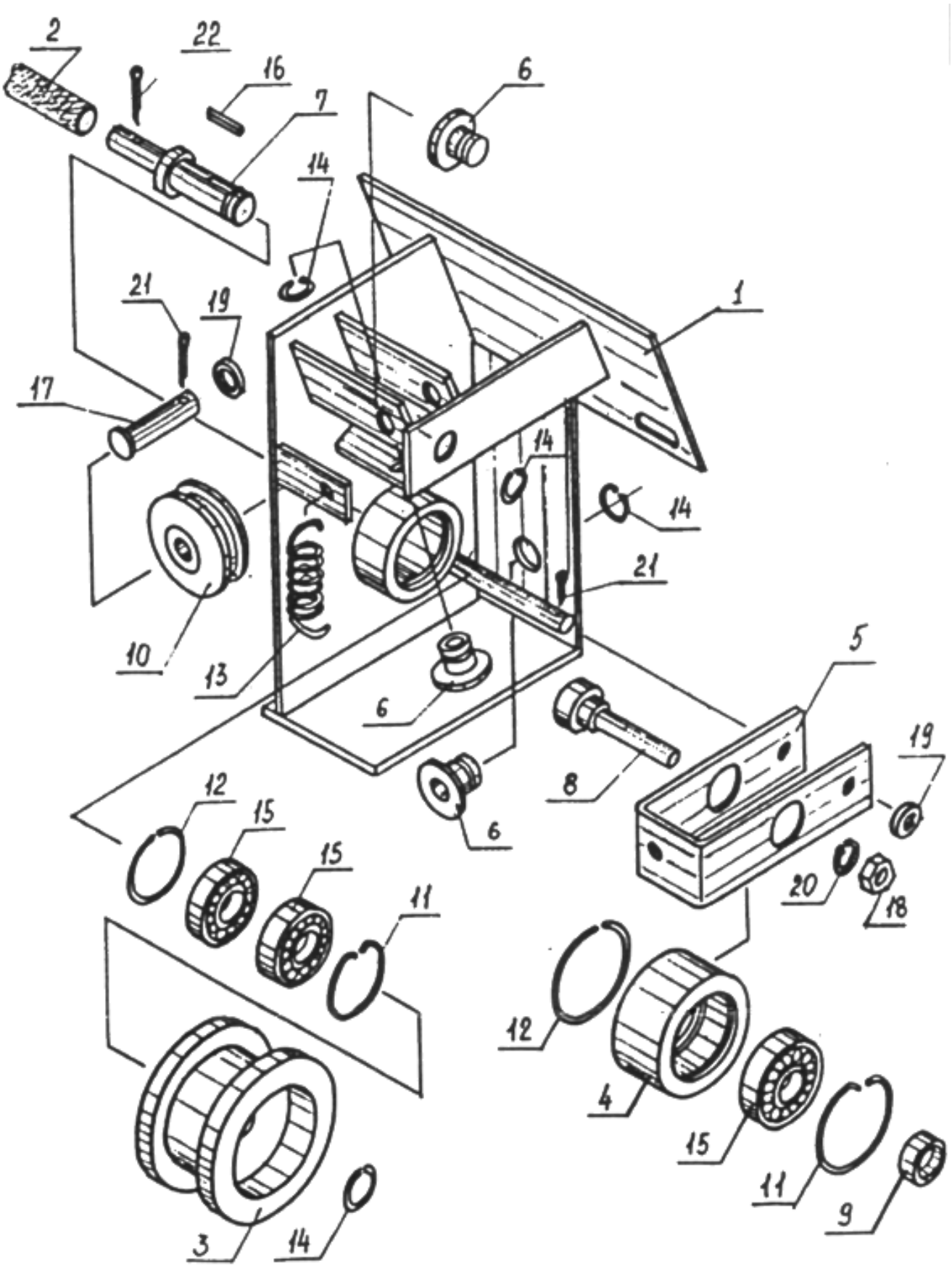

2
22
16
7
6
14
21
19
1
17
14
14
21
10
13
6
5
19
8
6
12
15
15
11
20
18
12
4
15
11
9
3
14

Рис.11

Механизм обрезки шпагата ПРС28.030 (рис.12)

