

АО "КОРММАШ"



Сцепка гидрофицированная
выравниватель

СГВ 12"КОРММАШ"

Руководство по эксплуатации

п. Орловский

Уважаемый покупатель!

Любая машина требует хорошего, бережного и внимательного отношения. Приступая к работе, рекомендуется прочитать настоящее руководство по эксплуатации - это снизит расходы на капитальный ремонт, продлит срок службы бесперебойной эксплуатации машины, а также поможет провести регламентные работы.

ВНИМАНИЕ!

Руководство по эксплуатации составлено для сцепки гидрофицированной выравнителя СГВ12.

В связи с постоянной работой по совершенствованию узлов и деталей, повышающей надежность и улучшающей условия эксплуатации, в процессе производства в конструкцию сцепки могут быть внесены изменения, повышающие ее надежность и улучшающие условия труда, которые не будут отражены в настоящем руководстве по эксплуатации.

Содержание

1. Общие сведения.....	3
2. Устройство и работа изделия.....	4
3. Техническая характеристика изделия.....	23
4. Требования безопасности.....	24
5. Подготовка к работе и порядок работы.....	26
6. Досборка, наладка и обкатка на месте применения.....	26
7. Правила эксплуатации и регулировки.....	30
8. Техническое обслуживание.....	33
9. Перечень возможных неисправностей и указания по их устранению....	38
10. Правила хранения.....	39
11. Комплектность.....	40
12. Свидетельство о приемке.....	40
13. Гарантии изготовителя.....	41
14. Транспортирование.....	42
15. Требования к управлению охраны окружающей среды при вводе в эксплуатацию, эксплуатации и утилизации.....	42

1. Общие сведения

1.1 Настоящее руководство по эксплуатации (РЭ) сцепки гидрофицированной выравнитель СГВ12"Корммаш" (в дальнейшем по тексту сцепка СГВ12) предназначено для изучения её устройства, правил сборки, регулировки, технического обслуживания, эксплуатации, транспортировки и хранения.

1.2. Сцепка предназначена для составления тракторных широкозахватных агрегатов из зубковых борон и служит для рыхления верхнего слоя почвы, выравнивания поверхности поля, разрушения почвенной корки и комьев почвы, уничтожения сорняков и заделки семян и удобрений.

1.3. Сцепка может использоваться в почвенно-климатических зонах России (1-14; 16Б-19) исключая районы горного земледелия, при влажности почвы до 35% и твердости до 3,5МПа, с уклоном рельефа 10°. Сцепка агрегируется с тракторами тягового класса 2 т.с.

1.4. Сцепка в зависимости от заказа поставляется в следующих комплектациях:

-Сцепка гидрофицированная выравнитель СГВ12"Корммаш" без комплекта зубковых борон;

-Сцепка гидрофицированная выравнитель СГВ12-К1"Корммаш" с комплектом зубковых борон БЗСС-1,0 К23.

Обозначение при заказе:

Сцепка гидрофицированная выравнитель СГВ 12 "Корммаш"
ТУ 4739-066-00238032-2015

Сцепка гидрофицированная выравнитель СГВ 12-К1 "Корммаш"
ТУ 4739-066-00238032-2015

2. Устройство и работа изделия

2.1. Сцепка гидрофицированная СГВ12 (рис.1) состоит из снлицы 5, предназначенной для присоединения сцепки к тяговому средству. На слице шарнирно закреплена балка центральная 8. Балки боковые 1 и 11 через крестовины (шарнирные устройства) 18 присоединены к центральной балке. Шарнирное соединение боковых и центральной балок позволяет сцепке лучше приспособляться к рельефу почвы по ширине захвата. Вся сцепка опирается на два колеса 3, установленные на слице, и еще по одному колесу 13 на краях боковых балок. Колеса 12, закрепленные на балках горизонтально (в рабочем положении сцепки), служат для работы в транспортном положении. На балках закреплены навески борон 16. Боковые балки удерживаются в рабочем положении растяжками 2, которые зафиксированы в замках кронштейнов 4 и 9. При переводе сцепки в транспортное положение растяжки выводятся водилами 10 из предварительно расфиксированных замков кронштейнов и ими же удерживаются за один конец при транспортировке. Другими концами растяжки остаются закрепленными в шарнирах на балках. Подъем рабочих органов сцепки из рабочего положения в транспортное и наоборот обеспечивают два гидроцилиндра, соединенные с гидрооборудованием трактора при помощи гидросистемы 14. Сцепка при установке на стоянку в рабочем положении в отсоединенном состоянии от трактора (рис.1) опирается на выносную (заднюю) опору 17 и стояночную опору 15. При установке сцепки на стоянку в транспортном положении (рис.2 и 3) необходимо в обязательном порядке пользоваться стояночной опорой 5 и 2 соответственно (**Внимание! В противном случае может произойти опрокидывание сцепки относительно оси опорных колес**), для этого опора переносится со снлицы на правую боковую балку. Стояночная опора в рабочем положении сцепки и при транспортировании сцепки крепится в повернутом состоянии на слице.

В транспортное положение (рис.2) сцепка может быть сложена для переездов вне дорог общего пользования при отсутствии на пути следования линий электропередач и т.п. Перед транспортированием сцепки по дорогам общего пользования при наличии соответствующего разрешения необходимо провести частичный демонтаж узлов и деталей согласно разделу 6 РЭ. После этого сцепка переводится в положение для дальнейшей транспортировки (рис.3).

2.1.1. Слицы в сборе СГВ 01.100 (рис.4) состоит из самой снлицы 5, удлинителя 14 и кронштейна 15 с закрепленной на нем болтами 16 серьгой 17. Слицы 5 представляет собой сварную рамную конструкцию из квадратных труб с фланцем 12 в передней части. Удлинитель 14 крепится к слице таким же фланцем с помощью болтов 13. Кронштейн 15 путем нескольких комбинаций возможной установки на фланце удлинителя с креплением болтами 13 обеспечивает требуемую высоту прицепной серьги по отношению к прицепному устройству трактора. Серьга 17 служит для шарнирного присоединения сцепки к трактору. На раме снлицы приварены щеки 2, фланцы 4, кронштейны 3,6,18 и 19. Щеки 2 служат для шарнирного соединения снлицы с центральной балкой 1 через оси 20, а фланцы 4 - для установки колес.

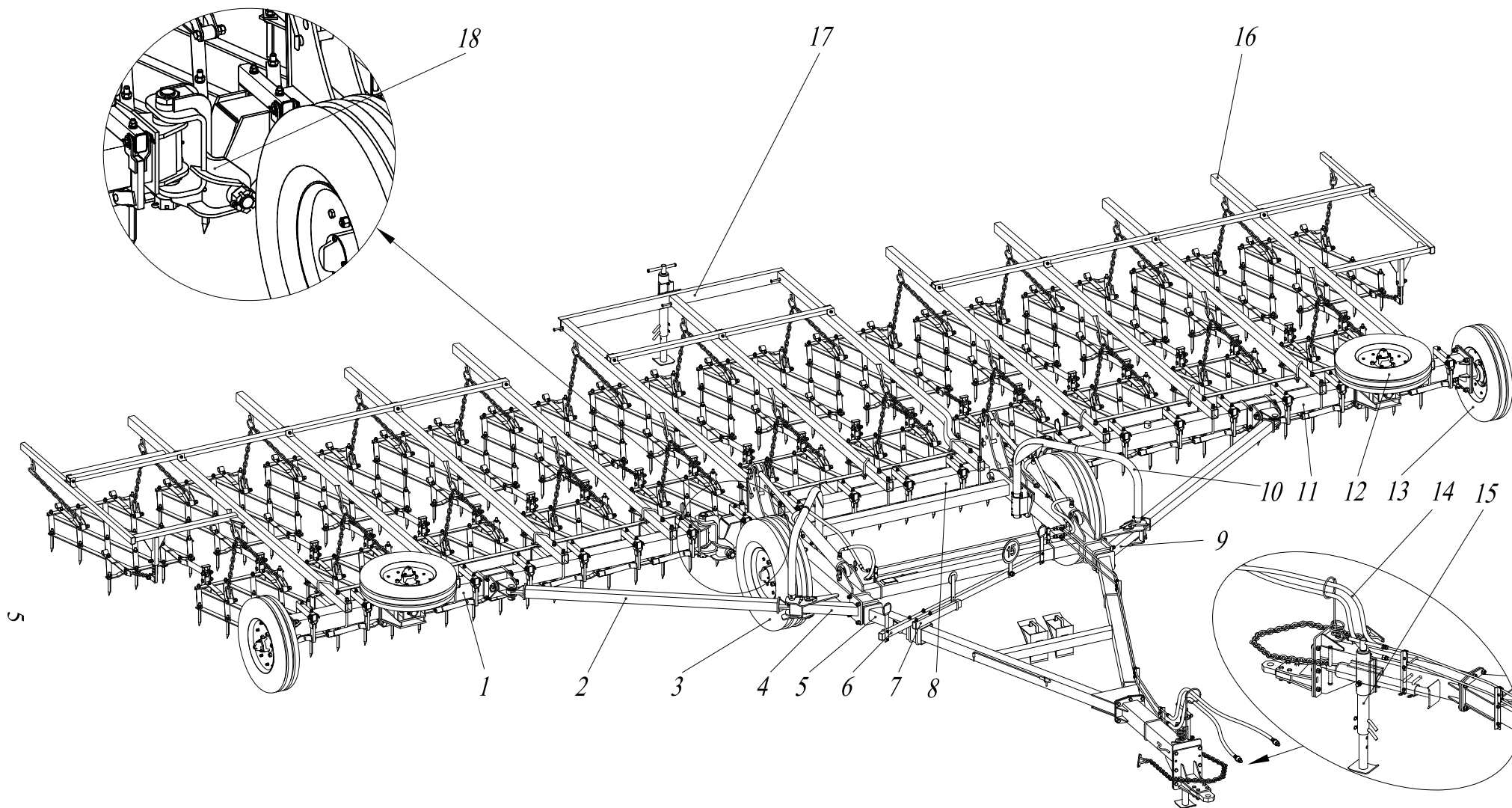


Рис.1 Сцепка гидрофицированная выравнивающая СГВ12 с комплектом борон БЗСС-1,0

1- Балка боковая СГВ 01.020-04; 2- Растяжка в сборе СГВ 00.130; 3- Колесо в сборе СГВ 03.010; 4- Кронштейн СГВ 01.190; 5- Сница в сборе СГВ 01.100; 6-Кронштейн выносной СГВ 00.190; 7-Кронштейн выносной СГВ 00.200; 8- Балка центральная СГВ 01.010; 9- Кронштейн СГВ 01.190-01; 10- Водило в сборе СГВ 01.240; 11- Балка боковая СГВ 01.020-05; 12- Колесо в сборе СГВ 03.060; 13- Колесо в сборе СГВ 03.050; 14- Гидросистема СГВ 05.000А; 15- Опора стояночная СГВ 00.030-01; 16- Навеска борон; 17- Опора выносная СГВ 00.250; 18- СГВ 00.080 Крестовина в сборе.

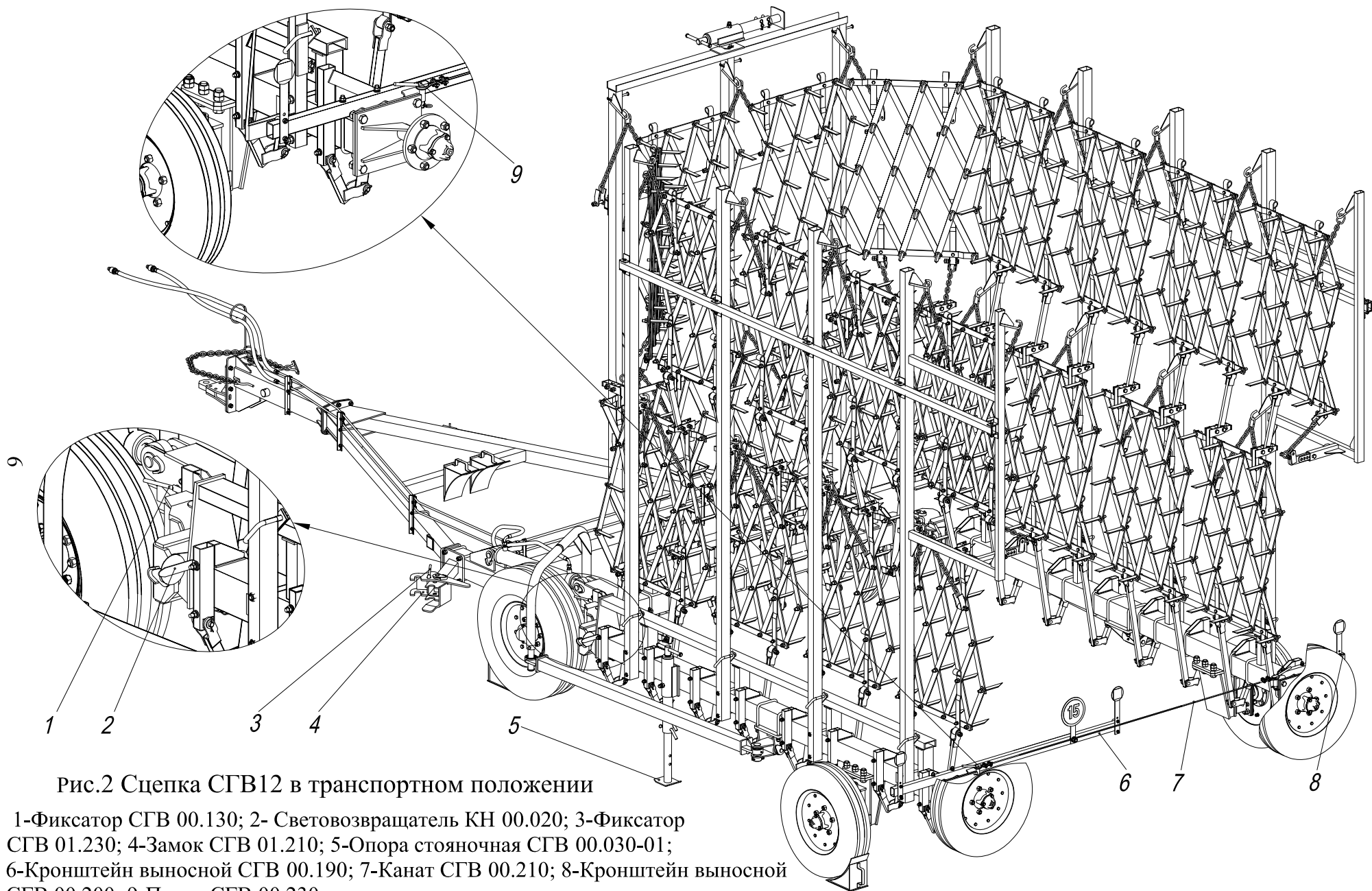


Рис.2 Сцепка СГВ12 в транспортном положении

1-Фиксатор СГВ 00.130; 2- Световозвращатель КН 00.020; 3-Фиксатор СГВ 01.230; 4-Замок СГВ 01.210; 5-Опора стояночная СГВ 00.030-01; 6-Кронштейн выносной СГВ 00.190; 7-Канат СГВ 00.210; 8-Кронштейн выносной СГВ 00.200; 9-Палец СГВ 00.230.

