



METAL-FACH



**KSIĄŻKA NAPRAW I KONSERWACJI
PRASA ROLUJĄCA
Z562
LUTY 2018**

Spis treści

1. Identyfikacja prasy.....	4
2. Czyszczenie prasy.....	5
3. Przechowywanie	6
4. Demontaż i kasacja	6
5. Połączenie z ciągnikiem	6
6. Usuwanie nagromadzonego materiału.....	7
6.1. Usuwanie nagromadzonego materiału na podbieraczu.....	7
6.2. Usuwanie nagromadzonego materiału na rotorze	7
7. Konserwacja i regulacja.....	8
7.1. Regulacja kół podbieracza.....	10
7.2. Regulacja napięcia łańcuchów napędowych (co 10 godzin roboczych).....	10
7.2.1 Regulacja napięcia łańcucha podbieracza prasy z wałem podającym	11
7.3. Regulacja krzywki podbieracza.....	12
7.4. Wymiana śruby zabezpieczającej w podbieraczu	13
7.5. Wymiana śruby zabezpieczającej w zespole zasilającym	14
7.6. Regulacja stopnia zgniotu.....	15
7.7. Regulacja urządzenia owijającego sznurkiem.....	17
7.7.2 Ostrzenie noża sznurka	18
7.8. Regulacja urządzenia owijającego siatką.....	18
7.9. Regulacja zaworu zamykania pokrywy	19
7.10. Regulacja zamka.....	19
7.11. Ostrzenie noży	20
7.12. Wymiana oleju w skrzyni przekładniowej (raz w roku)	21
7.13. Kontrola stanu ogumienia (co 30 dni pracy).....	23
8. Smarowanie	24
8.1. Smarowanie podbieracza	25
8.2. System automatycznego smarowania łańcuchów.....	27
8.3. Smarowanie łożysk.....	28
NOTATKI	29



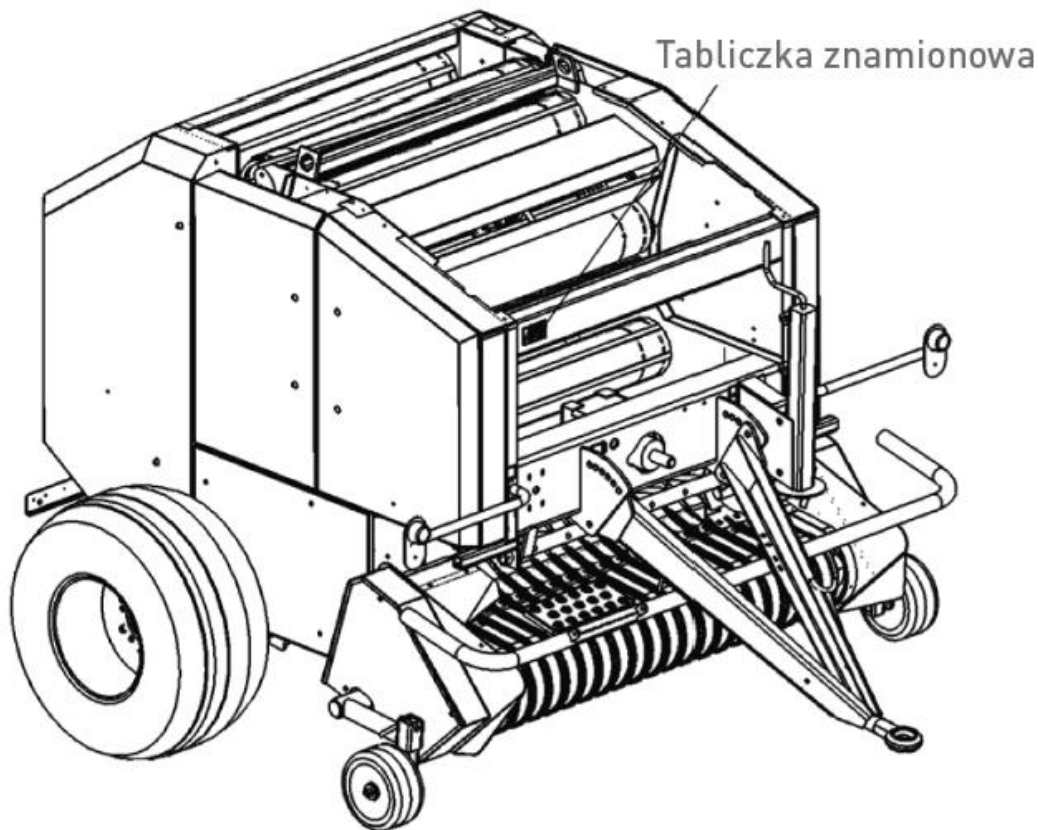
Informacje zawarte w książce napraw i konserwacji są aktualne na dzień opracowania. Producent zastrzega sobie prawo wprowadzania w maszynach zmian konstrukcyjnych, w związku z czym niektóre wielkości lub ilustracje mogą nie odpowiadać stanowi faktycznemu maszyny dostarczonej użytkownikowi. Producent zastrzega sobie prawo dokonywania zmian konstrukcyjnych, nie dokonując zmian w niniejszej książce napraw i konserwacji.

1. Identyfikacja prasy

Dane identyfikacyjne prasy znajdują się na tabliczce znamionowej umieszczonej na przedniej części ramy. Na tabliczce znamionowej są umieszczone dane służące do identyfikacji maszyny tj.: symbol, numer fabryczny, rok produkcji oraz nacisk na zaczep.

<p>METAL-FACH SP. Z O.O.</p> <p>S1a</p> <p>e32*167/2013*00007*00</p> <p>SUMZ0XXXXXXXXXX</p> <p>2300 kg</p> <p>A-0: 420 kg</p> <p>A-1: 2300 kg</p>	<p>METAL-FACH®</p> <p>ul. Kresowa 62, 16-100 Sokółka, Poland tel.: +48 (85) 711 98 40-45, fax: +48 (85) 711 90 65</p> <p>Prasa rolująca</p> <table border="0"> <tr> <td>Symbol</td> <td>Z562</td> <td>Nacisk na zaczep</td> <td>4,7 kN</td> </tr> <tr> <td>Typ</td> <td>xxx</td> <td>KJ</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Rok produkcji</td> <td>20xx</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>VIN</td> <td colspan="3">SUMZ0XXXXXXXXXX</td> </tr> </table> <p>CE</p> <p>www.metalfach.com.pl</p>	Symbol	Z562	Nacisk na zaczep	4,7 kN	Typ	xxx	KJ		Rok produkcji	20xx			VIN	SUMZ0XXXXXXXXXX		
Symbol	Z562	Nacisk na zaczep	4,7 kN														
Typ	xxx	KJ															
Rok produkcji	20xx																
VIN	SUMZ0XXXXXXXXXX																

Rysunek 1. Tabliczka znamionowa



Rysunek 2. Miejsce umieszczenia tabliczki znamionowej na maszynie

2. Czyszczenie prasy



OSTRZEŻENIE

OSTRZEŻENIE!

Przed czyszczeniem prasy należy upewnić się, że prasa jest wyłączona, napęd WOM jest rozłączony, silnik ciągnika wyłączony (kluczyk wyjęty ze stacyjki). Należy odłączyć przewody zasilania, oświetlenia i panelu sterowania.

Po każdym przepracowanym dniu należy usunąć warstwę kurzu, nagromadzonych resztek poźniwnych itp. za pomocą szczotki.

Nie zalecamy mycia prasy wodą pod wysokim ciśnieniem. Zabrania się kierowania strumienia wody na elementy hydrauliczne, elektryczne oraz łożyska.

Przed dłuższym postojem prasę oczyścić z kurzu i resztek poźniwnych przy pomocy sprężonego powietrza. Zabrania się kierowania strumienia sprężonego powietrza na elementy hydrauliczne i elektryczne.

Po umyciu wodą oraz przed dłuższym postojem zaleca się przesmarowanie wszystkich punktów smarnych oraz pokrycie wszystkich łańcuchów napędowych odpowiednim preparatem zabezpieczającym.

3. Przechowywanie

Panel sterujący prasą przechowywać w suchym pomieszczeniu zabezpieczając styki osłonkami znajdującymi się w zestawie przed zabrudzeniem i wilgocią.

Kabel łączący zwinąć i przechowywać w suchym pomieszczeniu zabezpieczając styki przed zabrudzeniem i wilgocią.

Prasę przechowywać na płaskim wypoziomowanym i utwardzonym podłożu.

Zaleca się przechowywać maszynę w pomieszczeniu suchym, chroniącym przed wpływem promieni UV i innych szkodliwych czynników.

Zabezpieczyć nieprzemakalną plandeką lub folią prasę przechowywaną bez zadaszienia.

Po zakończeniu sezonu prasę oczyścić i sprawdzić stan powłok ochronnych. W razie potrzeby, uzupełnić ubytki.



UWAGA

UWAGA!

Sprawdzić stan i czytelność tabliczki znamionowej. W przypadku jej zniszczenia zgłosić się do serwisu.

Sprawdzić stan i czytelność piktogramów. W przypadku ich zniszczenia wymienić na nowe.

4. Demontaż i kasacja

Demontaż i kasację winny przeprowadzać wyspecjalizowane serwisy zapoznane z budową i działaniem prasy. Posiadają one pełną i aktualną wiedzę w zakresie zastosowanych materiałów oraz ryzyka związanego z zagrożeniami w przypadku niewłaściwego ich składowania oraz transportu. Autoryzowane serwisy oferują zarówno doradztwo jak również wykonują kompletne usługi z zakresu utylizacji maszyny.

Do demontażu używać właściwych narzędzi i urządzeń pomocniczych (podnośnik, ściągnacz kół).

Zużyty olej składować w szczelnych naczyniach. Niezwłocznie dostarczyć do stacji paliw prowadzących skup zużytego oleju.

Zdemontować maszynę. Posegregować części. Dostarczyć do właściwych punktów odbioru materiałów.

Podczas demontażu prasy używać właściwej odzieży ochronnej i właściwego obuwia ochronnego.

5. Połączenie z ciągnikiem

Prasę belującą agregować z ciągnikami rolniczymi o mocy nie mniejszej niż 35 - 70 kW i klasie uciążu 0,9-1,4 wyposażonymi w złącze wyjścia układu hydrauliki siłowej oraz posiadającymi 6-wypustowy tylny WOM o nominalnej prędkości obrotowej 540 obr/min.

Prasę agregować do dolnego zaczepu transportowego ciągnika umożliwiającego przeniesienie nacisku pionowego o wartości 4,0 kN.

