

**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
ПРЕСС-ПОДБОРЩИК РУЛОННЫЙ
ПРФ-180**

1. ВВЕДЕНИЕ

1.1. Настоящее "Руководство по эксплуатации" содержит основные сведения об устройстве и правильной эксплуатации рулонного пресс-подборщика ПРФ-180 и его исполнения ПРФ-180А (далее по тексту пресс-подборщик).

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

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

1.4. Пресс-подборщик агрегируется с тракторами тягового класса 1,4-2,0, имеющим ВОМ, гидросистему, выходы электрооборудования.

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

ПРФ-180 - пресс-подборщик рулонный;

ПРФ-180А - пресс-подборщик рулонный с системой автоматического контроля.

Примечание: Конструкция пресс-подборщика может иметь отдельные несоответствия с настоящим документом вследствие постоянного совершенствования конструкции.

- ВОМ - вал отбора мощности

- ЗИП - запасные части, инструмент и принадлежности.

2. Устройство и работа ПРЕСС-ПОДБОРЩИКА

2.1. Пресс-подборщик ПРФ-180 является модернизированной конструкцией рулонного пресс-подборщика ПРФ-750. Отличительной особенностью пресс-подборщиков является измененная конструкция прессующего механизма, предохранительной муфты подбирающего механизма и главной муфты, натяжного устройства и механизма выключения прессующего механизма, лобовины, замена опорных лыж подборщика опорными колесами, применение в ходовой системе шины 10.00-16 Бел ПТ-5.

2.2. Основными составными частями пресс-подборщика являются:

лобовина 1 (рис. 2.1), подборщик 2, основание камеры с колесным ходом 3, камера прессования 4, состоящая из передней и задней камер, механизм прессующий 8, карданная передача 6, гидросистема 7 и электрооборудование 8.

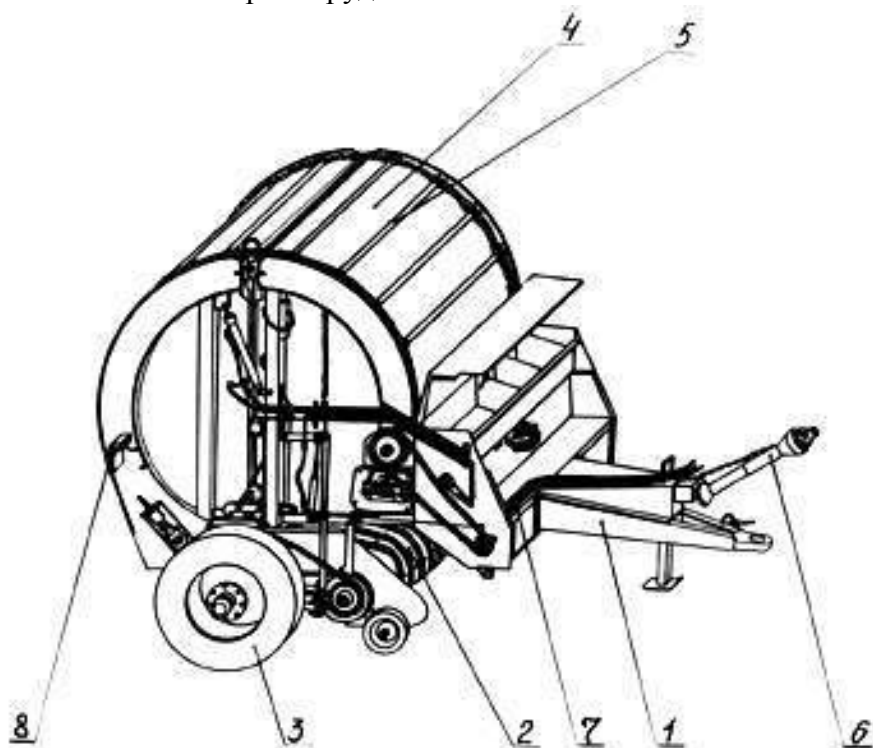


Рис. 2.1. Общий вид пресс-подборщик-подборщика ПРФ-180.