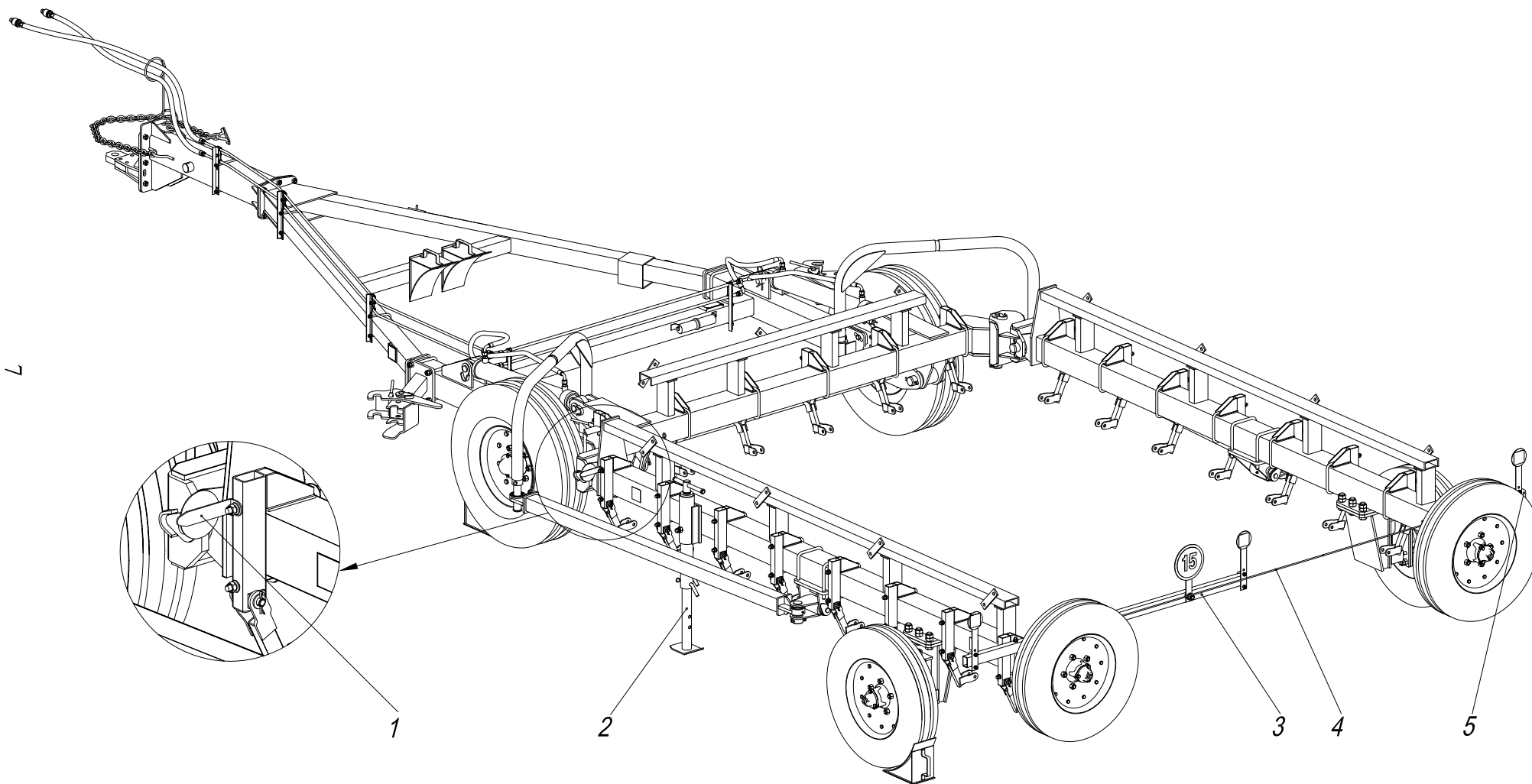


Рис.3 Сцепка гидрофицированная выравнивающая СГВ12 подготовленная для дальнего транспортирования.
1-Световозвращатель КН 00.020; 2-Опора стояночная СГВ 00.030-01 ; 3-Кронштейн выносной СГВ 00.190; 4-Канат СГВ 00.210;
5-Кронштейн выносной СГВ 00.200.

В кронштейнах 6 крепятся осями корпуса гидроцилиндров. Кронштейны 3 предназначены для фиксации сцепки в транспортном положении. К кронштейнам 18 и 19 корпусами крепятся водила. На кронштейн 9 с помощью скоб крепятся выносные кронштейны, используемые при переводе сцепки в транспортное положение.

2.1.2. Балка центральная (рис.5) и балки боковые (рис.6) служат для закрепления на них штанг навески борон 16 (рис.1), на которую в свою очередь навешиваются зубовые бороны. Балка центральная (рис.5) представляет собой квадратную трубу 9, на которой приварены кронштейны 8 и 10. Кронштейны 8 служат для присоединения балки к снице и управления ею гидроцилиндром 5 или фиксации в транспортном положении в кронштейнах 7. Кронштейны 10 служат для присоединения к центральной балке боковых балок через шарнирное соединение 18 (рис.1). Балка боковая состоит из трубы 4 (рис.6) и приваренных к ней фланцев 1 и 3, платиков 2 и кронштейна 6. На фланцах крепятся рабочие и транспортные колеса. Кронштейном 6 балка присоединяется через шарнирное соединение к центральной балке.

2.1.3. Шарнирное соединение (рис.7) служит соединительным звеном между боковыми и центральной балками и позволяет сцепке копировать рельеф почвы. Шарнирное соединение состоит из сварной крестовины 3 и осей 2 и втулок 6, собранных в кронштейнах центральной и боковых балок.

2.1.4. Стояночная опора (рис.8) служит для обеспечения устойчивого положения сцепки в отцепленном от трактора положении, как рабочем (рис.1) так и транспортном (рис.2 и 3). Опора состоит из стакана 7, винта 6, опоры 11, рукоятки 3. Телескопическое устройство опоры позволяет быстро изменять её высоту на фиксированную величину. Прокручиванием винта 6 в стакане 7 высота опоры регулируется более точно. Устанавливается стояночная опора в зависимости от положения сцепки или на оси 2 на левой боковой балке 1 или на удлинителе на снице на такой же оси (рис.1). При работе сцепки и при её транспортировке стояночная опора остается на снице в повернутом на 90° положении.

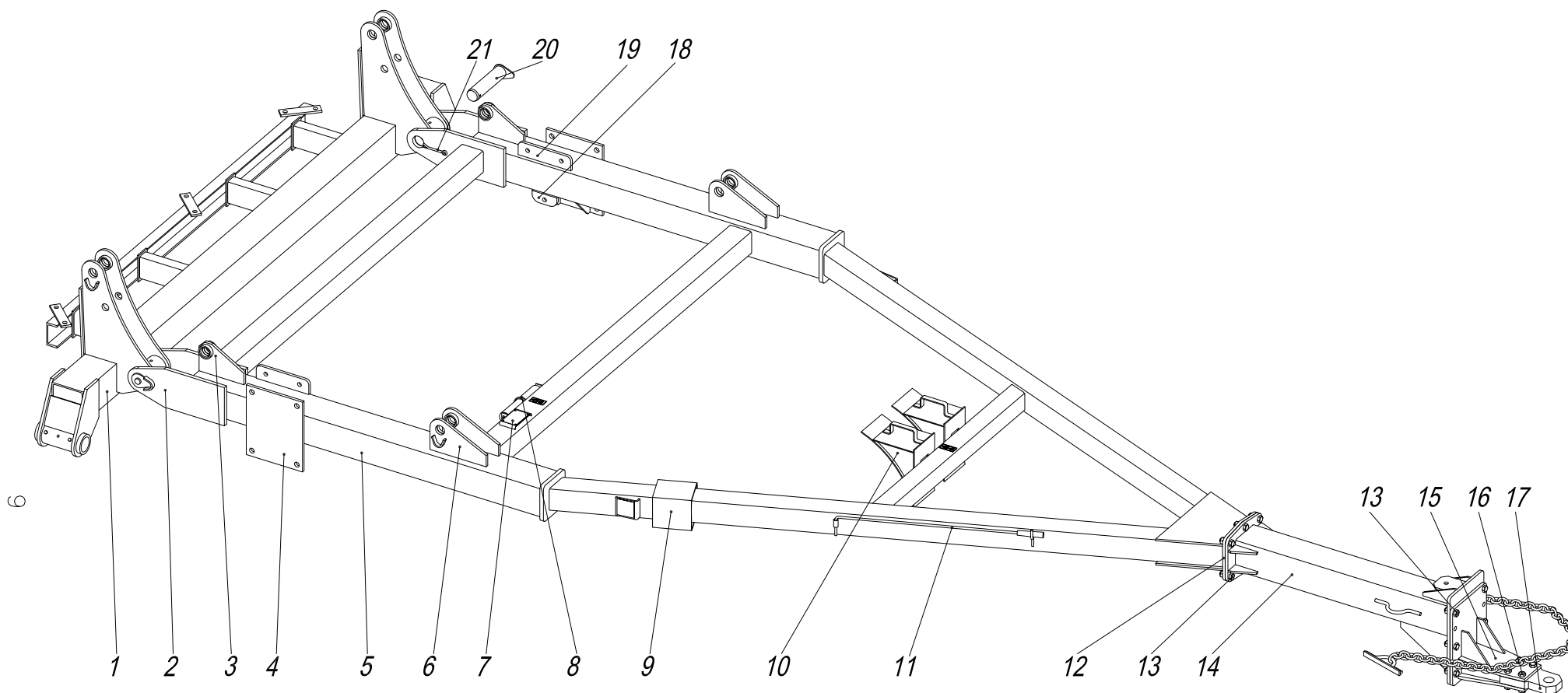


Рис.4 Сница в сборе СГВ 01.100

1-Балка центральная СГВ 01.010; 2-Щека СГ21К 01.110; 3-Кронштейн СГВ 01.050; 4-Фланец СГВ 01.401; 5-Сница СГВ 01.110; 6-Кронштейн СГВ 01.040/040-01; 7-Табличка; 8-Пенал ФН 19.100; 9-Кронштейн СГВ 01.827; 10-Подкладка под колесо КИР 00.020; 11-Чистик ФН 25.380А; 12-Фланец СГВ 01.455; 13-Болт М16х45; 14-Удлинитель СГВ 01.290; 15-Кронштейн СГВ 01.280; 16-Болт М16х75; 17-Серьга КСП 02.405; 18-Кронштейн СГВ 01.454; 19-Кронштейн СГВ 01.453; 20-Ось СГ21К 00.010А; 21-Шплинт 8х80.