№ поз. на рис.	Обозначение	Наименование	Кол-во на сб. единицу
1	ПРС 28.080А	Направляющая	1
2	ПРС 28.100А	Трос	1
3	РПЛ 10.030	Рычаг	1
4	ПРС 28.160	Державка ножа	1
5	РПЛ 10.402А	Нож	2
6	РПЛ 10.604	Пружина	1
7	РПЛ 10.605	Пружина	1
8	М8х70	Болт	1
9	М6х20	Болт	2
10	М8	Гайка	2
11	М10	Гайка	1
12	6 65Г	Шайба	2
13	8	Шайба	1

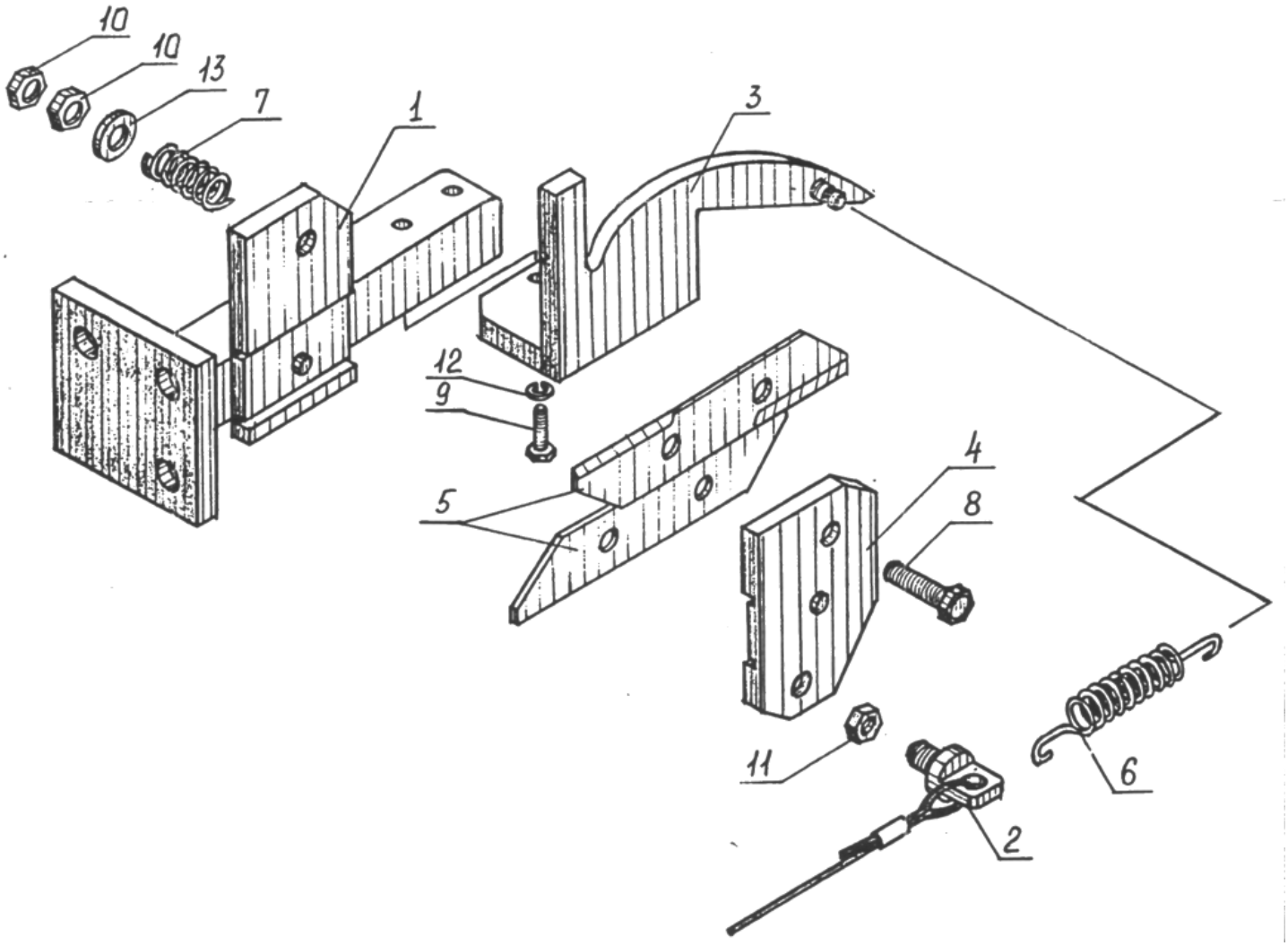


Рис.12

Привод аппарата обматывающего ПРС28.040 (рис.13)

