www.rosagromir.ru

Общество с ограниченной ответственностью
«АгроИдея»

ПРЕСС-ПОДБОРЩИК РУЛОННЫЙ ПРФ-110, ПРФ-145

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И
ПАСПОРТ ПР-00.00.000 РЭ

www.rosagromir.ru

г. Лениногорск 2016

www.rosagromir.ru

Общество с ограниченной ответственностью
«АгроИдея»

ПРЕСС-ПОДБОРЩИК РУЛОННЫЙ ПРФ-110, ПРФ-145

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И
ПАСПОРТ ПР-00.00.000 РЭ

www.rosagromir.ru

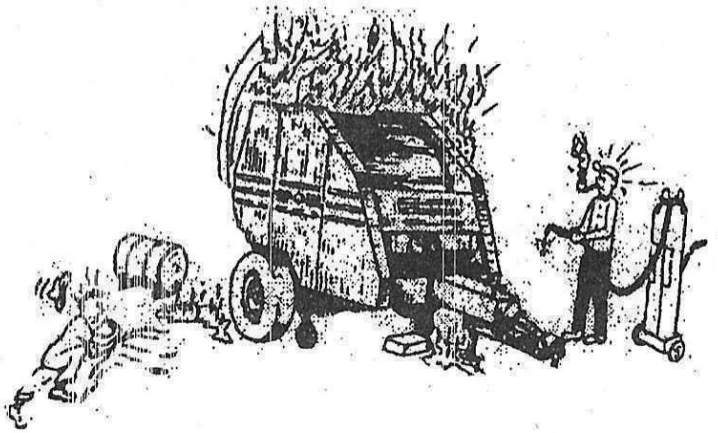
г. Лениногорск 2016

ПРИЛОЖЕНИЕ А

ЗАПРАВОЧНЫЕ ЕМКОСТИ

Наименование емкости	Объем (масса), л (кг)	Марка масел, рабочих жидкостей, заливаемых в емкости
Редуктор	1,5 кг	ТСп-15К или ТАп-15 В ГОСТ 23652-79 И40А и И50А ГОСТ 20799-88 (для стран с тропическим климатом)

- производить заправку трактора в агрегате с пресс-подборщиком только вне поля;
- не допускать подтекания масла из гидросистемы;
- проверить наличие на тракторе огнетушителя, на выхлопной трубе — искрогасителя;
- следить за состоянием электропроводки, не допускать искрения электрооборудования;
- перед началом сварочных и других работ с применением открытого огня производить тщательную очистку пресс-подборщика, площадки вокруг него и установить емкости с водой и песком.



5.5 При проведении технического обслуживания смазку точки 7 (см. приложение Д) производить в условиях мастерских с использованием штатной лестницы.
5.6 Запрещается использование пресс-подборщиков для работы в стационарном режиме.
5.7 Запрещается эксплуатация прессподборщика со снятыми или поврежденными защитными ограждениями карданного вала и цепных контуров.

5.8. Гидравлические шланги (рукава высокого давления) регулярно проверять на предмет их повреждения. Поврежденные гидравлические шланги должны быть немедленно заменены шлангами соответсвующего качества. Максимальное давление масла -20 МПа. Каждые 6 лет производить замену всех гидравлических шлангов на аналогичные.
5.9. Утерянные и поврежденные при эксплуатации машины знаки и надписи по технике безопасности должны быть восстановлены и заменены новыми.
5.10. Запрещается транспортировать пресс-подборщик вне поля вместе с рулоном.

www.rosagro.com.ru

Краткое наставление по основным регулировкам и правилам эксплуатации пресс-подборщиков ПРФ-110/145

1. Ширина валка подбираемой массы должна быть не более 1,2 м во избежание потерь корма, а колея трактора должна быть равна 1800±100 мм.

2. Предохранительная муфта привода должна быть отрегулирована на передачу крутящего момента 400±20 Нм, что достигается затяжкой тарельчатой пружины муфты, расположенной под защитным кожухом лобовины. Муфта подбирающего механизма регулируется на передачу крутящего момента 300±30 Нм. Перезатяжка предохранительных муфт приведет к поломкам механизмов машины.

3. Кулачковая муфта привода, расположенная в правой стороне лобовины (по ходу движения) должна быть отрегулирована следующим образом: при полностью открытой задней камере зазор между кулачками полумуфт должен быть в пределах 5-6 мм, а при закрытой камере перекрытие кулачков (величина зацепления) должно быть в пределах 12-14 мм. Это достигается изменением длины троса механизма привода муфты.

4. Величина усилия натяжки прессующего механизма считается правильной в том случае, если внутренняя пружина не затянута (крайние витки пружины доведены только до соприкосновения с посадочными поверхностями).

5. Частота вращения ВОМ — 540 об/мин.

6. Рабочая скорость 6-12 км/ч в зависимости от плотности валка и рельефа.

7. Во избежание затягивания травы под барабан основания камеры и исключения потерь корма зазор между барабаном и скатом должен быть установлен в пределах 3-5 мм по всей ширине барабана.

8. Степень уплотнения формируемого рулона устанавливается опытным путем в течение первых часов работы за счет подбора необходимого зазора между датчиком (кнопкой) и упором, который обычно равен 2-3 мм, при этом муфта привода не должна пробуксовывать.

9. Не допускайте крутых поворотов агрегата с включенным ВОМ.

Не работайте без ограждений или с неисправными ограждениями!

www.rosagromir.ru

I. ВВЕДЕНИЕ

1.1. Настоящее «Руководство по эксплуатации» содержит основные сведения об устройстве и правильной эксплуатации рулонных пресс-подборщиков ПРФ-110 и ПРФ-145 и их исполнений ПРФ-110Б и ПРФ-145Б (далее по тексту пресс-подборщик).

1.2. Пресс-подборщик предназначен для подбора сена естественных и сеяных трав или соломы, льна, прессования их в рулоны с одновременной обмоткой шпагатом.

1.3. Пресс-подборщик предназначен для применения в зонах равнинного земледелия.

1.4. Пресс-подборщики агрегатируются с тракторами тягового класса 1,4, имеющими ВОМ, гидросистему, выводы электрооборудования, тягово-сцепное устройство ТСУ-1Ж.

1.5. В зависимости от комплектации пресс-подборщики выпускаются в следующих исполнениях:

ПРФ- 110, ПРФ-145— пресс-подборщик рулонный;

ПРФ-110Б, ПРФ-145Б — пресс-подборщик рулонный повышенной проходимости с системой автоматизированного контроля.

Примечание:

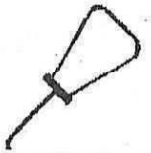
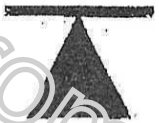
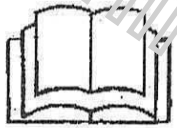
Конструкция пресс-подборщиков может иметь отдельные несоответствия с настоящим документом вследствие постоянного совершенствования конструкции.

Сокращения, принятые в руководстве:

- ВОМ - вал отбора мощности;
- ЗИП - запасные части, инструмент и принадлежности.

www.rosagromir.ru

СИМВОЛЫ, НАНЕСЕННЫЕ НА ПРЕСС-ПОДБОРЩИК

Вид символа	Значение символа
	Место смазки консистентным смазочным материалом
	Место смазки смазочным материалом
	Точка подъема
	Точка поддомкрачивания
	Руководство по эксплуатации

www.rosagromir.ru

2. УСТРОЙСТВО И РАБОТА ПРЕСС-ПОДБОРЩИКА

2.1. Пресс-подборщики ПРФ-110 и ПРФ-145 являются унифицированными модификациями рулонного пресс-подборщика ПРФ-750 (ПРФ-180). Отличительной особенностью пресс-подборщиков являются более узкая камера прессования (120 см вместо 150 см) и меньшие диаметры получаемых рулонов (110 см и 145 см соответственно).

2.2. Основными составными частями пресс-подборщика являются: лобовина *1* (рис. 2.1), подборщик *2*, основание камеры с колесным ходом *3*, камера прессования, состоящая из передней *4* и задней *5* камер, механизм прессующий *6*, карданная передача *7*, гидросистема *8* и электрооборудование *9*.

ОБЩИЙ ВИД ПРЕСС-ПОДБОРЩИКОВ ПРФ-110 И ПРФ-145

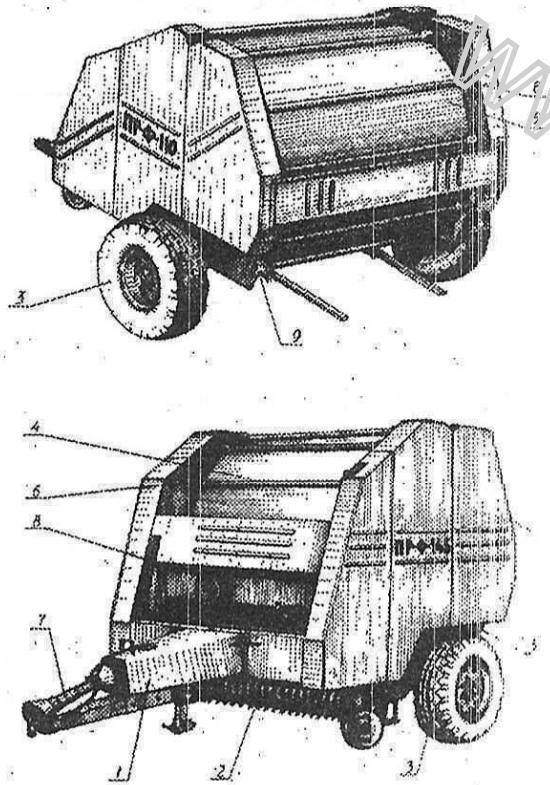


Рис. 2.1.

1 - лобовина; *2* - подборщик; *3* - основание камеры с колесным ходом; *4* - камера передняя; *5* - камера задняя; *6* - механизм прессования; *7* - карданная передача; *8* - гидросистема; 9 - электрооборудование.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Введение 2
2. Устройство и работа пресс-подборщика 4
3. Техническая характеристика 7
4. Устройство и работа составных частей 8
   4.1. Лобовина 8
   4.2. Подборщик 9
   4.3. Основание камеры 9
   4.4. Камера прессования 10
   4.5. Механизм прессующий 11
   4.6. Обматывающий аппарат 11
   4.7. Гидросистема 12
   4.8. Электрооборудование 13
   4.9. Приспособление для прессования льна 14
   4.10. Система автоматизированного контроля 16
5. Требования безопасности 17
6. Подготовка к работе и порядок работы 20
7. Регулировки 24
8. Техническое обслуживание 31
9. Перечень возможных неисправностей и указания по их устранению 34
10. Тара и упаковка 35
11. Правила хранения 36
12. Транспортирование 39
13. Комплектность 40
14. Свидетельство о приемке 44
15. Гарантии изготовителя 44
Приложение А (заправочные емкости) 46
Приложение Б (каталог запасных частей) 47
Приложение В (перечень подшипников) 54
Приложение Г (схема расположения подшипников) 55
Приложение Д (схема и таблица смазки) 56
Приложение Е (данные по диагностированию и регулировке) 59
Приложение Ж (момент затяжки резьбовых соединений) 60

www.rosagro.com

ПРИЛОЖЕНИЕ Ж

МОМЕНТЫ ЗАТЯЖКИ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

Диаметр резьбы	Моменты затяжки в Н.м. (кгс.м.)
М6	4-6 (0,4-0,6)
М8	10-15 (1-1,5)
М10	20-30 (2-3)
М12	35-50 (3,5-5)
М16	90-120 (9-12)
М20	170-200 (17-20)

Моменты затяжки болтов крепления:
ободьев колес к ступице 160-190 Н.м. (16-19 кгс.м)
пружинных зубьев подборщика к граблине 30-35 Н.м. (3-3,5 кгс.м.)

2.3. Схемы кинематическая, гидравлическая и электрооборудования представлены соответственно на рисунках 2.3, 4.7 и 4.8.

2.4. Пресс-подборщик работает следующим образом: при поступательном движении в агрегате с трактором масса из валка подхватывается подборщиком *1* (рис. 2.2.) и подается в прессовальную камеру *2*, где посредством барабана *3* и механизма прессования *4* закручивается в рулон. При помощи прижимной решетки *5* происходит предварительное уплотнение массы. По мере повышения плотности рулона стрелка *6*, указывающая степень уплотнения, поворачивается вверх, сигнализируя об окончании формирования рулона и необходимости подачи шпагата в камеру прессования. Обмотка рулона и обрезка шпагата происходит автоматически при остановленном агрегате. После обмотки рулона шпагатом, при помощи гидроцилиндров *7*, открывается задняя камера *8* и рулон выкатывается назад по рамке *9*. После закрытия камеры процесс повторяется.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ СХЕМА РАБОТЫ ПРЕСС-ПОДБОРЩИКА

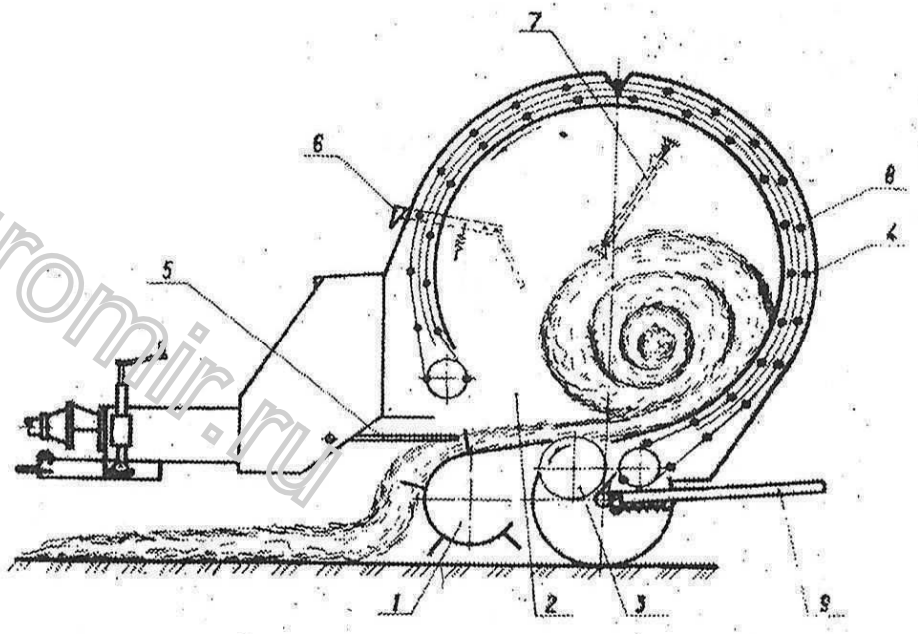


Рис. 2.2.

1 - подборщик; *2* - прессовальная камера; *3* - барабан; *4* - механизм прессования; *5* - прижимная решетка; *6* - стрелка; *7* - гидроцилиндр; *8* - задняя камера; *9* - рамка.

www.rosagromir.ru

СХЕМА КИНЕМАТИЧЕСКАЯ

Рис. 2.3.

1 - вал карданный; 2 - вал приема мощности; 3 - шарнир; 4 - муфта предохранительная; 5 - редуктор конический; 6 - вал привода; 7 - механизм подающий обматывающего аппарата; 8, 11 - цепные передачи привода граблины; 9 - механизм перемещения шпагата и ножа; 10 - вал ведущий пресс-подборщика; 12 - кулисо; 13 - основание камеры; 14 - граблин; 15 - механизм прессующий; 16 - ось прессующего механизма; 17 - цепная передача привода подборщика; 18 - муфта предохранительная подборщика; 19 - подборщик; 20 - цепная передача привода прессующего механизма; 21 - редуктор обматывающего аппарата; 22 - вал привода прессующего механизма; 23 - муфта кулачковая.