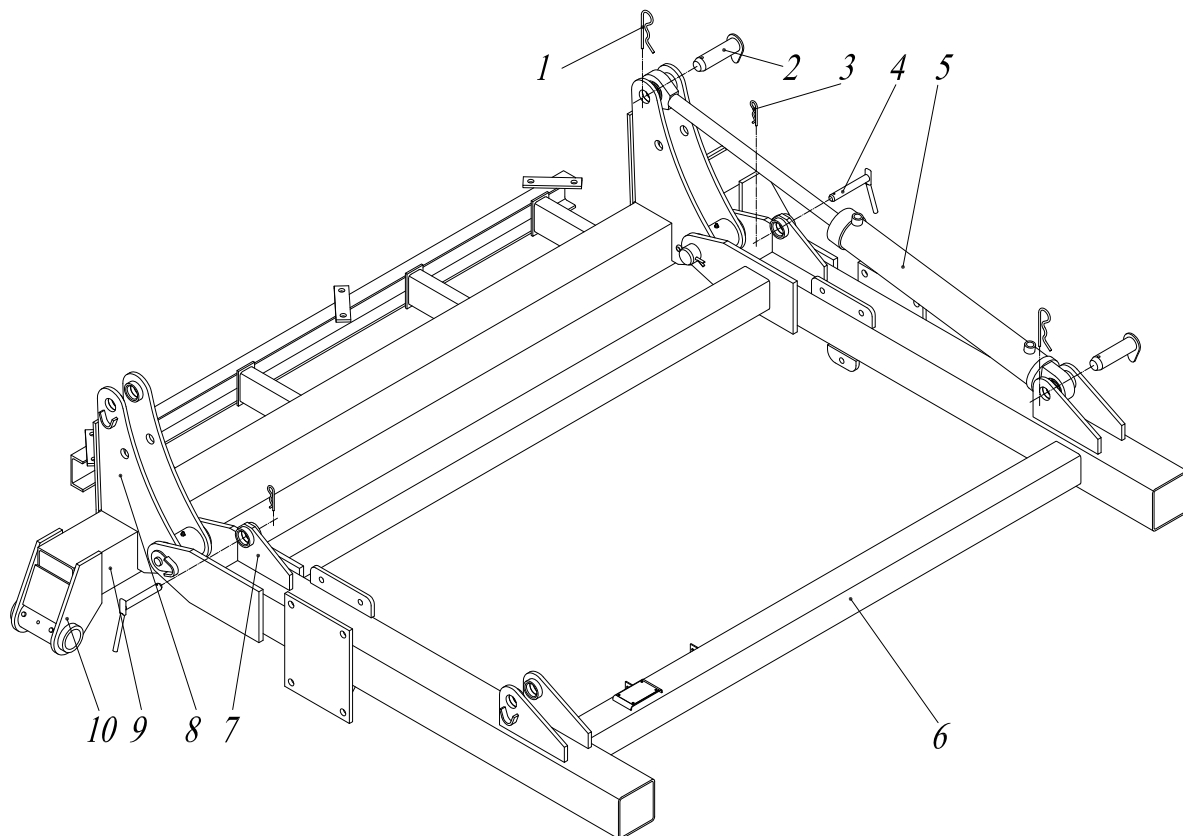


Рис.5 Балка центральная СГВ 01.010

1-Шплинт пружинный 2.5,6x110; 2-Ось СГ21К 00.030; 3-Шплинт пружинный 2.4,5x64;
4-Палец СГВ 00.130; 5-Гидроцилиндр; 6-Рама снлицы СГВ 01.110; 7-Кронштейн СГВ 01.050;
8-Кронштейны СГВ 01.060/060-01; 9-Труба СГ21К 01.808; 10-Кронштейн.

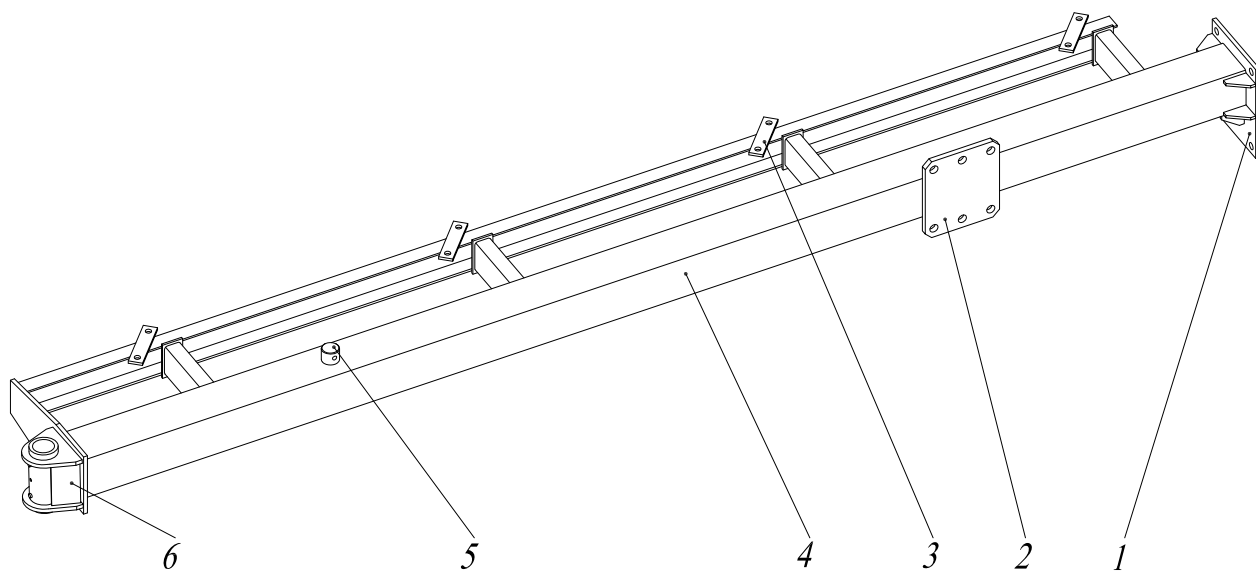


Рис.6 Балка боковая СГВ 01.020-05 (СГВ 01.020-04)

1-Фланец СГВ 01.401; 2-Фланец СГВ 01.402; 3-Платик СГВ 01.404; 4-Труба СГВ 01.815;
5-Ось СГВ 00.602; 6-Кронштейн СГВ 01.170-01 (СГВ 01.170).

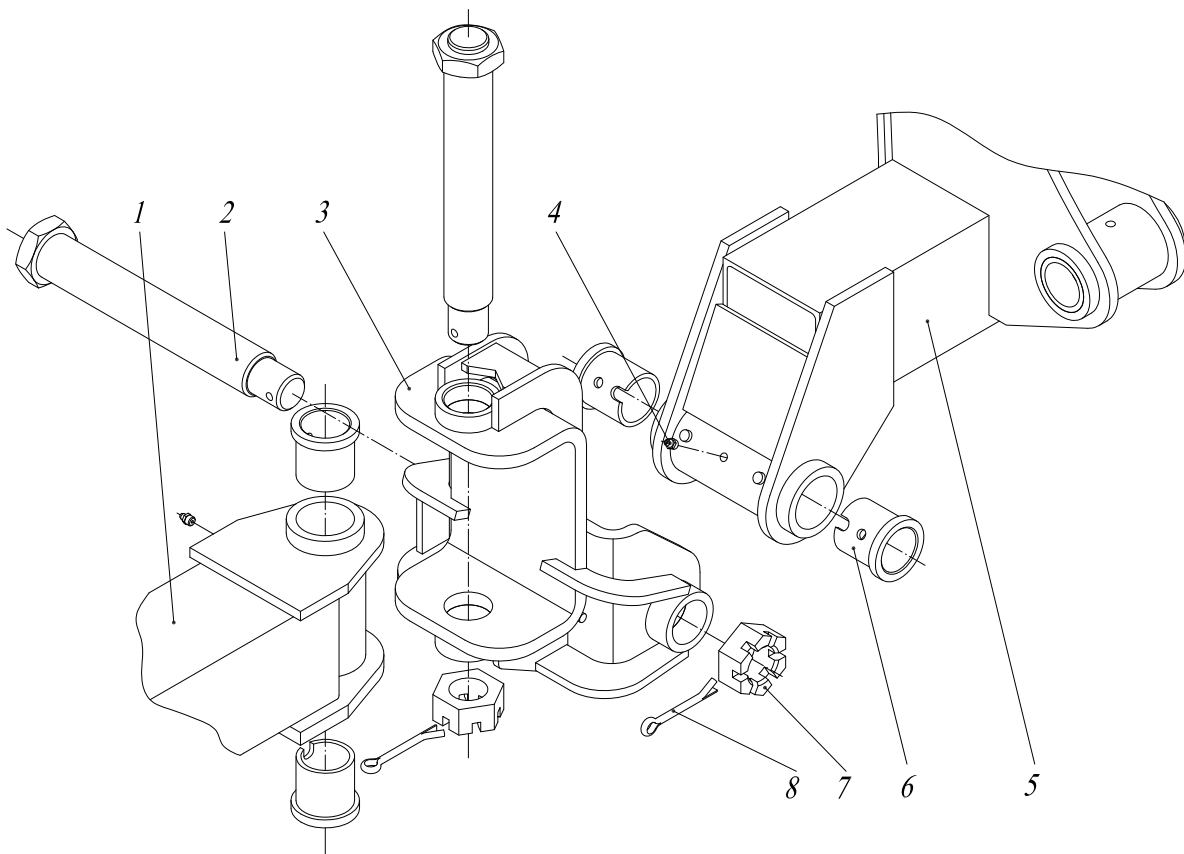


Рис.7 Шарнирное соединение балок

1-Балка боковая; 2-Ось СГВ 00.090; 3-Крестовина СГВ 00.020 (СГВ 00.020-01);
4-Масленка 1.2 Ц6; 5-Балка центральная; 6-Втулка СП16К 00.617; 7-Гайка
КБП 00.604; 8-Шплинт 8x80.

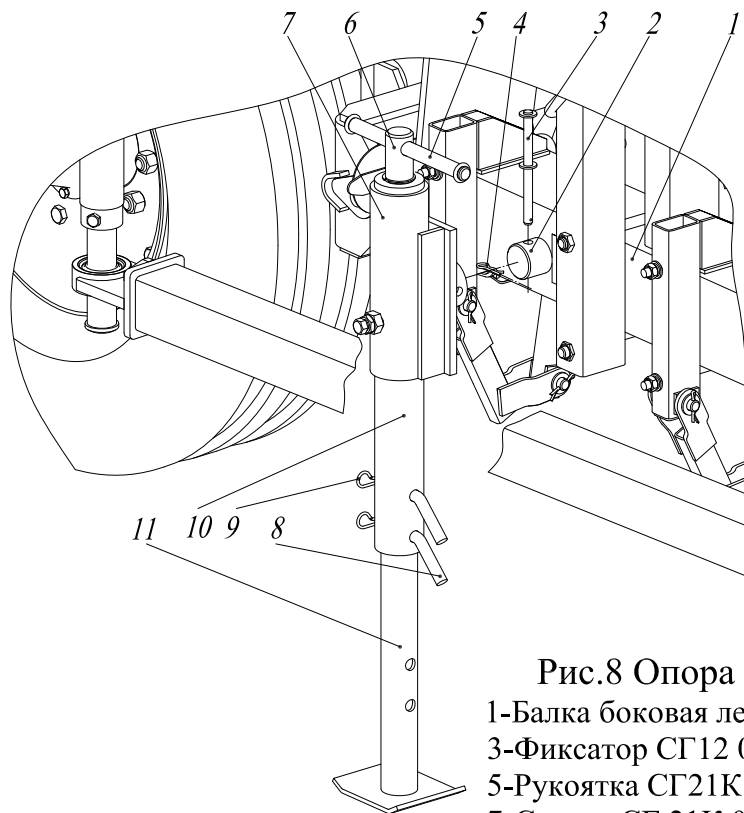


Рис.8 Опора стояночная СГВ 00.030-01

1-Балка боковая левая; 2-Ось СГВ 00.602;
3-Фиксатор СГ12 00.070; 4-Шплинт пружинный 2.2,8x40;
5-Рукоятка СГ21К 00.615; 6-Винт СГ21К 00.609;
7-Стакан СГ 21К 00.080; 8-Фиксатор КРН 00.614;
9-Шплинт пружинный 2.3,6x50; 10-Труба СГВ 00.050;
11-Опора СГВ 00.060.

2.1.5 Выносная опора в сборе (рис.9) служит для удерживания сцепки в рабочем положении при отсоединении сцепки от трактора. Опора устанавливается на ось балки 1, закрепленной с помощью фиксаторов 3 на штангах 4 и 5 центральной секции, и фиксируется в рабочем или в транспортном положении фиксатором 3.

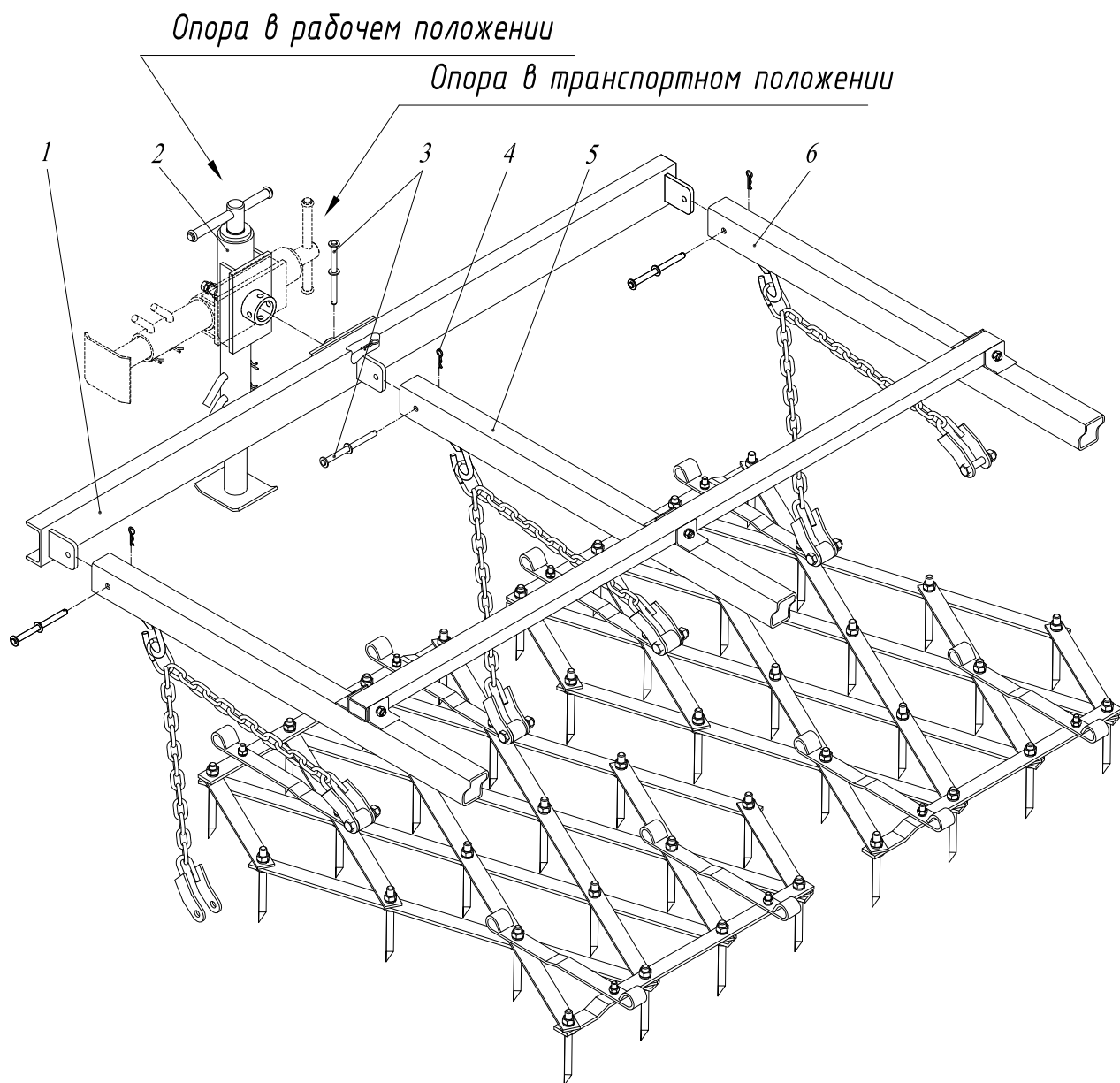


Рис.9 Выносная опора СГВ 00.250

1-Балка СГВ 00.010; 2-Опора СГВ 00.030-01; 3-Фиксаторы СГ12 00.070 ;
4-Штанга СГВ 02.010; 5-Штанга СГВ 02.050; 7-Шплинт пружинный 2.2,8x40.