6. Usuwanie nagromadzonego materiału

W czasie zbioru materiału możliwe jest jego nagromadzenie na podbieraczu oraz rotorze lub podrzutniku. Zapchanie następuje w wyniku niedostosowania prędkości do warunków zbioru oraz nieprawidłowo uformowanego pokosu.



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Zabronione jest usuwanie nagromadzonego materiału podczas pracy maszyny.

NIEBEZPIECZEŃSTWO



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Podczas usuwania nagromadzonego materiału zachować szczególną ostrożność, gdyż strefa rotora jest niebezpieczna z powodu ostrych noży.

NIEBEZPIECZEŃSTWO

6.1. Usuwanie nagromadzonego materiału na podbieraczu

Aby dokonać czynności usunięcia nagromadzonego materiału na podbieraczu należy:

- Wyłączyć panel sterowania;
- Zatrzymać ciągnik, wyjąć kluczyki ze stacyjki i poczekać do chwili, gdy wszystkie elementy ruchome maszyny całkowicie się zatrzymają;
- Usunąć docisk przekosu, znajdujący się nad podbieraczem i podrzutnikiem, w celu usunięcia materiału w części przedniej;
- Dokonać ręcznego usunięcia nagromadzonego materiału;
- Zamontować docisk przekosu.

6.2. Usuwanie nagromadzonego materiału na rotorze

Aby usunąć nagromadzony materiał na rotorze należy:

- Zatrzymać ciągnik, wyjąć kluczyki ze stacyjki i poczekać do chwili, gdy wszystkie elementy ruchome maszyny całkowicie się zatrzymają;
- Sprawdzić zabezpieczenia śrubowe na rotorze;
- Usunąć docisk przekosu, znajdujący się nad podbieraczem, w celu usunięcia materiału w części przedniej;
- Dokonać ręcznego usunięcia nagromadzonego materiału;
- Zamontować docisk przekosu.

7. Konserwacja i regulacja

Jeśli prasa jest podłączona do ciągnika, należy zaciągnąć hamulec ręczny, wyłączyć silnik oraz wyjąć kluczyk ze stacyjki. Pamiętaj również o wyłączeniu panelu sterowania.

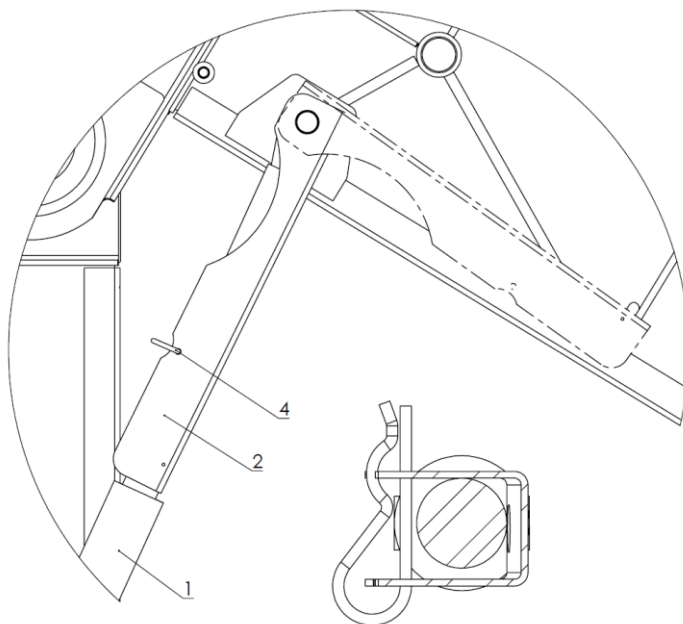
Podczas wykonywania czynności konserwacyjnych przy otwartej komorze należy użyć blokad zabezpieczających siłowniki.



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Wszystkie czynności związane z konserwacją i regulacją należy przeprowadzać podczas postoju maszyny i gdy wszystkie ruchome elementy maszyny są nieruchome.

NIEBEZPIECZEŃSTWO



Rysunek 3. Blokad zabezpieczające siłowniki

Uniesioną do góry pokrywę prasy zabezpieczyć w jej górnym położeniu jak pokazano na rysunku 3. Do zabezpieczenia po obu stronach prasy użyć obejm (2) zamocowanych do górnych sworzni cylindrów hydraulicznych (1). Obejmy (2) przesunąć maksymalnie do góry tak, aby obejmowały tłoczyska rozsuniętych cylindrów. Zawleczkami (4) zabezpieczyć przed niepowołanym zamknięciem pokrywy. Odbezpieczyć obejmy blokady pokrywy po wykonaniu zaplanowanych czynności.



UWAGA!

Używać tylko oryginalnych części zamiennych.

UWAGA

Oryginalne części zamienne Metal Fach są wykonywane z uwzględnieniem specyficznych potrzeb urządzeń Metal Fach.

Części innych producentów nie są ani kontrolowane, ani zatwierdzone przez Metal Fach. Aby uniknąć ryzyka, należy stosować wyłącznie oryginalne części zamienne Metal Fach.

Tabela 3. Wartości momentów dokręcania śrub

Momenty dociągające śrub - śruby metryczne w Nm							
Wielkość Ø mm	Skok mm	Wersja śrub – klasy wytrzymałości					Nakrętki kół, śruby kół
		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	

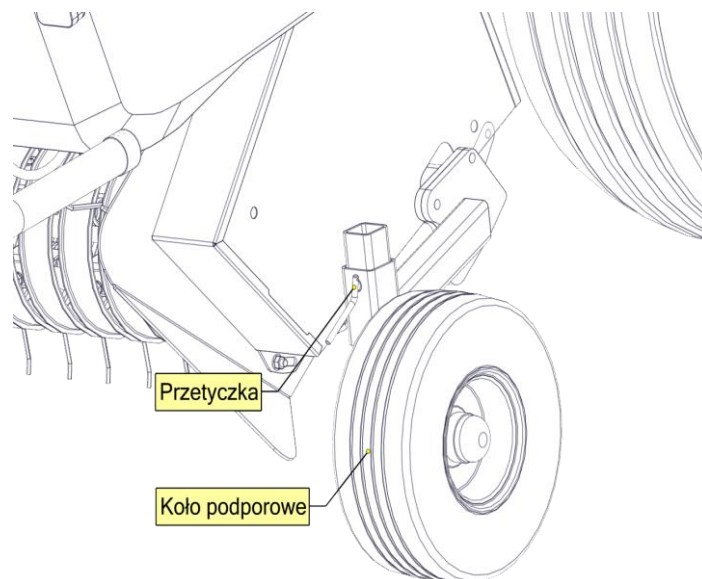
7.1. Regulacja kół podbieracza

Pozycja robocza podbieracza może być regulowana. W tym celu należy:

- Ustawić odpowiednią wysokość pracy podbieracza zmieniając ustawienie koła podporowego,
- Użyć przetyczki w celu zablokowania ustawienia.



Producent zaleca ustawienie zębów podbieracza na wysokości 2-3 cm nad ziemią.

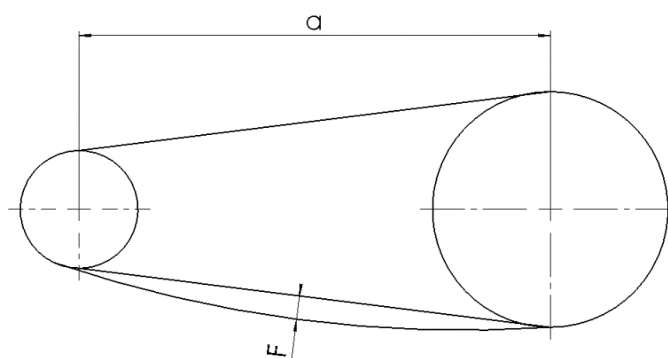


Rysunek 4. Regulacja wysokości pracy podbieracza

7.2. Regulacja napięcia łańcuchów napędowych (co 10 godzin roboczych)

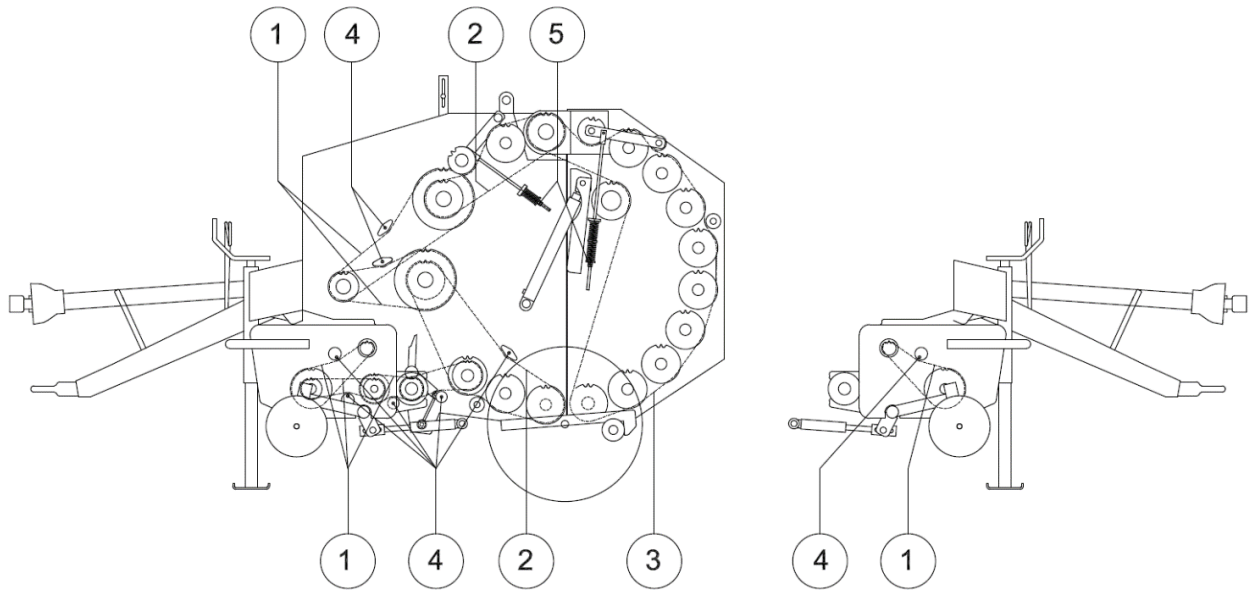
Należy regularnie sprawdzać napięcie łańcuchów. Wartość napięcia łańcucha „F” musi zawierać się w granicach 3-5 mm. Można ją również wyznaczyć na podstawie wzoru:

$$F=0,1a$$



Rysunek 5. Napięcie łańcucha

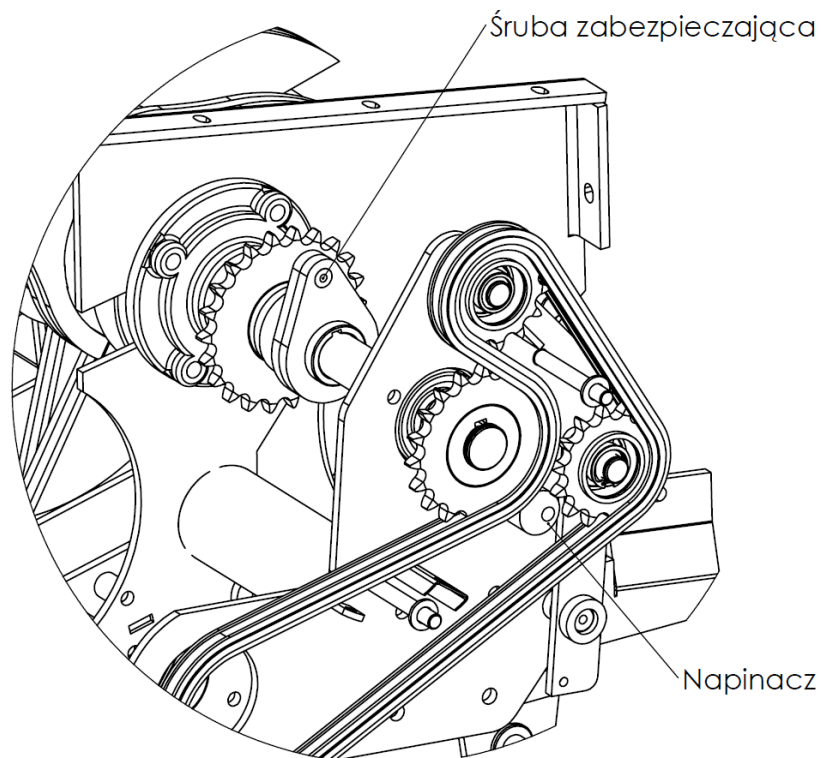
Schemat zespołu napędowego pokazano na rysunku 6. Zastosowane do napędu łańcuchy oznaczono pozycjami 1, 2 i 3. Regulacji napięcia łańcuchów dokonywać odpowiednio napinaczami (4) lub śrubami regulacyjnymi ze sprężyną (5).



Rysunek 6. Zespół napędowy

7.2.1 Regulacja napięcia łańcucha podbieracza prasy z wałem podającym

Zwrócić szczególną uwagę na napięcie łańcucha napędowego podbieracza prasy z wałem podającym. Wykorzystując napinacz zachowywać jak największe napięcie łańcucha napędowego podbieracza.

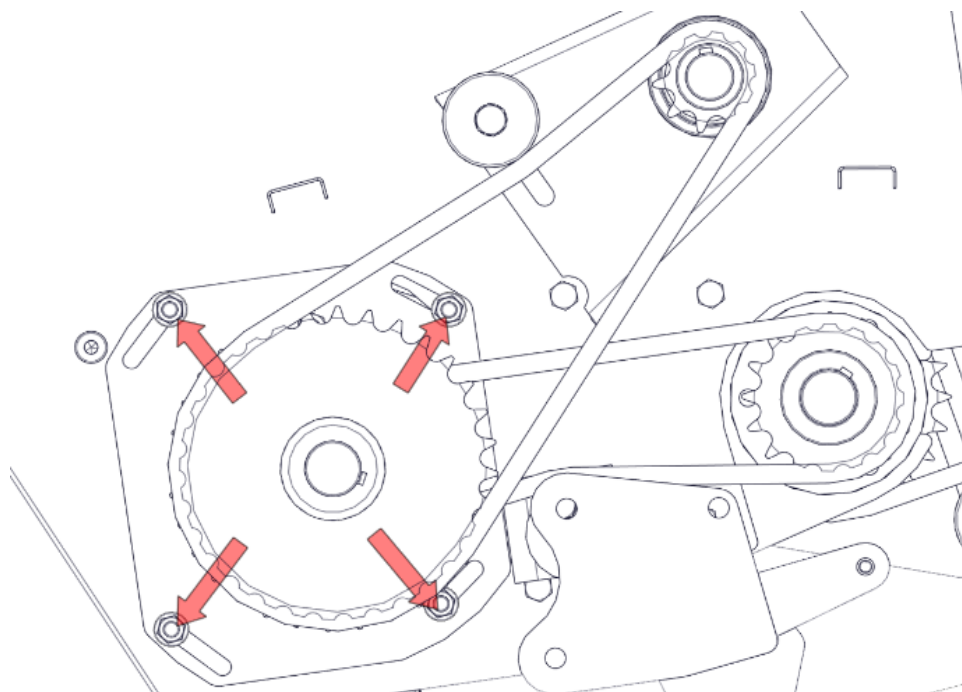


Rysunek 7. Łańcuch napędowy podbieracza

7.3. Regulacja krzywki podbieracza

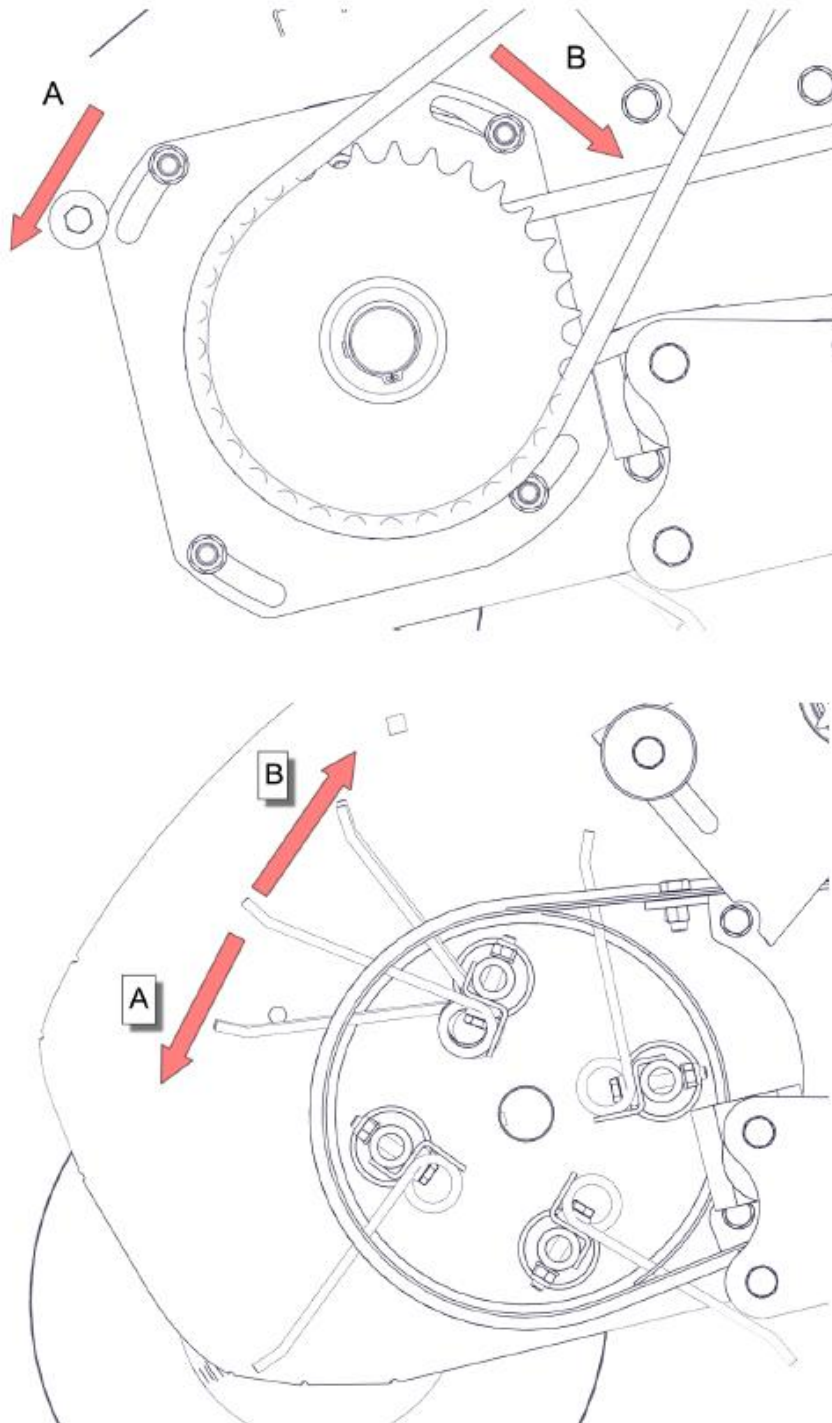
W zależności od rodzaju zbieranego materiału oraz warunków pracy należy wyregulować krzywkę podbieracza tak, aby nie wciągał on materiału. W tym celu należy:

- Odkręcić śruby i zdjąć osłonę z lewej strony podbieracza;
- Poluzować 4 nakrętki mocujące krzywkę;



Rysunek 8. Regulacja krzywki podbieracza

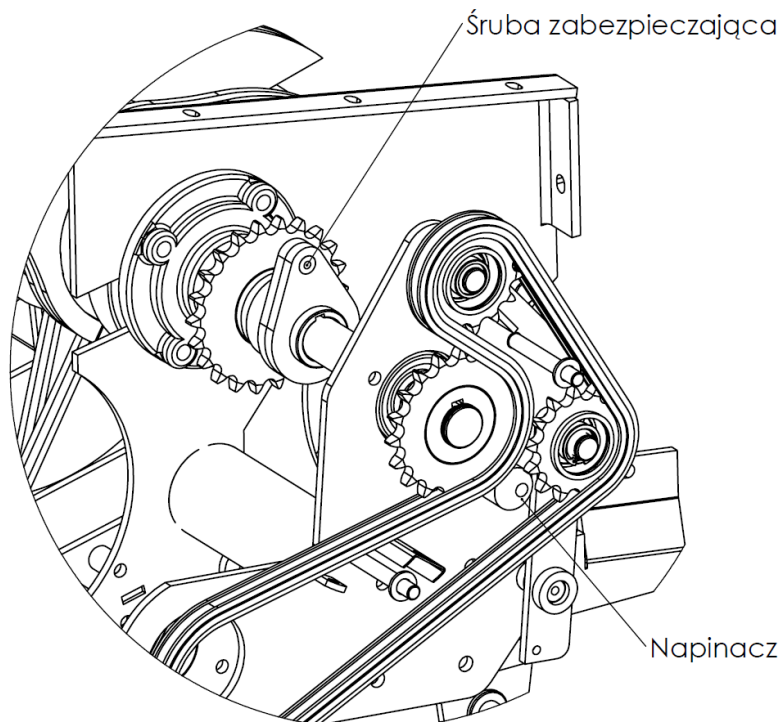
- Wyregulować ustawienie krzywki, obracając ją przybliżyć się lub oddalać palec podbieracza od urządzenia przenoszącego. Krzywkę należy obracać:
 - W kierunku „A” – aby odsunąć palec podbieracza od zespołu podbierającego,
 - W kierunku „B” – aby przesunąć palec podbieracza do zespołu podbierającego.