1 – лобовина, 2 – подборщик, 3 – основание камеры, 4 – камера прессования, 5 – механизм прессующий, 6 – передача карданная, 7 – гидросистема, 8 – электрооборудование.

2.3. В отличие от базовой модели ПРФ-180 пресс-подборщик ПРФ-180А выпускается с системой автоматического контроля, предназначенной для контроля за работой механизмов пресс-подборщика, автоматической обмотки рулонов и их учета.

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

2.5. Пресс-подборщик работает следующим образом: при поступательном движении в агрегате с трактором масса из валка подхватывается пружинными зубьями подборщика 1 (рис. 2.2.) и подается в прессовальную камеру, где нижними вальцами 6 и скалками механизма прессующего 5 закручивается в рулон. При помощи прижимной решетки 2 происходит предварительное уплотнение прессуемой массы. При достижении заданной плотности прессования в формируемом рулоне от вальца 3 подается сигнал трактористу для подачи шпагата в камеру прессования. Обмотка рулона и обрезка шпагата происходят автоматически при остановленном агрегате.

После обмотки рулона шпагатом, при помощи гидроцилиндров 4, открывается прессовальная камера и за счет вращения нижних валцов 6 рулон выгружается на землю. После закрытия прессовальной камеры процесс повторяется.

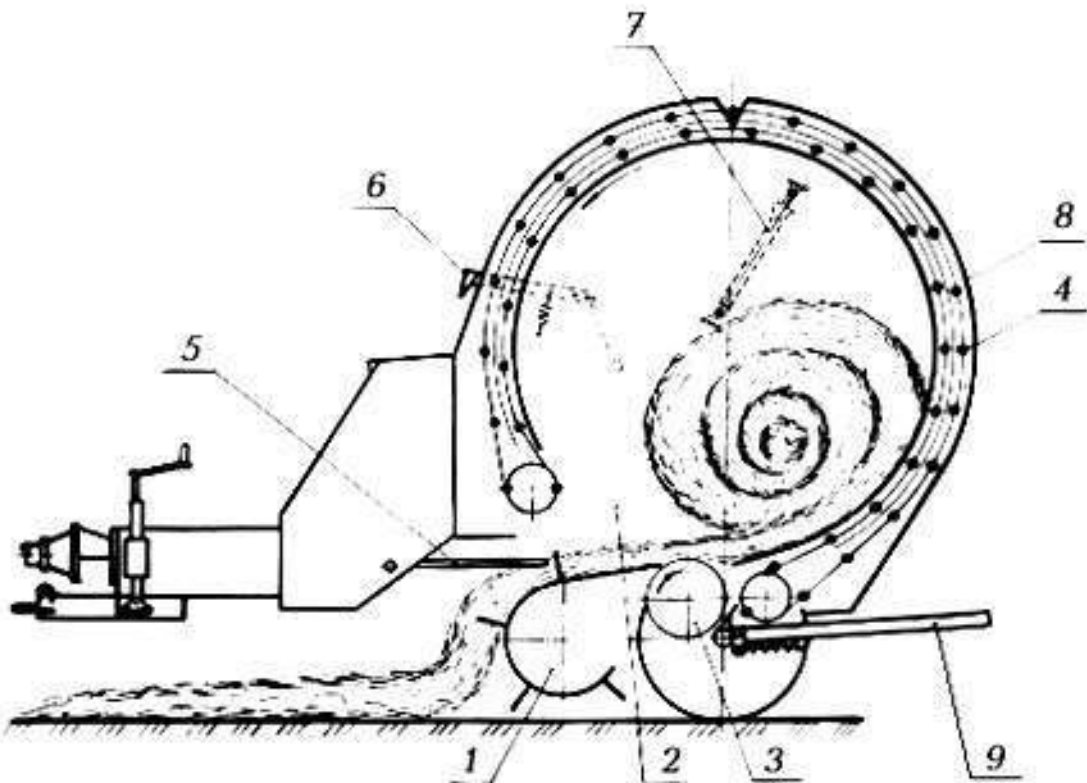


Рис.2.2. Технологическая схема работы пресс-подборщик-подборщика.