2.1.6. Установка центральных колес 3 (рис.1) на сницу осуществляется следующим образом. Ось колеса 14 (рис.10) фланцем крепится к фланцу сницы при помощи болтов 15. Ступица 10 установлена на оси колеса на двух подшипниках 7 и 11, которые фиксируются гайкой 6. С одной стороны ступица закрывается колпаком, а с другой - защитной шайбой, приваренной на оси колеса. Шина 9 с камерой смонтирована на диске 13, а диск посажен на ступицу и закреплен гайками 8.

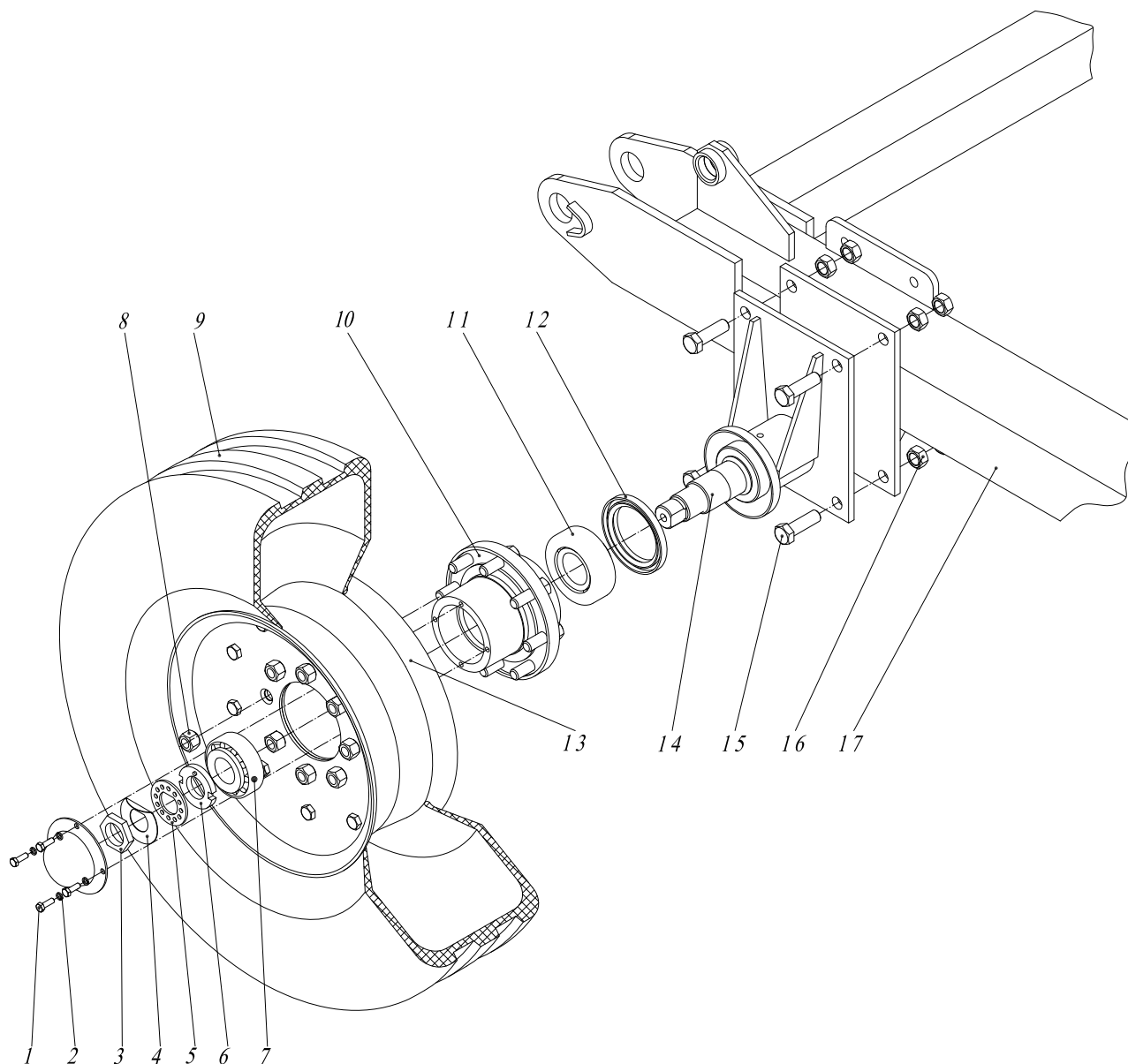


Рис.10 Колесо в сборе СГВ 03.010

1-Болт М8х25; 2-Шайба 8.65Г; 3-Гайка КТУ 105.043.070.014; 4-Шайба КТУ 105.043.070.012; 5-Шайба КТУ 105.043.070.013; 6-Гайка КТУ 105.043.07.050; 7-Подшипник 7609; 8-Гайка Н.130.02.604; 9-Шина 9,00-16-НС10; 10-Ступица в сборе КТУ 50.6370; 11-Подшипник 7611; 12-Манжета 1.2-95x130-1; 13-Обод колеса в сборе КТУ 33.31.013; 14-Ось колеса СГВ 03.040; 15-Болт М20х65; 16-Гайка М20; 17-Сница СГВ 01.100.

2.1.7. Установка крайних колес 13 (рис.1) на концах боковых балок осуществляется идентично центральному. Ось колеса 20 (рис.11) крепится фланцем к торцовому фланцу боковой балки 22 при помощи болтов 19 и гаек 21. Ступица 13 устанавливается на оси колеса на двух подшипниках 7 и 16, которые фиксируются гайкой 5. С одной стороны ступица закрывается колпаком 3, а с другой - защитной шайбой, приваренной на оси колеса. Шина 11 с камерой смонтирована на дисках 9 и 12, а диски, собранные болтами 8 с гайками, посажены на ступицу и закреплены гайками 10.

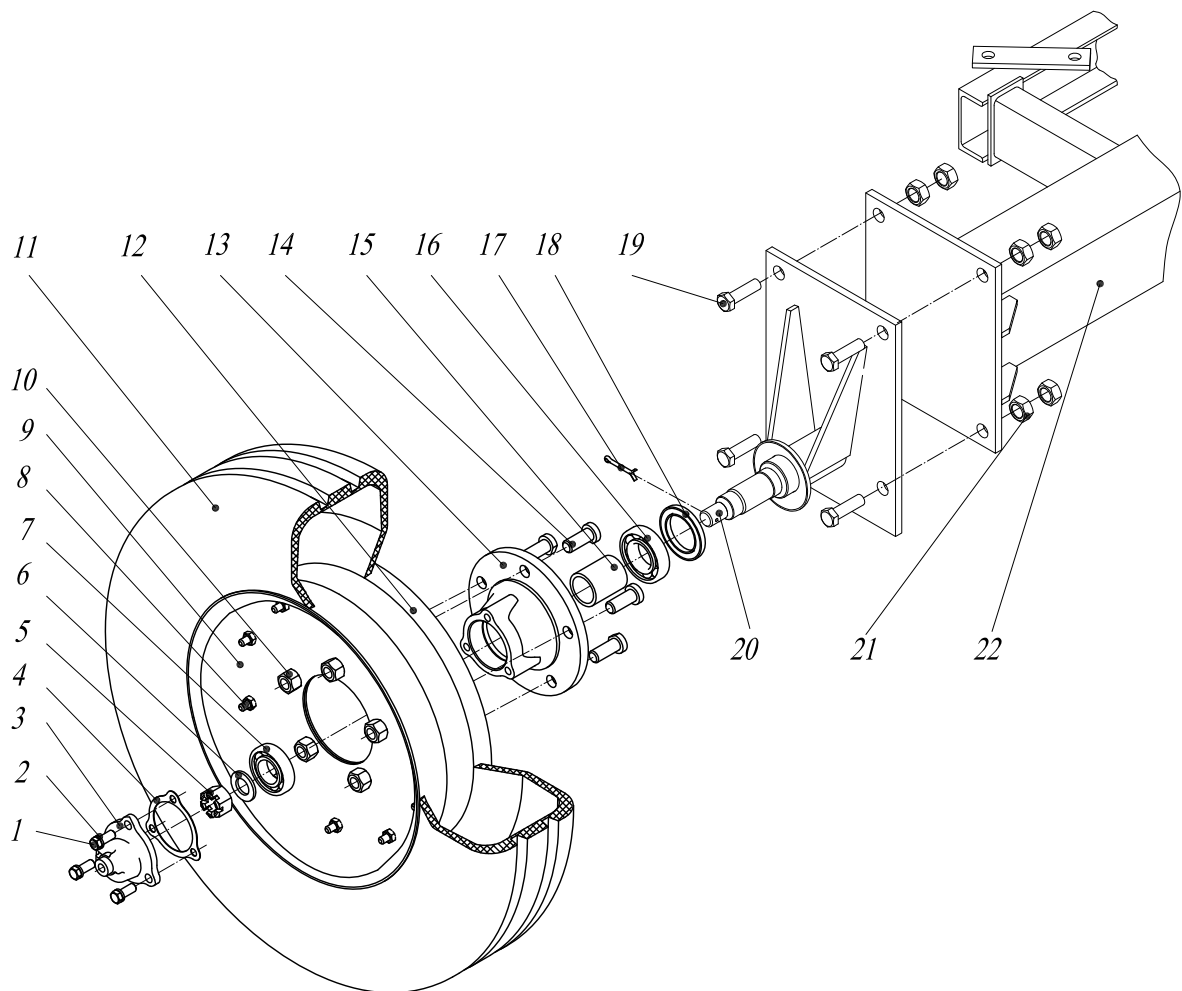


Рис.11 Колесо в сборе СГВ 03.050

1-Болт М12х30; 2-Шайба 12 65Г; 3-Колпак КРН 00.026; 4-Прокладка КПЦ 002;
 5-Гайка М24 ГОСТ 5918; 6-Шайба 24; 7-Подшипник 207; 8-Болт М10х30 с гайкой М10;
 9-Диск КИР 04.409; 10-Гайка Н.130.02.604-01; 11-Шина с камерой 6,5-16; 12-Диск
 КИР 04.408; 13-Ступица Н.130.201; 14-Болт Н.130.603-01; 15-Втулка Н.130.802;
 16-Подшипник 208; 17-Шплинт 5х45; 18-Манжета 1.1-55х80-2; 19-Болт М16х55; 20-Ось
 колеса СГВ 03.070; 21-Гайка М16; 22-Балка боковая СГВ 01.020-04 (СГВ 01.020-05).