Rysunek 9. Regulacja krzywki podbieracza

7.4. Wymiana śruby zabezpieczającej w podbieraczu

Zabezpieczenie antyprzeciążeniowe zespołu podbieracza stanowi śruba pokazana na rysunku 10. Zniszczenie śruby zabezpieczającej zatrzymuje przekazywanie napędu na podbieracz i ślimaki zasilające. W przypadku ścięcia śruby zabezpieczającej w bezpieczniku podbieracza zastąpić ją śrubą o identycznych parametrach.



Rysunek 10. Wymiana śruby zabezpieczającej



UWAGA

UWAGA!

Napraw zabezpieczeń antyprzeciążeniowych dokonywać używając wyłącznie połączeń śrubowych producenta. Zastosowanie niewłaściwych połączeń śrubowych jako śrub zabezpieczających zwiększa ryzyko uszkodzenia maszyny.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Napraw dokonywać przy wyłączonym silniku ciągnika, wyjętym kluczyku ze stacyjki i maszynie zabezpieczonej przed niepowołanym przesunięciem się.

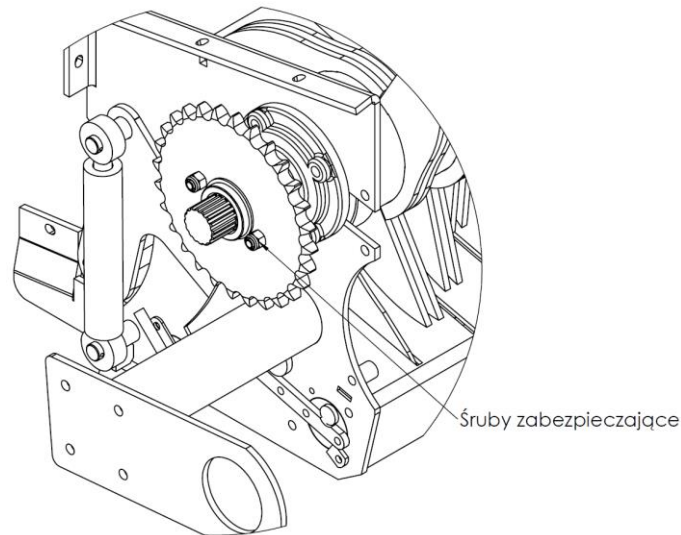
7.5. Wymiana śruby zabezpieczającej w zespole zasilającym



NIEBEZPIECZEŃSTWO

NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Napraw dokonywać przy wyłączonym silniku ciągnika, wyjętym kluczyku ze stacyjki i maszynie zabezpieczonej przed niepowołanym przesunięciem się.



Rysunek 11. Zabezpieczenie wału podającego - dotyczy pras wyposażonych w wał podający

W prasach wyposażonych w wał podający zabezpieczenie antyprzeciążeniowe stanowią dwie śruby. Zniszczenie śrub zabezpieczających zatrzymuje przekazywanie napędu na wał podający oraz podbieracz i ślimaki zasilające.

W przypadku ścięcia śrub zabezpieczających w wale podającym (wyposażenie opcjonalne) zastąpić je śrubami o identycznych parametrach.

7.6. Regulacja stopnia zgniotu

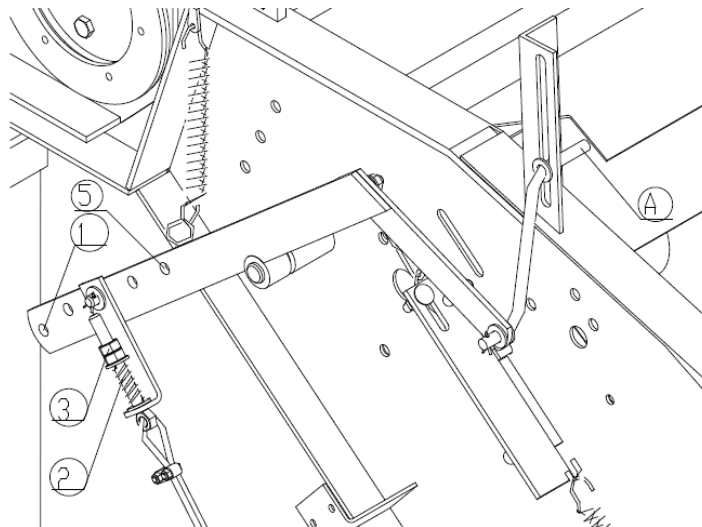


NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Przed przystąpieniem do ustawienia stopnia zgniotu beli wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki.

NIEBEZPIECZEŃSTWO

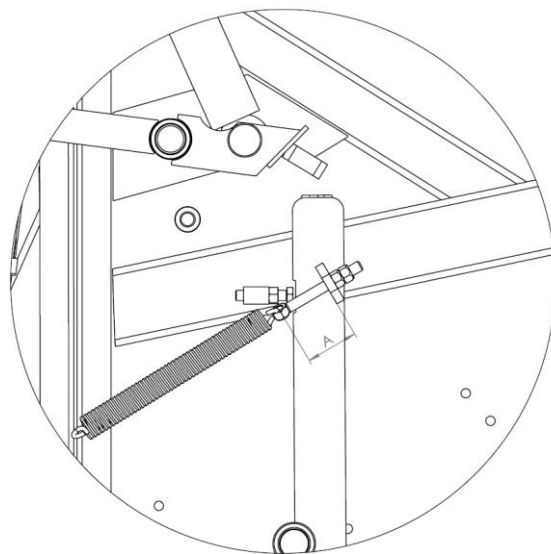
W zależności od rodzaju zbieranego surowca należy wyregulować stopień zgniotu beli. Regulacji stopnia zgniotu dokonywać mechanizmem dźwignia-linka (rysunek 12).



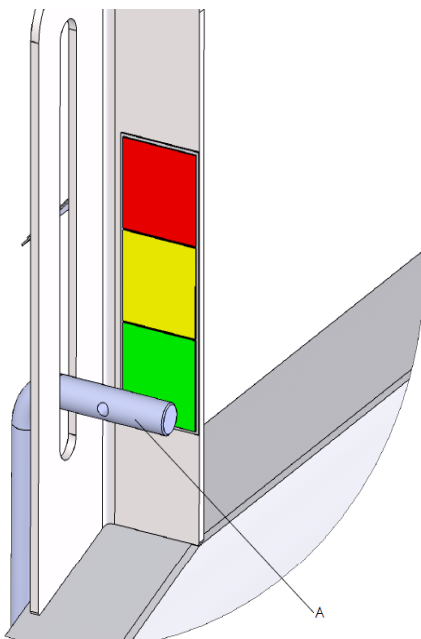
Rysunek 12. Regulacja stopnia zgniotu

W zależności od zbieranego surowca dźwignią (5) wyregulować stopień zgniotu beli. Największą gęstość beli uzyskujemy, gdy linka założona jest w otworze nr 1 i odwrotnie najmniejszy stopień zgniotu uzyskujemy, gdy linka znajduje się w otworze nr 5. Dodatkową regulację stopnia zgniotu uzyskujemy regulując długość śruby (2) za pomocą nakrętek (3). Odkręcając nakrętkę zwiększamy stopień zgniotu, zaś wkręcając nakrętkę zmniejszymy stopień zgniotu beli. Regulacji nakrętką wykonujemy gdy na przykład w otworze 1 uzyskujemy zgniot za duży, a w otworze 2 za mały.

Stopień zgniotu beli należy również regulować dźwignią napinającą pokazaną na rysunku 13. Przy zbiorze sianokiszonki długość A dźwigni napinającej ustawić na wymiar 55 – 65 mm. Przy zbiorze słomy długość A dźwigni napinającej ustawić na wymiar 65 – 75 mm.