1 – подборщик; 2 – решетка прижимная; 3 – валец верхний; 4 – гидроцилиндр; 5 – механизм прессующий; 6 – валцы нижние; 7 – кожан.

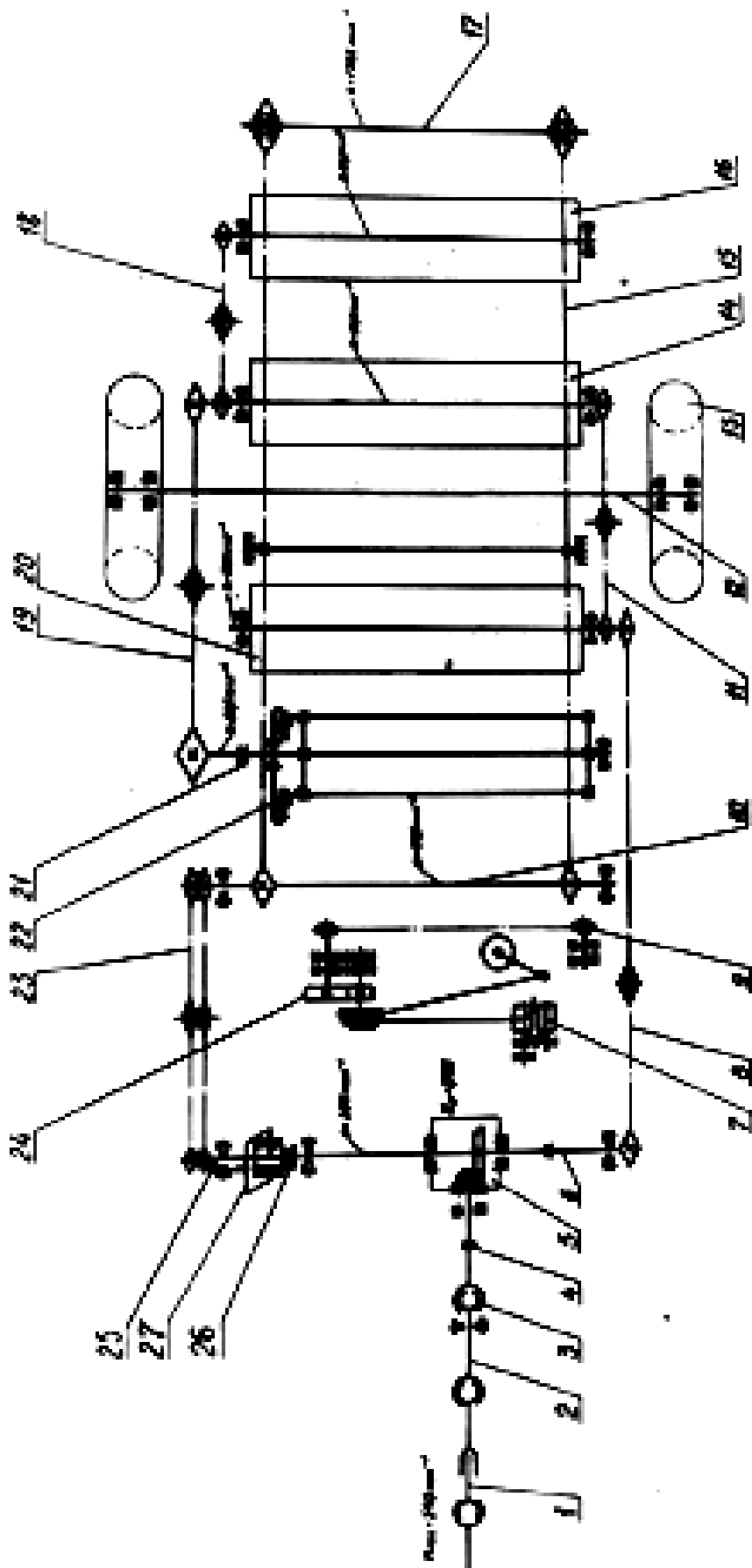
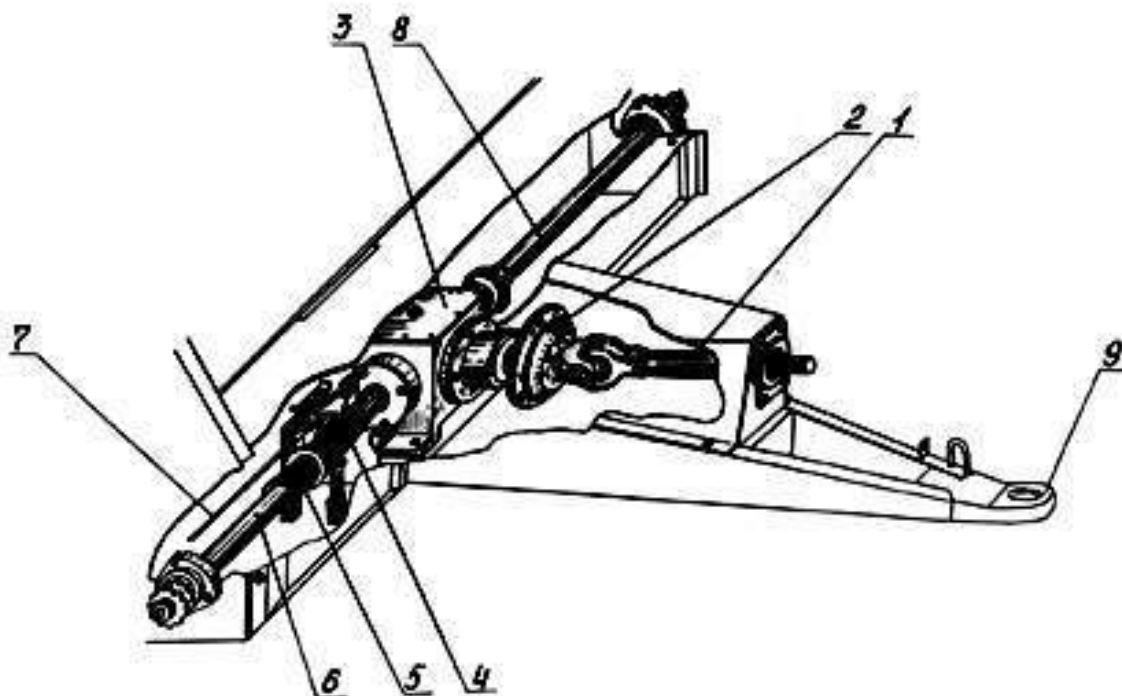


