



# METAL-FACH



**ЖУРНАЛ РЕМОНТА И  
ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ  
ПАХОТНО-СТЕРНЕВОЙ КУЛЬТИВАТОР  
U786, U786/1, U786/2  
ФЕВРАЛЬ 2018**



## Содержание

|  |    |
|--|----|
| 1. Идентификация пахотно-стерневого культиватора .....                   | 4  |
| 2. Демонтаж и утилизация .....   | 5  |
| 3. Обслуживание и уход .....   | 5  |
| 3.1 Подготовка культиватора .....  | 5  |
| 3.2 Агрегатирование культиватора с трактором .....                       | 5  |
| 3.3 Смазывание .....   | 5  |
| 3.4 Хранение .....   | 6  |
| 4. Регулировка культиватора .....  | 7  |
| 4.1 Регулировка рабочей глубины дисковых сошников .....                  | 7  |
| 4.2 Регулировка рабочей глубины и угла установки культиваторных лап..... | 7  |
| 4.3 Работа с культиватором .....   | 7  |
| 4.4 Моменты затяжки метрических болтов.....                              | 9  |
| ДЛЯ ЗАМЕТОК.....   | 11 |

## 1. Идентификация пахотно-стерневого культиватора

Идентификационные данные культиватора можно найти на табличке, расположенной на левой стороне рамы рядом с балкой нижних тяг системы навески, как показано на рисунке ниже.

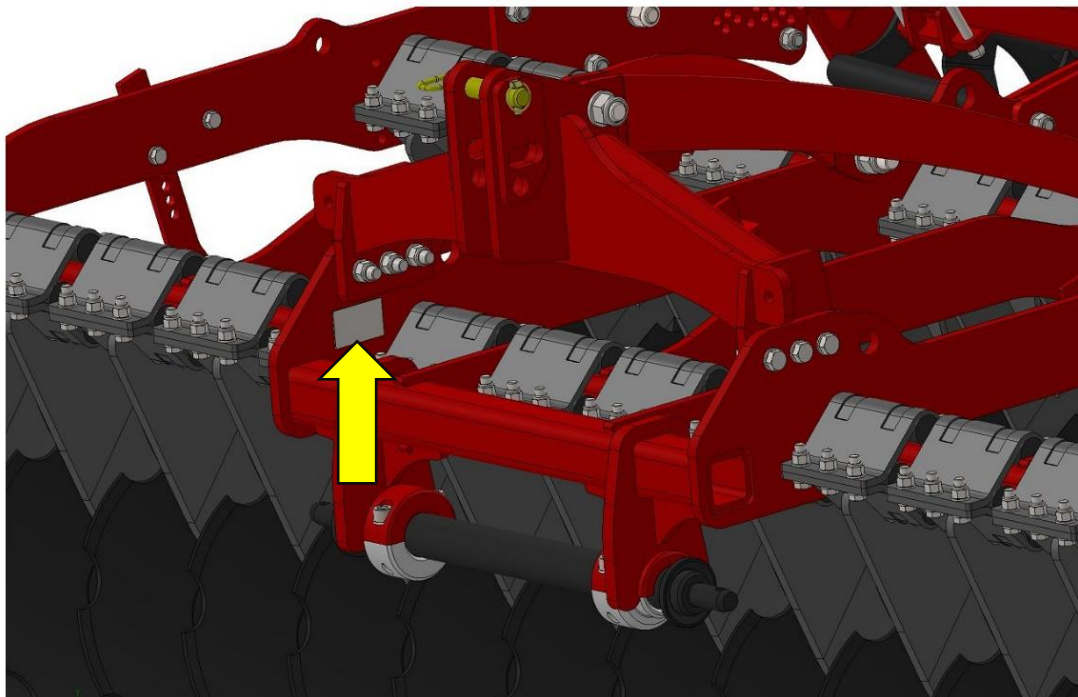


Рисунок 1 Место расположения заводского щитка на машине

|  |                                   |       |  |
|--|-----------------------------------|-------|--|
| <b>METAL-FACH®</b>                                   |                                   |       |  |
| ul. Kresowa 62, 16-100 Sokółka, Poland               |                                   |       |  |
| tel.: +48 (85) 711 98 40-45, fax: +48 (85) 711 90 65 |                                   |       |  |
| <b>Agregat uprawowo-ścierniskowy 4m</b>              |                                   |       |  |
| Symbol   | <input type="text" value="U786"/> | Typ   | <input type="text" value="U786-00"/> <b>CE</b> |
| Rok prod.  | <input type="text" value="20"/>   | Masa* | <input type="text" value="3000"/> kg           |
| Nr fabr.   | <input type="text"/>              | KJ    | <input type="text"/>                           |
| <small>*Masa własna maszyny z wałem rurowym</small>  |                                   |       |  |
| <b>www.metalfach.com.pl</b>                          |                                   |       |  |