Rysunek 13. Regulacja stopnia zgniotu



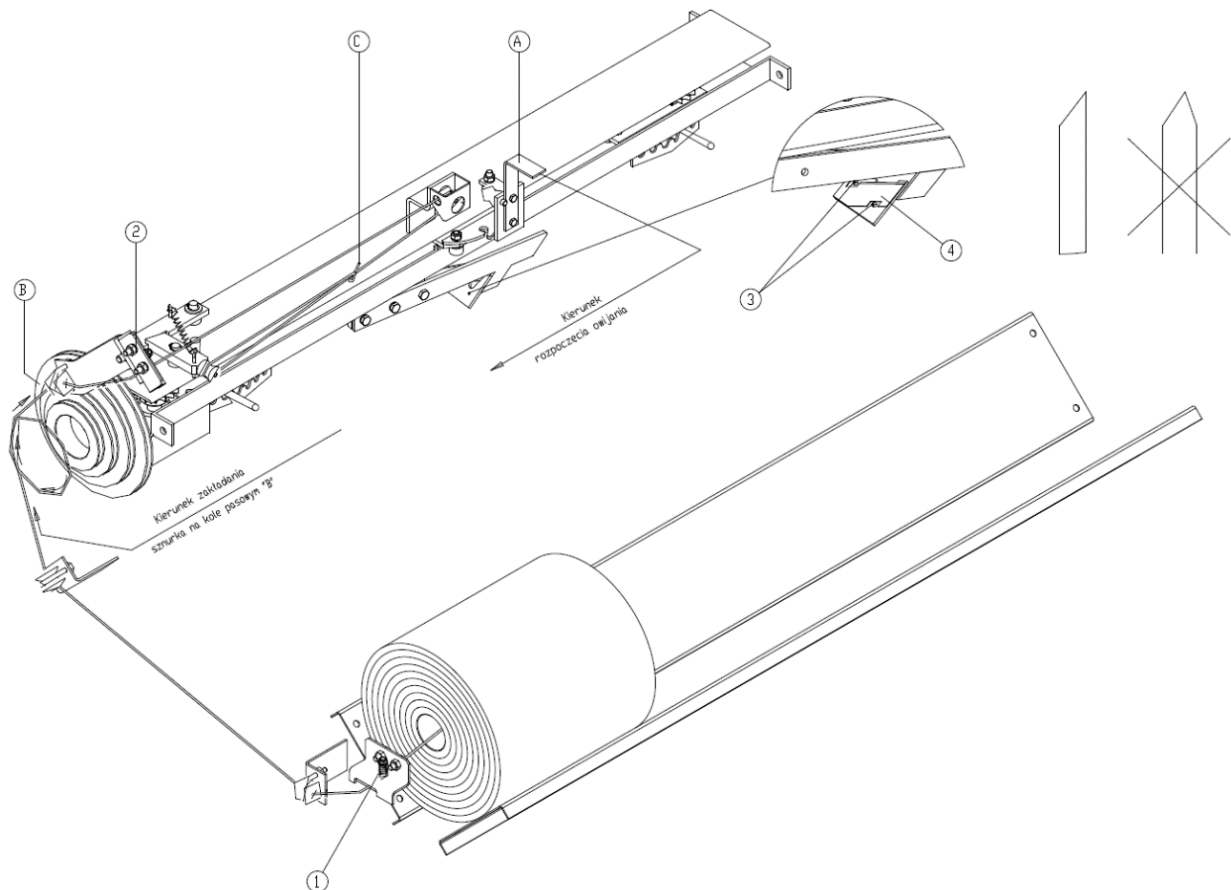
Rysunek 14. Wskaźnik stopnia zgniotu

Do oceny stopnia zgniotu służy wskaźnik (rysunek 14) umieszczony na prasie. Wskaźnik znajdujący się na tle pola czerwonego wskazuje, iż osiągnięty został maksymalny stopień zgniotu, należy przerwać dalsze podbieranie pokosu.

7.7. Regulacja urządzenia owijającego sznurkiem

Szerokość owijania bel sznurkiem regulować ogranicznikami ulokowanymi po obu stronach podajnika sznurka. Ustawienie ograniczników do środka prasy powoduje owijanie części środkowej beli. Maksymalne rozsuniecie ograniczników skutkuje owijaniem maksymalnej długości beli. Zmiany gęstości owijania dokonywać zmieniając tor sznurka na kole B.

Gęstość owijania wzrasta ze wzrostem średnicy koła B (rysunek 15). Największą gęstość owijania uzyskuje się prowadząc sznurek kołem o największej średnicy.



Rysunek 15. Tor prowadzenia sznurka



UWAGA

UWAGA!

Należy oczyścić wnętrze podajnika sznurka po każdym zakończeniu pracy.

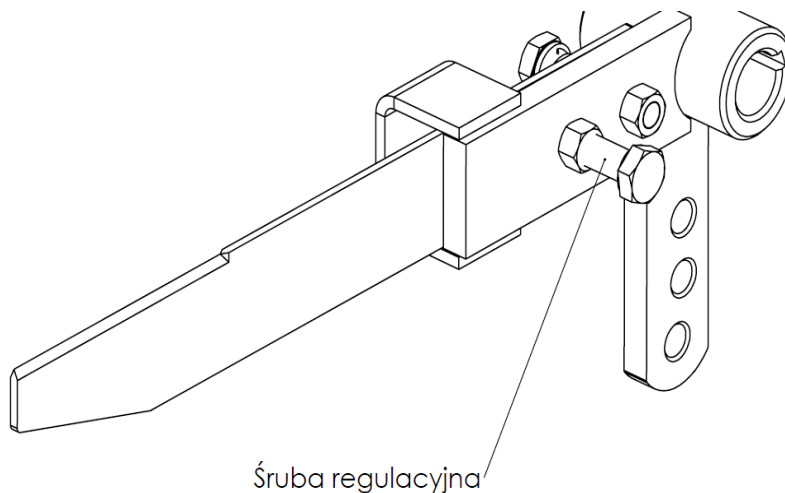
Wnętrze podajnika sznurka w miejscu podanym na rysunku 15 oczyścić z pyłu i kurzu przedmuchiując powietrzem o niewielkim ciśnieniu unosząc uprzednio osłonę podajnika sznurka. Brud kierować w stronę otworu wylotowego.

7.7.2 Ostrzenie noża sznurka

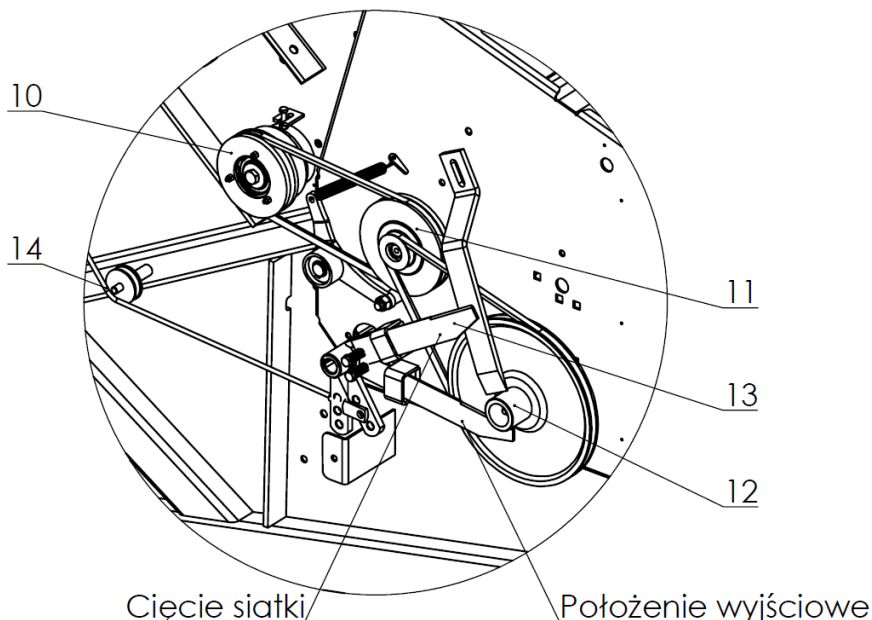
Ostrzenia noża dokonać w sposób pokazany na rysunku 15. W celu zdemontowania noża do cięcia sznurka należy odkręcić śruby (3). Po naostrzeniu nóż zamontować przy pomocy śrub (3).

7.8. Regulacja urządzenia owijającego siatką

Długość owinięcia beli siatką można ustalać śrubą regulacyjną (rysunek 16). Wkręcanie śruby regulacyjnej odsuwa nóż pomiarowy (13) od koła pasowego (12) zmniejszając długość owinięcia, co przedstawia rysunek 17. Liczbę owinięć należy ustalić zależnie od warunków zbioru. Zalecana przez producenta liczba owinięć wynosi od 1,5 do 2,5 obrotu beli.



Rysunek 16. Usytuowanie noża pomiarowego



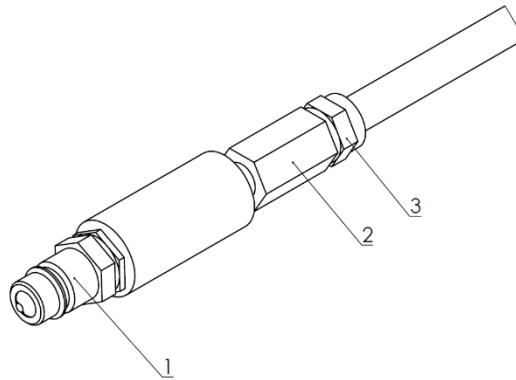
Rysunek 17. Regulacja liczby owinięć - śruba regulacyjna

Usytuowanie noża pomiarowego (13) w prasie pokazano na rysunku 17. Nóż pomiarowy sterowany ruchem obrotowym po zsunięciu się z gwintu piasty oprawy koła pasowego (12) wyzwała uderzenie noża w przeciwnóż powodując odcięcie siatki owijania.

7.9. Regulacja zaworu zamykania pokrywy

Przy wtyku hydraulicznym (1) znajduje się zawór zwrotno-dławiący (2) umożliwiający regulację szybkości zamykania kłapy. Regulację należy przeprowadzić w następujący sposób:

- podnieść klapę,
- poluzować nakrętkę blokującą 3, obrócić zaworem 2,
- dokonać próby zamknięcia kłapy,
- jeśli szybkość opadania kłapy jest odpowiednia, zablokować zawór (2) nakrętką (3), jeśli szybkość opadania jest nieodpowiednia należy ponownie dokonać regulacji na zaworze (2),
- po dokonaniu regulacji sprawdzić poprawność zamykania zamka kłapy.



Rysunek 18. Zawór zamykania pokrywy



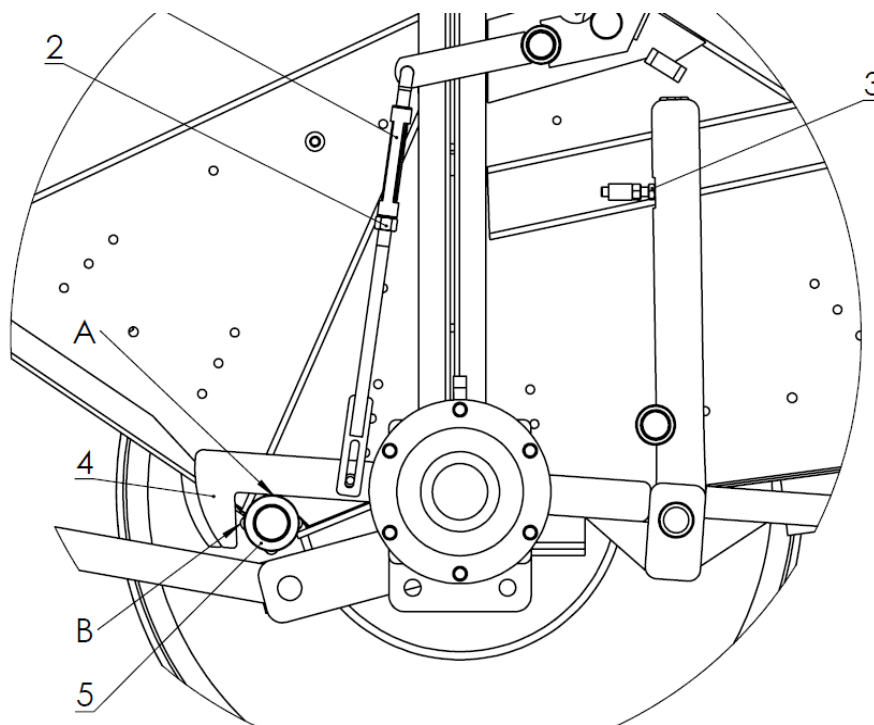
OSTRZEŻENIE

OSTRZEŻENIE!