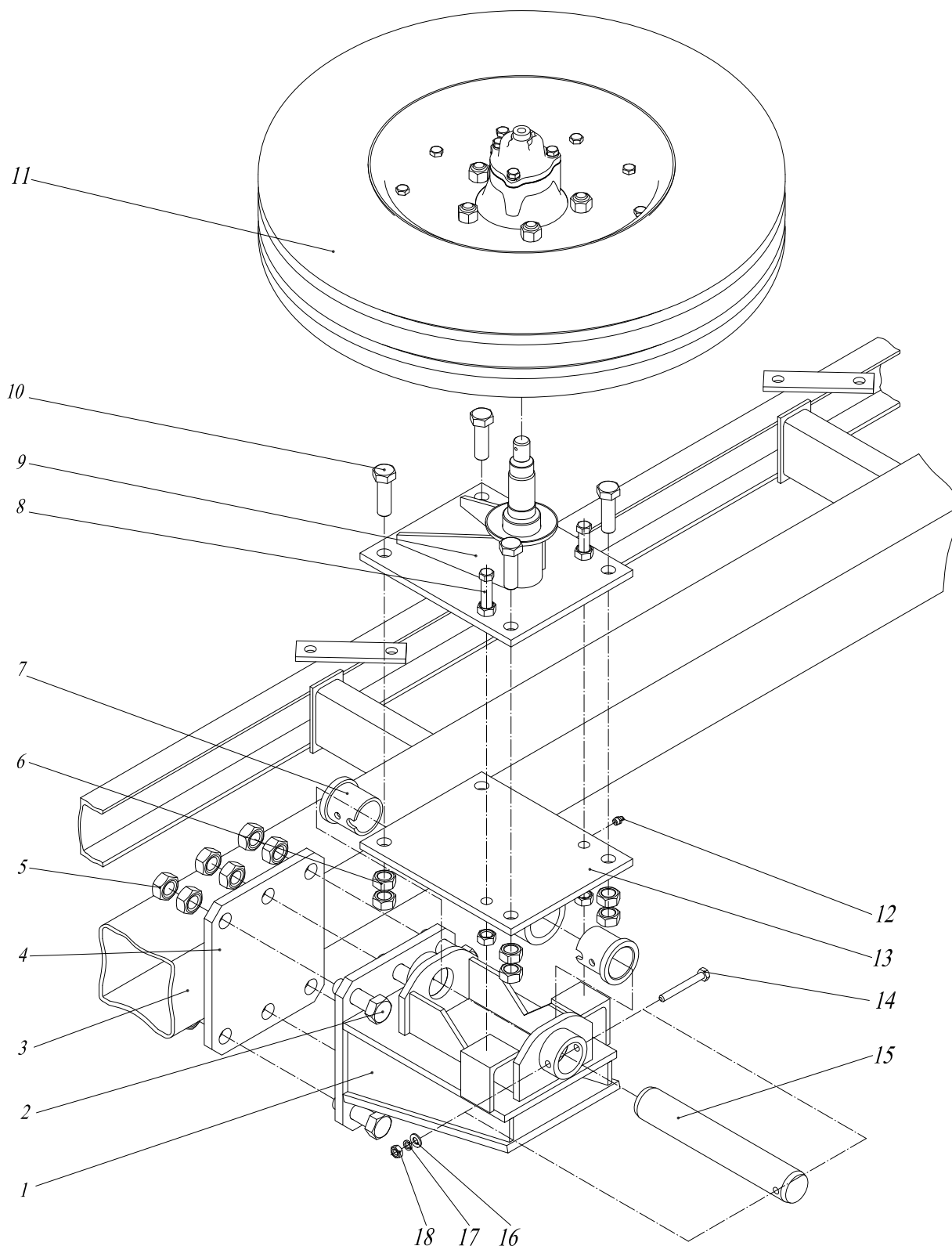


Рис.12 Установка колеса в сборе СГВ 03.060

1-Кронштейн СГВ 03.030; 2-Болт М24х75; 3-Балка боковая СГВ 01.020-04 (СГВ 01.20-05); 4-Фланец СГВ 01.402; 5-Гайка М24; 6-Гайка М20; 7-Втулка СП16К 00.617; 8-Винт установочный СГВ 03.605; 9-Ось колеса СГВ 03.040-01; 10-Болт М20х65; 11-Колесо в сборе СГВ 03.060; 12-Масленка 1.2 Ц6; 13-Шарнир СГВ 03.020; 14-Болт М10х85; 15-Ось СГВ 03.602; 16-Шайба 10.01.019; 17-Шайба 10.65Г; 18-Гайка М10.

2.1.8. Транспортные колеса 10 (рис.1) отличаются от крайних рабочих колес 11 (рис.1) только осями. Установка транспортных колес на боковые балки производится путем крепления фланца оси колеса 9 (рис.12) к шарниру 13 болтами 10 и гайками 6. Шарнир 13 собирается с кронштейном 1 на втулках 7 осью 15 и закрепляется болтом 14 и гайкой 18 с шайбами 16 и 17. Кронштейн 1 крепится к фланцу 4 боковой балки 3 болтами 2 и гаками 5. Такое устройство обеспечивает возможность регулировки установочными винтами положения транспортных колес в транспортном положении сцепки. Это необходимо как при переводе сцепки в рабочее положение, так и при её перемещении и транспортном положении.

2.1.9. Навеска борон (рис.13) состоит из поперечных штанг 1 и 5, которые закреплены на балках 19 сцепки скобами 7 и 12. Штанги соединены между собой поперечинами 4. На крюки поперечных штанг 1 и 5 навешиваются цепные подвески 6 и 27, к которым в свою очередь крепятся проушинами бороны 26. На балках 19 сцепки скобами 11 крепятся кронштейны 17 с рычагами 14, на которых на осях 13 закреплены поводки 18. К этим поводкам с помощью болтов 20 и гаек 9 проушинами крепятся бороны 26 переднего ряда. Бороны первого и второго рядов соединяются между собой с помощью кронштейнов 21 и поводков 22 и 25.

2.1.10. Растяжки в сборе (рис.14) служат для фиксации боковых балок в рабочем положении, предварительно выставленных в одну линию с центральной балкой. Конструкция растяжек в сочетании с водилом позволяет обеспечивать перевод сцепки в транспортное положение без удаления растяжек. Растяжка в сборе состоит из растяжки 3, которая одним концом через подшипник 21, распорные втулки 13 с помощью оси 19 корпусом 22 соединена со вставкой 10. Вставка 10 в свою очередь через втулки 9 с помощью оси 5 соединена с кронштейном 8, образуя шарнир. Кронштейн 8 скобами 6 и гайками 7 крепится на боковой балке 4. Вторым корпусом растяжка крепится к водилу в сборе 23, которое фиксируется в рабочем положении сцепки в кронштейне 2 замком.

2.1.11. Через кронштейны в сборе (рис.15) растяжками в сборе 1 боковые балки связаны со сницей 10. Кронштейн в сборе состоит из кронштейна 2, который включает в себя опору оси водила 13 и захват этой оси, и крепится на снице 10 скобами 9 и гайками 8. На кронштейне 2 осью 11 крепится замок 7. Замок 7 фиксируется в рабочем или транспортном положениях фиксатором 12.

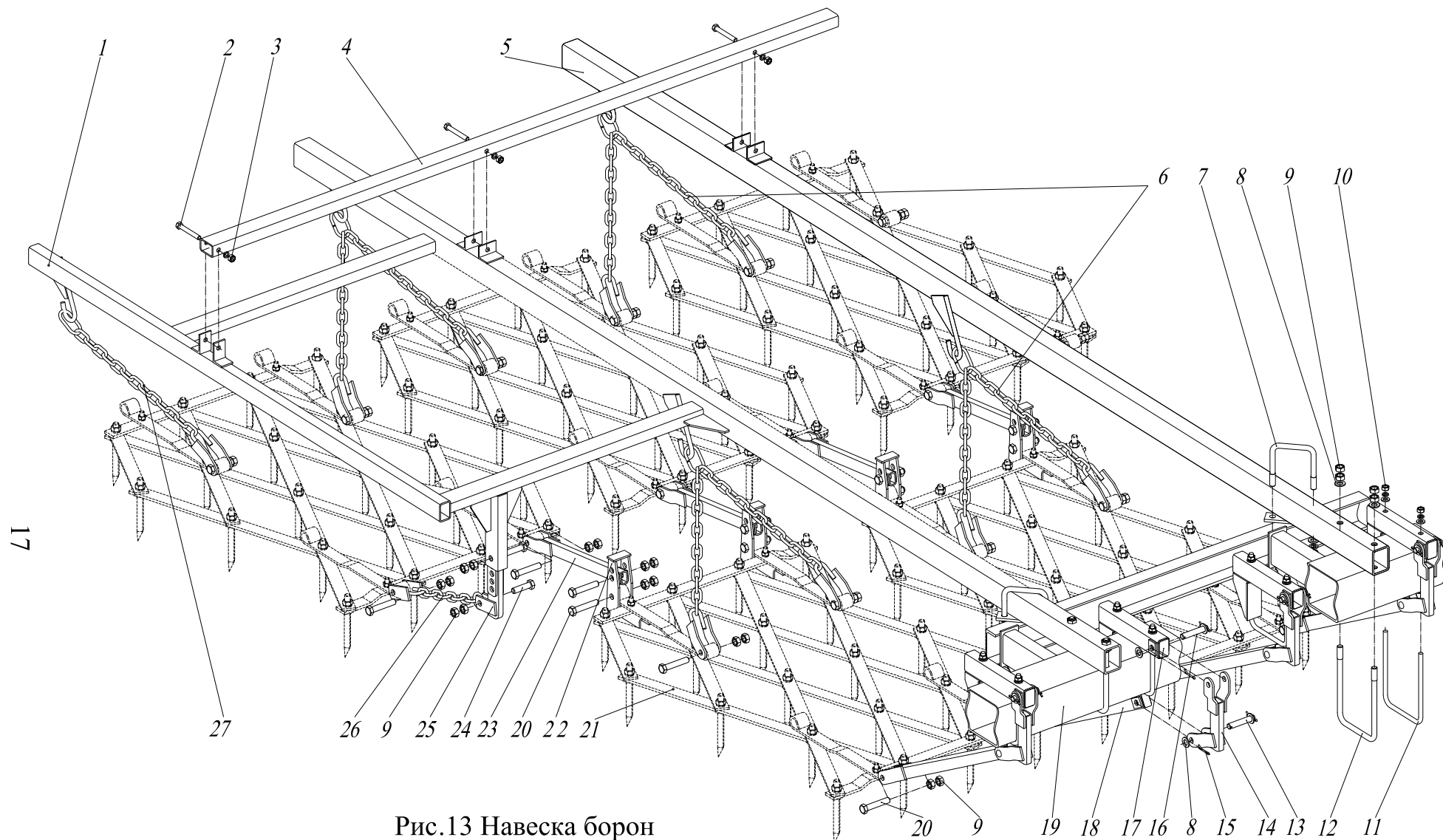


Рис.13 Навеска борон

1-Штанга СГВ 02.140 (СГВ 02.0150); 2- Болт М10х90; 3-Гайка М10; 4-Поперечина 02.813-01 (СГВ 02.805); 5-Штанга СГВ 02.010 (СГВ 02.010-01, СГВ 02.050); 6-Подвеска СГ21К 02.050; 7-Скоба КРН 00.646; 8-Шайба 16.01.019; 9-Гайка М16; 10-Гайка М12; 11-Скоба СГ21К 02.604; 12-Скоба СГВ 00.601; 13-Ось 6-16х70; 14-Рычаг СГ21К 02.040; 15-Шплинт 4х36; 16-Ось 2-16х90; 17-Кронштейн СГВ 02.020; 18-Поводок СГ21К 02.030; 19-Балка сцепки; 20-Болт М16х85; 21-Борона БЗСС-1,0; 22-Кронштейн СГВ 02.030; 23-Поводок СГВ 02.040; 24-Болт М16х60; 25-Стойка СГВ 02.160; 26-Поводок СГВ 02.060; 27-Подвеска СГВ 02.070.

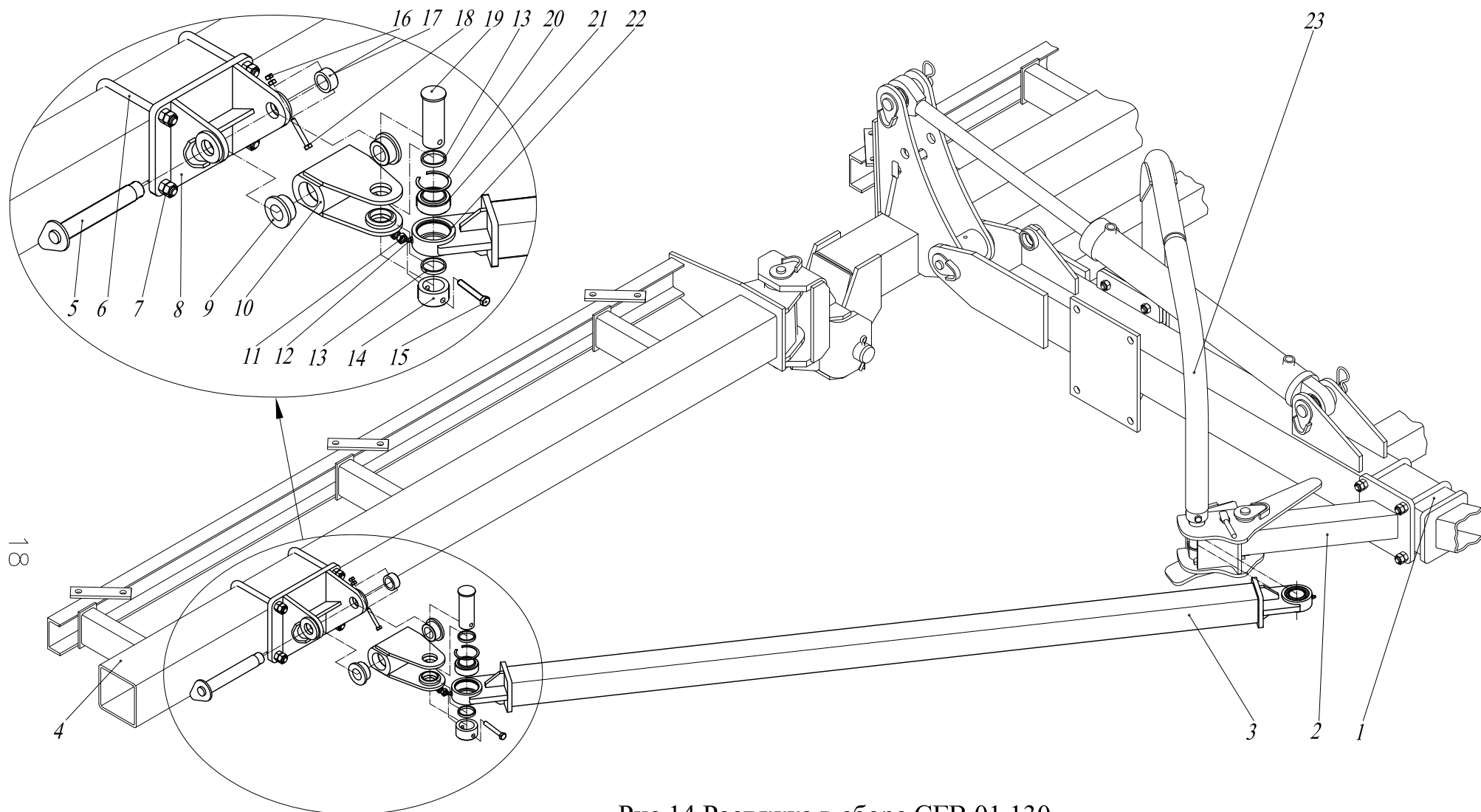


Рис.14 Растяжка в сборе СГВ 01.130

1-Сница СГВ 01.100; 2-Кронштейн СГВ 01.190 (СГВ 01.190-01); 3-Растяжка СГВ 01.140; 4-Балка боковая СГВ 01.020-04 (СГВ 01.020-05); 5-Ось СГВ 01.180; 6-Скоба СГВ 00.601-01; 7-Гайка М16; 8-Кронштейн СГВ 01.160; 9-Втулка СГВ 01.602; 10-Вставка СГВ 01.170; 11-Гайка М10; 12-Масленка 1.2 ГОСТ 19853; 13-Втулка распорная СГВ 01.606; 14-Втулка СГВ 01.605; 15-Болт М10х75; 16-Гайка М8; 17-Втулка СГВ 01.01.603; 18-Болт М8х5; 19-Ось СГВ 01.604; 20-Кольцо Б52 ГОСТ 13941; 21-Подшипник ШС 40К ГОСТ 3635; 22-Корпус СГВ 01.150; 23-Водило в сборе СГВ 01.240.