Рисунок 2 Заводской щиток

## 2. Демонтаж и утилизация

Пахотно-стерневой культиватор изготовлен из материалов, которые не представляют угрозы для окружающей среды. После окончания срока эксплуатации, когда дальнейшее использование будет необоснованно, культиватор следует демонтировать.

В связи с большим весом элементов во время работ по демонтажу следует пользоваться грузоподъемными устройствами – краном или вилочным погрузчиком.

Металлические детали следует сдать в соответствующие точки сбора металлолома, резиновые детали следует сдать на утилизацию или в точки сбора отходов этого типа. Отработанное масло из гидравлической системы должно быть собрано в герметичные контейнеры и отправлено на АЗС, занимающуюся его сбором.

## 3. Обслуживание и уход

### 3.1 Подготовка культиватора

При подготовке культиватора к работе следует проверить его техническое состояние, прежде всего, состояние его рабочих элементов.

Кроме этого следует:

- проверить состояние винтовых соединений,
- проверить комплектность культиватора,
- проверить, вращая диски и валы вручную, происходит ли вращение свободно и без заклинивания,
- смазать отдельные элементы согласно рекомендациям, указанным в п. 3.3.

### 3.2 Агрегатирование культиватора с трактором

Для правильного и безопасного присоединения культиватора к трактору, его следует поместить на твердую и ровную поверхность.

Для того, чтобы присоединить культиватор к трактору, следует выполнить следующие действия:

- переместить трактор назад на расстояние, позволяющее соединить сцепку культиватора с нижними тягами трактора,
- присоединить верхнюю тягу 3-точечной навески к культиватору и подтянуть в случае ослабления,
- поднять культиватор и закрепить нижние тяги трактора.