Przestrzegać warunków BHP podczas regulacji zaworu zamykania pokrywy. Zaworem zamykania pokrywy regulować wyłącznie prędkość zamykania pokrywy.

7.10. Regulacja zamka

W celu regulacji zamka (rysunek 19) należy poluzować nakrętkę kontruującą (2). Nakrętką regulacyjną (1) ustawić odległość A wynoszącą od 0 mm do 2 mm. Dokręcić nakrętkę kontruującą (2). Poluzować nakrętkę kontruującą śruby regulacyjnej (3) usytuowanej z prawej strony prasy. Śrubą regulacyjną (3) ustawić odległość B wynoszącą od 2 mm do 5 mm. Sprawdzić poprawność działania wyregulowanego zamka. Włączyć układ hydrauliczny podając olej do siłowników otwierających klapę tylną do momentu rozpoczęcia jej otwierania. W tym momencie przerwać podawanie oleju, opuścić kabinę ciągnika i upewnić się, iż otwierająca się klapa nie spowoduje kolizji haka (4) z tuleją (5). W przypadku stwierdzenia kolizji zamknąć klapę i powtórzyć regulację celem jej wyeliminowania.



Rysunek 19. Regulacja zamka



UWAGA

UWAGA!

Niewłaściwe ustawienie zamka oraz niezabezpieczona nakrętka regulacyjna (1) mogą spowodować uszkodzenie prasy.

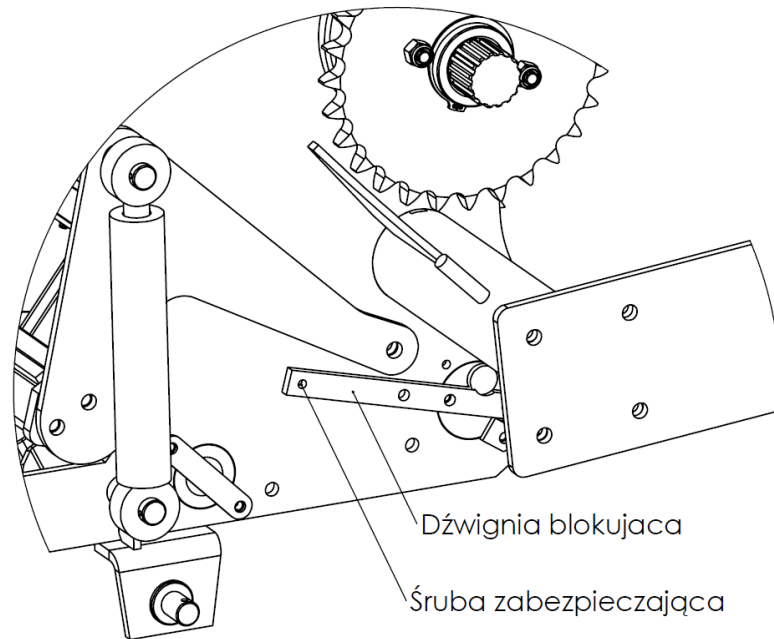
7.11. Ostrzenie noży

W prasie wyposażonej w wał podający i noże tnące (wyposażenie opcjonalne) po pewnym okresie użytkowania noże występuje konieczność ich naostrzenia. Oceny stanu ostrzy dokonujemy po ich podniesieniu do góry i ustawieniu w pozycji pracy. W tym celu należy podłączyć prasę do ciągnika i używając dźwigni sterowania hydrauliką ciągnika wysunąć noże. Wyłączyć silnik ciągnika wyjąć kluczyki ze stacyjki i włączyć hamulec pomocniczy ciągnika. Dokonać oceny stanu noży. Stępione ostrza należy naostrzyć.



Producent zaleca ostrzenie noży siekacza zlecić wyspecjalizowanemu serwisowi.

Ostrzenie noży można wykonać samodzielnie zachowując szczególne warunki ostrożności. Przed przystąpieniem do ostrzenia noży należy podłączyć prasę do ciągnika i używając dźwigni sterowania hydrauliką ciągnika schować noże. Odłączyć prasę od ciągnika. Koła prasy zabezpieczyć klinami blokady kół. Odkręcić śrubę blokującą i opuścić dźwignię blokady w dół (rysunek 20).



Rysunek 20. Blokada noży



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Zachować szczególną ostrożność przy wyjmowaniu, ostrzeniu i zakładaniu noży. Występuje niebezpieczeństwo zranienia.

NIEBEZPIECZEŃSTWO



UWAGA!

Ostrzenie noży wykonać od płaskiej strony ostrza. Zabrania się ostrzenia noży od strony „wyłobień”.

UWAGA

Naostrzone noże montować z przeszkolonym pomocnikiem. Ustawić dźwignię blokującą w pierwotne położenie i dokręcić śrubę blokady do oporu. Podłączyć prasę do ciągnika, sprawdzić działanie noży siekacza.

7.12. Wymiana oleju w skrzyni przekładniowej (raz w roku)



Olej w skrzyni przekładniowej należy wymienić po pierwszych 50 godzinach pracy, a następnie na początku każdego sezonu.



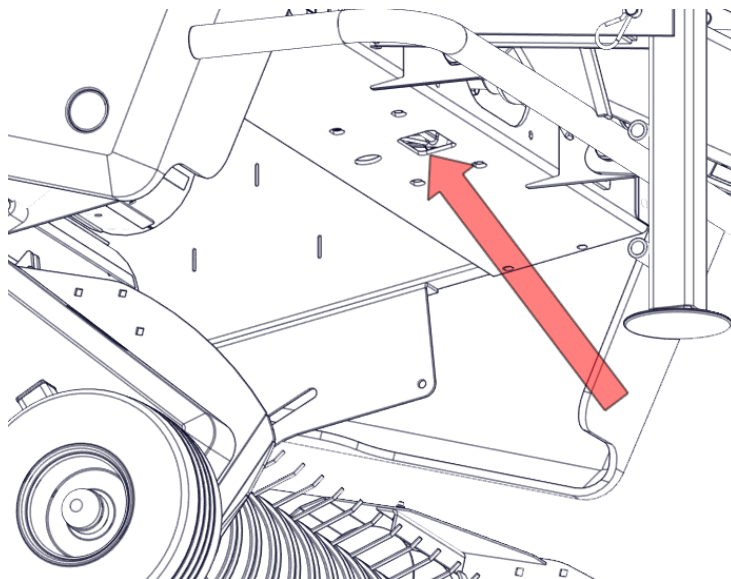
UWAGA

UWAGA!

Nie przepelniać skrzyni przekładniowej olejem. Może to spowodować przegrzanie lub wyciek oleju. Należy wymieniać olej, gdy jest jeszcze ciepły (np. bezpośrednio po używaniu maszyny).

Spuszczanie oleju:

- przygotować pojemnik na zużyty olej;
- odkręcić i zdjąć korek, umieszczony na dnie skrzyni przekładniowej, do którego można się dostać poprzez otwór umieszczony w dolnej części przedniej belki nad podbieraczem;
- spuścić olej do wcześniej przygotowanego pojemnika;
- po opróżnieniu skrzyni umieścić korek na swoim miejscu.



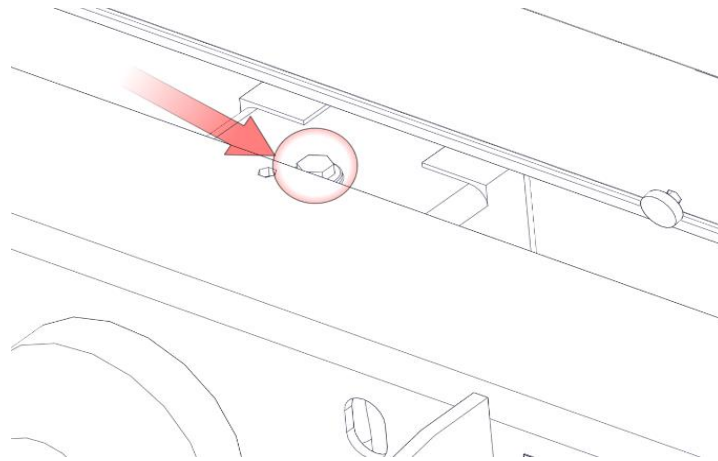
Rysunek 21. Korek spustowy

Uzupełnianie oleju (wymagana ilość oleju w skrzyni wynosi 3 l):

- odkręcić i zdjąć korek umieszczony w górnej części skrzyni przekładniowej,
- uzupełnić poziom oleju,
- po uzupełnieniu oleju oczyścić i umieścić korek na swoim miejscu.



Ważne: Należy stosować olej przekładniowy 80W90.



Rysunek 22. Uzupelnianie oleju w skrzyni przekladniowej

7.13. Kontrola stanu ogumienia (co 30 dni pracy)



UWAGA

UWAGA!

Ważne: Naprawy kół i opon mogą być przeprowadzone tylko przez wykwalifikowany personel dysponujący odpowiednim wyposażeniem.

Należy regularnie sprawdzać ciśnienie opon i upewnić się, że jest ono odpowiednie dla danej opony.



UWAGA

UWAGA!

Ważne: Regularnie sprawdzać dokręcenie śrub na kołach. Moment dokręcenia powinien być zgodny z tabelą nr 3.

8. Smarowanie

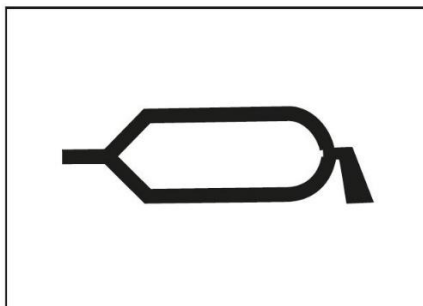


UWAGA

UWAGA!

Wszystkie punkty opisane poniżej powinny być przesmarowane na początku i na końcu każdego sezonu.

Łańcuchy napędowe smarować olejem przekładniowym po każdych 5 godzinach użytkowania prasy lub po zrolowaniu 50 bel. Miejsca oznaczone piktogramem (rysunek 23) smarować przed każdym użyciem prasy.