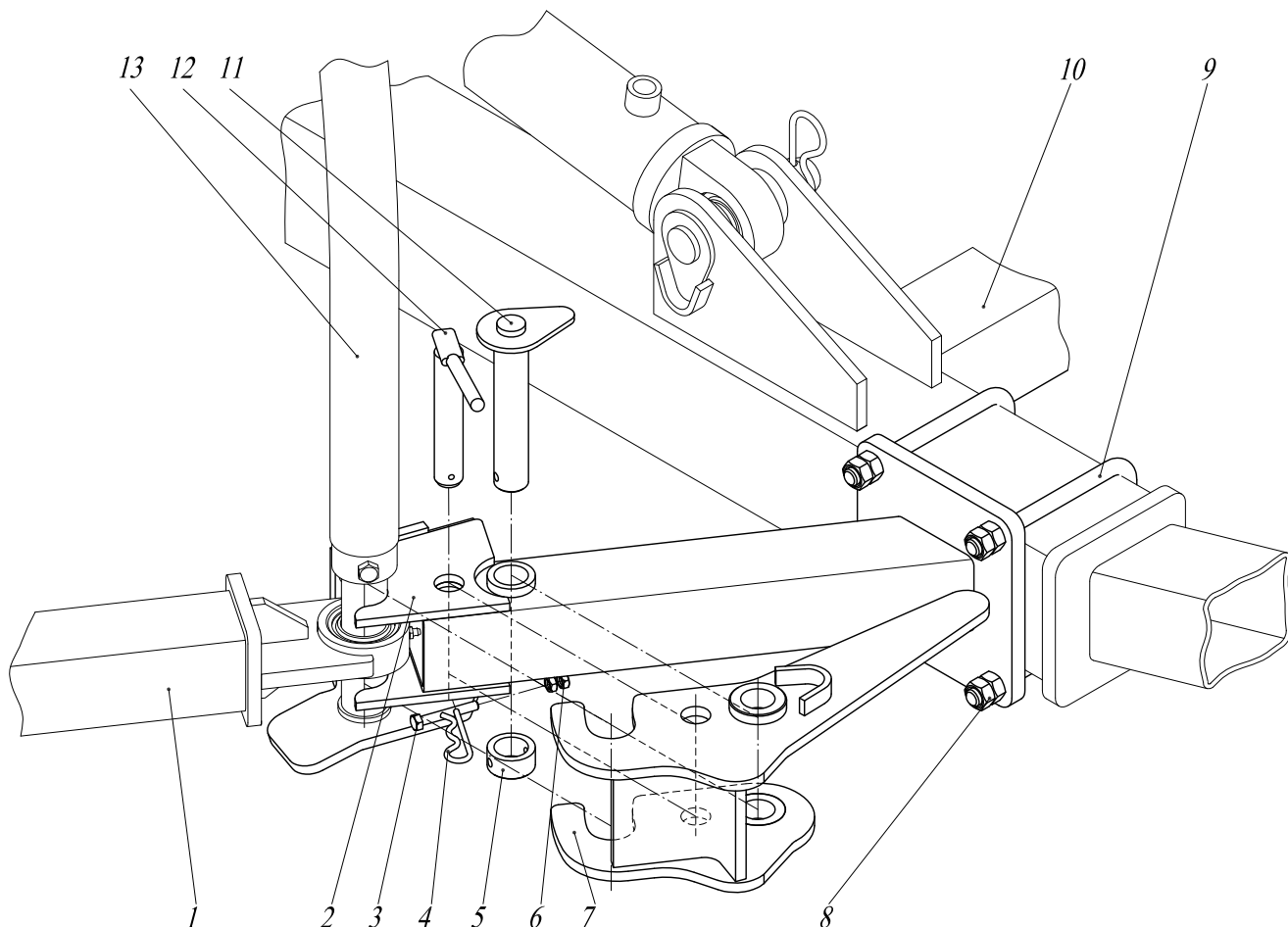


Рис.15 Кронштейн в сборе СГВ 01.190 (СГВ 01.190-01)

1-Растяжка в сборе СГВ 01.130; 2-Кронштейн СГВ 01.200 (СГВ 01.200-01); 3-Болт М8х55; 4-Шплинт пружинный 2,4,5х64; 5-Втулка СГВ 01.603; 6-Гайка М8; 7-Замок СГВ 01.210 (СГВ 01.210-01); 8-Гайка М16; 9-Скоба СГВ 01.601-01; 10-Сница СГВ 01.100; 11-Ось СГВ 01.220; 12-Фиксатор СГВ 01.230; 13-Водило в сборе СГВ 01.240.

2.1.12. Водило в сборе (рис.16) служит для удерживания свободного конца растяжки 10 в транспортном положении и обеспечивает соединение растяжки 10 через ось водила 13 с захватом кронштейна 12 без прямого участия тракториста. Водило в сборе состоит водила 9, собранного через втулки 4 осью 3 с корпусом 7. Второй конец водила собран с корпусом растяжки 10 осью 13.

2.1.13. Гидросистема сцепки (рис.17) служит для подъема и опускания рабочих органов на развороте, а также при переводе сцепки в транспортное положение. Гидросистема состоит из двух гидроцилиндров 1, соединяющих раму сницы с центральной балкой, трубопроводов 4,14, рукавов высокого давления 2,3,5,6 и 16, опоры 18, соединительной гидроарматуры, кронштейнов 10 и болтокрепеза (для закрепления гидротрассы).

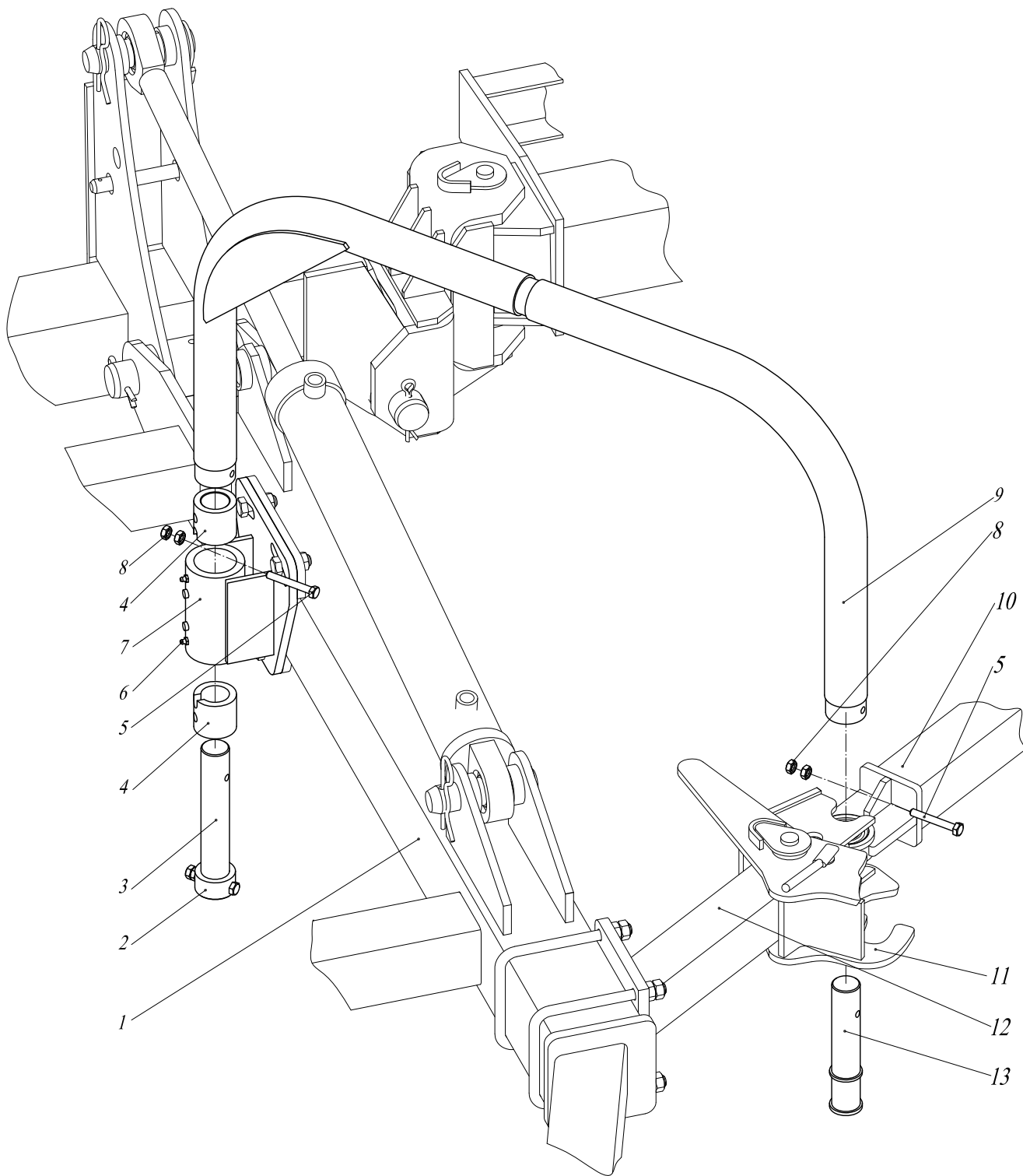


Рис.16 Водило в сборе СГВ 01.240

1-Сница в сборе СГВ 01.110; 2-Втулка СГВ 01.605; 3-Ось СГВ 01.614; 4-Втулка СГВ 01.618;
 5-Болт М10х75; 6-Масленка 1.2 ГОСТ 19853; 7-Корпус СГВ 01.120; 8-Гайка М10; 9-Водило
 СГВ 01.250; 10-Растяжка в сборе СГВ 01.130; 11-Замок СГВ 01.210 (СГВ 01.210-01);
 12-Кронштейн СГВ 01.220; 13-Ось СГВ 01.250.