ПРИЛОЖЕНИЕ Е

ДАННЫЕ ПО ДИАГНОСТИРОВАНИЮ И РЕГУЛИРОВКЕ

Наименование	Значение
Момент сил на предохранительной муфте редуктора, Н.м. (кгс.м.)	400±20 (40±2)
Момент сил на предохранительной муфте подборщика, Н.м. (кгс.м.)	$300^{\pm30}$ ($30^{\pm3}$)
Положение (высота подъема) зубьев подборщика относительно почвы в рабочем положении, мм	20-50 (0+5)*
Зазор между скатом и барабаном, мм	3-5
Плотность прессования, кг/м^3, при влажности 20-22%: на сене на соломе	120-200 80-120
Давление в шинах колес, МПа	0,14±0,01**; 0,2±0,01***; 0,12±0,01****; 0,1±0,01*****
Стрела провисания (в средней части) цепи, мм: привода барабана, не более привода прессующего механизма привода подборщика	15 15-20 10-12
Зазор в выключенной муфте привода прессующего механизма, мм	5-6
Зазор между кнопкой и рычагом, мм	2-3

Примечания:
* — при подборе валка;
** — ПР-Ф-145 (шина 10.00-16) и ПР-Ф-110 (шина 9.00-16);
*** — ПР-Ф-145 (шина 9.00-16);
**** — ПР-Ф-110 (шина 10.00-16);
***** — ПР-Ф-110, ПР-Ф-145 (шина 13.0/75-16)

www.rosagromir.com

Окончание таблицы смазки

Номер позиции на схеме смазки	Наименование точек смазки	Наименование марки и обозначение стандарта на смазочные материалы и жидкости: смазка в период эксплуатации	Наименование марки и обозначение стандарта на смазочные материалы и жидкости: смазка при хранении	К-во точек (и масса смазки), кг	Периодичность смазки: при смазке литолом-24	Периодичность смазки: при смазке солидолом
6	Втулочно-роликовые цепи	Литол-24 ГОСТ 21150-87 или солидол ГОСТ 1033-79 или ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-74 (для стран с тропическим климатом) ГОСТ 4366-76.	То же	5 (2,0)	1 раз в сезон	Через 60 ч
7	Ось шарнира камер	То же	То же	2 (0,05)	2 раза в сезон	То же

3. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

	ПРФ-110	ПРФ-145
Тип	полуприцепной	
Размер рулона, см:		
диаметр	110^{+10}	145^{+10}
длина	120(100)*	
Ширина захвата, м	1,45	
Габаритные размеры, мм, не более:		
длина	4030	4150
ширина	2300 (2370)	
высота	2100	2400
Масса, кг	1700±50 (1750±50)	1900±50 (1950±50)
Колея, мм	2030±25	
Рабочая скорость, км/ч	6-12	
Транспортная скорость, км/ч, не более	15	
Плотность прессования, кг/м^3 (при влажности 20-22%):		
на сене	120-200	
на соломе	80-120	
при влажности сена 45-50%	280-340	250-320
на льне	90-120	—
Масса рулона, кг:		
на сене	120-200	220-375
на соломе	80-130	150-250
на подсушенной траве	320-390	500-640
на льне	100-140	—
Срок службы, лет	7	
Обслуживающий персонал	один тракторист	
Потребляемая мощность, кВт, не более	30	35
Обвязочные материалы		
Материал	Шпагат технический по ГОСТ 17308-88**	
Разрывная нагрузка, Н	980	
Габаритные размеры бобин шпагата, мм:		
длина	290	
диаметр	250	
Удельный расход на тонну прессуемой массы, кг/т	0,2 – 0,5	

* При установке вставок (ПР-Ф-110);

** Допускается использование других видов шпагатов, не уступающих по качеству вышеуказанному шпагату.

www.rosagroinn.ru

4. УСТРОЙСТВО И РАБОТА СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ

4.1. Лобовина.

Лобовина (рис. 4.1) является составной частью машины, внутри которой расположен привод *1*, состоящий из вала приема мощности *2*, муфты предохранительной *3*, редуктора конического *4*, кулачковой муфты *5*, вала *7* привода механизма прессования и подборщика и вала *9* привода барабана. К лобовине с передней стороны закреплена сница *10* с петлей для агрегатирования с трактором. На лобовине также закреплены ящик для шпагата и обматывающий аппарат.

Кулачковая муфта *5* отключает привод рабочих органов перед открытием задней камеры посредством канатной тяги *8*, связанной с рычагом гидроцилиндра. После закрытия камеры муфта возвращается в исходное состояние посредством пружины *6*.

ЛОБОВИНА

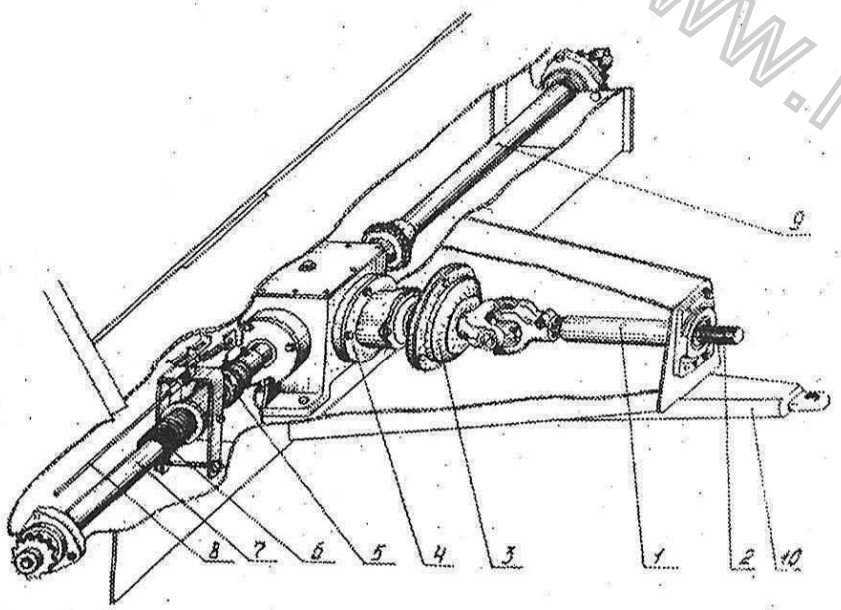


Рис. 4.1.

1 - привод; *2* - вал приема мощности; *3* - муфта предохранительная; *4* - редуктор конический; *5* - муфта кулачковая; *6* - пружина; *7* - вал привода механизма прессования и подборщика; *8* - тяга; *9* - вал привода барабана; *10* - сница.

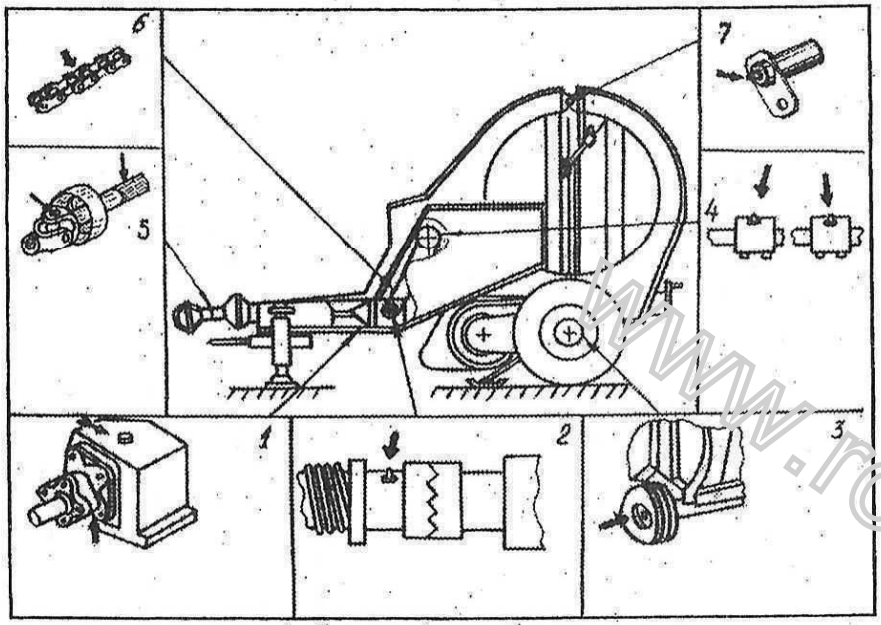
ТАБЛИЦА СМАЗКИ

Номер позиции на схеме смазки	Наименование точек смазки	Наименование марки и обозначение стандарта на смазочные материалы и жидкости		К-во точек (и масса смазки), кг	Периодичность смазки	
		смазка в период эксплуатации	смазка при хранении		при смазке литолом-24	при смазке солидолом
1	Редуктор - корпус	Масло трансмиссионное ТСп-15К или ТАп-15В ГОСТ 23652-79. И40А и И50А ГОСТ 20799-88 (для стран с тропическим климатом)	Масло трансмиссионное ТСп-15К или ТАп-15В И40А и И50А ГОСТ 20799-88 (для стран с тропическим климатом)	1 (1,5)	1 раз в 2 года или при ремонте	—
	- стакан	Литол-24 ГОСТ 21150-87 или солидол ГОСТ 1033-79 или ГОСТ 4366-76. ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-74 (для стран с тропическим климатом)	Литол-24 ГОСТ 21150-87 или солидол ГОСТ 1033-79 или ГОСТ 4366-76. ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-74 (для стран с тропическим климатом)	1 (0,075)	1 раз в 2 года или при ремонте	1 раз в год
2	Муфта привода механизма прессующего	То же	То же	1 (0,005)	1 раз в сезон	Через 60 ч
3	Ступица колес	-//-	-//-	2 (0,7)	1 раз в сезон или при ремонте	
4	Вал приводной механизма прессующего	-//-	-//-	2 (0,002)	2 раза в сезон	Через 60 ч
5	Передача карданная: - шарниры	Литол-24 ГОСТ 21150-87 или солидол ГОСТ 1033-79 или ГОСТ 4366-76. ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-74 (для стран с тропическим климатом)	Литол-24 ГОСТ 21150-87 или солидол ГОСТ 1033-79 или ГОСТ 4366-76. ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-74 (для стран с тропическим климатом)	2 (0,007)	2 раза в сезон	Через 60 ч
	- шлицы	То же	То же	То же	То же	То же
	- ограждения	-//-	-//-	-//-	Через 16 ч	Через 8 ч

www.rosagromash.ru

ПРИЛОЖЕНИЕ Д

СХЕМА СМАЗКИ



4.2. Подборщик.

Подборщик (рис. 4.2) предназначен для подбора массы и подачи ее в прессовальную камеру. На приводном валу *1* подборщика установлена муфта *2*, ограничивающая крутящий момент на валу *1*. Движение пружинных зубьев *3* управляется дорожкой *4*. Подборщик посредством боковин *5* навешивается на корпусах подшипников барабана механизма прессования.

ПОДБОРЩИК

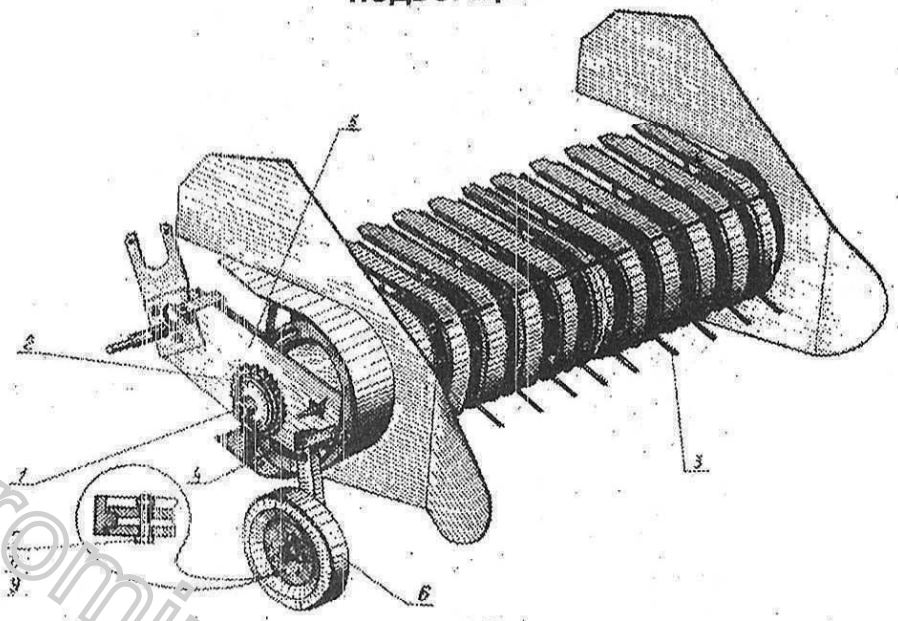


Рис. 4.2.

1 - вал приводной; *2* - муфта предохранительная; *3* - зубья пружинные; *4* - дорожка; *5* - боковина; *6* - колесо опорное; *7* - болт; *8* - гайка; *9* - шайба.

Подъем подборщика осуществляется гидроцилиндром, а опускание — под действием силы тяжести подборщика. В опущенном (рабочем) положении подбощик опирается на почву колесами *6* и поддерживается пружинами. Во время работы рукоятка гидрораспределителя трактора должна находиться в положении "плавающее".

4.3. Основание камеры.

Основание камеры (рис. 4.3) является опорой для установки камеры прессования и состоит из оси *1* с двумя щеками *2*, на которых закреплен барабан *3* посредством опор *4*, на концах оси *1* вставлены цапфы с колесами *5*, с задней стороны на оси основания камеры.

www.rosagromir.ru

приварены кронштейны крепления балок *6* скатывания рулонов. Для предотвращения затаскивания и просыпания прессуемой массы между барабаном и ведомой осью прессующего механизма на балках *6* закреплен скат *7*.

ОСНОВАНИЕ КАМЕРЫ

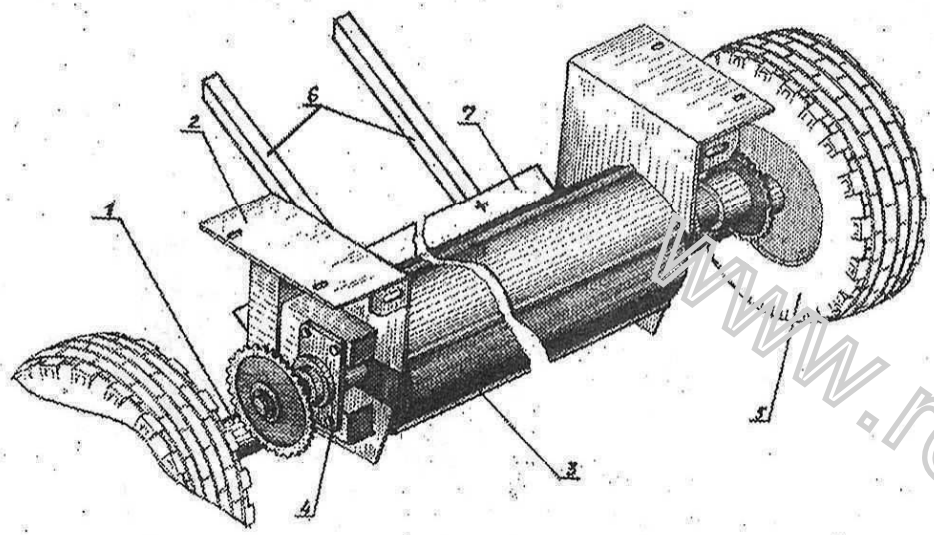


Рис. 4.3.
1 - ось; *2* - щека; *3* - барабан; *4* - опора; *5* - колесо; *6* - балки; *7* - скат.