№ поз. на рис.	Обозначение	Наименование	Кол-во на сб. единицу
1	ПРС 28.002	Шкив	1
2	ПРС 08.190	Корпус	1
3	ПРС 18.615	Вал-шестерня	1
4	ПРС 28.003	Колесо зубчатое	1
5	ПРС 08.616	Звездочка	1
6	ПРС 08.803	Втулка	1
7	ЛРМ 07.612	Кольцо	3
8	ТЛН 623	Кольцо	2
9	ТУР 00.608	Кольцо	2
10	2-6х6х18	Шпонка ГОСТ 23360	2
11	180204	Подшипник ГОСТ 8882	4

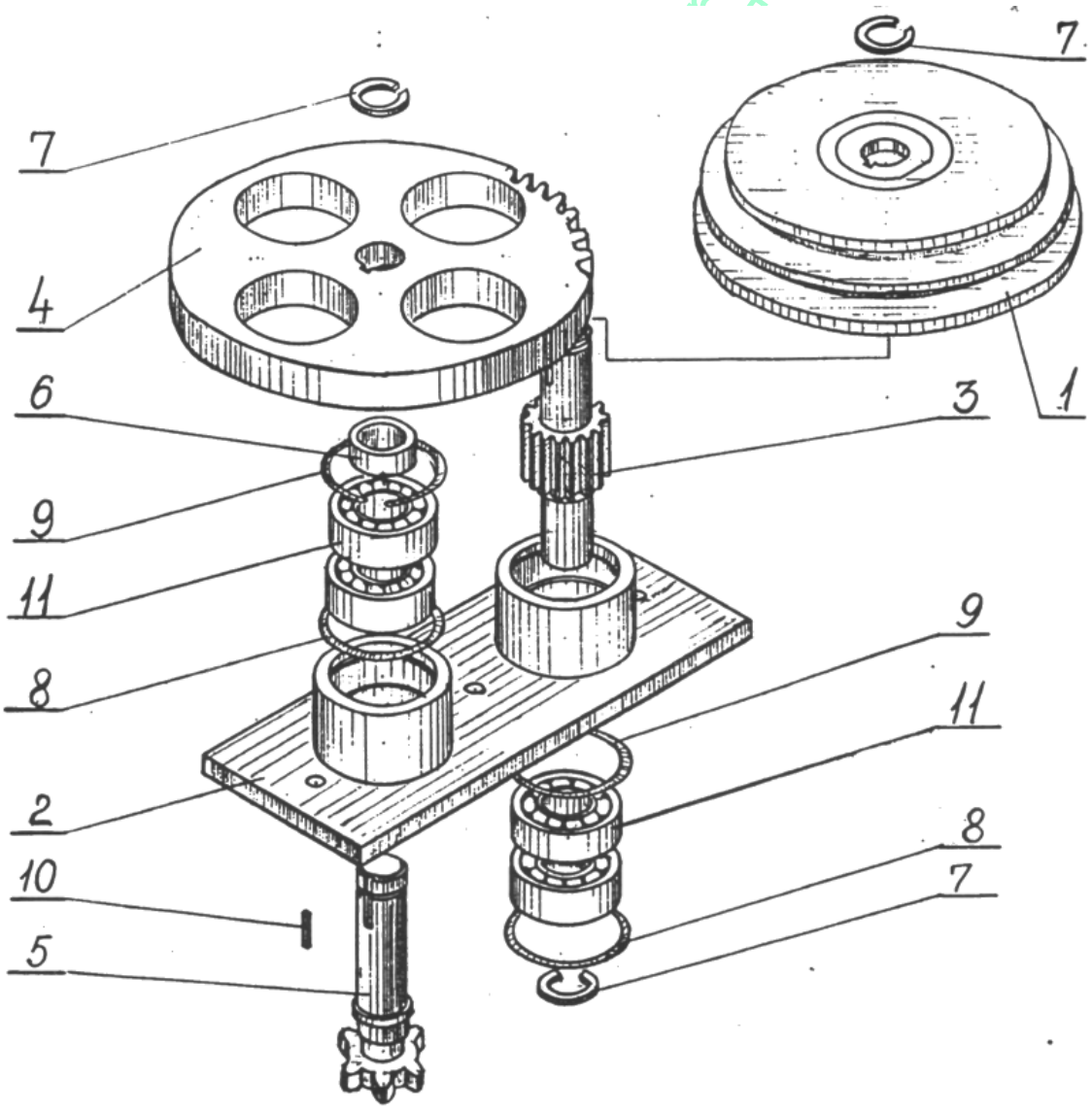


Рис.13

Качалка ПРС18.080 (рис.14)

