



METAL-FACH



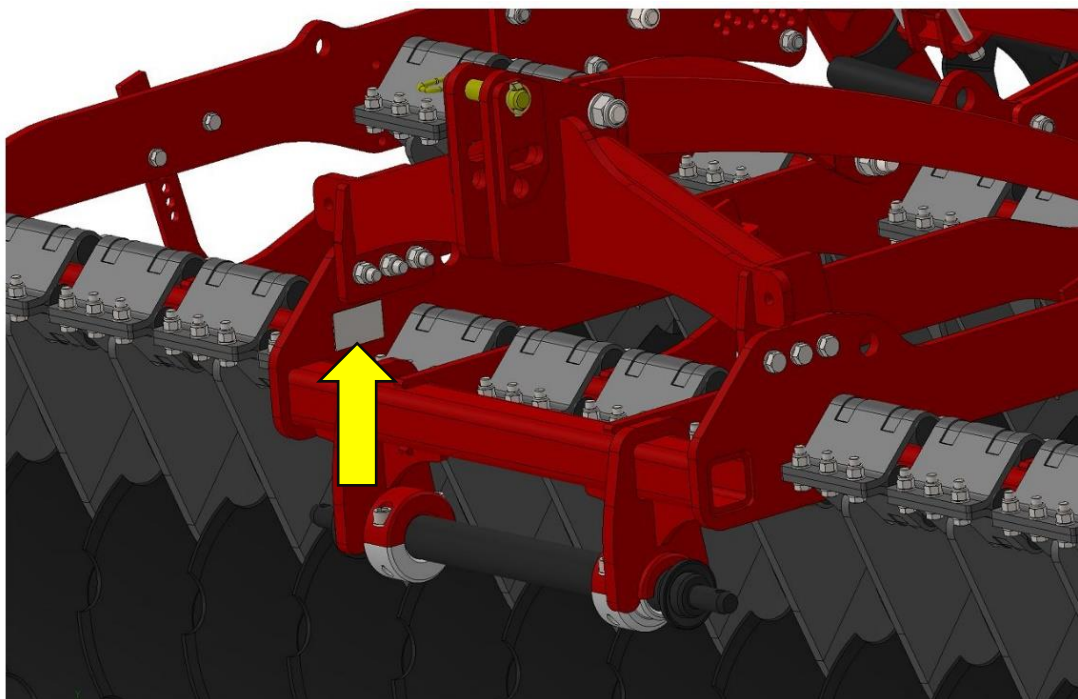
**KSIĄŻKA NAPRAW I KONSERWACJI
AGREGAT UPRAWOWO - ŚCIERNISKOWY
U786, U786/1, U786/2
LUTY 2018**

Spis treści

1. Identyfikacja agregatu uprawowo-ścierniskowego	4
2. Demontaż i kasacja	5
3. Obsługa i konserwacja	5
3.1 Przygotowanie agregatu	5
3.2 Doczepianie agregatu do ciągnika	5
3.3 Smarowanie	5
3.4 Przechowywanie.....	6
4. Regulacja agregatu	7
4.1 Regulacja głębokości roboczej krojów talerzowych.....	7
4.2 Regulacja głębokości pracy i kąta ustawienia zgrzebeł.....	7
4.3 Praca agregatem	7
4.4 Momenty dokręcania śrub metrycznych.....	9
NOTATKI	10

1. Identyfikacja agregatu uprawowo-ścierniskowego

Dane identyfikacyjne agregatu znajdziecie na tabliczce umieszczonej na lewej ścianie ramy przy belce cięgieł dolnych układu zawieszenia, co przedstawia rysunek poniżej.



Rysunek 1. Miejsce umieszczenia tabliczki znamionowej na maszynie

METAL-FACH[®]		
ul. Kresowa 62, 16-100 Sokółka, Poland tel.: +48 (85) 711 98 40-45, fax: +48 (85) 711 90 65		
Agregat uprawowo-ścierniskowy 4m		
Symbol	<input type="text" value="U786"/>	Typ <input type="text" value="U786-00"/> CE
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 walem rurowym</small>		
www.metalfach.com.pl		

Rysunek 2. Tabliczka znamionowa

2. Demontaż i kasacja

Agregat uprawowo-ścierniskowy zbudowany jest z materiałów nie stwarzających zagrożenia dla środowiska naturalnego. Po zakończeniu okresu użytkowania, gdy dalsza eksploatacja będzie nieuzasadniona agregat należy zdemontować.