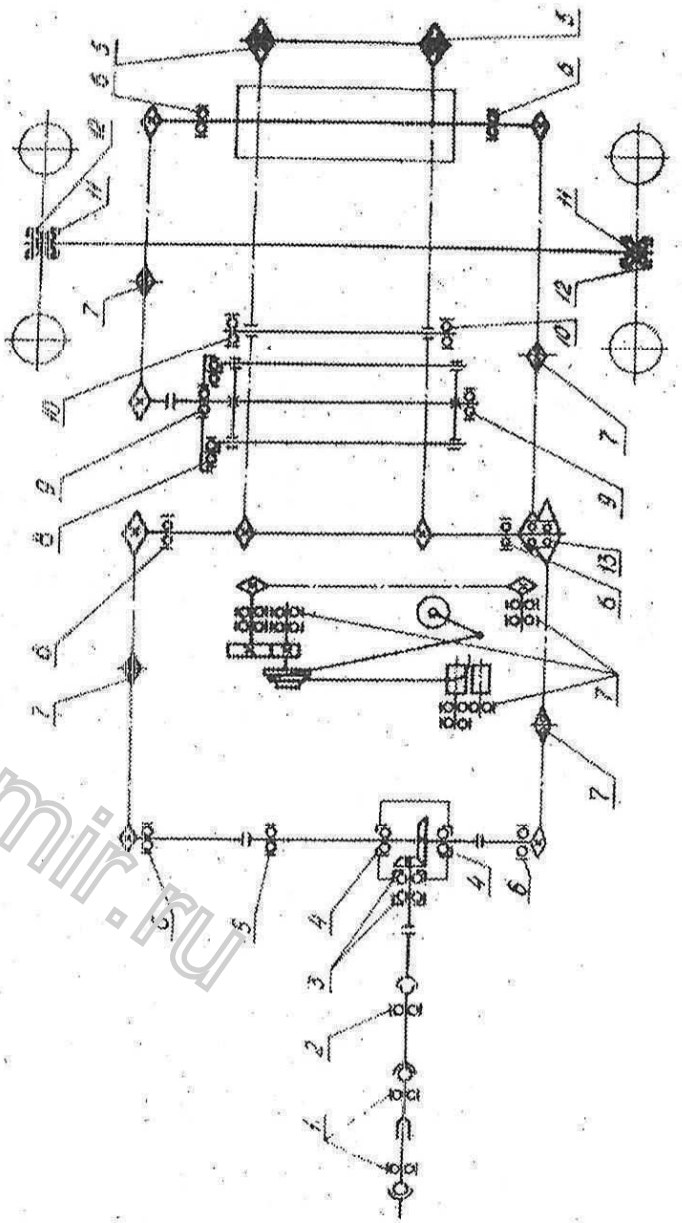
4.4. Камера прессования.

Камера прессования служит для образования рулона и состоит из передней *1* (рис. 4.4) и задней *2* камер. На передней камере установлен ведущий вал *3* прессующего механизма. На задней камере *2*, шарнирно подвешенной на передней камере *1*, установлена ось *4* с ведомыми звездочками прессующего механизма. Задняя камера открывается и закрывается при помощи гидроцилиндров *5*, установленных на рычагах *6*, и удерживается в закрытом положении защелками *7*. В момент открытия задней камеры гидроцилиндры *5* поворачивают рычаги *6* и тягами *10* открывают защелки *7*. Защелки *7* установлены посредством осей в пазах кронштейна передней камеры *1* и оттягиваются вперед при помощи пружин *8*. С осью левой защелки через рычаг и тягу связан указатель *9* плотности рулона. В процессе формирования рулона по мере его уплотнения задняя камера *2* оттягивает защелку *7*, сжимая пружину *8* и поворачивая указатель *9* вверх, что сигнализирует об окончании формирования рулона.

www.rosagromir.ru

ПРИЛОЖЕНИЕ Г

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ПОДШИПНИКОВ



ПРИЛОЖЕНИЕ В

ПЕРЕЧЕНЬ ПОДШИПНИКОВ КАЧЕНИЯ

№ поз. на рис.	Тип подшипников	Номер по каталогу	Место установки	К-во подшипников на сборочную единицу	К-во подшипников на изделие в целом	Примечание
1	Шариковый радиальный однорядный с уплотнениями	180508	Вал карданный	2	2	
2	Шариковый радиальный однорядный со сферической посадочной поверхностью наружного кольца с уплотнениями	1580209К1С17	Центральный вал привода	1	1	
3	Роликовый конический однорядный	7609А	Редуктор	2	2	
4	Роликовый конический однорядный	7512А	Редуктор	2	2	
5	Шариковый радиальный однорядный с уплотнениями	180207	Вал с полумуфтой Звездочки прессующего механизма	1 4	1 4	
6	Шариковый радиальный однорядный со сферической посадочной поверхностью наружного кольца с уплотнениями	1580211К1С17	Вал барабана Прессующий механизм Вал полумуфты привода механизма прессующего Вал привода барабана	2 2 1 1	2 2 1 1	
7	Шариковый радиальный однорядный с уплотнениями	180204	Натяжные звездочки Аппарат обматывающий Опора	1 9 2	4 9 4	
8	Шариковый радиальный однорядный с уплотнениями	180502	Подборщик Включатель муфты	5 2	5 2	
9	Шариковый радиальный однорядный со сферической поверхностью наружного кольца с уплотнениями	1680207	Подборщик	2	2	
10	Шариковый радиальный однорядный с уплотнениями	180206 или 180706КС17	Каток прессующего механизма	1	42(54)*	*) Для ПР-Ф-145
11	Роликовый конический однорядный	7511А	Колесо	1	2	
12	Роликовый конический однорядный	7509А	Колесо	1	2	
13	Шариковый радиальный однорядный с защитными шайбами	80209	Звездочка привода барабана	2	2	

КАМЕРА ПРЕССОВАНИЯ

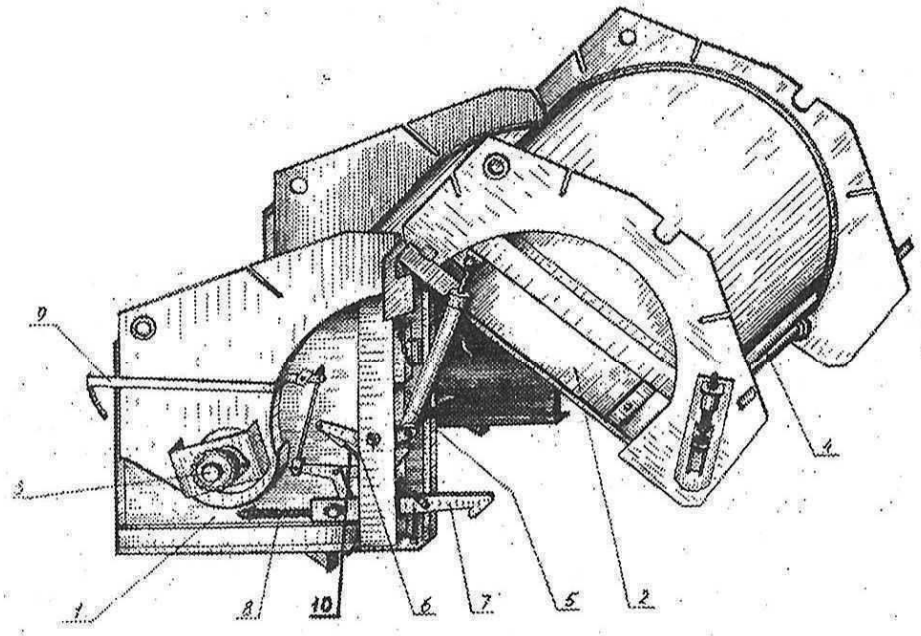


Рис. 4.4.

1 - камера передняя; *2* - камера задняя; *3* - вал ведущий; *4* - ось; *5* - гидроцилиндр; *6* - рычаг; *7* - защелка; *8* - пружина; *9* - указатель плотности; *10* - тяга.

4.5. Механизм прессующий.

Механизм прессующий (рис. 4.5) предназначен для закручивания прессуемой массы в рулон и выполнен в виде замкнутого цепочно-планчатого транспортера. На концах планки (скалки) *1* установлены роликовые опоры (катки) *2*.

4.6. Обматывающий аппарат.

Обматывающий аппарат (рис. 4.6) предназначен для обмотки рулона шпагатом и состоит из механизма подачи шпагата *1*, каретки *2*, поводков *3* и *4*, упора *5*, тормоза *6*, ножа *7* и механизма *8* привода каретки. Механизм привода каретки через замкнутый цепной контур *9* и зубчатую передачу связан со шкивом *10*. Вращение шкива *10* осуществляется шпагатом, который из бобин *11*, проходя через тормоз *6*, огибая шкив *10*, через механизм подачи *1* поступает в камеру прессования, где, будучи захваченным рулоном, наматывается на него и перемещает каретку *2*.

www.rosagromir.ru

При перемещении каретки шпагат захватывается поводком *3* и перемещается вдоль рулона слева направо (по ходу машины), при достижении крайнего правого положения шпагат захватывается неподвижным поводком *4*, а каретка, перемещаясь влево до упора *5*, ножом *7* обрезает шпагат.

На ПР-Ф-110Б, ПР-Ф-145Б - при достижении заданной плотности рулона и включения световой индикации "Плотность" на пульте индикации, установленном в кабине трактора, автоматически включается электродвигатель привода *12* механизма подачи, подавая тем самым шпагат до захвата его рулоном. Возможно ручное управление электродвигателем, для чего тумблер на пульте индикации необходимо установить в положение "Ручн.", а для запуска электродвигателя нажать на кнопку "Подача".

После захвата шпагата рулоном в дальнейшем цикл обмотки осуществляется автоматически, и по окончании шпагат, попадая на нож *7*, обрезается.

МЕХАНИЗМ ПРЕССУЮЩИЙ

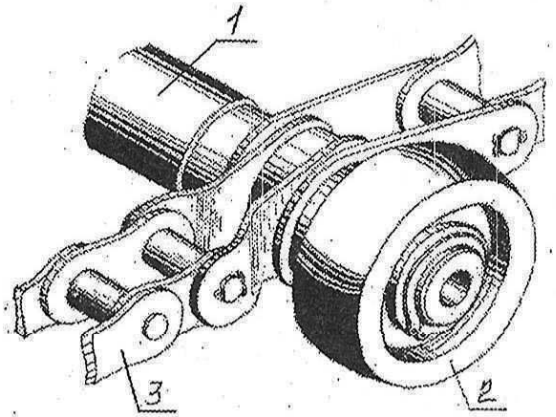
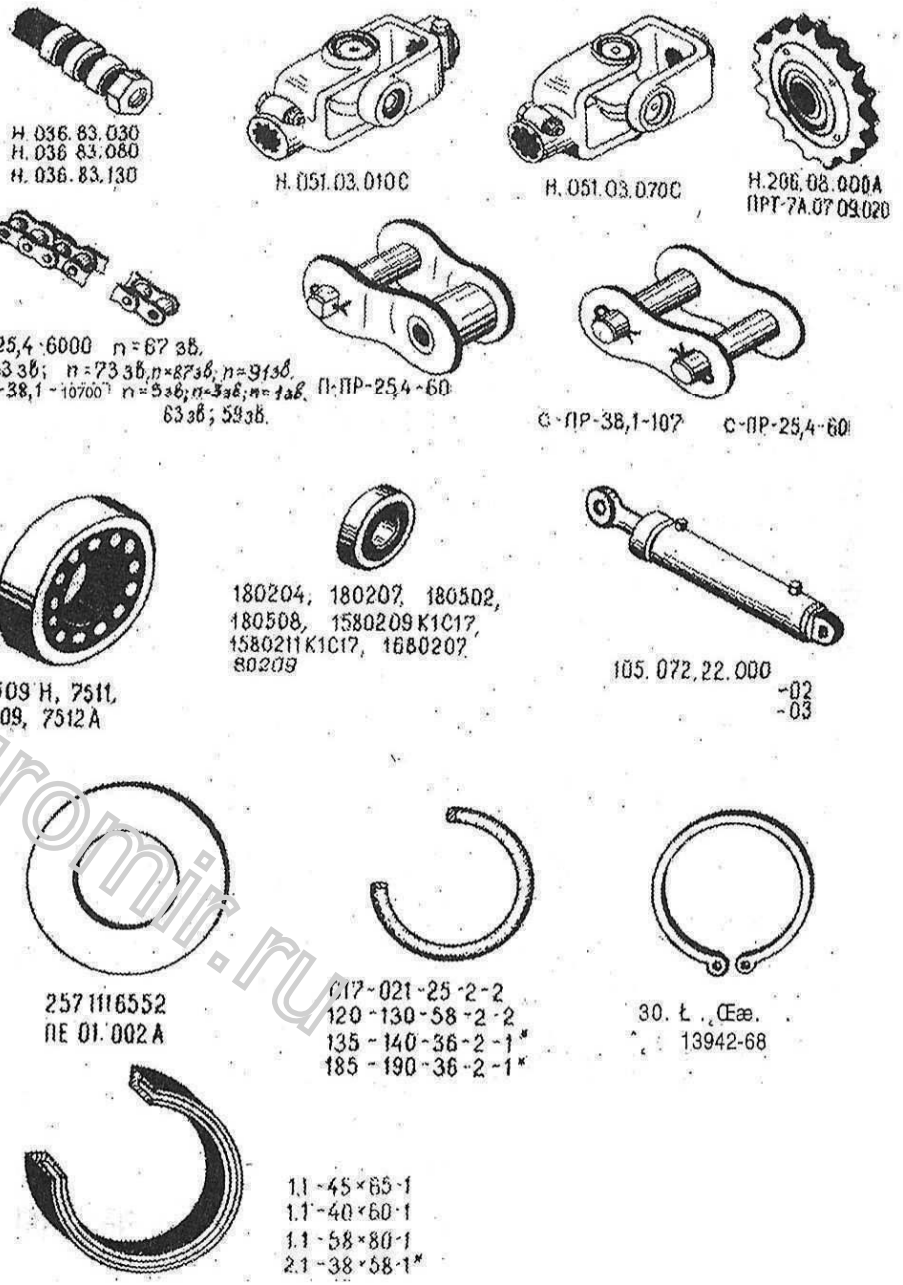