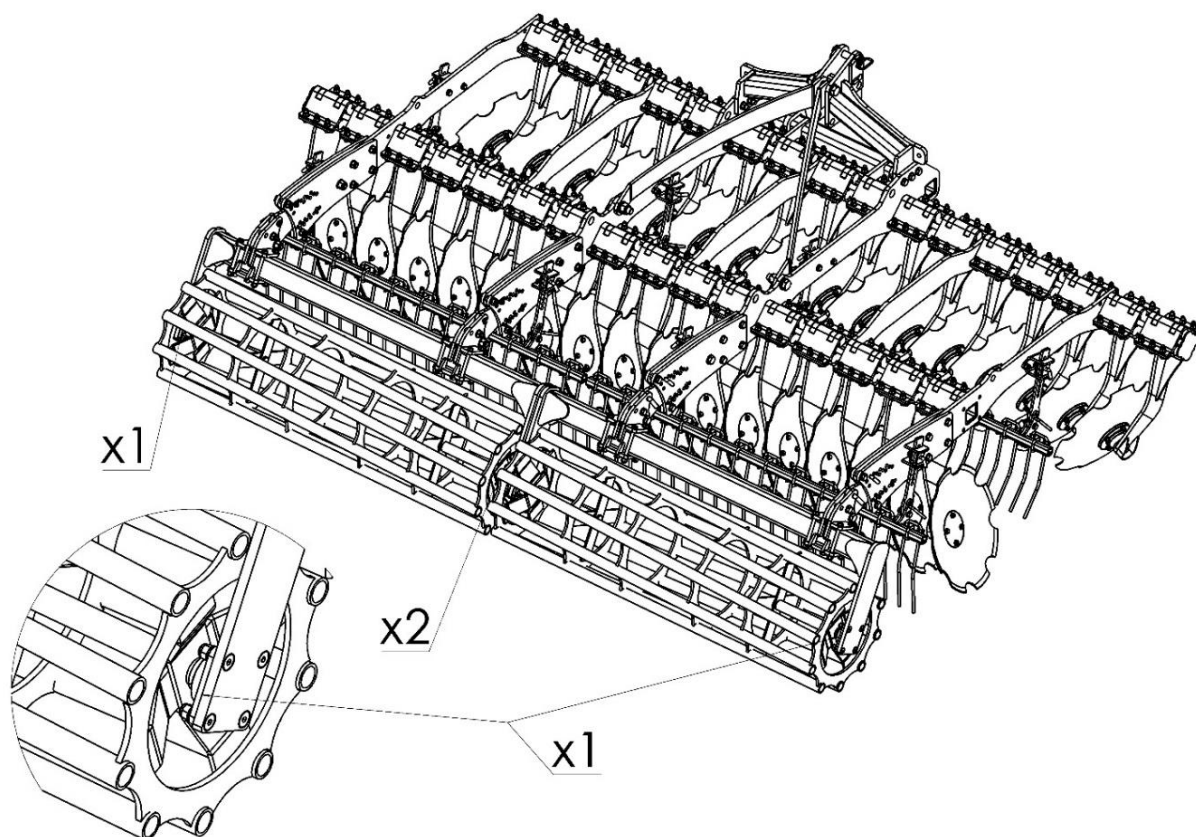
### 3.3 Смазывание

Долговечность и производительность культиватора в большой степени зависят от регулярной смазки.

Для смазки применяйте минеральные смазочные средства. Перед нанесением смазки очистите точки смазки. Смазка должна выполняться в соответствии с рисунком 3.

**Применяйте смазку LT-4S-3 один раз в сезон.**

**Втулки дисковых сошников не требуют смазки.**



**Рисунок 3** Узел подшипника вала – 4 точки смазки (версия 4 м), 2 точки смазки (версии 3,5 м, 3 м)

### 3.4 Хранение

Перед длительным хранением культиватор следует очистить и устранить обнаруженные дефекты. Защищать от воздействия атмосферных условий. Культиватор следует хранить в разложенном состоянии на ровной утрамбованной поверхности.

## 4. Регулировка культиватора

### 4.1 Регулировка рабочей глубины дисковых сошников

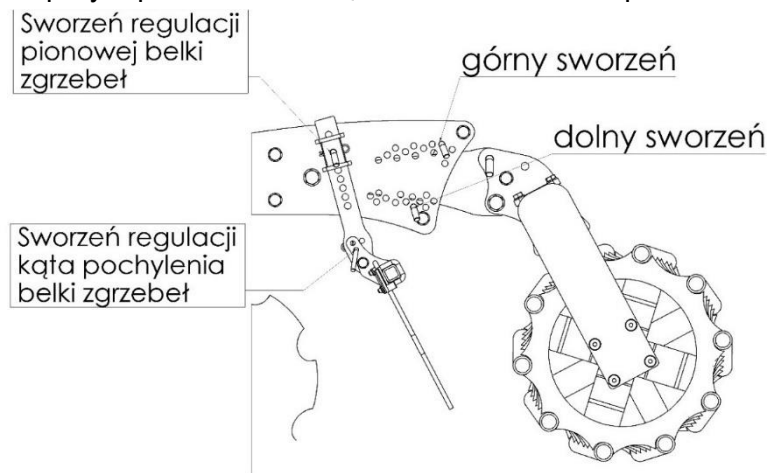
Рабочую глубину дисковых сошников можно регулировать с помощью 3-точечной системы навески трактора и механической регулировки валов.

В случае механической регулировки, это выполняется путем регулировки положения болтов.

### 4.2 Регулировка рабочей глубины и угла установки культиваторных лап

Рабочую глубину культиваторных лап можно регулировать с помощью штифтов в соответствующих отверстиях стоек, закрепленных шплинтами.

Угол можно регулировать с помощью нижних болтов крепления лап.



**Рисунок 4** Регулировка работы культиватора

Рабочую глубину дисковых сошников можно регулировать с помощью 3-точечной системы навески трактора и механической регулировки валов. Регулировку валов следует производить с помощью штифтов в соответствующих отверстиях пластин крепления вала, закрепленных шплинтами.

Для того, чтобы установить максимальную рабочую глубину, вставьте болт в верхнее отверстие пластин крепления вала. Для того, чтобы правильно установить положение нижнего болта, поднимите вал и вставьте болт в соответствующее отверстие. Регулировку следует производить, стоя на краю поля у возвышенности. Опустите культиватор валом на возвышенность, это приведет к подъему вала и позволит вставить болт в соответствующее нижнее отверстие. Закрепите болты с помощью пружинных шплинтов (предохранительные болты должны находиться в одинаковых отверстиях с обеих сторон культиватора). Регулировка должна производиться при выключенном двигателе трактора и с соблюдением всех правил безопасности. Будьте особенно осторожны при обращении с предметами, которые могут раздавить ваши ноги или руки.

