



METAL-FACH



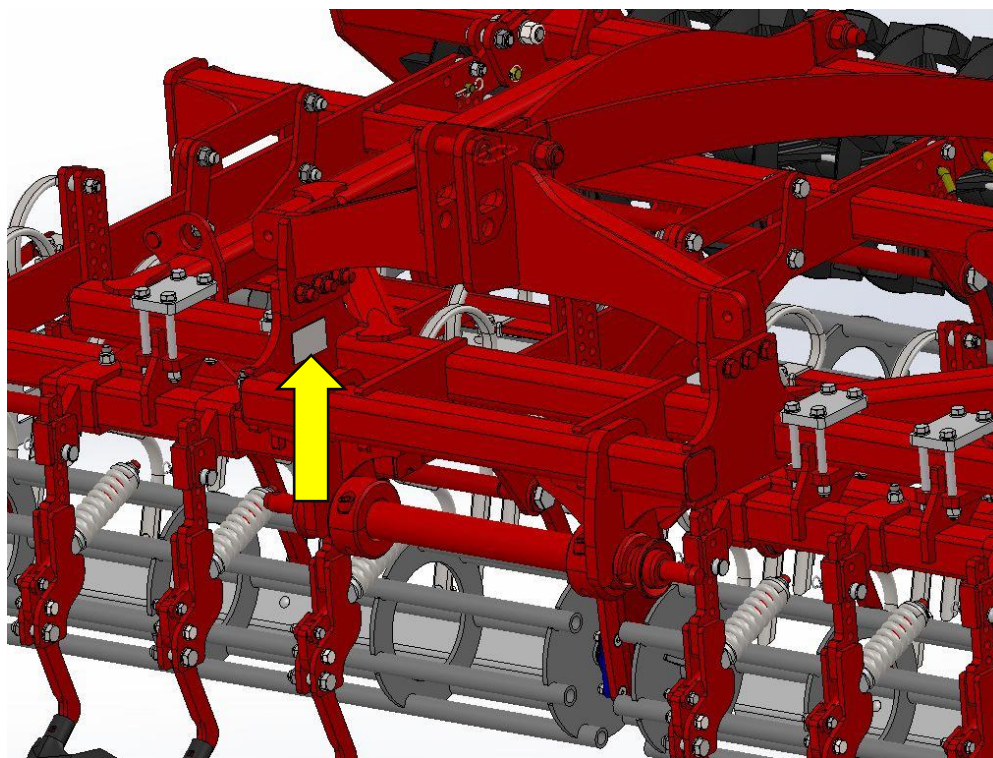
**KSIĄŻKA NAPRAW I KONSERWACJI
NOŚNIK NARZĘDZI
U457
LUTY 2018**

Spis treści

1. Identyfikacja kultywatora sprężynowego przedsięwnego	4
2. Demontaż i kasacja	5
3. Obsługa i konserwacja	5
3.1. Przygotowanie kultywatora	5
3.2. Doczepianie kultywatora do ciągnika	5
3.3. Smarowanie	5
3.4. Przechowywanie	6
4. Regulacja kultywatora	7
4.1. Regulacja głębokości roboczej	7
4.2. Regulacja głębokości pracy	7
4.3. Praca kultywatorem	8
NOTATKI	10

1. Identyfikacja kultywatora sprężynowego przedsięwnego

Dane identyfikacyjne kultywatora 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			
Kultywator sprężynowy przedsięwny 4m			
Symbol	<input type="text" value="U457"/>	Typ	<input type="text" value="U457-00"/> CE
Rok prod.	<input type="text" value="20"/>	Masa*	<input type="text" value="2000"/> kg
Nr fabr.	<input type="text"/>	KJ	<input type="text"/>
<small>*Masa własna maszyny</small>			
www.metalfach.com.pl			

Rysunek 2. Tabliczka znamionowa

2. Demontaż i kasacja

Kultywator sprężynowy przewidziany do użytku jest zbudowany z materiałów nie stwarzających zagrożenia dla środowiska naturalnego. Po zakończeniu okresu użytkowania, gdy dalsza eksploatacja będzie nieuzasadniona kultywator 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 kultywatora

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

Poza tym należy:

- sprawdzić stan połączeń śrubowych,
- sprawdzić kompletność kultywatora,
- 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 kultywatora do ciągnika

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

Podłączając kultywator do ciągnika należy wykonać następujące czynności:

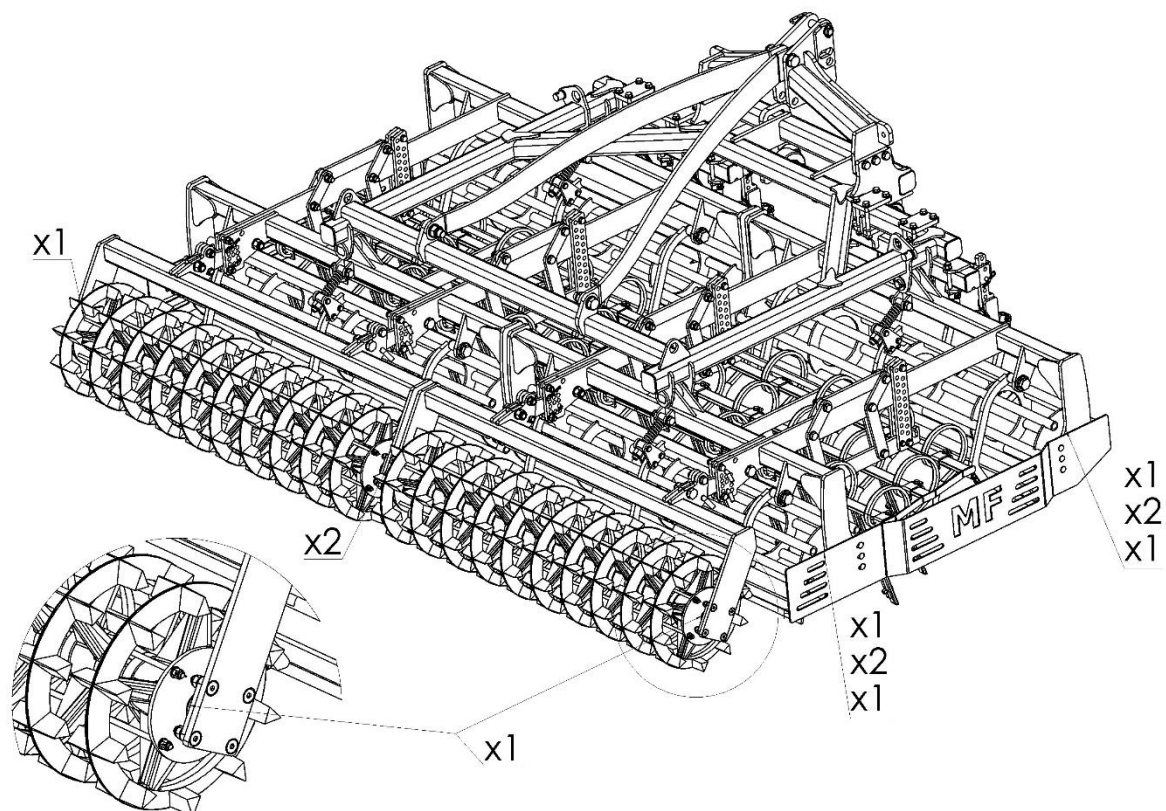
- cofnij ciągnik na odległość umożliwiającą połączenie zaczepu a kultywatora z dolnymi cięgnami ciągnika,
- podłącz górne cięgno 3-punktu do agregatu oraz wykasuj jego luzy,
- podnieś agregat i zabezpiecz dolne cięgła ciągnika.

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.