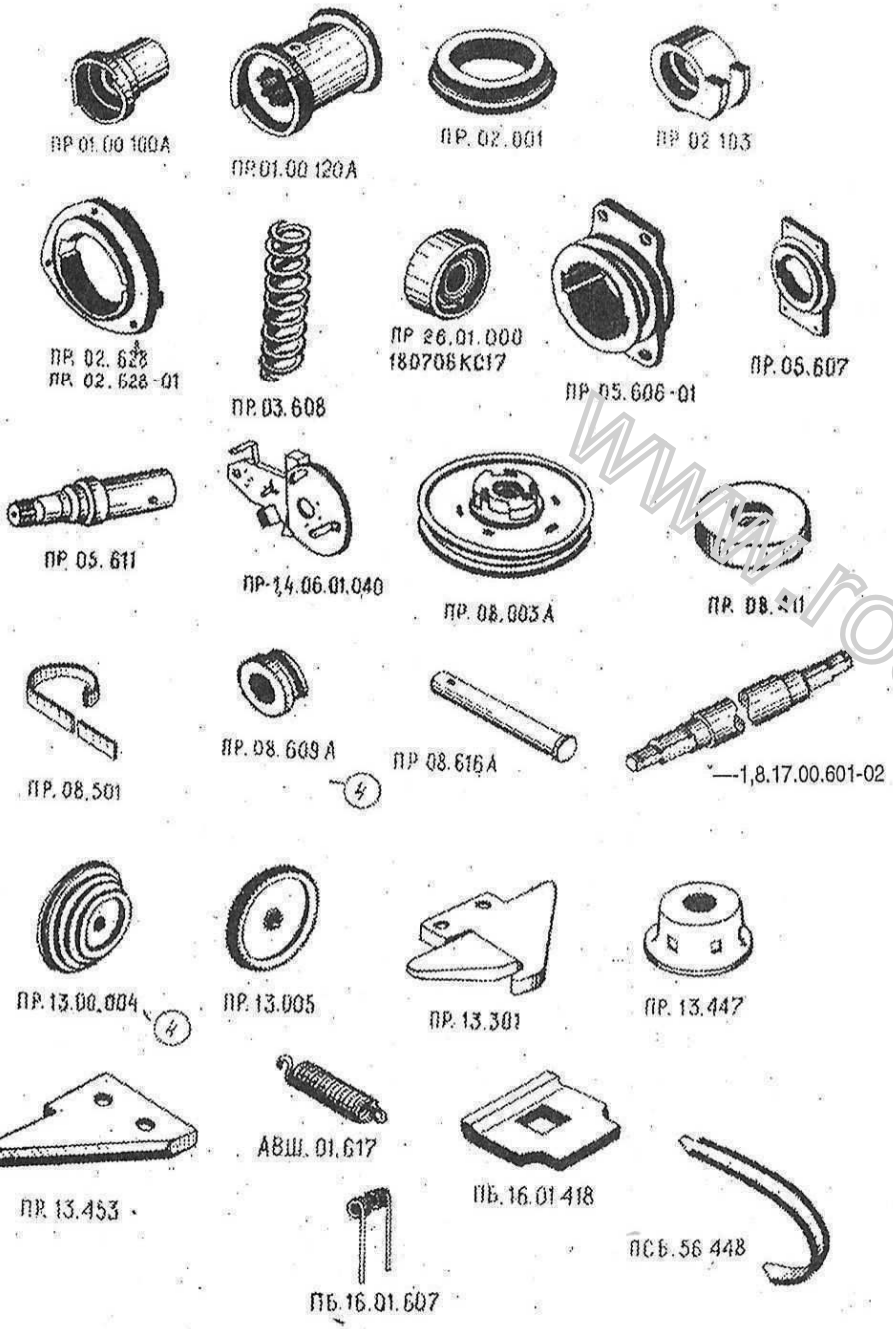
Рис. 4.5.
1 - планка (скалка); *2* - роликовая опора (каток); *3* - цепь.

4.7 Гидросистема

4.7.1 Гидросистема (рисунок 4.7) предназначена для открывания и закрывания задней камеры и перевода подборщика из рабочего положения в транспортное. Гидросистема состоит из двух гидроцилиндров 1 открывания и закрывания задней камеры, гидроцилиндра 2 подъема подборщика, трубопроводов 3 и рукавов высокого давления 4.



www.rosagromir.ru



4.8 Электрооборудование

4.8.1 Электрооборудование (рисунок 4.8) предназначено для подачи сигналов поворота, "Стоп", обозначения задних габаритов и сигнализации о достижении заданной плотности рулона.

ОБМАТЫВАЮЩИЙ АППАРАТ

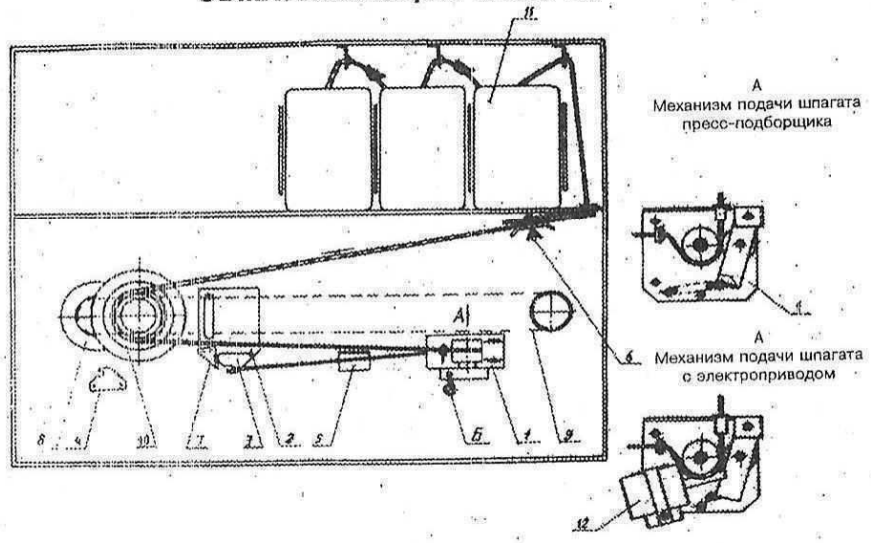


Рис. 4.6.

1 - механизм подачи; *2* - каретка; *3* и *4* - поводок; *5* - упор; *6* - тормоз; *7* - нож; *8* - механизм привода каретки; *9* - цепной контур; *10* - шкив; 11 - бобина; 12 - электропривод.

ГИДРОСИСТЕМА

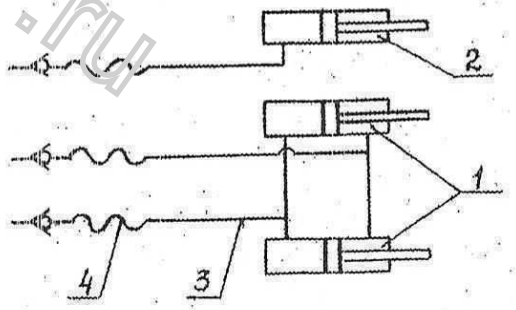


Рис. 4.7.

1, 2 - гидроцилиндр; *3* - трубопровод; *4* - рукав высокого давления.

www.rosagromir.ru

СХЕМА ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ

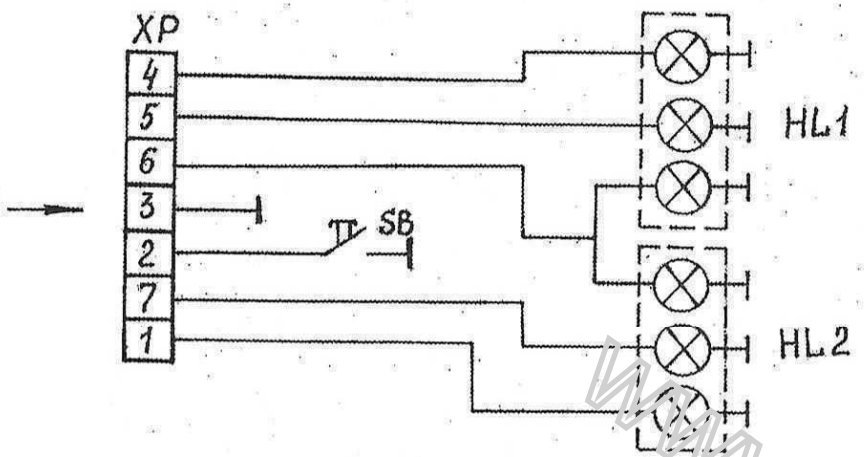


Рис. 4.8.

XP - вилка штепсельная; HL_1 - фонарь задний правый; HL_2 - фонарь задний левый; *SB* - кнопка сигнализатора.

При достижении заданной плотности рулона замыкаются контакты кнопки сигнализатора и включается звуковой сигнал трактора.

4.9 Приспособление для прессования льна

По заказу потребителя вместе с пресс-подборщиком может поставляться приспособление (рис. 4.9), представляющее собой четыре дополнительные стенки и две вставки, закрепляемые к внутренним боковым поверхностям камеры с целью сужения камеры до 1 м, и прижимная решетка с изогнутыми прутками. Для крепления стенок и вставок на боковинах передней и задней камер предусмотрены отверстия. Прижимная решетка устанавливается на место снятой решетки с прямыми прутками. Одновременно при этом снимаются крайние скаты и пружинные пальцы с подборщика, а боковые щитки переставляются на места снятых скатов. В связи с тем, что стебли льна лежат непосредственно на поверхности почвы, а не на стерне, то необходимо в опорных колесах *6* (см. рис. 4.2) отпустить гайки *8* и повернуть колеса вверх за счет встроенного эксцентрика и затянуть гайки. При этом подборщик опустится ниже.

При длине льна свыше 75 см приспособление не устанавливать.

Окончание приложения Б

1	2	3	4	5	6
1.1-40x60-1 ГОСТ 8752-79	То же	Привод	1	Сталь 20	
1.1-58x80-1 ГОСТ 8752-79	Манжета	Редуктор	1	—	
*2.1-38x58-1 ГОСТ 8752-79	-//-	-//-	1	—	

Примечания:

* Применяется при комплектации машины редуктором унифицированным Н.094.40.000-323.

** Применяется на машинах ППЛ-Ф-1,6, ППЛ-Ф-1,6Г, ПРП-1,6.

*** Применяется на машинах КПС-5Г, КСК-100, КПКУ-75, ППЛ-Ф-1,6, ППЛ-Ф-1,6Г, ПРП-1,6.

**** - для ПР-Ф-145.

www.rosagromir.ru

1	2	3	4	5	6
С-ПР-38,1-127 ГОСТ 13568-97	Звено соединительное		3	Сталь 20	
7509А ГОСТ 27365-87	Подшипник	Оси колеса левого и правого	2	—	0,62
7511А ГОСТ 27365-87	-//-	-//-	2	—	0,82
*7512А ГОСТ 27365-87	-//-	Редуктор	2	—	1,19
7609А ГОСТ 27365-87	-//-	-//-	2	—	1,34
180204 ГОСТ 8882-75	-//-	Звездочки натяжения	13	—	0,107
180207 ГОСТ 8882-75	-//-	Вал с полумуфтой Вал ведомый	5	—	0,29
180502 ГОСТ 8882-75	Подшипник	Кулачок с роликом	5	—	0,06
180508 ГОСТ 8882-75	-//-	Вал карданный	2	—	0,45
1580209К1С17	-//-	Вал привода	1	—	0,41
1580211К1С17	-//-	Валы приводные Барабан	6	—	0,80
1680207	-//-	Подборщик	2	—	0,29
80209 ГОСТ 7242-81	-//-	Звездочка привода барабана	2	—	0,41
25 7111 6552 ГОСТ 1786-88	Накладка фрикционная	Муфта предохранительная	4	—	0,12
017-021-25-2-2 ГОСТ 18829-73	Кольцо	Гидросистема	6	—	0,001
120-130-58-2-2 ГОСТ 18829-73	-//-	Редуктор	1	—	0,01
*135-140-36-2-1 ГОСТ 18829-73	Кольцо	Редуктор	1	—	0,001
*185-190-36-2-1 ГОСТ 18829-73	Кольцо	Редуктор	2	—	0,001
А30.Хим.Окс.прм. ГОСТ 13942-68	То же	Механизм прессующий	40(52****)	—	0,003
1.1-45х65-1 ГОСТ 8752-79	Манжета	Редуктор	1	—	

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ПРЕССОВАНИЯ ЛЬНА

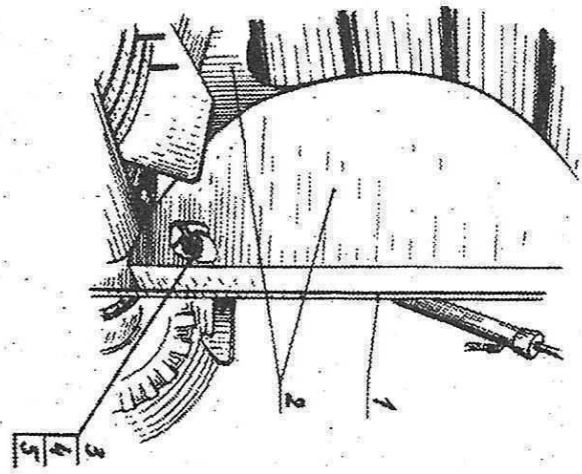


Рис. 4.9.

1 - боковая стенка камеры прессования; *2* - вставки; *3* - гайка М12; *4* - шайба плоская; *5* - шайба пружинная.

ru.lidiolbesol.www

4.10 Система автоматизированного контроля

4.10.1 Система автоматизированного контроля пресс-подборщика САК-ПРИ.02 предназначена для включения сигнализации при достижении заданной плотности рулона, автоматического или ручного включения механизма подачи шпагата, контроля обмотки рулона шпагатом, включения сигнализации об окончании обмотки, контроля положения защелок камеры прессования и учета количества рулонов.

САК-ПРИ.02 монтируется на пресс-подборщике по схеме (рисунок 4.10).

СХЕМА УСТАНОВКИ САК-ПРИ.02

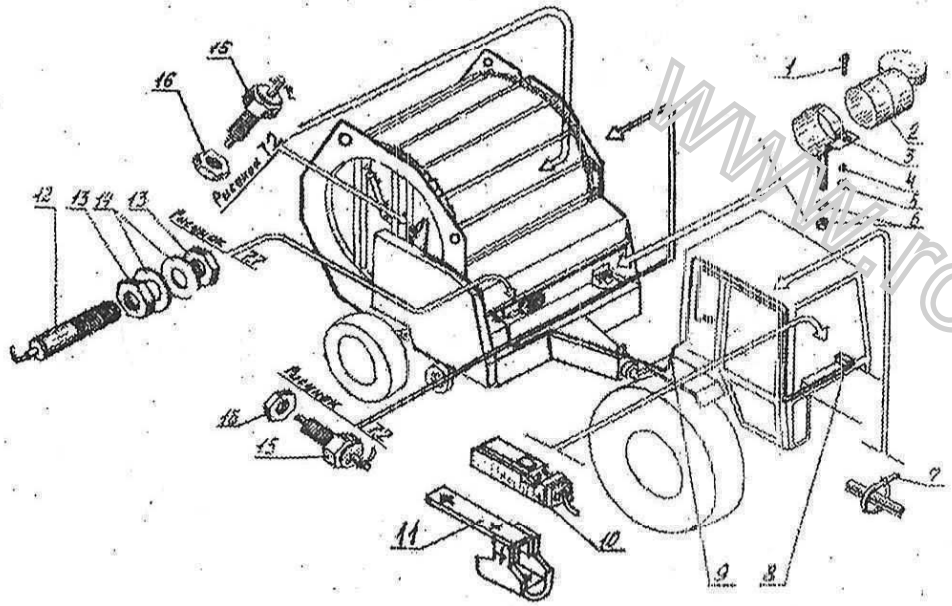


Рис. 4.10.

1 - болт; *2* - электродвигатель; *3, 11* - кронштейн; *4, 14* - шайба; *5, 6, 13, 16* - гайка; *7* - хомут; *8* - провод питающий; *9* - кабель; *10* - пульт индикации; *12* - датчик; *15* - выключатель кнопочный.

Сведения об устройстве и работе, эксплуатации и хранении САК изложены в паспорте САК-ПР РИДЛ. 421451.503ПС прилагаемому к каждому комплекту САК.