### 4.3 Работа с культиватором

Перед началом работы на поле с культиватором следует:

- проверить состояние винтовых соединений – в случае ослабления, затянуть винты и гайки,
- снять предупреждающие обозначения,

- разложить культиватор в рабочее положение (крайние диски в версиях 3 м, 3,5 м),
- установить рабочую глубину культиватора,
- опустить подъемник трактора и оставить в плавающем положении.

Если во время работы культиватор засорится растительными остатками, его следует очистить, поднимая на момент на гидравлическом подъемнике трактора.

Культиватор следует отрегулировать во время первого проезда. При правильно выровненном культиваторе рама располагается параллельно поверхности поля.



UWAGA

**ВНИМАНИЕ!**

1. Во время работы с культиватором избегайте резких рывков.
2. Развороты выполняйте мягко, обязательно поднимая культиватор в транспортное положение.
3. Не двигайтесь назад и не поворачивайте с культиватором в рабочем положении, так как это может привести к повреждению культиватора.



UWAGA

**ВНИМАНИЕ!**

После первых 40 часов работы с культиватором проверьте затяжку втулок дисков.



UWAGA

**ВНИМАНИЕ!**

В случае ослабления затяните винт 3/4" UNF/16 с помощью динамометрического ключа с моментом затяжки до 450 Нм (размер ключа 28) – рис.5. Затяжку втулок дисков следует проверять всегда перед весенним и осенним сезонами. Остальные винтовые соединения следует затягивать в соответствии с таблицей 1.



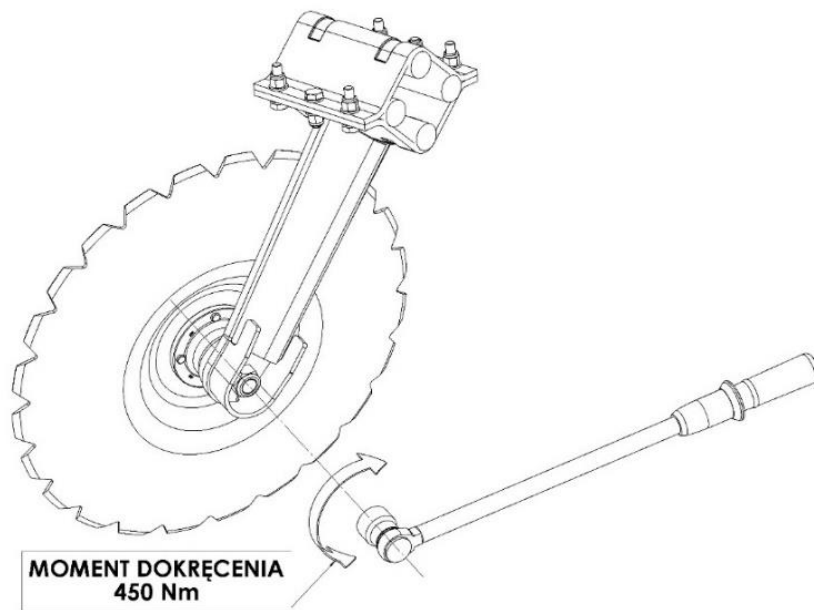


Рисунок 5 Момент затяжки втулки дискового сошника

#### 4.4 Моменты затяжки метрических болтов

Оптимальные значения моментов затяжки винтов или шурупов и затяжки гаек [Нм].