№ поз. на рис.	Обозначение	Наименование	Кол-во на сб. единицу
1	ПРС 18.090	Корпус качалки	1
2	ПРС 18.190	Ролик качалки	1
3	ПРС 18.607	Ось	1
4	ПРС 18.608А	Палец	1
5	ЛРМ 07.612	Кольцо	1
6	ТУР 00.608	Кольцо	1
7	ТЛН 623	Кольцо	1
8	2-6х6х12	Шпонка ГОСТ 23360	1
9	180204	Подшипник ГОСТ 8882	2
10	16	Шайба	1
11	4х25	Шплинт	1

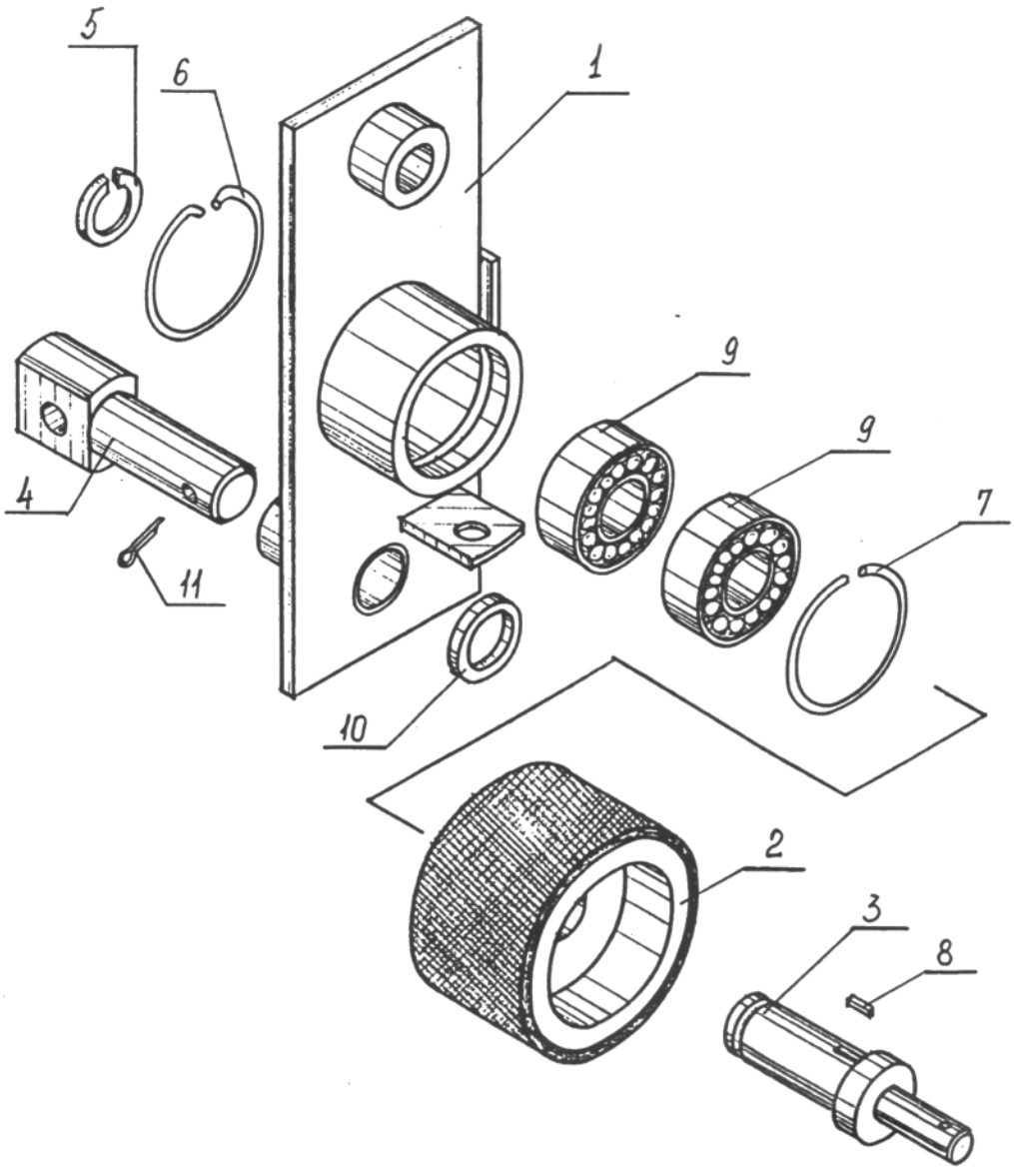


Рис.14

Карданная передача ЛКВ 40.000 (рис.15)