Ze względu na dużą masę elementów podczas demontażu należy korzystać z urządzeń podnoszących np. suwnicy lub wózka widłowego.

Części metalowe przekazać na skład złomu, a części z gumy przekazać do utylizacji lub miejsca składowania tego typu odpadów. Zużyty olej z instalacji hydraulicznej należy zgromadzić w szczelnych pojemnikach i przekazać do stacji paliw prowadzących skup.

3. Obsługa i konserwacja

3.1 Przygotowanie agregatu

Przygotowując agregat do pracy należy sprawdzić jego stan techniczny, a przede wszystkim stan elementów roboczych.

Poza tym należy:

- sprawdzić stan połączeń śrubowych,
- sprawdzić kompletność agregatu,
- sprawdzić obracając ręcznie talerze i wały czy obrót odbywa się swobodnie i bez zacięć,
- nasmarować poszczególne elementy zgodnie z zaleceniami podanymi w pkt. 3.3.

3.2 Doczepianie agregatu do ciągnika

Aby prawidłowo i bezpiecznie podłączyć agregat do ciągnika, powinien on znajdować się na twardym i równym podłożu.

Podłączając agregat do ciągnika należy wykonać następujące czynności:

- cofnij ciągnik na odległość umożliwiającą połączenie zaczepu agregatu z dolnymi cięgnami ciągnika,
- podłącz górne cięgno 3-punktowe do agregatu oraz wykasuj jego luzy,
- podnieś agregat i zabezpiecz dolne cięgła ciągnika.