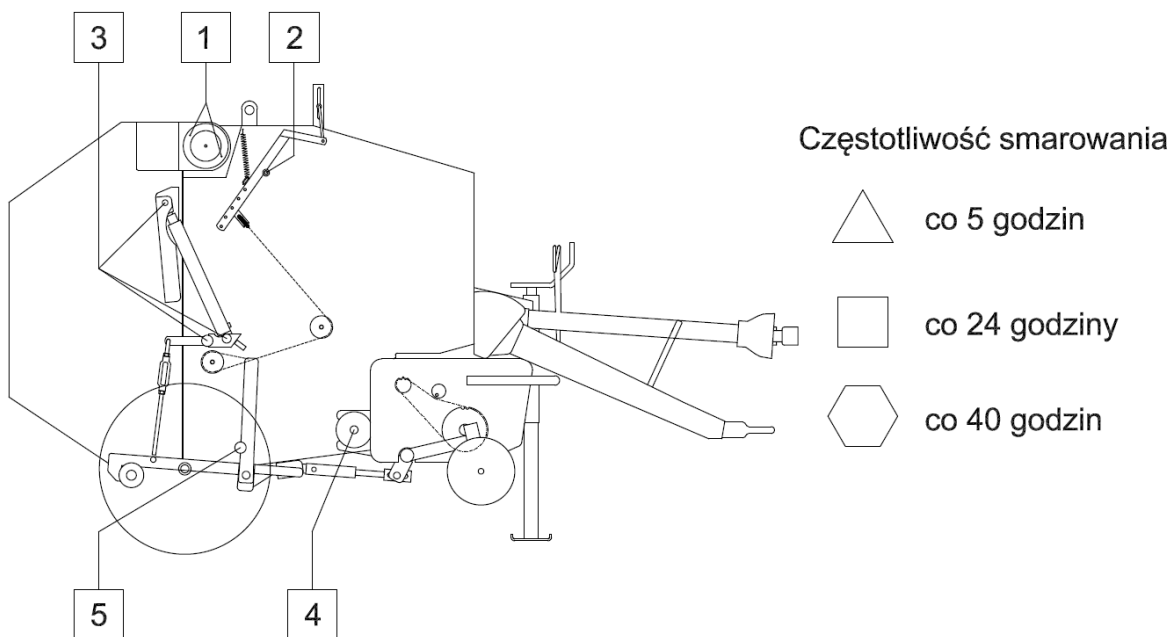
Rysunek 23. Oznaczenie głównych miejsc smarowania prasy



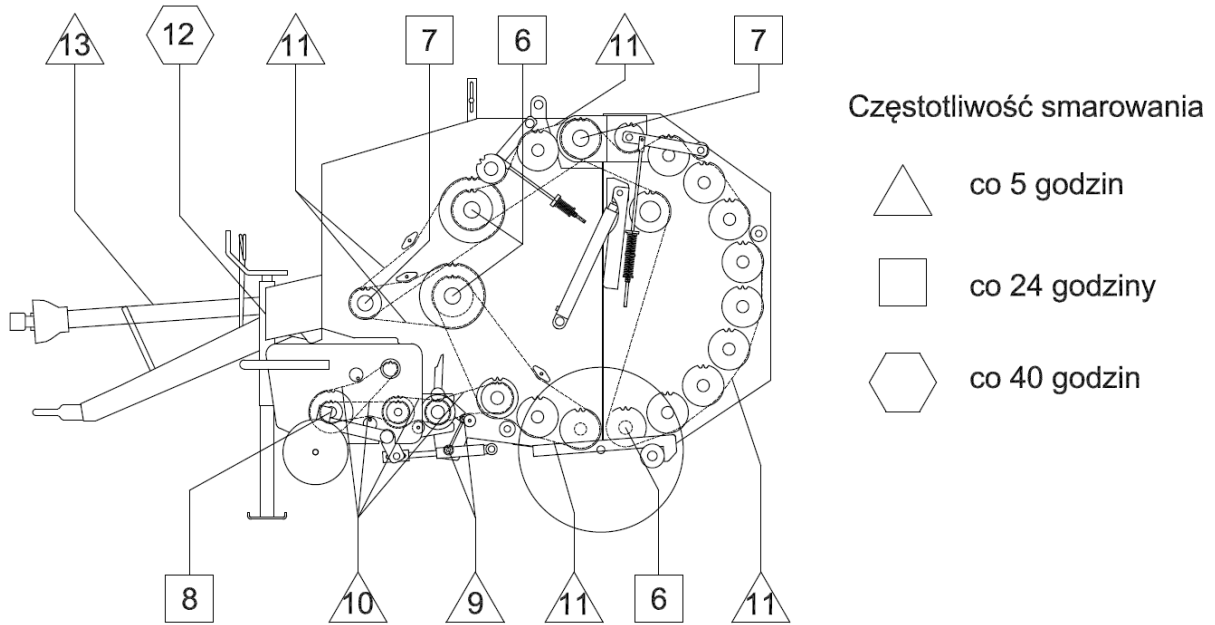
NIEBEZPIECZEŃSTWO

NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Smarowanie łańcuchów przeprowadzać przy wyłączonym silniku ciągnika i wyjętym ze stacyjki kluczyku oraz włączonym hamulcu pomocniczym.



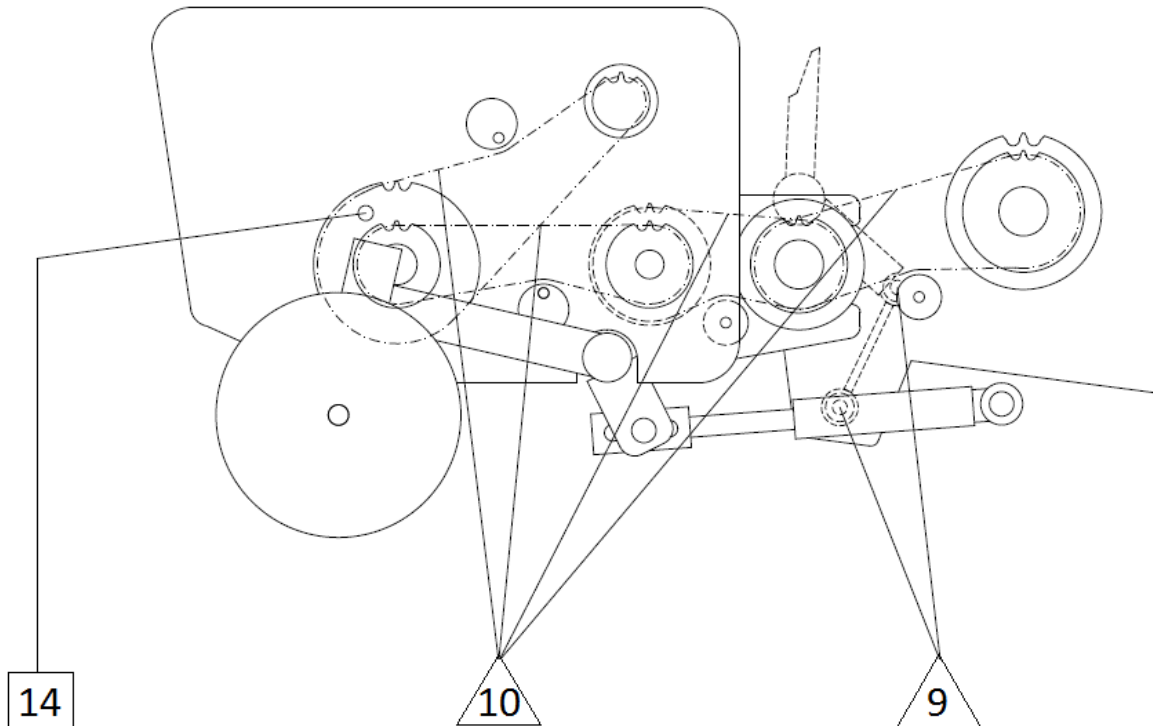
Rysunek 24. Punkty smarowania po prawej stronie



Rysunek 25. Punkty smarowania po lewej stronie

8.1. Smarowanie podbieracza

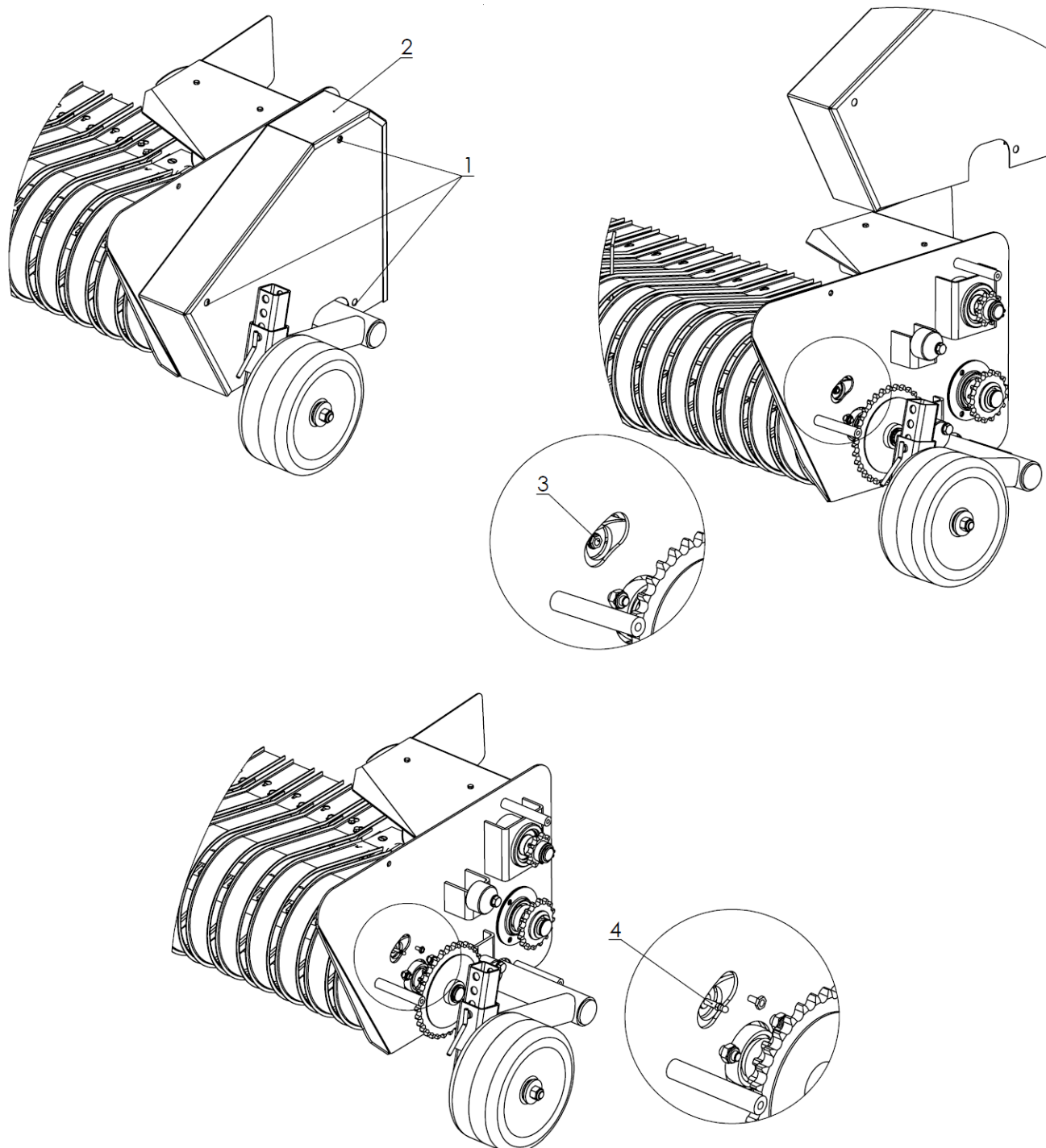
Na poniższym rysunku oznaczone zostały miejsca smarowania podbieracza.