Продолжение приложения Б

1	2	3	4	5	6
	Рукав высокого давления армированный РВД.08.21.20.545 ТУ РБ 700091832.014-2003	Гидросистема	5****	Сталь 20	0,45
Н.051.03.010С	Шарнир АА-400	Вал карданный	2	—	3,48
Н.051.03.070С	Шарнир АН-400	Шарнир с диском	1	—	3,5
Н.206.08.000А	Звездочка натяжная	Натяжник	2	—	0,92
ПРТ-7А.07.09.020	Звездочка натяжная	Натяжник	1	—	2,95
ПР-25,4-60 ГОСТ 13568-97	Цепь: 69 звеньев 83 звена**** 87 звеньев**** 71 звено 91 звено	Привод механизмов	1 1 1 1 1	— — — — —	
ПРЛ-38,1-10700 ТУ 3-556-88	Цепь 5 звеньев Цепь 5 звеньев Цепь 3 звена Цепь 1 звено	Механизм прессующий -//- -//- -//-	38 50**** 2 2	— — — —	
П-ПР-25,4-6000 ГОСТ 13568-97	Звено переходное		3	—	
ПРЛ-38,1-10700 ТУ 3-556-88	Цепь 65 звеньев Цепь 59 звеньев	Привод механизма прессующего -//-	1 1****	—	
С-ПР-25,4-60 ГОСТ 13568-97	Звено соединительное	-//-	3		
	Рукава высокого давления армированные ТУ РБ 700091832.014-2003 РВД.08.21.20.420 РВД.08.21.20.545	Гидросистема	4 1		0,39 0,45

www.rosagro.ru

Продолжение приложения Б

1	2	3	4	5	6
ПР.08.609А	Глазок шагата	Привод Тормоз шагата	3	Сталь 40Х	0,025
ПР.08.616А	Ось	Каретка	2	Сталь 35	0,016
ПР-1.8.17.00.601-02 или ПР-1.8.17.00.601-03	Планка (скалка) -//-	Механизм пресс-подборщика	20 20	Сталь 50	12,31 12,47
ПР-1.8.17.00.601-02 или ПР-1.8.17.00.601-03	Планка (скалка) -//-	-//-	26**** 26****	-//-	12,31 12,47
ПР.13.00.004	Шкив	Редуктор	1	Полиамид	0,17
ПР.13.005	Шестерня	-//-	1	-//-	0,35
ПР.13.301 ~~(ПР.13.00.030)~~	Поводок	Аппарат обматывающ. Каретка	2	Сталь 40Х	0,4
ПР.13.447	Стакан	Привод	1	Сталь 08 кп	0,06
ПР.13.453	Нож	Каретка	1	Сталь 65Г	0,07
**АВШ.01.617	Пружина	Камера передняя	1	Проволока П-3	0,1
***ПБ.16.01.418	Шайба зуба	Грабина Подборщик	35	Сталь 35	0,027
***ПБ.16.01.607	Зуб пружинный	Грабина Подборщик	35	Проволока П-6 ГОСТ 9389-75	0,34
***ПСБ.56.448	Скат	Подборщик	13	Сталь 20	1,5
105.072.22.000 или ПР 22.00.000	Гидроцилиндр (3-50х28-160)	Гидросистема	1	—	7,08
105.072.22.000-02 или ПР 22.00.000-02	Гидроцилиндр (3-50х28-250)	-//-	2	—	8,12
105.072.22.000-03 или ПР 22.00.000-03	Гидроцилиндр (3-50х28-320)	-//-	2****	—	8,9
	Рукав высокого давления армированный РВД.08.21.20.1845 ТУ РБ 700091832.014-2003	-//-	4	—	1,1

5. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

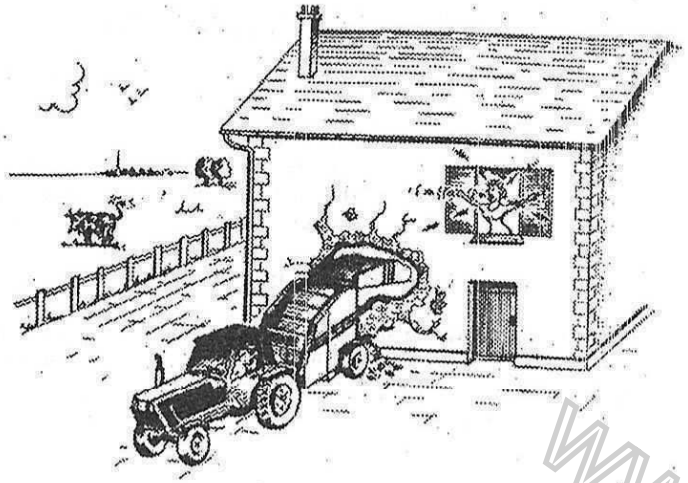
5.1. К работе с машиной допускаются трактористы, прошедшие инструктаж по технике безопасности и знающие правила эксплуатации пресс-подборщика согласно настоящему "Руководству".

5.2. При погрузке и выгрузке пресс-подборщика, ремонтных работах и обслуживании строповку производить только за специальные отверстия, расположенные на боковинах камер. При этом задняя камера должна быть заперта защелкой.

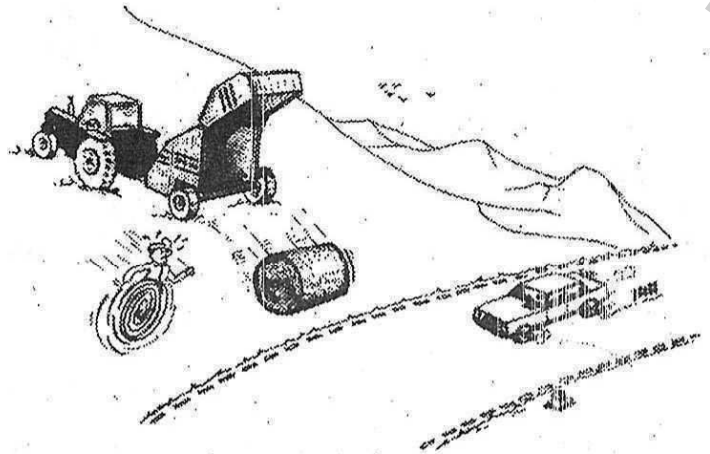
5.3. При эксплуатации пресс-подборщика соблюдать следующие правила:

- проверить надежность агрегатирования с трактором, крепления карданного вала и защитных кожухов, исправность электрооборудования;
- не начинать работу не убедившись, что движение агрегата и работа механизмов никому не угрожает;
- повороты и переезды выполнять с выключенным ВОМ трактора и поднятым подборщиком;
- производить ремонт и обслуживание рабочих органов при выключенном двигателе трактора;
- не допускать во время работы присутствия посторонних лиц на машине;
- не превышать установленной скорости движения пресс-подборщика;
- не работать под открытой задней камерой без установки предохранительных упоров на гидроцилиндрах;
- перед открыванием задней камеры необходимо убедиться, что ничто не находится в зоне ее открывания;

www.rosagromir.ru



- не допускается работа на склонах во избежание скатывания рулонов по наклонной поверхности;



- производить демонтаж колес на равной горизонтальной площадке, при этом домкрат устанавливать под осью колес в специальных местах, обозначенных кружком, пресс-подборщик зафиксировать от перемещения;

- перед отцепкой машины от трактора на наклонной поверхности под колеса подложить подкладки.

5.4. Соблюдать следующие правила пожарной безопасности:

- не курить возле пресс-подборщика;

www.rosagro.ru

ПРИЛОЖЕНИЕ Б

КАТАЛОГ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

Обозначение детали (сборочной единицы)	Наименование детали (сборочной единицы)	Место установки на машине	К-во на 1 машину	Материал	Масса, кг
1	2	3	4	5	6
ПР 01.00.100А	Полумуфта	Редуктор	1	—	5,01
ПР 01.00.120А	То же	Вал с полумуфтой	1	—	5,29
ПР 1.4.01.03.010	Звездочка (Z=11)	Вал с полумуфтой	1	Сталь 40	1.68
ПР 02.001	Втулка	Вал ведущий	1	Полиэтилен	0,05
ПР 02.103А	Подшипник	То же	2	СЧ 20	1,7
ПР 02.628	Корпус подшипника	Вал ведущий Вал Вал	1 1 1	Сталь 35	1,9
ПР 02.628-01	То же	Вал ведущий	1	Сталь 35	1,9
ПР 03.608	Пружина	Основание камеры Камера передняя	2 2	Проволока	0,63
ПР 26.01.000 или Подшипник 180706КС17	Каток	Механизм прессующий -//-	40 40	— —	0,6 0,55
ПР 26.01.000 или Подшипник 180706КС17	Каток	-//- -//-	52**** 52****	— —	0,6 0,55
ПР 05.606-01	Корпус подшипн.	Барабан	2	Сталь 35	2,6
ПР 05.607	Корпус подшипн.	Вал привода	1	Сталь 35Л	1,6
ПР 05.611	Полуось	Ось колеса правого и левого	2	Сталь 40Х	5,7
ПР-1,4.06.01.040	Боковина правая	Подборщик	1	—	10,2
ПР 08.003А	Шкив малый	Механизм возвратный	1	Полиамид	0,1
ПР.08.411	Колпачок	То же	1	Сталь 08 кп	0,02
ПР.08.501	Пружина спиральная	-//-	1	Сталь 65Г	0,08

6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПОРЯДОК РАБОТЫ

6.1. Подготовка трактора.

Укрепить зеркало заднего вида с левой стороны трактора. Установить длину раскосов механизма задней навески на размер 500 мм, соединить их продольными тягами через круглые отверстия в вилках раскосов. Прицепную вилку на поперечине закрепить двумя пальцами. Расстояние от торца ВОМ трактора до оси прицепной вилки должно быть 400 мм, а расстояние от поперечины до грунта - 400 мм.

Для исключения случайного подъема прицепного устройства во время работы и поломки карданного вала ограничить ход поршня гидроцилиндра навески подвижным упором клапана гидромеханического регулирования так, чтобы при верхнем положении элементы прицепного устройства не касались кожуха карданного вала. Для предотвращения самопроизвольного опускания сницы пресс-подборщика во время работы и транспортирования установить рукоятку гидроувеличителя сцепного веса в положение ''заперто”.

6.2. Подготовка пресс-подборщика.

Установить световозвращатели ФП-401, ФП-315 и задние фонари ФП-209 или 7303.3716 согласно схеме электрооборудования (см. рис. 4.8). Привязать к кольцу подающего механизма обматывающего аппарата шнур, прилагаемый к пресс-подборщику. Довести до нормы давление в шинах. Проверить все болтовые соединения, при необходимости подтянуть гайки. Проверить состояние цепных передач, при необходимости отрегулировать натяжение, плоскостность. Установить в кронштейны на левом среднем кожухе (ПРФ-110) и на правом кожухе (ПРФ-145) лопату и швабру, а на отверстия — огнетушитель (отверстия предусмотрены для крепления огнетушителя ОУ-2). Проверить правильность регулировок в соответствии с требованиями раздела 7.

www.rosagromir.ru

6.3. Присоединение к трактору.

Подогнать трактор задним ходом к пресс-подборщику, соединить вилку трактора с петлей машины, соединить карданный вал с ВОМ' трактора и валом приема мощности.

Зафиксировать кожух карданного вала за раскос механизма навески. Установить страховочный строп и, перекинув его через поперечину навески трактора, зафиксировать в отверстии ушка на скобе сницы.

Подсоединить трубопроводы гидроцилиндров открывания задней камеры машины с задним выводом гидросистемы трактора, а трубопровод гидроцилиндра подборщика — к боковому выводу.

Присоединить электрооборудование.

Поднять при помощи механизма навески трактора спицу и перевести опору машины в транспортное положение.

ООО «АгроИдея»
423250, Республика Татарстан, г. Лениногорск, ул. Промышленная, д.1а
Тел (85595) 4-14-21, факс (85595) 4-14-20

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № _____

1. Пресс-подборщик рулонный ПРФ_____
2. _____
(число, месяц, год выпуска)
3. _____
(заводской номер изделия)

Изделие полностью соответствует техническим условиям ТУ 4744-025-76311180-2016.

Гарантируется исправность изделия в эксплуатации в течении 24 месяцев. Начало гарантийного срока исчисляется со дня ввода в эксплуатацию, но не позднее 12 месяцев со дня получения изделия потребителем.

Начальник ОТК _____
(подпись)

1. _____
(дата получения изделия на складе изготовителя)

_____ _____
(Ф.И.О., должность) (подпись)

2. _____
(дата продажи (поставки) изделия продавцом (поставщиком))

_____ _____
(Ф.И.О., должность) (подпись)

_____
(дата продажи поставки изделия продавцом поставщиком)

_____ _____
(Ф.И.О., должность) (подпись)

3. _____
(дата ввода изделия в эксплуатацию)

_____ _____
(Ф.И.О., должность) (подпись

www.rosagromir.ru

14. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Пресс-подборщик рулонный ПРФ-____,

заводской номер _____, соответствует техническим

условиям _____ и признан годным для эксплуатации.

Дата выпуска _____

М.П Личные подписи или оттиски личных клейм лиц, ответственных за приемку.

15. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие пресс-подборщика требованиям технических условий при соблюдении потребителем правил эксплуатации, транспортирования и хранения, установленных руководством по эксплуатации на пресс-подборщик рулонный.

Срок гарантии - 24 месяца. Начало гарантийного срока исчисляется со дня ввода пресс-подборщика в эксплуатацию, но не позднее 12 месяцев со дня получения покупателем.

_____

(наименование завода-изготовителя)

_____

(адрес завода-изготовителя)

www.rosagroline.ru

6.4. Обкатка пресс-подборщика.

Перед обкаткой проверить наличие смазки в редукторе, трущихся местах. Обкатку начинать с малых оборотов ВОМ трактора (частота вращения 540 мин-¹), постепенно увеличивая их до номинальных. Убедившись, что рабочие органы пресс-подборщика действуют нормально, начинать обкатку в работе в течение одной смены. Обнаруженные при обкатке нарушения в работе механизмов необходимо (по возможности) устранить.

6.5. Заправка шпагатом.

Установить в ящик три бобины шпагата (см. рис. 4.6). Направление вытягивания шпагата указано на этикетке, прикрепленной к внутреннему концу бобины. При отсутствии этикетки необходимо определить правильность размотки шпагата. Для этого вытянуть внутренний конец шпагата из бобины примерно на 1м, отпустить его так, чтобы он не был натянут. Если шпагат скручивается в петли, подсчитать их количество, обрезать вытянутую часть. Проделать то же самое с противоположной стороны. Разматывать бобину с той стороны, где меньше петель. Связать внутренние концы предыдущих бобин с наружными концами последующих согласно схеме.

От бобины *11* конец шпагата пропустить через глазок в крышке ящика, далее через глазок в дне ящика, между планками тормоза *6* и, обмотав 2-3 раза вокруг ручья шкива *10*, пропустить через глазок между роликами механизма подачи *1*, пропустив через глазок кронштейна. Длина свисающего конца шпагата должна быть в пределах 150...200 мм.

6.6. Порядок работы.

Для получения качественного рулона, его хорошей сохранности необходимо, чтобы влажность массы составляла 20-22%.

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

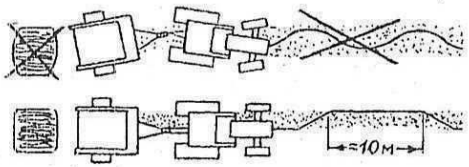
Качественная и надежная работа пресс-подборщика обеспечивается при ширине валка не более 1,2 м.

До начала работы необходимо снять подборщик с фиксатора и установить соответствующую рукоятку гидрораспределителя в положение «плавающее».