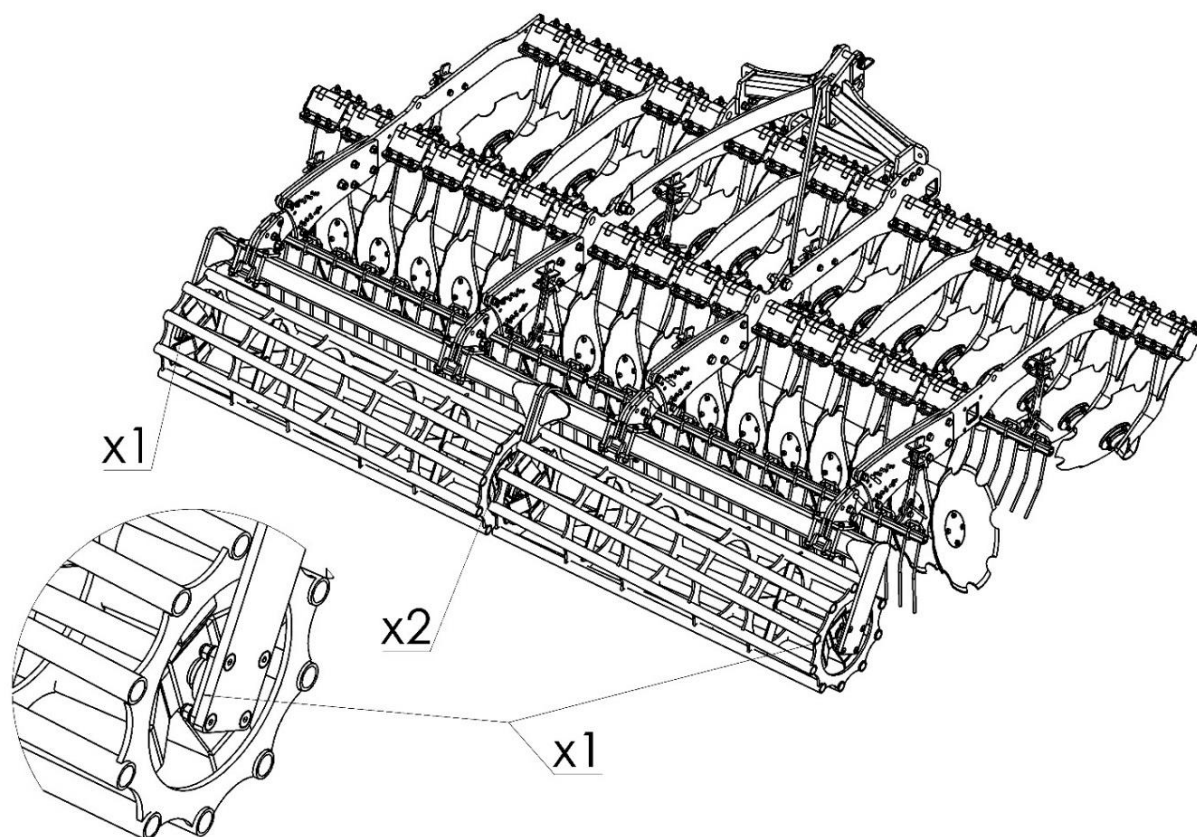
3.3 Smarowanie

Trwałość i sprawność agregatu w dużym stopniu zależy od systematycznego smarowania.

Do smarowania używaj smarów mineralnych. Przed wciśnięciem smaru oczyść punkty smarowania. Smarowanie przeprowadź zgodnie z rys.3.

Używać smaru ŁT-4S-3 raz w sezonie.

Piasty krojów talerzowych nie wymagają smarowania.



Rysunek 3. Zespół łożyskowy wału – 4 pkt. smarowania (wersja 4m), 2 pkt. smarowania (wersja 3.,5m, 3m)

3.4 Przechowywanie

Przed długotrwałym przechowywaniem agregat należy oczyścić, usunąć stwierdzone usterki. Zabezpieczyć przed wpływem warunków atmosferycznych. Agregat przechowywać w stanie rozłożonym na równej utwardzonej nawierzchni.

4. Regulacja agregatu

4.1 Regulacja głębokości roboczej krojów talerzowych

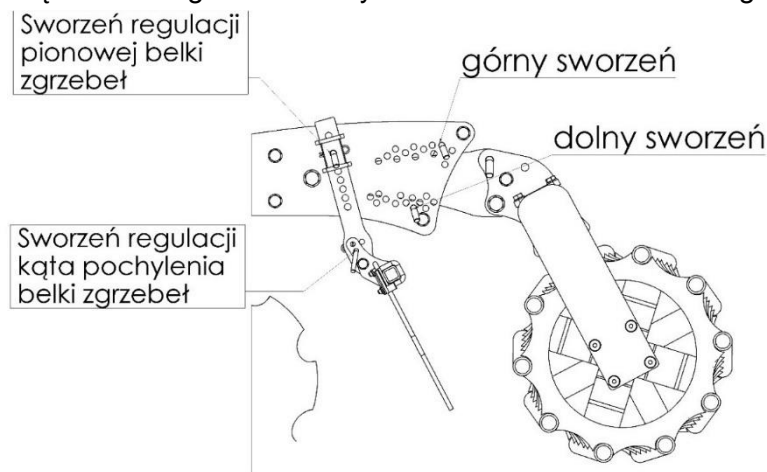
Głębokość roboczą krojów talerzowych można regulować trzypunktowym układem zawieszenia ciągnika oraz mechaniczną regulacją wałów.

W przypadku regulacji mechanicznej wykonuje się ją regulując położenie sworzni.

4.2 Regulacja głębokości pracy i kąta ustawienia zgrzebeł

Ustawienia głębokości pracy zgrzebeł należy dokonać za pomocą przetyczek mocowanych w odpowiednich otworach słupic, zabezpieczonych zawleczkami.

Natomiast kąt można regulować dolnymi sworzniami mocowania zgrzebeł.



Rysunek 4. Regulacja pracy agregatu

Głębokość roboczą krojów talerzowych można regulować trzypunktowym układem zawieszenia ciągnika oraz mechaniczną regulacją wałów. Regulacji wałów należy dokonać za pomocą przetyczek mocowanych w odpowiednich otworach blachy mocowania wału, zabezpieczonych zawleczkami.

Aby ustawić maksymalną głębokość pracy należy włożyć sworzeń w górny otwór w blachach mocowania wału. W celu odpowiedniego ustawienia położenia dolnego sworznia należy unieść wał i włożyć sworzeń w odpowiedni otwór. Regulacji można dokonać stając na skraju pola przy wzniesieniu. Opuścić agregat wałem na wzniesienie, spowoduje to podniesienie się wału i umożliwi włożenie sworznia w odpowiedni otwór dolny. Sworznie zabezpieczyć zawleczkami sprężystymi (sworznie zabezpieczające muszą być w tych samych otworach po obu stronach agregatu). Regulacji dokonywać przy wyłączonym silniku ciągnika z zachowaniem wszelkich zasad bezpieczeństwa. Szczególną ostrożność zachować na elementy mogące przygnieść stopy lub dłonie.