Рис.2.3. Схема кинематическая. 1- вал карданный; 2 - вал приема мощности; 3 - шарнир; 4 - муфта предохранительная; 5 - редуктор конический; 6 - вал привода; 7 - механизм подающий, обматывающего аппарата; 8, 11, 18 - цепные передачи привода вальцев; 9 - механизм перемещения игагата и ножа; 10 - вал ведущий прессующего механизма; 12 - основание камеры; 13 - колесо; 14 валец передний; 15 - механизм прессующий; 16 - валец задний; 17 - ось прессующего механизма; 19 - передача привода подборщика; 20 - валец верхний; 21 муфта предохранительная подборщика; 22 -подборщик; 23 - передача цепная привода прессующего механизма; 24 - редуктор обматывающего механизма; 25 - вал привода прессующего механизма; 26 - муфта кулачковая.; 27 - выключатель муфты.

Рис. 2.3 Схема кинематическая

4. УСТРОЙСТВО И РАБОТА СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ

4.1. Лобовина.



Лобовина (Рис. 4.1) является составной частью пресс-подборщика, внутри которой расположен привод, состоящий из вала приема мощности 1, муфты предохранительной 2, редуктора конического 3, кулачковой муфты 4, вала 6 привода прессующего механизма, вала 8 привода валцов. К лобовине в передней части приварена петля 9 для агрегатирования с трактором. На лобовине также закреплены ящик для шпагата с отсеком для хранения инструмента и обматывающий аппарат.