№ поз. на рис.	Обозначение	Наименование	Кол-во на сб. единицу
1	Н 051.02.608	Болт специальный	1
2	Н 051.03.627	Вилка	1
3	Н 051.03.606	Крестовина	2
4	-	Масленка	2
5	-	Гайка	1
6	-	Шплинт	1
7	Н 051.03.403	Крышка	8
8	Н 051.03.404	Пластина стопорная	8
9	-	Болт	16
10	804704	Подшипник	8
11	Н 051.03.001	Кольцо уплотнения	8
12	Н 051.03.401	Корпус уплотнения	8
13	-	Шплинт	1
14	-	Гайка	1
15	Н 051.03.604	Вилка	3
16	М8х70	Болт	1
17	ЛТА 667	Кольцо распорное	2
18	ЛТА 405	Шайба уплотнительная	2
19	ЛКВ 18.806	Втулка распорная	2
20	180206 С9	Подшипник	2
21	ЛКВ 18.106	Корпус подшипника	1
22	ЛКВ 18.804В	Трубка малая	1
23	3-8х7х50	Шпонка	2
24	ЛКВ 18.050	Замок ограждения	2
25	ЛКВ 18.060Б	Телескопический вал	1
26	ЛКВ 18.606	Штифт	1
27	ЛКВ 18.602	Вал шлицевой	1
28	ЛКВ 18.803Б	Труба большая	1
30	8 65Г	Шайба	10
31	М8х16	Болт	15
32	8	Шайба	8
33	ЛКВ 18.090	Кожух	2
34	ЛКВ 18.105	Втулка конуса	2
35	8	Шайба	8
36	8 65Г	Шайба	6
37	М8х25	Болт	15
38	М12	Гайка	2
39	М12х50	Винт	2
40	ЛКВ 18.103Б	Корпус подшипника	1
41			