Rysunek 26. Miejsce smarowania – podbieracz

W celu nasmarowania rolek podbieracza (rysunek 26) należy, po uprzednim odkręceniu trzech śrub (1), zdemonstować osłonę (2). Następnie wykręcić śrubę zabezpieczającą (3) i w jej miejsce wkręcić smarowniczkę (4). Nasmarować rolki podbieracza. Zdemontować smarowniczkę i ponownie wkręcić śrubę zabezpieczającą (3).

Czynność smarowania powtórzyć przy pozostałych trzech rolkach podbieracza.



Rysunek 27. Miejsce smarowania – rolki podbieracza



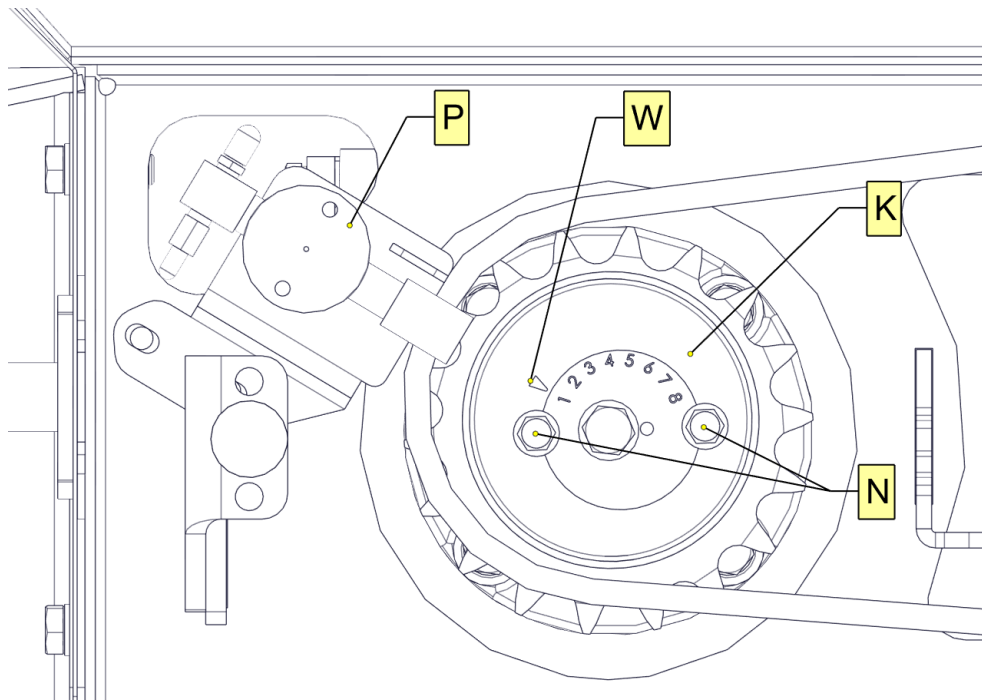
Rolki podbieracza smarować smarem stałym po każdych 24 godzinach użytkowania prasy lub po zrolowaniu 250 bel.

8.2. System automatycznego smarowania łańcuchów

Prasa Z562 może być wyposażona w system centralnego smarowania głównych łańcuchów napędowych. Standardowe wyposażenie maszyny umożliwia użytkownikowi montaż centralnego układu smarowania w okresie późniejszym. Montaż może być wykonany przez autoryzowany serwis lub użytkownika.

Układ zbudowany jest z pompy mechanicznej, zbiornika olejowego o pojemności 3 l, rozdzielaczy i końcówek dawkujących zakończonych pędzelkami podającymi olej do głównych punktów smarnych, powodując równomierne rozprowadzanie oleju na powierzchni łańcucha.

Dawka oleju pompowanego przez pompkę (P) jest regulowana bezstopniowo. W celu regulacji dawki oleju należy na krzywce (K) odkręcić nakrętki (N) i obrócić częścią krzywki, tak by wskaźnik (W) wskazywał pożądaną cyfrę od 1 do 8, przy czym dla 1 dawka oleju będzie najmniejsza, zaś dla 8 największa.



Rysunek 28. Regulacja dawki oleju w systemie automatycznego smarowania



UWAGA

UWAGA!

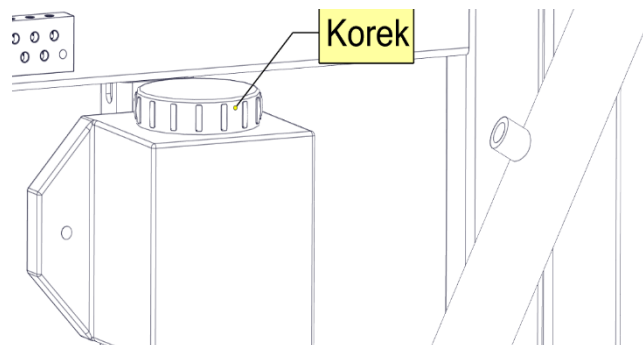
Zabrania się użytkowania pompy mechanicznej bez oleju. Praca pompy mechanicznej „na sucho” grozi jej zniszczeniem.

Zbiornik

Regularnie sprawdzać i uzupełniać poziom oleju zbiornika automatycznego systemu smarowania łańcuchów. W tym celu należy:

- Otworzyć lewą boczną osłonę zabezpieczającą;
- Odkręcić korek, uzupełnić olej i z powrotem dokręcić korek.

Pojemność zbiornika wynosi 3 litry.



Rysunek 29. Zbiornik oleju automatycznego systemu smarowania łańcuchów

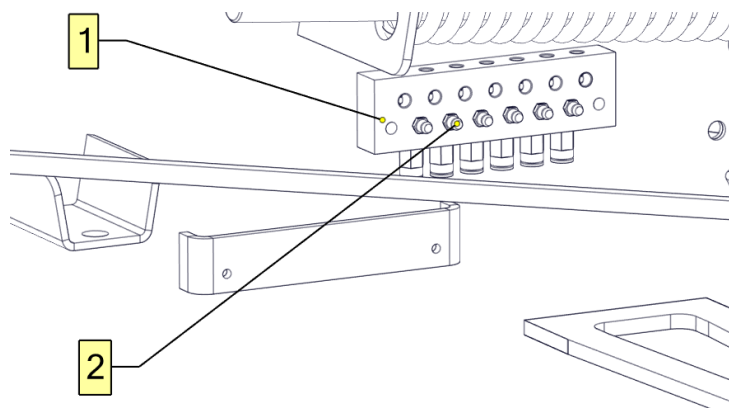
Wymiana filtra (raz w roku)

Filtr znajduje się w zbiorniku oleju. Zaleca się wymieniać go raz w roku. W razie wymiany należy:

- Otworzyć lewą boczną osłonę,
- Spuścić olej ze zbiornika,
- Otworzyć zbiornik oleju automatycznego smarowania,
- Wymienić filtr,
- Uzupełnić olej w zbiorniku,
- Zamknąć zbiornik oleju,
- Zamknąć osłonę.

8.3. Smarowanie łożysk

Prasa Z562 może być wyposażona w system centralnego smarowania łożysk. Listwy zbiorcze (1) ze smarowniczkami (2), umożliwiają smarowanie łożysk maszyny. Listwy zbiorcze znajdują się po lewej i prawej stronie prasy.



Rysunek 30. Listwa centralnego smarowania łożysk

NOTATKI

A series of horizontal dotted lines for taking notes, spanning the width of the page.

A series of 25 horizontal dotted lines spanning the width of the page, providing a template for handwritten notes or repair instructions.



Metal-Fach Sp. z o.o. stale doskonali swoje wyroby i dostosowuje ofertę do potrzeb klientów, w związku z tym zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian w wyrobach bez powiadamiania. Prosimy więc przed podjęciem decyzji o zakupie, o kontakt z autoryzowanym dealerem lub handlowcami Metal-Fach Sp. z o.o. Metal-Fach Sp. z o.o. wyklucza roszczenia związane z danymi i zdjęciami zawartymi w tym katalogu, przedstawiona oferta nie stanowi oferty w myśl przepisów Kodeksu Cywilnego.

Zdjęcia nie zawsze przedstawiają wyposażenie standardowe.

Oryginalne części zamienne są dostępne u autoryzowanych dealerów na terenie kraju i zagranicy oraz w sklepie firmowym Metal-Fach.

SERWIS

16-100 Sokółka, ul. Kresowa 62
tel.: +48 85 711 07 80; fax: +48 85 711 07 93
serwis@metalfach.com.pl

SPRZEDAŻ

16-100 Sokółka, ul. Kresowa 62
tel.: +48 85 711 07 78; fax: +48 85 711 07 89
handel@metalfach.com.pl

HURTOWNIA CZĘŚCI ZAMIENNYCH

16-100 Sokółka, ul. Kresowa 62

Sprzedaż Hurtowa:
tel.: +48 85 711 07 80; fax: +48 85 711 07 93
serwis@metalfach.com.p

Sprzedaż Indywidualna:
tel.: +48 85 711 07 80; fax: +48 85 711 07 93
serwis@metalfach.com.p

AKTUALNE INFORMACJE O WYROBACH DOSTĘPNE SĄ NA STRONIE WWW.METALFACH.COM.PL