Кулачковая муфта 4 отключает привод механизма прессующего веред открытием задней камеры посредством канатной тяги 7, связанной с рычагом гидроцилиндра. После закрытия камеры муфта возвращается в исходное состояние посредством пружины 5.

4.2. Подборщик.

Подборщик (рис. 4.2) предназначен для подбора массы и подачи ее в прессовальную камеру. На приводном валу 1 подборщика установлена предохранительная муфта 2. Предохранительная муфта (рис. 4.3) предназначена для ограничения крутящего момента, передаваемого на подборщик.

Движение пружинных зубьев 3 (см.рис.4.2.) управляется дорожкой 4. Подборщик посредством боковин 5 навешивается на корпусах подшипников нижнего вальца, установленного на основании камеры прессования.

Подъем подборщика осуществляется гидроцилиндром, установленным с правой стороны, через тяги и рычаги, а опускание - под действием силы тяжести подборщика. В опущенном (рабочем) положении подборщик 1 опирается на почву колесами 6 и поддерживается пружинами, соединенными крючками с тягами подъема подборщика. При подъеме в транспортное положение подборщик автоматически фиксируется на защелках. Перевод подборщика в рабочее положение осуществляется при включении ВОМ трактора. Приводной вал подборщика, вращаясь, поворачивает защелки, и подборщик опускается в рабочее положение, при этом рукоятка гидрораспределителя должна находиться в положении "плавающее". Привод подборщика осуществляется цепной передачей от нижнего переднего вальца.

4.3. Основание камеры.

Основание камеры (Рис. 4.4.) является опорой для установки камеры прессования и колесного хода и состоит из оси 1 с левой 2 и правой 3 щеками, на которых установлены передний 4 и задний 5 вальцы. На концах оси 1 вставлены и закреплены болтовым

соединением цапфы с колесами 6. В нижней части основания, рядом с вальцами, установлены кожуха 7 и 8. На кожухе 8 устанавливается ремень 9 для перекрытия зазора между задним вальцем 5 и планками прессующего механизма.

4.4. Камера прессования.

Камера прессования служит для образования рулона и состоит из передней 1 (рис. 4.5.) и задней 2 камер.

На передней камере установлены верхний валец 9, имеющий механизм регулирования плотности прессования (см.рис. 7.2.) и ведущий вал 3 прессующего механизма.

Задняя камера шарнирно соединена с передней, открывается и закрывается с помощью 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 8 открывают защелки 7. После того как рычаги 6 дошли до упоров, начинает подниматься задняя камера.

На задней камере расположена натяжная ось 4 с ведомыми звездочками прессующего механизма. Ось подпружинена и перемещается по пазам при ослаблении прессующего механизма.

4.5. Механизм прессующий.

Механизм прессующий (Рис.4.6.) 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. Планки (скалки) 1 закреплены фиксаторами 4 на цепях 3.

4.6. Обматывающий аппарат.

Обматывающий аппарат (Рис.4.7) 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.

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.

Обматывающий аппарат

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.

Рис. 4.7.

Захват шпагата рулоном на пресс-подборщиках осуществляется следующим образом:

на ПРФ-180 - при достижении заданной плотности рулона и подачи сигнала тракторист, дергая за шнур, привязанный к кольцу, вращает ролики механизма подачи, вытягивая тем самым шпагат до захвата его рулоном;

на ПРФ-180А - при достижении заданной плотности рулона и включении световой индикации "ПЛОТНОСТЬ" на пульте индикации, установленной 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.

4.7. Гидросистема.

Гидросистема (рис. 4.8.) 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.

4.8. Электрооборудование.

Электрооборудование (рис. 4.9.) предназначено для подачи сигналов поворота, "Стоп", обозначения задних габаритов и сигнализации о достижении заданной плотности рулона (см. рис. 7.2.)

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

4.9. Система автоматического контроля. Система автоматического контроля пресс-подборщика САК-ПР-3-750 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, контроля срабатывания предохранительных муфт и учета количества рулонов.