Rysunek 3. Zespoły łożyskowe wałów – 12 pkt. smarowania

3.4. Przechowywanie

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

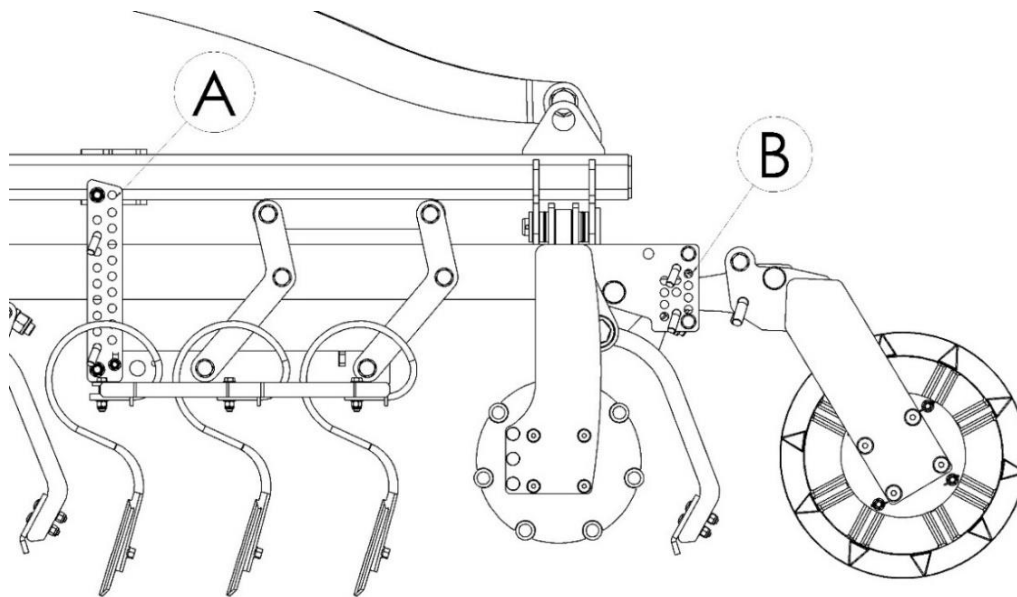
4. Regulacja kultywatora

4.1. Regulacja głębokości roboczej

Głębokość roboczą kultywatora można regulować mechaniczną regulacją zębów sprężystych oraz wału dogniatającego typu crosskill. Regulację mechaniczną wykonuje się poprzez zmianę położenie sworzni.

4.2. Regulacja głębokości pracy

Ustawienia głębokości pracy elementów roboczych należy dokonać za pomocą przetyczek mocowanych w odpowiednich otworach słupic, zabezpieczonych zawleczkami (rys. 4).



Rysunek 4. Regulacja głębokości pracy kultywatora

Głębokość roboczą sprężyn kultywatora można regulować trzypunktowym układem zawieszenia ciągnika oraz mechaniczną regulacją pól roboczych.

Aby zwiększyć/zmniejszyć głębokość pracy należy kultywator unieść nad podłoże i wyjąć dolne sworznie blokujące zmianę położenia pól roboczych w blachach regulacji głębokości (patrz rys. 4 - A). Następnie należy opuścić kultywator na podłoże, co spowoduje podniesieniu się pól roboczych i umożliwi włożenie sworznia w odpowiedni otwór górny – następnie należy unieść kultywator i włożyć dolny sworznie w odpowiedni otwór regulacyjny blokując pozycję pól roboczych.

Regulacji wałów należy dokonać za pomocą przetyczek mocowanych w odpowiednich otworach blachy mocowania wału, zabezpieczonych zawleczkami (patrz rys.4 - B). Regulacji można dokonać stając na skraju pola przy wzniesieniu. Opuścić kultywator wałem na wzniesienie, spowoduje to podniesieniu 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 kultywatora). Regulacji dokonywać przy wyłączonym silniku ciągnika z zachowaniem wszelkich zasad bezpieczeństwa. Szczególną ostrożność zachować na elementy mogące przygnieść stopy lub dłonie.

4.3. Praca kultywATOREM

Przed rozpoczęciem pracy na polu kultywATOREM należy:

- sprawdzić stan połączeń śrubowych – w przypadku stwierdzenia luzów, dokręć śruby i nakrętki,
- zdemontować oznakowanie ostrzegawcze,
- ustawić głębokość pracy kultywatora,
- opuścić podnośnik ciągnika i pozostawić w położeniu pływającym.

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

Kultywator należy wyregulować podczas pierwszego przejazdu. Przy prawidłowo wypoziomowanym kultywatorze rama jest równoległa do powierzchni pola.



UWAGA

UWAGA!

Podczas pracy kultywATOREM unikaj gwałtownych szarpnięć.

Nawroty wykonuj łagodnie przy bezwzględnym uniesieniu kultywatora do położenia transportowego.

Nie cofaj, ani nie zawracaj z kultywATOREM znajdującym się w położeniu roboczym, gdyż może to spowodować uszkodzenie kultywatora.



UWAGA

UWAGA!

Po przepracowaniu kultywATOREM pierwszych 40ha sprawdzić połączenia śrubowe. W przypadku stwierdzenia luzu połączenia śrubowe dokręcać zgodnie z tabelą nr 1.

Tabela 1. Momenty dociągające 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	

A series of horizontal dotted lines for writing, consisting of 25 lines spaced evenly down the page.



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