www.rosagromir.ru

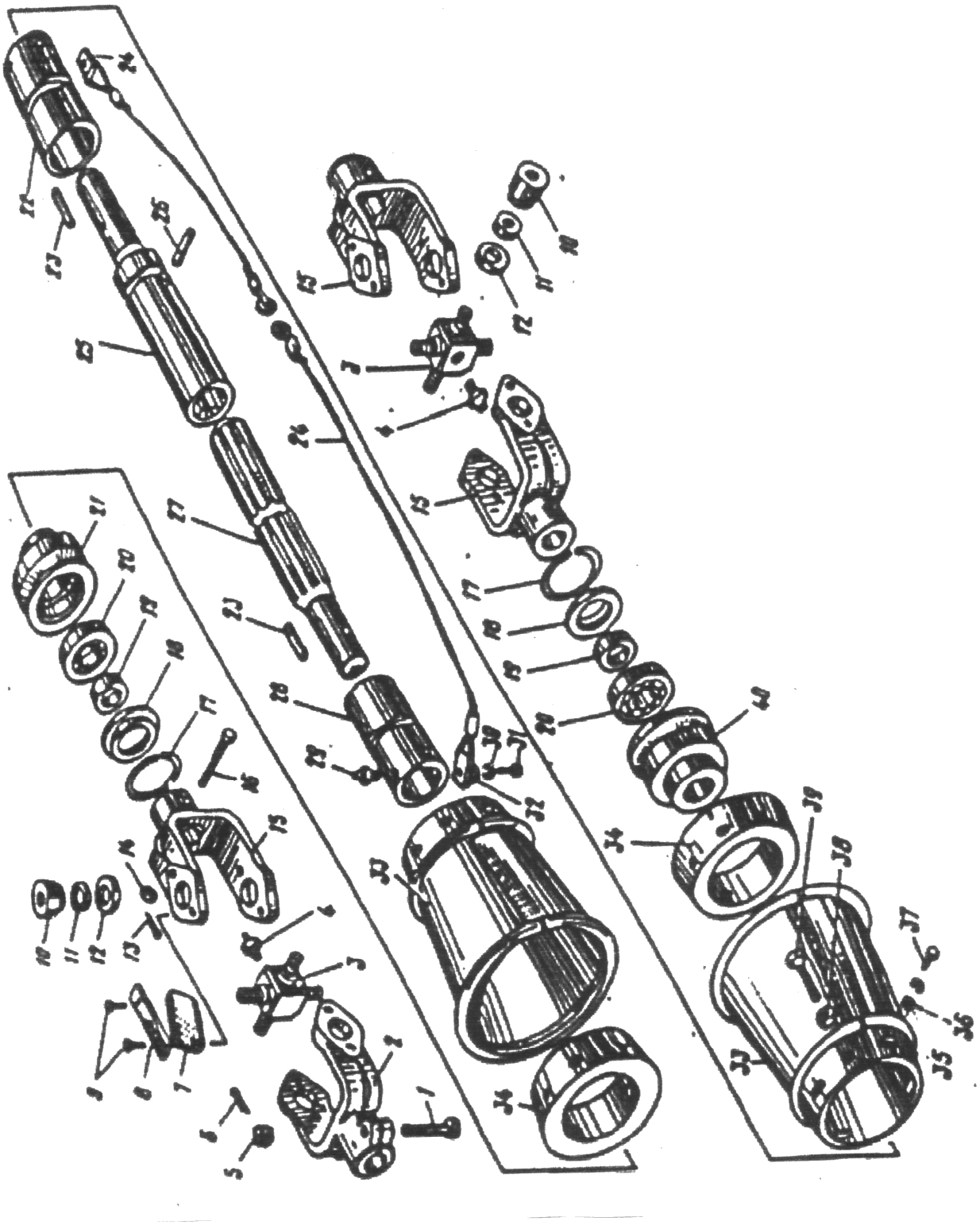


Рис. 15

Вал промежуточный ЛКВ54.000 (рис.16)

№ поз. на рис.	Обозначение	Наименование	Кол-во на сб. единицу
1	ЛКВ54.003	Козырек	1
2	1.2Ц6	Масленка	1
3	ЛКВ54.101	Крышка	1
4	1.1-38х58-1	Манжета ГОСТ8752	2
5	11206	Подшипник	1
6	ЛКВ54.001	Втулка	2
7	ЛКВ54.104	Букса	1
8	6,3х63	Шплинт	2
9	ЛКВ18.402	Шайба	2
10	М8	Гайка	1
11	8.65Г	Шайба	1
12	ЛКВ00.250	Качалка	1
13	ЛКВ18.150	Шарнир	1
14	ЛКВ00.115	Втулка	1
15	ЛКВ00.410	Ограждение	1
16	М8х25	Болт	1
17	ЛКВ54.601	Вал	1