САК-ПР-3-750 монтируется на пресс-подборщике по схеме (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.

Рис. 4.10

Сведения об устройстве и работе, эксплуатации и хранении САК изложены в паспорте САК-ПР РИДП. 421451.500ПС, прилагаемому к каждому комплекту САК.

4.10. Механизм привода стояночного тормоза.

Механизм привода стояночного тормоза (рис. 4.11) предназначен для затормаживания колеса на стоянке и устанавливается на левом колесе. Механизм действует при переводе рукоятки 1 из положения Б в положение А.

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 в обозначенных местах, расположенных в верхней части прессовальной камеры, соответственно справа и слева и на снице. Необходимо пользоваться только специально предназначенными для такелажных работ грузоподъемными средствами.

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;

производить демонтаж колес на ровной 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;

Установка предохранительных упоров (фиксаторов) на гидроцилиндры открытия прессовальной камеры при техническом обслуживании.

1-предохранительный упор (фиксатор), 2-гидроцилиндр Рис.5.1

проверить наличие на тракторе огнетушителя, на выхлопной трубе - искрогасителя;

проверить наличие на пресс-подборщике огнетушителя и лопаты;

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. Производить сборку и разборку пресс-подборщика с помощью грузоподъемных устройств и приспособлений, обеспечивающих безопасность работ.

5.6. При проведении технического обслуживания смазки точки 7 (см.приложение Д) производить в условиях мастерских с использованием штатной лестницы.

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 отверстия 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 или ФП-315, задние фонари — 7303.3716,010 или ФП-209 согласно схеме электрооборудования (см.рис.4.9). Привязать к кольцу Б (см.рис.4.7) 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 на отверстия в левом кожухе огнетушитель (отверстия предусмотрены для крепления огнетушителя ОУ-2).

Установить в отверстия кронштейнов на левом кожухе лопату. Проверить правильность регулировок в соответствии с требованиями раздела 7.

6.3. Присоединение к трактору.

Подогнать трактор задним ходом к пресс-подборщику, соединитьвилку 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 отверстиях скобы сннца,

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

Подсоединить электрооборудование.

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

6.4 Обкатка пресс-подборщика.

Перед обкаткой проверить наличие смазки в редукторе, трущихся местах. Обкатку начинать с малых оборотов ВОМ трактора (частота вращения 540 об/мин), постепенно увеличивая их до номинальных. Убедившись, что рабочие органы пресс-подборщика действует 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. 4.7.). 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. Прodelать 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 я, обмотав 2-3 раза вокруг ручья жива 10, пропустить через глазок между роликами механизма подачи 1, пропустив через глазок кронштейна. Длина свисающего конца шпагата должна быть в пределах 150... 200мм.

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 1,4 м.

Перед началом работы рукоятку гидрораспределителя подъема подборщика установить в положение "плавающее", включить ВОМ трактора произойдет автоматическая расфиксация подборщика, и он опустится.

При работе агрегат вести так, чтобы валок находился между колесами трактора. В процессе формирования рулона необходимо следить за звуковым сигналом либо за сигнализатором на пульте, указывающем о достижении заданной плотности рулона.

Получив сигнал, не останавливая движения, необходимо при работе на пресс-подборщике

ПРФ-180 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 окончания обмотки и обрезки шпагата ножом подать агрегат назад на 2-3 м и открыть заднюю камеру. Убедившись, что камера освободилась от рулона, подать агрегат на 1,5-2 м вперед и закрыть заднюю камеру, переводя рукоятку гидрораспределителя в положение "принудительное опускание". В этом случае происходит фиксация камеры защелками.

Плотность прессования установить согласно указанию по регулировке в разделе 7.

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

7. РЕГУЛИРОВКИ

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

7.2. Регулировка предохранительной муфты привода. Муфта должна быть отрегулирована на передачу крутящего момента $400+20\text{Нм}$. Для регулировки необходимо снять кожух на лобовине и затяжкой тарельчатой пружины добиться необходимого крутящего момента. При регулировке муфты использовать рычаг длиной 1м с грузом массой 40кг на конце. При передаче момента 400 Нм ведомый и ведущий диски должны быть 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 3000 Нм. Порядок регулировки аналогичен п. 7.2.