При работе агрегат вести так, чтобы валок находился между колесами трактора.При постоянном движении агрегата с наездом на валок слева или справа образуются конусообразные рулоны.

Равномерное заполнение камеры прессования достигается попеременным наездом на валок слева и справа. При этом линия движения не должна быть волнистой, а такой как показано на рисунке, где показаны длинные отрезки наезда на валок слева и справа.

В процессе формирования рулона необходимо следить за стрелкой на пресс-подборщике, указывающей о достижении заданной плотности рулона. При достижении максимальной плотности рычаг стрелки нажимает кнопку выключателя, включающего звуковой сигнал трактора.



Получив сигнал, не останавливая движения, необходимо дернуть несколько раз за шнур привода обматывающего аппарата до захвата шпагата рулоном,; о чем указывает начало движения поводка обматывающего аппарата, затем необходимо остановить агрегат, не включая ВОМ трактора.

После окончательной обмотки рулона и обрезки шпагата открыть заднюю камеру. Убедившись, что камера освободилась от рулона (это видно через отверстия передней камеры), закрыть ее, переводя рукоятку гидрораспределителя в положение "принудительное опускание".

Плотность прессования установить согласно указанию по регулировке в разделе 7.

Необходимо помнить, что при прессовании рулона излишней плотности возможно наматывание массы на барабан и заклинивание барабана вплоть до поломки.

Шаг обмотки выбирается в зависимости от прессуемого материала, его влажности, исходя из условий качественной обмотки рулона шпагатом при наименьшем его расходе.

Внимание!

Во избежание сползания шпагата с торцов рулонов при уборке сена, соломы привод *1* (рис. 6.1) обматывающего аппарата должен быть установлен в отверстия *А* и установлен ограничитель *2.*

При уборке сенажной массы под упаковку пленкой привод обматывающего аппарата переставить в отверстия В и снять ограничитель *2.*

www.rosagromir.ru

СХЕМА УСТАНОВКИ ПРИВОДА ОБМАТЫВАЮЩЕГО АППАРАТА

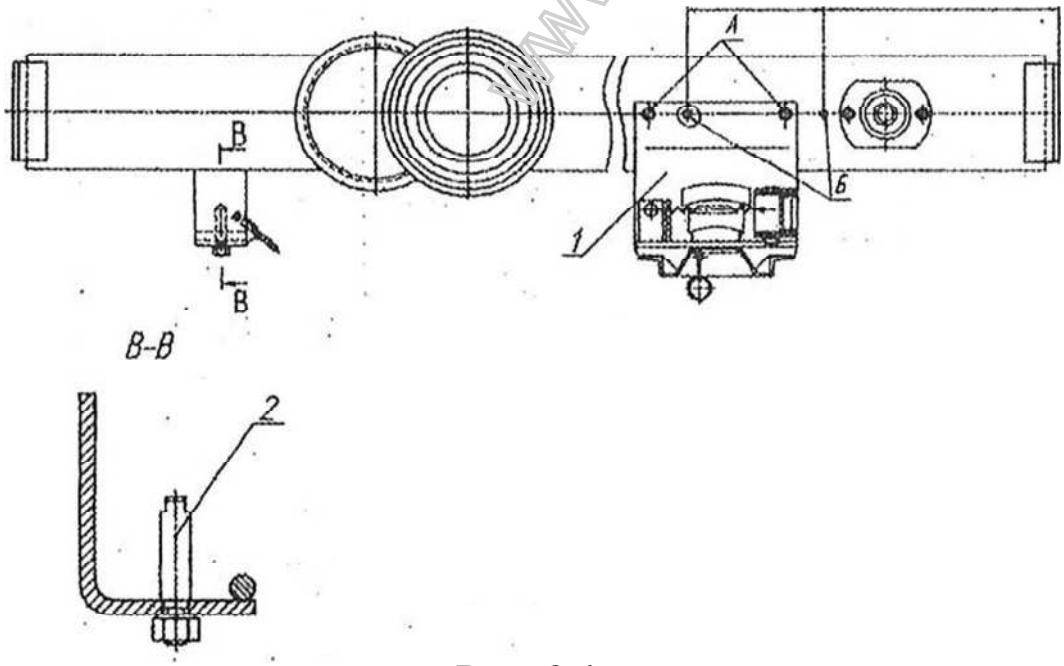


Рис. 6.1.

1-привод; *2* - ограничитель.

Окончание таблицы

1	2	3	4	5	6	7	8
	Комплект запасных частей на гарантийный период						
ПБ 16.01.41818	Шайба зуба	10	10	10	10	№2 Мешок полиэтиленовый	
ПБ 16.01.607	Зуб пружинный	15	15	15	15	То же	
	Кольцо А30 ... Гост 13942-86	2	2	2	2	-//-	
	Накладка фрикционная 2571116552 ГОСТ 1786-95	4	4	4	4	-//-	
	Звенья ГОСТ 13568-97						
	П-ПР-25,4-60	2	2	2	2	-//-	
	С-ПР-25,4-60	2	2	2	2	-//-	
	С-ПР-38,1-127			3	3	-//-	
	Кольцо 017-021-25 ГОСТ 18829-73	3	3	3	3	-//-	
	Комплект инструмента						
	Ключ баллонный 27 ГОСТ 25789-83	1	1	1	1	-//-	
	Комплект принадлежностей						
	Канат ПЭТ 8(25)мм 48 ктекс Б ГОСТ 30055-93						
ПР-1.00. .03.000	Решетка прижимная	1	1			№1	Установлен в прессовальной камере согласно ПР 00.00.000 РЭ Лист 16 (по отдельному заказу)
ПР-1.30 00.000	Стенка	4	4			-//-	
ПР-1.31.00.000	Вставка	1	1			-//-	
-01	Вставка	1	1			-//-	
ПР 00.0.000 РЭ	Комплект технической документации						
	Руководство по эксплуатации (с гарантийным талоном)	1	1	1	1		

www.rosagromir.ru

Продолжение та блицы

1	2	3	4	5	6	7	8
РЖТ-13.001	Прокладка	2	2	2	2	№2 Мешок полиэти-леновый	Пример. с ФП-209 ФП-209Б
РЖТ-13.001 или Д24Д23	Втулка	*	*	*	*	То же	3 шт. при примен. ФП-209 Фп-209Б 1 шт. при примен. 7303.3716
	Рукава высокого давле-ния армированный РВД.08.21.20.1845 ТУ 4833-003-63588945-12	4	4	4	4	-*II*-	
	Муфта разрывная Н 036.50.000	3	3	3	3	-*II*-	
	ТУ У 37.00235814-005-95 или Клапан запорного устройства 012 левый 3057-4616330-Л						
	TV 23.1.81-81 совместно с Клапаном запорного устройства 012 правый 3057 4616350-А ТУ 23.1.81-81						
Н 036.02.002	Штуцер проходной	1	1	1	1	-//-	
	Система автоматизи-рованного контроля САК-ПРИ.02 ТУ РБ 20000?171.001-2004.		1		1	№3 Мешок полиэти-леновый То же	Уложен в отсек касс-сетницы

www.rosagromir.ru

6.7 Отсоединение от трактора.

При отсоединении пресс-подборщика от трактора отсоединить карданный вал от трактора и установить карданную передачу на кронштейн согласно рисунку 6.2.

Концы рукавов высокого давления вставить в пазы кронштейна согласно рисунку 6.3.

УСТАНОВКА КРОНШТЕЙНА ПОД КАРДАННЫЙ ВАЛ

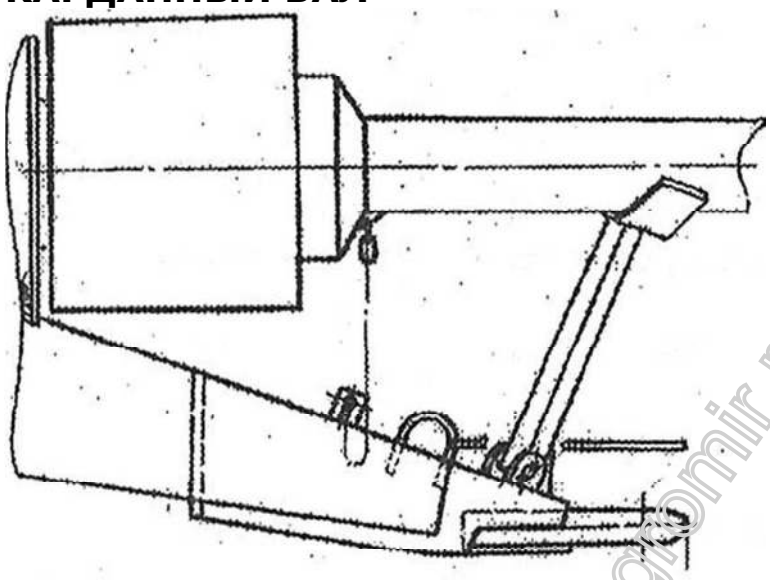


Рис. 6.2

www.rosagromir.ru

СХЕМА УСТАНОВКИ РУКАВОВ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ

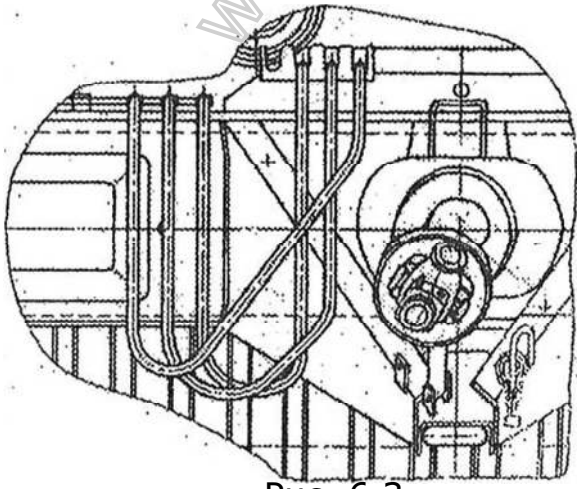


Рис. 6.3

23

7. РЕГУЛИРОВКИ

7.1. Правильная регулировка обеспечит Вам надежную и долгую работу пресс-подборщика.

7.2. **Регулировка предохранительной муфты привада.**

Муфта должна быть отрегулирована на передачу крутящего момента 400±20Нм. Для регулировки необходимо снять крышку на лобовине и затяжкой тарельчатой пружины добиться необходимого крутящего момента. При регулировке муфты использовать рычаг длиной 1 м е грузом массой 40кг на конце. При передаче момента 400 Нм ведомый и ведущий диски должны слегка прокручиваться относительно друг друга.

После длительного хранения пресс-подборщика ослабить пружину и заново отрегулировать муфту.

7.3. **Регулировка предохранительной муфты подборщика.**

Данная муфта должна быть отрегулирована на передачу крутящего момента 300^{+30} Нм. Порядок регулировки аналогичен п. 7.2.

7.4. **Регулировка кулачковой муфты привода.**

Перед регулировкой снять крышку на балке л об о вины. При открытой прессовальной камере зазор А (рис. 7.1.) между зубьями полумуфт 2 должен быть 5...6 мм, а при закрытой камере перекрытие зубьев должно быть 12...14 мм. Регулировку производить изменением длины тяги и каната *1.*

РЕГУЛИРОВКА КУЛАЧКОВОЙ МУФТЫ! ПРИВОДА

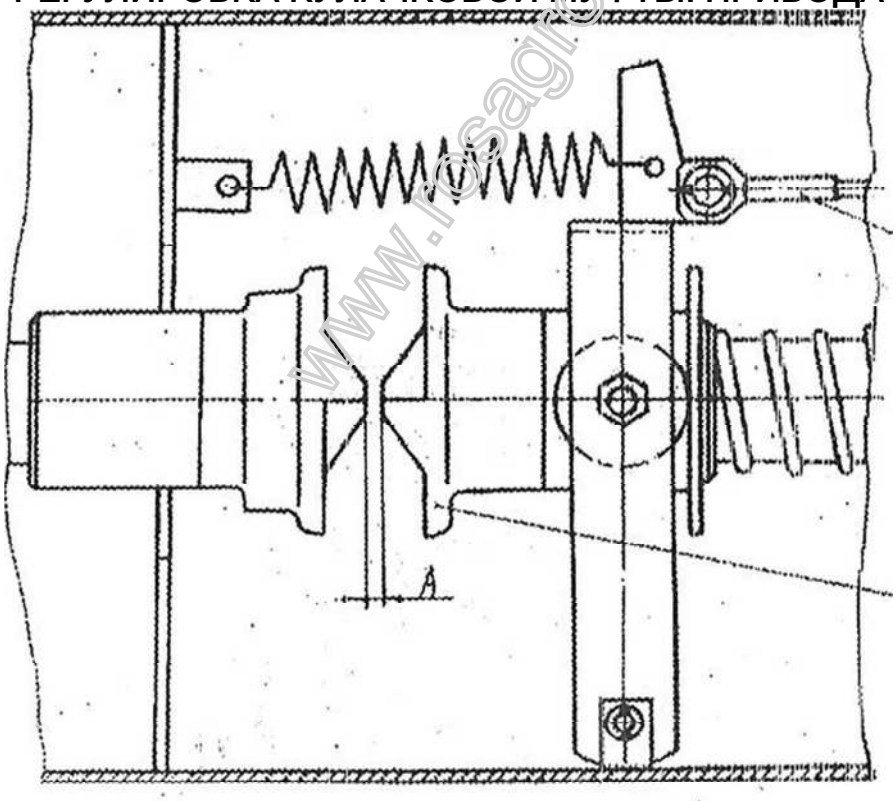


Рис. 7.1.
1 - канат; *2* - полумуфта.

www.rsagromir.ru

1	2	3	4	5	6	7	8
	Фонарь задний правый ФП-209Б ТУ 37.003.230-76 или Фонарь задний многофункциональный 7303.3716 ТУ РБ 600124825.026-2002	1	1	1	1	№2 Мешок полиэтиленовый	Уложен в большой отсек кассетницы
	Фонарь задний левый ФП-209 ТУ 37.003.230-76 или Фонарь задний многофункциональный 7303.3716 ТУ РБ 600124825.026-2002	1	1	1	1	То же	
	Винты ГОСТ 17473-80 ВМ6-6gx20.56.019	*	*	**	*	-II-	*8 шт. при применении ФП-209, ФП-209Б или 12 шт. при применении 7303.3716
	ВМ6-6gx45.56.019	**	**	**	**	-II-	**4 шт. прим. ФП-209, ФП-209Б
	Гайки ГОСТ 5915-70 М6-6Н.6.019 М8-6Н.6.019	12 1	12 1	12 1	12 1	-II- -II-	
	Шайба ГОСТ 6402-70 6.65Г.019 8.65Г.019	12 1	12 1	12 1	12 1	-II- -II-	
	Шайба ГОСТ 11371-78 А.6.02.Ст3.019	***	**	***	***		***4 ил-, прим. 7303.3716
ГА-3724039	А.8.02.СТ3.019 Колпак защитный	1 1	1 1	1 1	1 1	-II- -II-	Отсутствует при наличии в комплекте вилки
	Вилка типа 12N ГОСТ 9200-2006	1	1	1	1	-II-	

www.rosagromir.ru

13. КОМПЛЕКТНОСТЬ ПРЕСС-ПОДБОРЩИКА

Обозначение	Наименование	Количество				Обозначение укладочного или упаковочного места	Примечание
		ПРФ-110	ПРФ-11ОБ	ПРФ-145	ПРФ-145Б		
1	2	3	4	5	6	7	8
ПР-1.00.00.000 (ПР- 1,4.00.00.000)	Пресс-подборщик рулонный ПРФП10 (ПРФ-145)	1		1		№1 без упаковки	Со снятыми сборочными единицами и деталями
ПРИ .00.00.000-01 (ПР-1,4.00.00.000-01)	Пресс-подборщик рулонный повышенной проходимости с системой автоматизированного контроля ПРФ-11 ОБ (ПРФ-145Б)		1		1	То же	То же
Комплект снятых запчастей							
В Р 7G3N061CE0933093	Вал карданный	1	1	1	1	-//-	Уложен за кассетницей
ПР-1,8.09.01.000	Датчик с проводами	1		1		№2 Мешок полиэтиленовый	Уложен в большой отсек кассетницы
ПР-1.04.01.000	Жгут проводов	1	1			То же	Прим, с ФП-209, ФП-209Б
ПР-1.04:01.000-01	Жгут проводов	1	1			-//-	Прим, с 7303.3716
ПР-1,04.09.01.000	Жгут проводов			1	1	-и-	Прим, с ФП-209, ФП-209Б
ПР-1,4.09.01.000-01	Жгут проводов			1	1	-и-	Прим.с 7303.3716
	Световозвращатель ФП-315 ТУ 37.003.079-80	2	2	2	2	-и-	
	Световозвращатель ФП-401 ТУ 37.003.079-80 или 3232.3731 ТУ РБ 05882559.008-95	2	2	2	2	-//-	

www.rosagromir.ru

7.5. **Регулировка вывески подборщика.**

7.5.1 Подборщик должен свободно, без заеданий, подниматься и плавно опускаться под действием своей массы. Расстояние (рисунок 4.2) от концов пружинных зубьев *3* подборщика до поверхности ровной площадки, при высоте установки сцепной петли 400мм от поверхности площадки, должно быть от 20 до 50 мм (при подборе льна — этого зазора не должно быть). Необходимое расстояние устанавливается изменением положения опорных колес (катков) относительно кронштейнов крепления колес. Изменением натяжения пружин добиться, чтобы на одно опорное колесо *6* приходилась часть массы подборщика от 10 до 12 кг.