agromir.ru

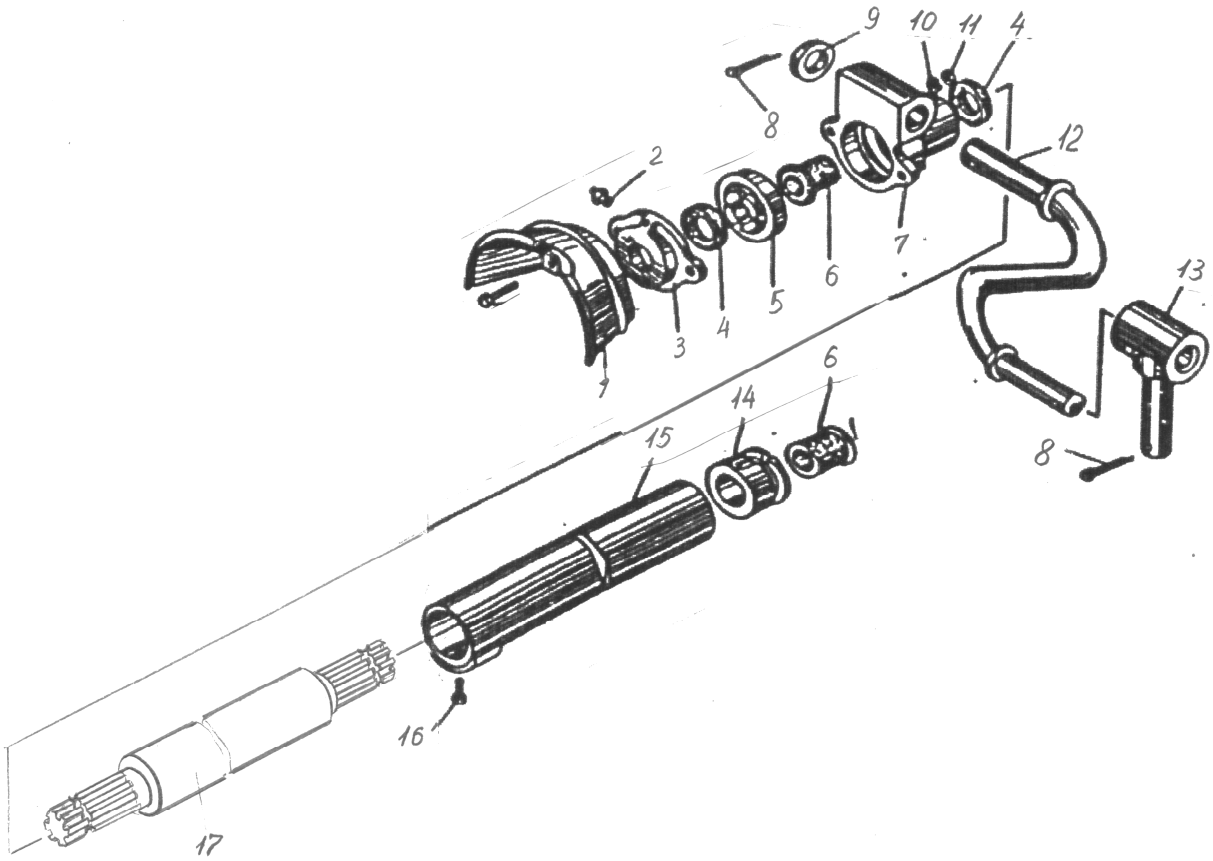


Рис.16

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Пресс-подборщик ПР-145С

Заводской номер _____

Соответствует техническим условиям

ТУ 4744-026-74389002-2008 и признан годным к эксплуатации.

Дата выпуска _____

М.П. Подписи лиц, ответственных за приемку

_____

ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Завод гарантирует исправность пресс-подборщика в течение 12 месяцев работы со дня ввода в эксплуатацию, но не позднее 12 месяцев со дня получения потребителем.

Детали, вышедшие из строя по вине завода-изготовителя в период действия гарантии, завод заменяет бесплатно.

Завод-изготовитель не несет ответственности и не заменяет детали, если в период действия гарантии они вышли из строя вследствие износа или поломок по вине потребителя в случаях:

а) повреждения при разгрузке, транспортировке, наездах на препятствия;

б) несоблюдение правил технического обслуживания;

в) использование машин не по назначению;

г) неумелое управление агрегатом.

www.rosagromir.ru

ООО «Бежецксельмаш»

171983 г.Бежецк, Тверской области ул. Заводская, 1

Заполняется заводом-изготовителем

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

1. Пресс-подборщик рулонный

2. _____
(число, месяц, год выпуска)

3. _____
(заводской номер изделия)

Изделие полностью соответствует чертежам, техническим условиям, государственным стандартам.

Гарантийный срок эксплуатации пресс-подборщика – 12 месяцев.

Начало гарантийного срока исчисляется со дня ввода изделия в эксплуатацию, но не позднее 12 месяцев с момента получения потребителем.

М.П.

Контролер

_____
(подпись) (расшифровка подписи)

Заполняется потребителем

М.П 1._____
(дата получения изделия потребителем)

М.П. 2._____
(дата ввода изделия в эксплуатацию)

_____
(личная подпись)

www.rosagromir.ru

СОДЕРЖАНИЕ

Введение……2
Технические данные……3
Устройство и работа пресс-подборщика……3
Устройство и работа составных частей……..4
Указание мер безопасности……5
Подготовка к работе……6
Порядок работы……8
Возможные неисправности и методы их устранения……9
Техническое обслуживание……10
Способы средства регулирования……..12
Тара и упаковка……13
Транспортирование……13
Правила хранения……14
Приложения……30
Каталог сборочных единиц……38
Свидетельство о приемке……60
Гарантийный талон……..61

www.rosagromir.ru