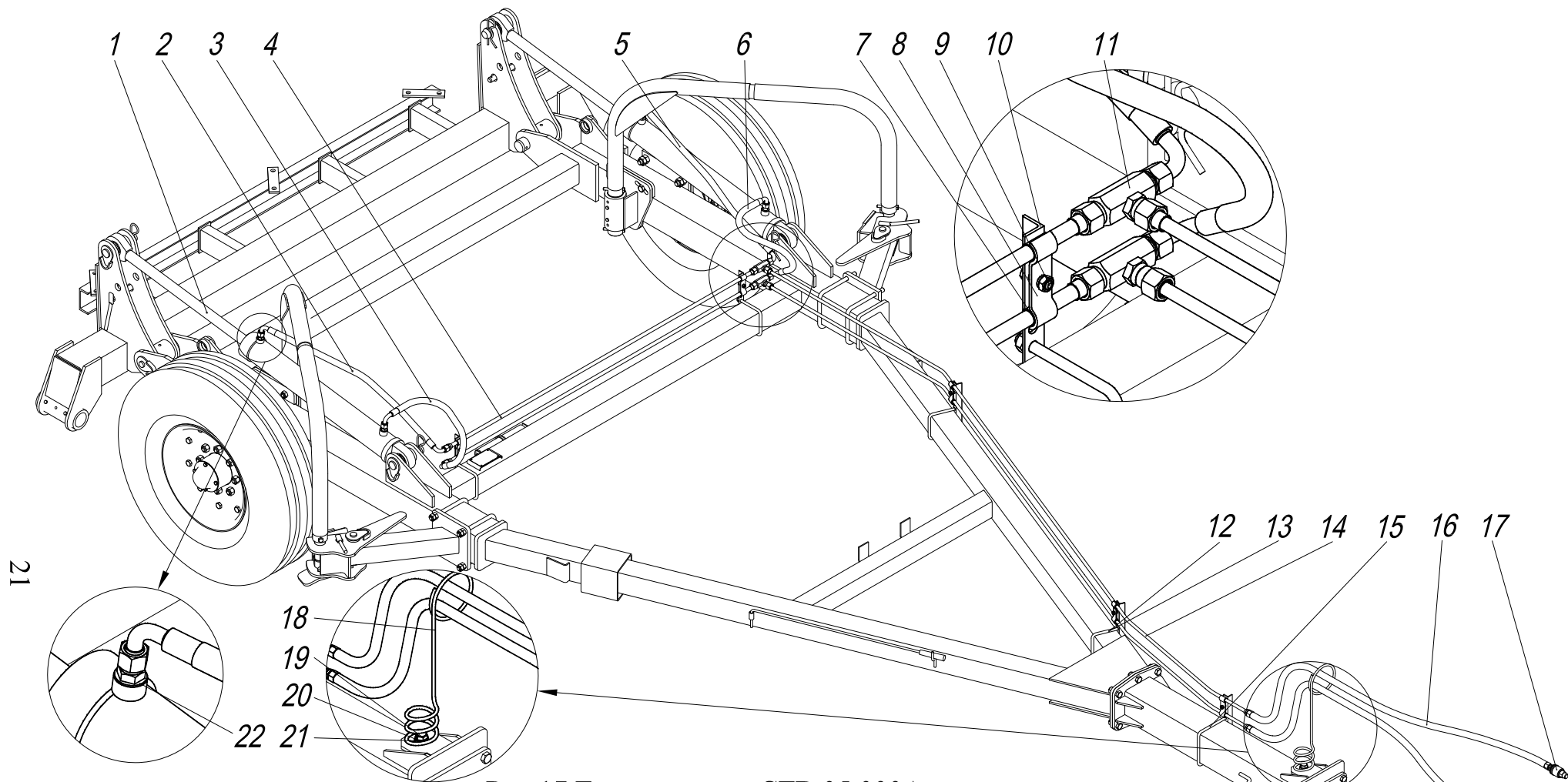


Рис.17 Гидросистема СГВ 05.000А

1-Гидроцилиндр ЕДЦГ 103.000 (63.40x500); 2- РВД Ø10 М20x1,5 S-24 L1,15 90/90 270;
 3-РВД Ø10 М20x1,5 S-24 L0,65 90/90 270; 4-Трубопровод СГВ12 05.020; 5-РВД Ø10 М20x1,5 S-24 L1,15 90/90 90;
 6-РВД Ø10 М20x1,5 S-24 L0,65 90/90 90; 7-Прокладка КУН 01.003; 8-Планка СП16К 10.401; 9-Болт М8x30, Гайка М8, Шайба 8 65Г; 10-Держатель СГВ 05.701; 11-Тройник СП16К 10.020; 12-Гайка М10, Шайба 10 65Г; 13-Скоба СП16К 10.604; 14-Трубопровод СГВ12 05.010А; 15-Скоба СГВ 05.601; 16-Рукав высокого давления Н.036.083.260; 17-Муфта разрывная Н.036.50.000; 18-Опора СГ12 04.602; 19-Болт М16x40; 20-Шайба 16; 21-Гайка М16; Шайба 16 65Г; 22-Шайба Ø20 медная (20x26x1).

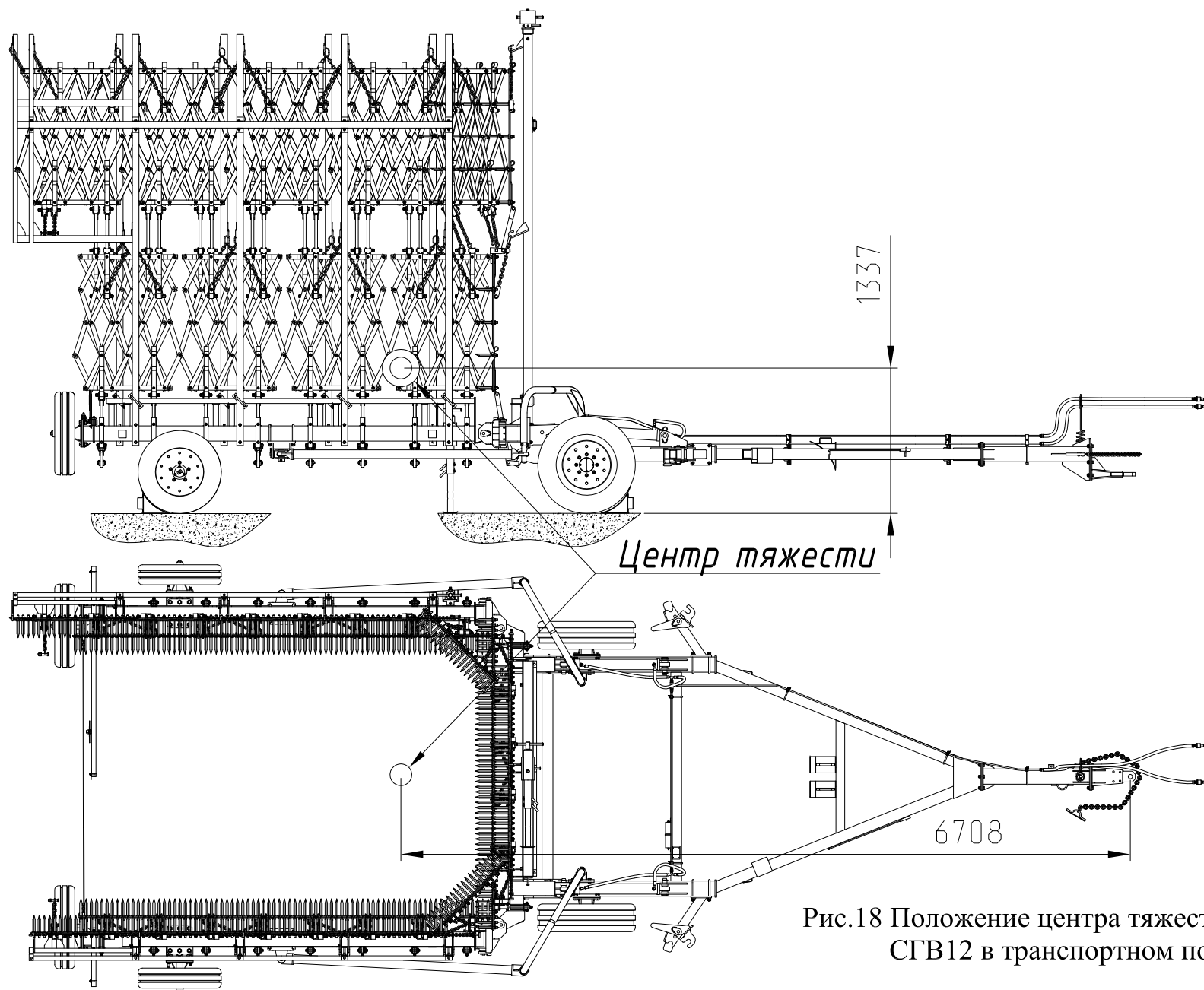


Рис.18 Положение центра тяжести сцепки СГВ12 в транспортном положении

3. Технические характеристики изделия

3.1. Основные параметрв и размеры сцепки приведены в таблице 1.

Таблица 1

№	Показатель	Величина
1	Класс трактора	2
2	Тип.	Прицепной
3	Производительность за 1 час, га, до:	
	-основного времени	9,7
	-эксплуатационного времени	7,5
4	Ширина захвата, м, не менее:	
	-конструкционная	11,4
	-рабочая	11,0
5	Количество агрегируемых борон БЗСС-1,0, шт	23
6	Рабочая скорость, км/ч	до 12
7	Транспортная скорость, км/ч	до 15
8	Масса, кг (с комплектом борон), не более	3580
9	Габаритные размеры, мм, не более:	
	в рабочем положении	
	-длинна, не более	9750
	-ширина, не более	11650
	-высота, не более	1180
	в транспортном положении	
	-длина, не более	10350
	-ширина, не более	4000
	-высота, не более	4650
	в транспортном положении (при частичном демонтаже, для дальнего транспорта):	
	-длина, не более	10350
	-ширина, не более	4000
	-высота, не более	1180
10	Транспортный просвет, мм	300 (не менее)
11	Количество обслуживающего персонала, чел.	1(тракторист)
12	Назначенный срок службы, лет	10
13	Количество колес, шт:	
	-всего	6
	-рабочих, шина 9,0-16 ГОСТ 7463	2
	-рабочих, шина 6,5-16 ГОСТ 7463	2
	-транспортных, шина 6,5-16 ГОСТ 7463	2
14	Срок службы, лет.	7
15	Положение центра тяжести	см. рис.18

4. Указания мер безопасности

4.1. **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** для предупреждения несчастных случаев :

-езда на больших скоростях и крутые повороты в людных местах и населенных пунктах;

-транспортировать сцепку без механической блокировки гидроцилиндров;

-транспортировать сцепку без страховочной цепи;

-находиться в зоне поднятых секций рабочих органов;

-делать крутые повороты агрегата в рабочем и транспортном положении;

-производить очистку, смазку, ремонт и подтяжку резьбовых соединений сцепки, когда она присоединена к трактору и поднята в транспортное положение;

-отсоединять сцепку в транспортном положении от трактора без установленной стояночной опоры 5 на боковой балке согласно рис.2 и 5 согласно рис.3;

-отсоединять сцепку в рабочем положении от трактора без установленной задней выносной опоры 17 рис.1 в рабочем положении (см. рис.9).

4.2. Все работы, связанные с ремонтом и техническим обслуживанием, производить на отцепленном или опущенном орудии, при заглушенном двигателе трактора.

4.3. К работе допускать только подготовленных трактористов.

4.4. При погрузке (разгрузке), сборке сцепки строповку производить за места, обозначенные специальным манипуляционным знаком в виде цепочки. При монтаже и демонтаже колес домкрат устанавливать под сницу и боковые балки в местах с обозначением (ДК).

4.5. Транспортная скорость по дорогам общего назначения должна выбираться исходя из дорожных условий, но ограничена величиной 15км/ч.

4.6. Транспортировку сцепки производить по объездным и проселочным дорогам со скоростью не более 5км/ч.

4.7. Сборку сцепки производить на подставках с применением подъемно-транспортных средств.

4.8. Запрещается перемещать агрегат в рабочем положении назад, так как механизм растяжек при этом будет испытывать не свойственную нагрузку, определенную ему конструкцией, то есть будет работать на сжатие.

4.9. В зоне маневров при переводе в транспортное положение и обратно не допускается нахождение людей.

4.10. Запрещается блокировать боковые балки тросовой растяжкой при транспортировании сцепки.

4.11. Транспортная тросовая растяжка устанавливается между боковыми балками только для маневра назад и при установке сцепки на хранение

4.12. Для обеспечения надежности работы сцепных устройств - своевременно проводить техническое обслуживание.

4.13. Ежемесячно проводить проверку исправности сцепных устройств и их креплений. Работа с неисправными сцепными устройствами запрещается. Прицепные элементы спереди и сзади должны соответствовать ГОСТ 13398-82 и ГОСТ 3481-79, диаметр отверстия петли сницы должен быть не менее 40 мм, наружный радиус петли равен 45 мм, толщина 30 мм.

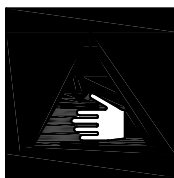
4.14. Управлять гидромеханизмом разрешается, только находясь в кабине трактора.

4.15. Запрещается находиться между трактором и сцепкой, как во время пуска агрегата в работу, так и во время работы и транспортировки его.

4.16. При погрузке сцепки на автотранспорт или ж/д. платформу, строповку производить за места на сцепке, обозначенные манипуляционным знаком.

4.17. При отсоединения сцепки от трактора необходимо убедиться, что стояночная опора 5 или 2 (рис.2,3) находится в зафиксированном стояночном положении и опирается на твердую поверхность.

Значение предупреждающих знаков!



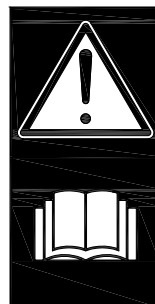
-опасность
защемления рук



- знак ограничения
скорости



- места под
домкрат



- изучи инструкцию



- противооткатные
упоры



- места строповки

5. Подготовка к работе и порядок работы

5.1. Перед пуском сцепки в работу необходимо:

-Очистить сцепку от предохранителей смазки, промыть керосином все масленки.

-Все места, где предусмотрена смазка, тщательно смазывать, проверять вручную легкость вращения соответствующих частей. У новой сцепки эти части не притерты, и в начальный период работы необходимо тщательно следить за их смазкой.

-Проверить манометром внутреннее давление в шинах опорных колес. Оно должно находиться в пределах $0,216 \pm 0,03$ МПа. Подкачка шин производится ручным насосом.

-Проверить крепление опорных колес, резьбовые соединения должны быть туго затянуты, при этом колесо на оси должно свободно вращаться.

-Подтянуть все болтовые крепления, а также подтянуть резьбовые соединения маслопроводов гидросистемы, проверить наличие и разводку шплинтов.

-Проверить уровень масла в гидросистеме трактора и при необходимости долить его.

Гибкие шланги не должны быть натянуты.

Радиус изгиба шланга у заделки штуцера должен быть не менее 8 диаметров шланга.

5.2. Подготовка трактора к работе со сцепкой:

-Зафиксировать задненавесную систему навески трактора или использовать жесткое тяговое сцепное устройство ТСУ-1 ГОСТ 3481 (например, для МТЗ 1221).

-Для обеспечения полного использования тягового усилия трактора (например, МТЗ 1221) дооборудовать трактор спаренными колёсами и дополнительными штатными грузами.

6. Досборка, наладка и обкатка изделия на месте его применения

6.1. Сцепка отправляется предприятием-изготовителем в полусобранном виде упаковочными местами.

6.2. Перед сборкой проверить комплектность сцепки по комплекточной ведомости.

6.3. В сборке сцепки должно участвовать 2-3 человека. Для сборки необходимо выбрать площадку соответствующих размеров с ровной и твердой поверхностью. Сборку сцепки производить на подставках с применением подъемно-транспортных средств..

6.4. При сборке сцепки необходимо руководствоваться данным руководством по эксплуатации.

6.5. Установить раму снпцы на подставки.

6.6. Присоединить к раме снпцы 5 удлинитель 14 с кронштейном 15 с серьгой 16 согласно рис.4.