Табель 1. Моменты затяжки метрических болтов

| Моменты затяжки винтов - метрические винты в Нм |        |                                 |      |      |      |      |   |
|---|--------|---------------------------------|------|------|------|------|---|
| Величина<br>Ø мм                                | Шаг мм | Версия винтов – класс прочности |      |      |      |      | Колесные<br>гайки,<br>колесные<br>болты |
|   |        | 4,8                             | 5,8  | 8,8  | 10,9 | 12,9 |   |
| 3   | 0,50   | 0,9                             | 1,1  | 1,8  | 2,6  | 3,0  |   |
| 4   | 0,70   | 1,6                             | 2,0  | 3,1  | 4,5  | 5,3  |   |
| 5   | 0,80   | 3,2                             | 4,0  | 6,1  | 8,9  | 10,4 |   |
| 6   | 1,00   | 5,5                             | 6,8  | 10,4 | 15,3 | 17,9 |   |
| 7   | 1,00   | 9,3                             | 11,5 | 17,2 | 25   | 30   |   |
| 8   | 1,25   | 13,6                            | 16,8 | 25   | 37   | 44   |   |
| 8   | 1,00   | 14,5                            | 18   | 27   | 40   | 47   |   |
| 10  | 1,50   | 26,6                            | 33   | 50   | 73   | 86   | 45                                      |
| 10  | 1,25   | 28                              | 35   | 53   | 78   | 91   |   |
| 12  | 1,75   | 46                              | 56   | 86   | 127  | 148  |   |
| 12  | 1,50   |                                 |      |      |      |      | 80                                      |
| 12  | 1,25   | 50                              | 62   | 95   | 139  | 163  |   |
| 14  | 2,00   | 73                              | 90   | 137  | 201  | 235  |   |
| 14  | 1,50   | 79                              | 96   | 150  | 220  | 257  | 140                                     |

|    |      |     |      |      |      |      |     |
|----|------|-----|------|------|------|------|-----|
| 16 | 2,00 | 113 | 141  | 214  | 314  | 369  |     |
| 16 | 1,50 | 121 | 150  | 229  | 336  | 393  | 220 |
| 18 | 2,50 | 157 | 194  | 306  | 435  | 509  |     |
| 18 | 1,50 | 178 | 220  | 345  | 491  | 575  | 300 |
| 20 | 2,50 | 222 | 275  | 432  | 615  | 719  |     |
| 20 | 1,50 | 248 | 307  | 482  | 687  | 804  | 400 |
| 22 | 2,50 | 305 | 376  | 502  | 843  | 987  |     |
| 22 | 2,00 |     |      |      |      |      | 450 |
| 22 | 1,50 | 337 | 416  | 654  | 932  | 1090 | 500 |
| 24 | 3,00 | 383 | 474  | 744  | 1080 | 1240 |     |
| 24 | 2,00 | 420 | 519  | 814  | 1160 | 1360 |     |
| 24 | 1,50 |     |      |      |      |      | 550 |
| 27 | 3,00 | 568 | 703  | 100  | 1570 | 1840 |     |
| 27 | 2,00 | 615 | 760  | 1200 | 1700 | 1990 |     |
| 30 | 3,50 | 772 | 995  | 1500 | 2130 | 2500 |     |
| 30 | 2,00 | 850 | 1060 | 1670 | 2370 | 2380 |     |

## ДЛЯ ЗАМЕТОК

A series of horizontal dotted lines for taking notes.





Metal-Fach Sp. z o. o. постоянно совершенствует свои продукты и подбирает предложение к потребностям клиентов, в связи с этим сохраняет за собой вносить изменения в продуктах без уведомления. В связи с этим, прежде чем принять решение о покупке, пожалуйста, обратитесь к авторизованному дилеру или торговым представителям Metal-Fach Sp. z o. o. Metal-Fach Sp. z o. o. не принимает рекламаций, связанных с информацией и фотографиями, содержащимися в данном каталоге, представленное предложение не является коммерческим предложением в соответствии с положениями Гражданского кодекса.

Фотографии не всегда представляют стандартное оснащение.

Оригинальные запасные части доступны у официальных дилеров в стране и за рубежом, а также в фирменном магазине Metal-Fach.

#### СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

16-100, с. Сокулка, ул. Кресова, д. 62 (Kresowa 62)  
тел.: +48 85 711 07 80, факс +48 85 711 07 93  
serwis@metalfach.com.pl

#### ПРОДАЖА

16-100, с. Сокулка, ул. Кресова, д. 62 (Kresowa 62)  
тел.: +48 85 711 07 88, факс +48 85 711 07 89  
handel@metalfach.com.pl

#### ОПТОВЫЙ СКЛАД ЗАПЧАСТЕЙ

16-100, с. Сокулка, ул. Кресова, д. 62  
(Kresowa 62)

Оптовая продажа:

тел.: +48 85 711 07 80, факс +48 85 711 07 93  
serwis@metalfach.com.pl

Розничная продажа:

тел.: +48 85 711 07 80, факс +48 85 711 07 93  
serwis@metalfach.com.pl

АКТУАЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ О НАШИХ ИЗДЕЛИЯХ ДОСТУПНА НА ВЕБ-СТРАНИЦЕ

[WWW.METALFACH.COM.PL](http://WWW.METALFACH.COM.PL)