4.3 Praca agregatem

Przed rozpoczęciem pracy na polu agregatem należy:

- sprawdzić stan połączeń śrubowych – w przypadku stwierdzenia luzów, dokręć śruby i nakrętki,
- zdemonstrować oznakowanie ostrzegawcze,
- rozłożyć agregat do pozycji roboczej (skrajne talerze w wersji 3 m, 3,5 m),
- ustawić głębokość pracy agregatu,
- opuścić podnośnik ciągnika i pozostawić w położeniu pływającym.

Jeżeli w czasie pracy nastąpi zapychanie agregatu nadmiernymi ilościami resztek roślinnych, należy go oczyścić unosząc na chwilę na podnośniku hydraulicznym ciągnika.

Agregat należy wyregulować podczas pierwszego przejazdu. Przy prawidłowo wy poziomowanym agregacie rama jest równoległa do powierzchni pola.



UWAGA

UWAGA!

1. Podczas pracy agregatem unikaj gwałtownych szarpnięć.
2. Nawroty wykonuj łagodnie przy bezwzględnym uniesieniu agregatu do położenia transportowego.
3. Nie cofaj, ani nie zawracaj z agregatem znajdującym się w położeniu roboczym, gdyż może to spowodować uszkodzenie agregatu.



UWAGA

UWAGA!

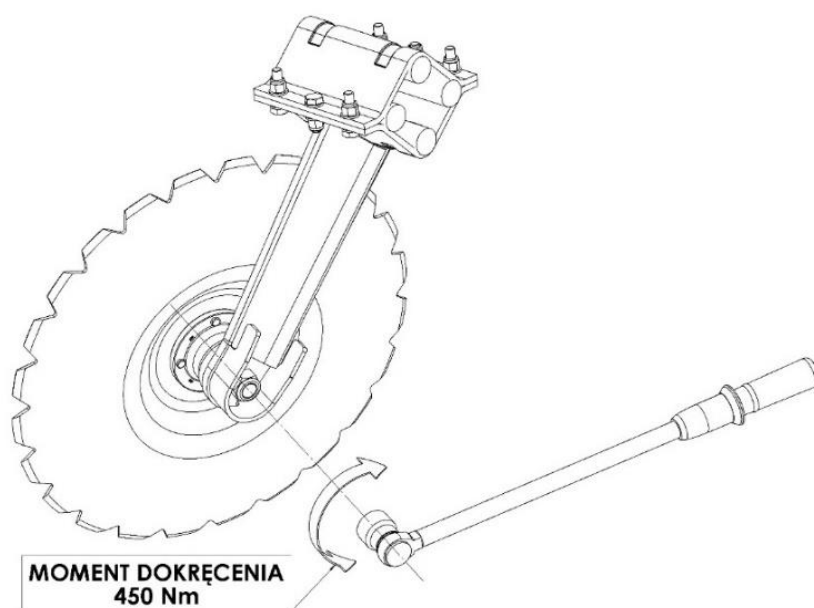
Po przepracowaniu agregatem pierwszych 40ha sprawdzić dokręcenie piast talerzy.



UWAGA

UWAGA!

W przypadku stwierdzenia luzu dokręcić śrubę 3/4" UNF/16 kluczem dynamometrycznym momentem o wartości 450Nm (rozmiar klucza 28) – rys. 5. Dokręcenie piast talerzy sprawdzać przed sezonem wiosennym i jesiennym. Pozostałe połączenia śrubowe dokręcać zgodnie z tabelą nr 1.



Rysunek 5. Moment dokręcania piasty kroju talerzowego

4.4 Momenty dokręcania śrub metrycznych

Optymalne wartości momentów dokręcania śrub lub wkrętów oraz dokręcania nakrętek [Nm].

Tabela 1. Momenty dokręcania śrub metrycznych

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	



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 dealerm 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:

TELEFON CAŁODOBOWY 24h/7 dni – +48 533 111 477
tel.: +48 85 711 07 90