7.6 Регулировка сигнализатора плотности.

7.6.1 В зависимости от прессуемой массы необходимо изменять величину А сжатия пружины *1* (рисунок 7.2). При уменьшении размера А плотность прессования увеличивается. Зазор между рычагом *2* и кнопкой датчика 5 должен быть от 2 до *3* мм.

РЕГУЛИРОВКА МЕХАНИЗМА ПЛОТНОСТИ ПРЕССОВАНИЯ, ПОЛОЖЕНИЯ ЗАЩЕЛОК ЗАКРЫТИЯ ЗАДНЕЙ КАМЕРЫ И ДАТЧИКОВ ЗАЩЕЛОК

www.rosagro.ru

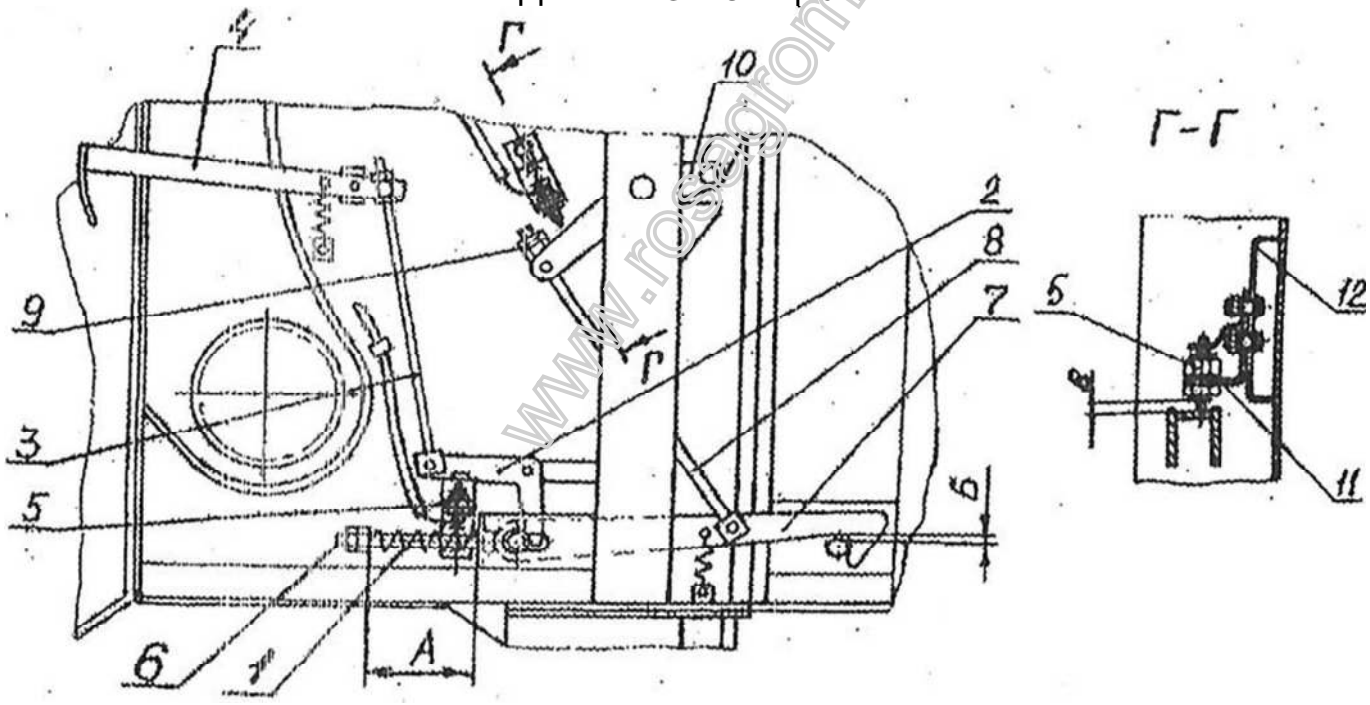


Рис. 7.2.

1 -пружина; *2* -рычаг; *3* -тяга; *4* - стрелка; *5* - датчики; *6* - болт регулировочный; *7* - защелка; *8*-тяга; *9*-гайки; *10* - рычаг; *11,12* - кронштейны.

Окончание таблицы

Содержание работ и методика их проведения	Технические требования	Приборы, инструменты, приспособления, материалы для выполнения работ	Примечание
Проверить правильность регулировки муфт привода механизма прессующего	При включенном состоянии перекрытие зубьев муфты должно быть 12-14мм, при открытии задней камеры в выключенной муфте должен быть зазор 5-6мм	Ключи: ГОСТ 2839-80; 7811-0023 7811-0024	17х19 19х22
Смазать согласно табл. смазки (приложение Д): муфту привода механизма прессующего, вал приводной механизма прессующего, вал карданный	Нагнетать смазку до появления из зазоров	Шприц, литол-24 или солидол	

www.rosagromir.ru

8.3. Порядок проведения работ по использованию запасных частей, входящих в ЗИП.

Обозначение и наименование запасной части	Содержание работ и порядок их проведения
ПБ. 16.01.418-шайба зуба ПБ. 16. 01. 607-зуб пружинный	Отвернуть болты крепления ската (хомута) подборщика и снять его Отвернуть болт крепления зуба пружинного на граблине подборщика и заменить необходимую деталь. С помощью болта, шайбы зуба, гаек и пружинной шайбы закрепить зуб пружинный на граблине. Установить скат (хомут) и закрепить его болтами, при этом зубья подборщика не должны задевать за кромки скатов.
25.71116552 - накладка фрикционная (работоспособна при толщине не менее 2,5мм)	I. Снять муфту с вала подборщика. Отвернуть гайку муфты, снять тарельчатую пружину, диск и звездочку, заменить изношенные накладки. Произвести сборку в обратной последовательности и отрегулировать муфту (см п. 7. 2), используя ключ 7811-0320 ГОСТ 16984-79 II. Снять муфту с вала редуктора, предварительно сняв приводной вал и шарнир с диском. Разборка, сборка и регулировка аналогично муфте подборщика.
Кольцо резиновое 017-021-25-2-2	Отсоединить рукав высокого давления и вывернуть штуцер из гидроцилиндра подборщика или камеры задней. Заменить кольцо в штуцере. Произвести сборку в обратной последовательности.
Кольцо А30. Хим. Окс. прм. ГОСТ 13942-86	Для замены кольца на скалке необходимо, вращая за вилку карданной передачи, подвести эту скалку к вырезу задней камеры возле заднего щитка. Снять со скалки кольцо и заменить его.
Звенья ГОСТ 13568-97 П-ПР-25, 4-60 ПР-25, 4-60 ПР-38, 1-127	Использовать при изменении длины цепей.

7.8. Регулировка шага обмотки рулона.

Шаг обмотки рулона шпагатом зависит от того, какой ручей шкива *10* (см. рис. 4.6.) обмотан шпагатом. При использовании ручья наибольшего диаметра получается минимальный шаг обмотки, используемый при прессовании соломы, льна. При использовании ручья наименьшего диаметра получается максимальный шаг обмотки и наименьший расход шпагата (при прессовании сена).

7.9. Регулировка положения упора относительно ножа обматы-вающего аппарата. Перед регулировкой, вращая шкив *10* (см. рис. 4.6.) подвести нож *1* (рис. 7.3.) к упору *3*. Отрегулировать положение упора *3* так, чтобы зазор *Б* между ним и ножом был 4—6 мм, перемещая упор по кронштейну *4*.

РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ УПОРА

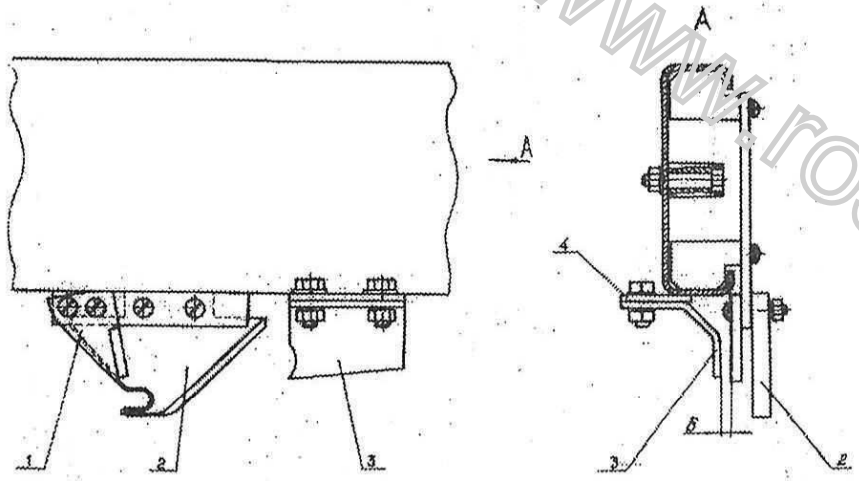


Рис. 7.3.
1 - нож; *2* - поводок; *3* - упор; *4* - кронштейн.

7.10. Регулировка натяжения механизма прессования.

Гайку поз. 5 (рис. 7.4.) затянуть до соприкосновения крайних витков пружины поз. 7 с посадочными поверхностями и законтрить гайкой поз. 4 моментом 100...120Н.м.

12. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

Транспортирование пресс-подборщика с предприятия-изготовителя производится железнодорожным транспортом в соответствии со схемой погрузки на платформу, согласованной в установленном порядке с транспортными организациями.

Допускается транспортирование другими видами транспорта.

При погрузочно-разгрузочных работах застроповку троса производить только в местах стропления, окрашенных в отличительный цвет.

На небольшие расстояния пресс-подборщик транспортировать трактором. При этом подборщик должен быть зафиксирован в транспортном положении.

www.rosagromir.ru

11.4 Правила кратковременного хранения

11.4.1 Перед установкой на хранение проверить техническое состояние пресс-подборщика и выполнить очередное техническое обслуживание.

11.4.2 Очистить от пыли, грязи и остатков прессуемой массы все сборочные единицы и детали.

Восстановить на них поврежденную окраску или нанести предохранительную смазку.

Затем выполнить следующие операции:

- зафиксировать карданный вал цепочкой;
- снять рукав высокого давления (необходимый для присоединения пресс-подборщика к трактору) вместе с разрывной муфтой и ввернутым штуцером, очистить от грязи и сдать на склад, очистить от грязи половины разрывных муфт, промыть в керосине, обернуть промасленной бумагой и установить в отверстия кронштейна на лобовине;
- проверить инструмент и сдать на склад;
- снять блок контроля (пресс-подборщики ПРФ-145 и ПРФ-145Б) с кабины трактора, вынуть из штепсельной розетки кабеля штепсельную вилку блока, а из розетки переносной лампы трактора вилку блока свернуть и сдать на склад;
- вынуть штепсельную вилку кабеля пресс-подборщика из штепсельной розетки трактора.

11.2.4 Ориентировочная оперативная трудоемкость для подготовки к длительному хранению от 4 до 5 чел.-ч.

Расход лакокрасочных материалов - 0,5 кг.

Расход смазочных материалов - 0,5 кг.

11.5. Правила подготовки пресс-подборщика после хранения

11.5.1 При подготовке пресс-подборщика к работе:

- довести давление в шинах до нормального;
- снять пресс-подборщик с подставок и сдать их на склад;
- удалить предохранительную смазку со сборочных единиц и деталей;
- установить на место снятые с машины сборочные единицы и детали;
- отрегулировать натяжные устройства прессующего механизма, сигнализации и вывески подборщика;
- натянуть втулочно-роликовые цепи;
- проверить уровень масла в редукторе и смазать пресс-подборщик согласно схеме смазки;
- присоединить рукава высокого давления с разрывными муфтами к маслопроводам;
- проверить и при необходимости произвести регулировки механизмов пресс-подборщика.

РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ МЕХАНИЗМА ПРЕССОВАНИЯ

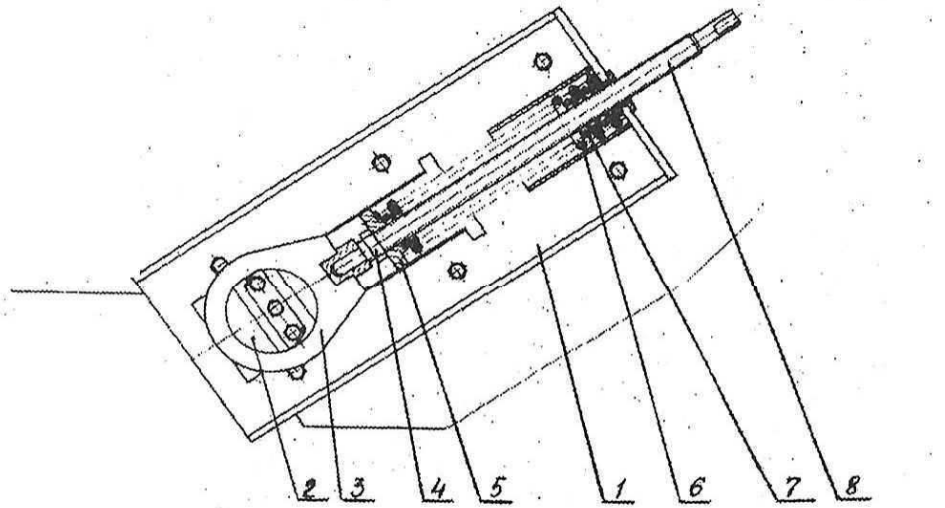


Рис. 7.4.

1 - основание; *2* - ось прессующего механизма; *3* - серьга со вставкой; *4* - гайка М16; *5* - гайка; *6* - пружина; *7* - пружина; *8* - шпилька.