7.4. Регулировка кулачковой муфты привода механизма прессования.

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

7.5. Регулировка вывески подборщика.

Подборщик должен свободно, без заеданий, подниматься и плавно опускаться под действием своей массы. Расстояние (см. Рис. 4.2.) от концов пружинных зубьев 3 подборщика до поверхности ровной площадки, при высоте установки сцепной петли 400мм от поверхности площадки, должно быть 20...50мм.

Необходимое расстояние устанавливается изменением положения опорных колес (катков) относительно кронштейнов крепления колес. Изменением натяжения пружин добиться, чтобы на одно опорное колесо приходилась часть массы подборщика 10...12кг.

7.6. Регулировка натяжения цепей.

Натяжение цепей считается нормальным, если можно оттянуть усилием руки среднюю часть цепей от линии движения на расстоянии 6-15 мм.

7.7. Регулировка сигнализатора плотности.

В зависимости от прессуемой массы необходимо изменять величину А - сжатия пружин 1 (Рис. 7.2.). При уменьшении величины А плотность прессования увеличивается, при увеличении - снижается.

При незаполненной камере прессования головка болта 3 должна "утопить" кнопку на 1-2 мм.

7.8. Регулировка шага обмотки рулона.

Ваг обмотки рулона шпагатом зависит от того, какой ручей шкива 10 (см.рис. 4.7.) обмотан шпагатом. При использовании ручья наибольшего диаметра получается минимальный шаг обмотки, используемый при прессовании соломы. При использовании ручья наименьшего диаметра получается максимальный шаг обмотки и наименьший расход шпагата (при прессовании сена).

7.9. Регулировка положения упора относительно ножа обматывающего аппарата.

Перед регулировкой, вращая шкив 10 (см.рис. 4.7.) подвести нож 1 (рис. 7.3.) к упору 3. Отрегулировать положение упора 3 так, чтобы зазор Б между ним и ножом был 4...6мм, перемещая упор во кронштейну 4.

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...120Нм.

Регулировка натяжения механизма прессования.

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

Рис. 7.4.

7.11. Регулировка положения защелок закрытия задней камеры.

Зазор А положения защелок (рис. 7.5) при закрытой камере должен быть 0...2 мм и регулируется тягами 2 и гайками 4.

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

вывесить колесо, установить под ось со стороны регулируемого колеса подставки;

отвернуть винты 1 (рис. 7.6.) 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 крюку 2;

проверить правильность регулировки подшипников ступицы ври движения, при этом температура нагрева ступицы не должна превышать 60°C (при проверке на ощупь рука не выдерживает длительного прикосновения). Если нагрев значителен, то необходимо повторная регулировка.

7.13. Регулировка датчиков в системе автоматического контроля пресс-подборщика ПРФ-180А.

7.13.1. Регулировка датчиков защелок.

Регулировку датчиков защелок производить при открытой задней камере (см.рис. 7.5.) (рычаг 3 должен находиться в нижнем положении).

Зазор Б между датчиком 5 и пластиной рычага 3 должен быть 8мм (при этом кнопка датчика утоплена на 5мм). Регулировать перемещением кронштейна 6 с датчиком по пазу кронштейна 7.

7.13.2. Регулировка датчика на обматывающем аппарате.

Зазор Б между датчиком 4 (рис. 7.7) и шунтом 2 обматывающего аппарата должен быть 2-4мм. Регулировать перемещением датчика в кронштейне 3 с помощью гаек 5

7.13.3. Регулировка датчика на предохранительной муфте привода.

Зазор А между датчиком 4 (Рис. 7.8.) и информационным диском 1, устанавливаемом на предохранительной муфте 3 с помощью винтов 2, должен быть 2-4 мм.

Регулировать перемещением датчика в кронштейне 6, устанавливаемом под винт крышки стакана редуктора, с помощью гаек 5.