7.1 Регулировка положения защелок закрытия задней камеры.

Зазор *S* положения защелок *7* (рис. 7.2) при закрытой камере должен быть 0-2 мм и регулируется тягами *8* и гайками *9*.

www.rosagroma.ru

7.12. Регулировка подшипников ступиц колес.

Регулировку подшипников ступиц колес проводить при появлении заметного осевого люфта (стук, виляние) колес в следующем порядке:

- вывесить колесо, установить под ось основания камеры со стороны регулируемого колеса подставки;
- отвернуть винты *1* (рис. 7.5) и снять крышку *2* ступицы;
- отвернуть контргайку *3*;
- снять стопорную шайбу *4*;
- затянуть гайку *5* ключом непрерывно вращая колесо рукой за шину в обоих направлениях, пока вращение не станет тугим и ролики подшипников правильно разместятся относительно колец;
- отпустить гайку *5* на 1/6-1/8 оборота и сильным толчком руки провернуть колесо так, чтобы оно сделало несколько оборотов. Колесо должно вращаться свободно без заметного осевого люфта;
- установить стопорную шайбу *4*;
- установить и затянуть контргайку *3*;
- установить прокладку *6* и крышку *2*;
- проверить правильность регулировки подшипников ступицы при движении, при этом температура нагрева ступицы не должна превышать 60°С (при проверке на ощупь рука не выдерживает длительного прикосновения). Если нагрев значителен, то необходима повторная регулировка.

РЕГУЛИРОВКА ПОДШИПНИКОВ КОЛЕС

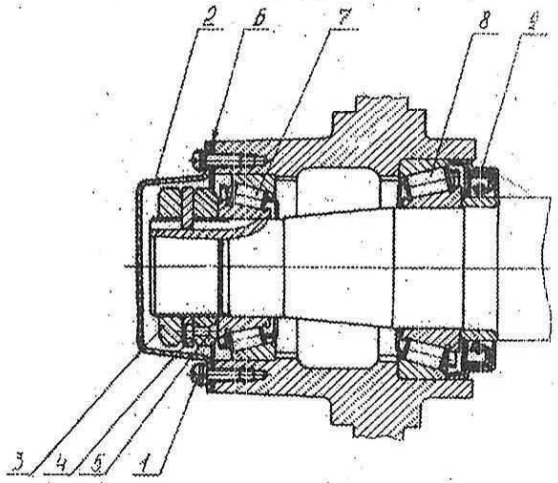


Рис. 7.5.

1 - винт; *2* - крышка; *3* - контргайка; *4* - стопорная шайба; *5* - гайка; *6* - прокладка; *7, 8* - подшипники; *9* - манжета.

оборудование, особое внимание уделить телескопическому соединению карданного вала, шлицы соединения по всей длине смазать обильным слоем предохранительной смазки;

- снять втулочно-роликовые цепи, очистить их, промыть в керосине, просушить, после чего проварить в ванне с маслом М-10$В_2$ ГОСТ 8581-78 в течение 20 мин. при температуре от 80 до 90° С, после остывания цепи смотать и сдать в мотках на хранение;
- цепи прессующего механизма очистить от остатков прессуемой массы и смазать солидолом синтетическим по ГОСТ 4366-76;
- снять рукава высокого давления (необходимые для присоединения пресс-подборщика к трактору) вместе с разрывными муфтами (половинками), очистить от грязи и сдать на склад, закрыть маслопроводы пробками (заглушками);
- покрыть (при хранении на открытых площадках) светозащитным составом шины, рукава высокого давления;
- проверить инструмент и принадлежности, смазать и сдать на склад;
- снять блок контроля (пресс-подборщики ПР-Ф-110Б и ПР-Ф-145Б) с кабины трактора, вынуть из штепсельной розетки кабеля штепсельную вилку блока, а из розетки переносной лампы трактора вилку блока свернуть и сдать на склад;
- вынуть штепсельную вилку кабеля пресс-подборщика из штепсельной розетки трактора.

11.2.4 Ориентировочная оперативная трудоемкость для подготовки к длительному хранению от 4 до 5 чел.-ч.

Расход лакокрасочных материалов - 0,5кг.

Расход смазочных материалов - 3кг.

11.3 Правила длительного хранения

11.3.1 Состояние пресс-подборщика при хранении в закрытом помещении проверять через два месяца, при хранении под навесом, на открытой площадке -ежемесячно.

После сильных ветров и дождей, снежных заносов проверку состояния пресс-подборщика производить немедленно.

11.3.2 Блок контроля (ПР-Ф-110Б и ПР-Ф-145Б) с питающим проводом и кабелем должны храниться в сухом отапливаемом помещении с температурой от минус 10 до плюс 55°С и относительной влажности не более 80%, в полиэтиленовом мешке.

Стеллаж для хранения блока и кабеля должен находиться от отопительных приборов на расстоянии не ближе 1м. Не допускается их хранение с горючими и смазочными материалами, химикатами и другими продуктами (кислотами, щелочами и др.).

Условия хранения блока и кабеля должны гарантировать их сохранность от механических повреждений.

Выявленные при проверках отклонения от правил хранения устранять немедленно. При этом обратить внимание на состояние наружной консервации, наличие масла в редукторе.

www.tosagro.com

11. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

11.1. Общие требования к хранению.

11.1.1 Пресс-подборщик хранить под навесом или на открытой площадке в соответствии с требованиями ГОСТ 7751-85.

11.1.2 Пресс-подборщики ПРФ-110Б и ПРФ-145Б с установленной на них системой автоматизированного контроля хранить в закрытом помещении.

11.1.3 Места хранения пресс-подборщиков должны обеспечиваться противопожарными средствами в соответствии с Правилами противопожарной безопасности. При хранении пресс-подборщиков должны быть обеспечены условия для удобного осмотра и обслуживания, а в случае необходимости - быстрого снятия с хранения.

11.1.4 Пресс-подборщик ставят на хранение:

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

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

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

11.2. Подготовка пресс-подборщика к длительному хранению.

11.2.1 Проверить техническое состояние пресс-подборщика перед установкой на хранение и выполнить очередное техническое обслуживание.

11.2.2 Очистить от пыли, грязи и остатков прессуемой массы все сборочные единицы и детали.

11.2.3 Восстановить поврежденную окраску, при этом удалить рыхлые продукты коррозии, обработать коррозийные участки преобразователем ржавчины и нанести лакокрасочное покрытие или предохранительную смазку.

Затем выполнить следующие операции:

- установить пресс-подборщик на подставки в горизонтальном положении, места установки подставок обозначены согласно стр. 3 просвет между шинами и опорной поверхностью должен быть от 80 до 100 мм;
- ослабить пружины в натяжных устройствах прессующего механизма, сигнализации и вывески подборщика;
- довести давление в шинах до значений, указанных в приложении Е;
- смазать предохранительной смазкой штоки гидроцилиндров, звездочки цепных передач, шлицевые и резьбовые поверхности регулирующих механизмов, ролики, нож аппарата обматывающего и электро-

7.13 Регулировка зазора между барабаном и скатом.

Зазор *А* между барабаном *1* (рис. 7.6) и отбортовкой ската *2* должен быть 3-5 мм и регулируется перемещением ската *2* на балках *3*.

РЕГУЛИРОВКА ЗАЗОРА МЕЖДУ БАРАБАНОМ И СКАТОМ

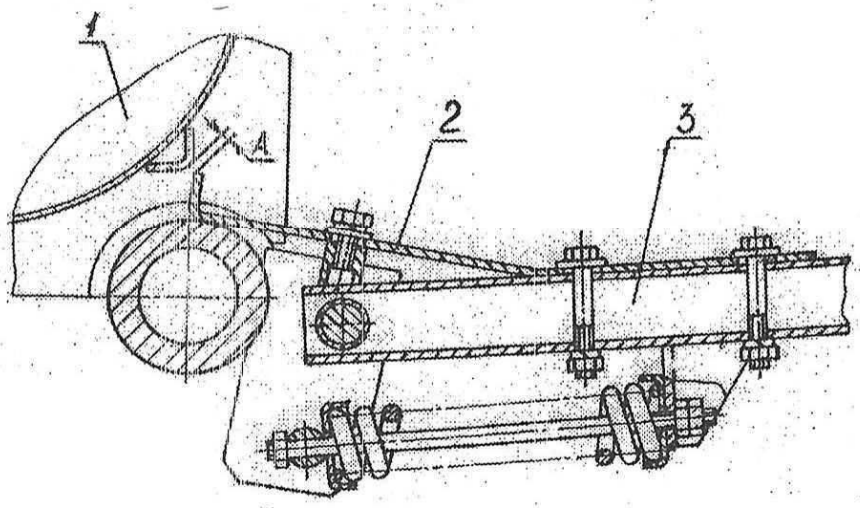


Рис. 7.6.
1 - барабан; *2* - скат; *3* - балка.

7.14. Регулировка датчиков в системе автоматизированного контроля пресс-подборщиков ПРФ-110Б, ПРФ-145Б.

7.14.1. Регулировку датчиков защелок производить при открытой задней камере (рис. 7.2.) (рычаг *10* должен находиться в нижнем положении).

Зазор *В* между датчиком *5* и пластиной рычага *10* должен быть 5 мм (при этом кнопка датчика утоплена на 5 мм). Регулировать перемещением кронштейна *11* с датчиком по пазу кронштейна *12*.

7.14.2. Регулировка датчика на обматывающем аппарате осуществляется перемещением датчика в кронштейне *3* с помощью гаек *5*. Зазор *Б* между датчиком *4* (рис. 7.7) и диском *2* обматывающего аппарата должен быть от 2 до 4 мм.

www.rosagromash.ru

РЕГУЛИРОВКА ДАТЧИКА НА ОБМАТЫВАЮЩЕМ АППАРАТЕ

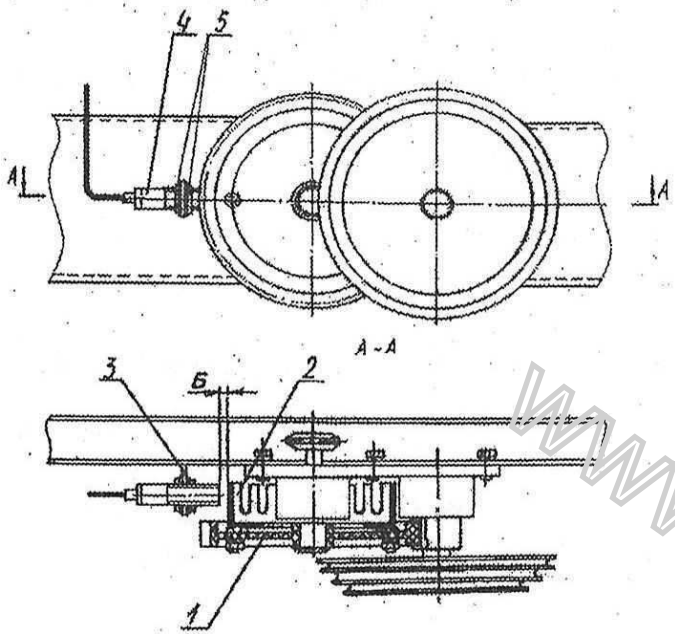


Рис. 7.7.
1 - шестерня; *2* - диск; *3* - кронштейн; *4* - датчик; *5* - гайки.

10. ТАРА И УПАКОВКА

Пресс-подборщик отгружается с предприятия-изготовителя в собранном виде, укомплектованным запасными частями, инструментом, принадлежностями и документацией в соответствии с упаковочным листом.

Сохранность запасных частей, инструмента и принадлежностей, упакованных в инструментальный ящик и находящихся непосредственно на машине, обеспечена консервацией и пломбированием мест их упаковки.

www.rosagromir.ru

9. ПЕРЕЧЕНЬ ВОЗМОЖНЫХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ И УКАЗАНИЯ ПО ИХ УСТРАНЕНИЮ

Неисправность, внешнее проявление	Указания по устранению
Рабочие органы, механизм прессующий, подборщик и вальцы не двигаются - не отрегулирована муфта предохранительная привода	Отрегулировать муфту на передачу крутящего момента 400±20 Н.м. (40±2 кгс.м)
Не вращается подборщик - не отрегулирована муфта предохранительная подборщика	Отрегулировать муфту на передачу крутящего момента $300^{\pm30}$ Н.м. ($30^{\pm3}$ кгс.м)
На барабан наматывается масса и происходит заклинивание барабана	Уменьшить степень уплотнения рулона, ослабив пружину защелки
Механизм прессующий не перемещается при закрытой камере или перемещается при открытой - не отрегулирована кулачковая муфта привода механизма прессующего	Отрегулировать кулачковую муфту так, чтобы при открытой камере прессования зазор между зубьями полумуфт был 5-6мм
Рвется шпагат - большое натяжение шпагата	Ослабить пружину тормозка. Усилие протягивания шпагата должно быть 0,5 - 1 кгс
Шпагат не подается в камеру прессования, при этом свободно конец шпагата при подаче его в камеру не удлиняется - большое натяжение шпагата, недостаточно плотно прижаты друг к другу ролики механизма подачи шпагата	Ослабить пружину тормозка, прижать друг к другу ролики механизма подачи шпагата.
Запутывание шпагата	Правильно определить направление размотки шпагата в бобине.
Шпагат не отрезается. Не включается сигнал о получении заданной плотности рулона - неисправность проводки	Заточить нож. Проверить проводку и при необходимости заменить
Нарушено взаимное расположение кнопки и рычага на механизме регулировки плотности прессования	При незаполненной камере прессования зазор между кнопкой и платиком рычага должен быть 2-3 мм.

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

8.1. Виды и периодичность технического обслуживания.

Своевременное и правильное техническое обслуживание обеспечивает качественную работу пресс-подборщика, увеличивает срок его службы.

Установлены следующие виды технического обслуживания:

Ежесменное техническое обслуживание (ЕТО) - через 8... 10 ч работы (продолжительность обслуживания - 0,1 ч).

Первое техническое обслуживание (ТО-1) - через 60 ч работы (продолжительность обслуживания - 1,5 ч).

8.2. Перечень работ, выполняемых по каждому виду технического обслуживания.

Содержание работ и методика их проведения	Технические требования	Приборы, инструменты, приспособления, материалы для выполнения работ	Примечание
Ежесменное техническое обслуживание (ЕТО)			
Очистить от грязи, растительных остатков лобовину и вал прессующего механизма		Чистик, прилагаемый к пресс-подборщику, ветошь	Очистку производить при выключенном двигателе трактора
Проверить внешним осмотром: комплектность пресс-подборщика, надежность фиксации концевых вилок, крепление кожухов, отсутствие подтеканий в соединениях, натяжение цепей. Устранить замеченные недостатки.			Комплект инструментов, прилагаемый к пресс-подборщику и трактору
Осмотреть, при необходимости отрихтовать или заменить зубья подборщика		Трубка длиной 250-300 мм и внутренним диаметром 10-15 мм	Изготовить в условиях хозяйства
Первое техническое обслуживание (ТО-1)			
Очистить пресс-подборщик от грязи, растительных остатков.		Чистик, прилагаемый к пресс-подборщику, ветошь	
Выполнить операции ЕТО Проверить затяжку болтовых соединений, ослабленные - подтянуть	Работа с ослабленными соединениями не допускается Моменты затяжки должны соответствовать указанным в приложении Ж	Комплект инструментов, прилагаемый к пресс-подборщику, трактору	
Проверить и при необходимости довести до нормы давление в шинах колес пресс- подборщика	Давление в шинах должно соответствовать указанному в приложении Е.	Манометр, компрессор	

www.rosagroexport.ru