- 6.7. Установить на раму сницы опорные колеса (с шинами 9,0x16) согласно (рис.10).
- 6.8. Установить на удлинитель на ось стояночную опору 15 (рис.1) согласно рис.8 и отрегулировать её высоту так, что бы её пята была примерно на уровне опорной поверхности колёс.
- 6.9. Соединить сницу с центральной балкой (рис.4).
- 6.10. Установить на сницу гидроцилиндры, соединить штоки гидроцилиндров с кронштейнами центральной балки с помощью осей, шайб, шплинтов (рис.5).
- 6.11. Присоединить к центральной балке крестовины 3, при этом расположить их согласно рис.7. Оси 2 зафиксировать гайками 7 и шплинтами 8.
- 6.12. Присоединить к крестовинам 3 (рис.7) боковые балки с помощью осей 2, гаек 7 и шплинтов 8. Боковые балки располагать в одну линию с центральной балкой, при этом необходимо обратить внимание на правильную установку боковых балок, т.е. пластики 3 (рис.6) должны быть сверху и находиться сзади относительно трубы 4 по ходу сцепки. Под края боковых балок установить подставки.
- 6.13. На крайние фланцы балок 22 (рис.11) установить опорные колеса (с шинами 6,5-16 и 4-мя отверстиями на фланцах).
- 6.14. Освободить сцепку от подставок, установив её на рабочие колёса и стояночную опору, закреплённую на снице.
- 6.15. Проверить расположение всех балок строго в одну линию и приступить к сборке механизма растяжек (см. рис.19):
- установить на раму сницы 1 (рис.16) корпусом 7 водило 9 в сборе с помощью болтов и гаек, не затягивая их окончательно;
 - установить на раму сницы 10 (рис.15) соответствующие кронштейны 2 в сборе с помощью скоб 9 и гаек 8, не затягивая их окончательно;
 - обеспечить свободное зацепление оси 13 водила 9 (рис.16) с замком 11 с фиксацией замка фиксатором 12 (рис.15). При этом свободный конец оси 13 (рис.16) должен сферой опираться на направляющую кронштейна 2 (рис.15). Всё это нужно обеспечить перемещением кронштейна 2 (рис.15) и поворотом корпуса 7 (рис.16) в месте его крепления вокруг нижнего крепёжного болта;
 - вывести водило 9 осью 13 (рис.16) из замка и освободить ось 13 из водила 9. Собрать растяжку 10 (рис.16) свободным подшипниковым узлом с водилом с помощью оси 13, болта 5 и гаек 8 (рис. 16);
 - опять ввести водило 13 (рис.15) с растяжкой 1 в захват кронштейна 2, замкнуть замком 7 и зафиксировать фиксатором 12;
 - установить растяжку 3 (рис.14) кронштейном 8 на боковую балку и закрепить с помощью скоб 6 и гаек 7, не затягивая их окончательно;
 - окончательно проверить расположение всех балок в одну линию и произвести затяжку всего крепежа механизма растяжек.
- 6.14. На центральной и боковых балках установить навеску для борон согласно рис.13. Сборку необходимо начинать с центральной балки в следующей последовательности:
- установить на центральной балке, а затем и боковых, кронштейны 17 (схема на рис.19);

- подсоединить к кронштейнам 17 коромысло 14, к коромыслу - поводок 18, а к поводку - борону 26;
- установить на бороне кронштейн 22;
- подсоединить к кронштейну 22 поводок 23 или цепной поводок 5 (рис.19), а к поводкам - второй ряд зубовых борон;
- установить на центральную балку штанги 4 и 5 (рис.19) соединить их поперечиной 6;
- закрепить в штангах центральной балки балку 1 (рис.9) фиксаторами 3;
- установить на балке 1 (рис.9) опору 2, оперев пятку опоры на твердую поверхность;
- отрегулировать опору 2 (рис.9) так, что бы штанги находились параллельно поверхности площадки;
- установить на боковые балки - штанги 1, 3 и 3, 8 (рис.19) соответственно и соединить их поперечинами 2 (рис.19);
- навесить на крюки штанг цепные подвески 6 и 27 (рис.13) и подсоединить к ним бороны.

6.15. Установить на фланец 4 боковой балки 3 (рис.12) кронштейн 1 в сборе с шарниром 13, а затем на фланец шарнира установить колесо 11. Ввернуть установочные винты 8 в приваренные к фланцу оси колеса гайки для последующей регулировки положения колеса в транспортном положении.

6.16. Произвести монтаж гидротрассы согласно рис. 17. Трубопроводы закрепить, используя держатель, планку, прокладку, болты, скобы и гайки.

6.19. Произвести полную затяжку крепежных соединений.

6.21. Установить световозвращатели в соответствующие места.

6.22. Подкачать колеса. Давление в шинах должно быть $0,216 \pm 0,03$ МПа.

6.23. Подсоединить трактор к сцепке, провести 2-3 пробных подъема балок сцепки. После заполнения гидросистемы долить масло в бак трактора до метки смотрового стекла.

6.24. Перевести сцепку в транспортное положение согласно п.7.4.

6.25. Перевести сцепку в рабочее положение согласно п.7.5

6.26. **ВНИМАНИЕ!** Перед транспортированием сцепки по дорогам общего пользования необходимо провести частичный демонтаж узлов и деталей, а именно:

- снять цепные подвески 6 и 27 с крюков штанг 1 и 5 (рис.13) ;
- демонтировать штанги 1,3,4,7 и 8 рис.13 с боковых и центральной балок;
- отсоединить первый ряд борон с поводками 18 (рис.13) от коромысла 14;
- установить выносные кронштейны со светоотражателями и знаком ограничения скорости согласно рис.2 или 3, при этом задние (красные) светоотражатели должны быть направлены назад, а передние (белые) вперед по ходу сцепки (расстояние между задними светоотражателями должно быть не более 2000 мм);
- демонтированные узлы погрузить в подручное транспортное средство для доставки к месту работы сцепки.

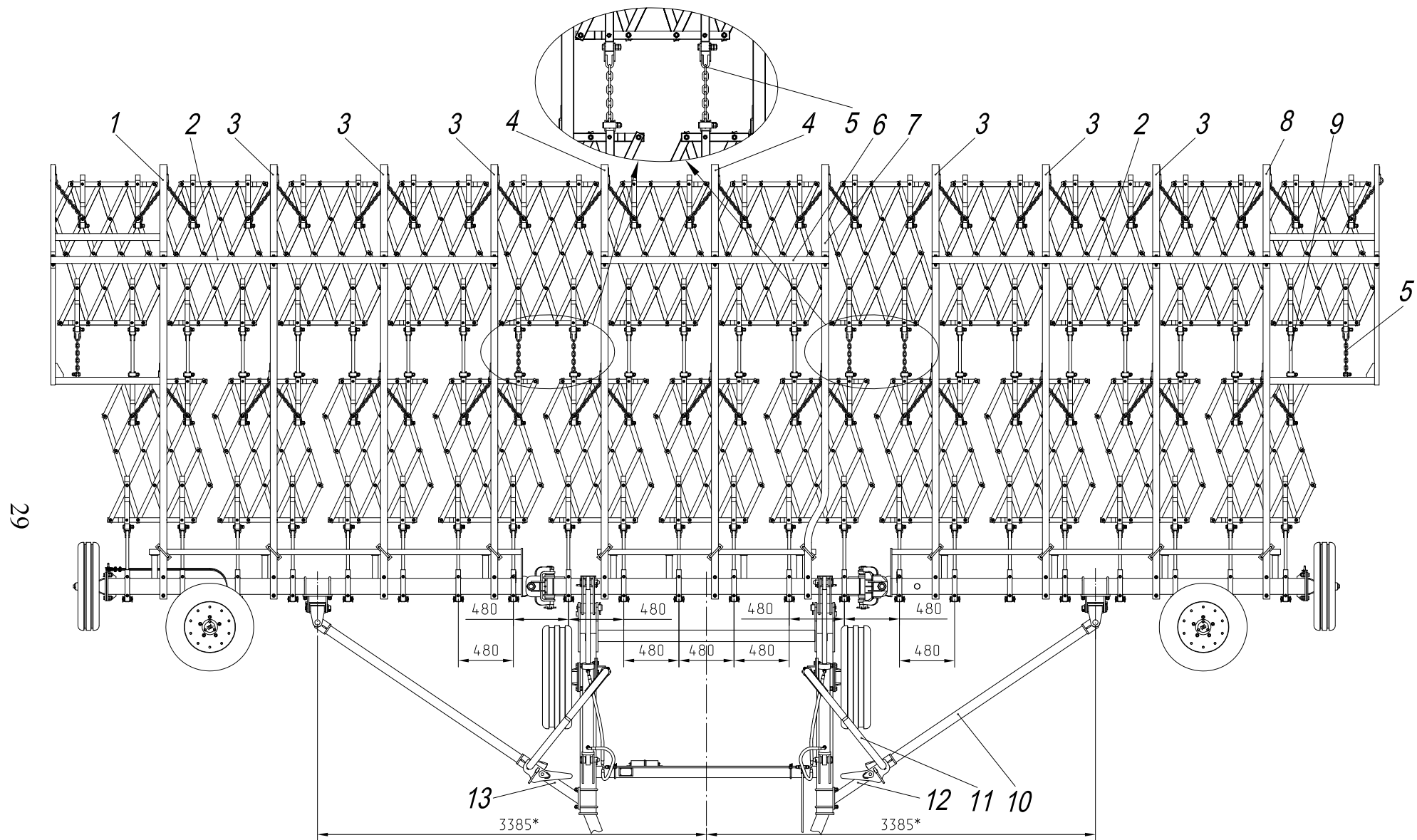


Рис.19 Установка механизма растяжек, штанг и поводков

1-Штанга СГВ 02.140; 2-Поперечина СГВ 02.813-01;3-Штанга СГВ 02.010; 4-Штанга СГВ 02.010-01; 5-Поводок СГВ 02.060; 6-Поперечина СГВ 02.805; 7-Штанга СГВ 02.050; 8-Штанга СГВ 02.150; 9-Поводок СГ21К 02.030; 10-Растяжка в сборе СГВ 01.130; 11-Водило в сборе СГВ 01.240; 12- Кронштейн в сборе СГВ 01.190-01; 13-Кронштейн в сборе СГВ 01.190.

7. Правила эксплуатации и регулировки

7.1. Перед началом работ проверить техническое состояние сцепки, правильность сборки, затяжку резьбовых соединений.

7.2. Сцепка перед началом эксплуатации должна быть обкатана в течении двух рабочих смен. В процессе обкатки узлы, шарниры и детали сцепки прирабатываются, что способствует длительной и надежной работе всех узлов и механизмов. Через 5 часов работы произвести подтяжку резьбовых соединений.

7.3. Регулировка.

7.3.1. Растяжки 10 (рис.19) должны быть отрегулированы при досборке (п.6.14) таким образом, чтобы:

- в рабочем положении боковые балки и центральная балка находились на одной прямой;

- при выходе водил из захватов в кронштейнах с замками (в начале перевода сцепки в транспортное положение) оси водил с растяжками не должны опускаться ниже нижних направляющих этих захватов.

7.3.2. Высота прицепной скобы трактора должна обеспечивать горизонтальное положение снечи сцепки при заглубленных рабочих органах.

7.3.3. Разворот агрегата осуществляется при радиусе поворота по внутреннему колесу сцепки не менее 20м.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- делать крутые повороты сцепки в рабочем положении;

- движение назад в рабочем положении;

- отсоединять сцепку в транспортном положении от трактора без установленной стояночной опоры на боковой балке согласно рис.2 и рис.3;

- отсоединять сцепку в рабочем положении от трактора без установленной задней выносной опоры 17 (рис.1).

7.4. При переезде агрегата на другие поля перевести сцепку в транспортное положение.

7.4.1. Расфиксировать замки 4 (рис.2), открыть их и зафиксировать в таком положении фиксаторами 3.

7.4.2. Перевести заднюю выносную опору в транспортное положение (рис.9).

7.4.3. Перевести бороны в транспортное положение, повернув все балки с помощью гидроцилиндров, зафиксировать положение центральной балки с помощью фиксаторов 1 (рис. 2).

7.4.4. Движением трактора вперёд перевести боковые балки вместе с боронами в транспортное положение (параллельно ходу трактора).

7.4.5. Отрегулировать опорные колеса винтами 8 (рис.12) так, чтобы получился небольшой угол схождения по ходу сцепки (см. рис.20). Это делается для того, чтобы боковые балки при движении вперед не разъезжались, а при переводе сцепки в рабочее положение они автоматически разъедутся при движении назад.

7.5.Перевод в рабочее положение.

7.5.1.Выйти из трактора для проверки положения борон после транспортировки. Произвести разделение вошедших в зацепление борон(по необходимости). Расфиксировать положение центральной балки фиксаторами 1 (рис.2).

7.5.2.Движением трактора назад начать перевод боковых балок с боронами в рабочее положение (в одну линию с центральной балкой). Движение должно быть четко управляемым таким образом, чтобы обе боковые балки разъезжались одновременно на одинаковый угол, а водила с растяжками одновременно вошли в захваты кронштейнов 2 с замками 7 (рис.15). Если не удаётся выполнить манёвр за одно перемещение, операцию необходимо повторить, предварительно проехав вперёд до выравнивания боковых балок в одинаковое положение.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ВО ИЗБЕЖАНИИ ПОЛОМКИ МЕХАНИЗМА РАСТЯЖЕК ПРОДОЛЖАТЬ ДВИЖЕНИЕ НАЗАД, ЕСЛИ ОДНО ВОДИЛО С РАСТЯЖКОЙ ВОШЛО В ЗАХВАТ КРОНШТЕЙНА С ЗАМКОМ, А ВТОРОЕ НЕТ!

После нормально выполненного перевода боковых балок в рабочее положение, и, следовательно, вхождения осей водил в захваты кронштейнов 2 (рис.15), замкнуть оси замками 7 и зафиксировать замки фиксаторами 12.

7.5.3.Перевести бороны в рабочее положение, повернув все балки с помощью гидроцилиндров.

7.5.4.Проверить распределение борон, приведённых в рабочее положение.

Рис.20а

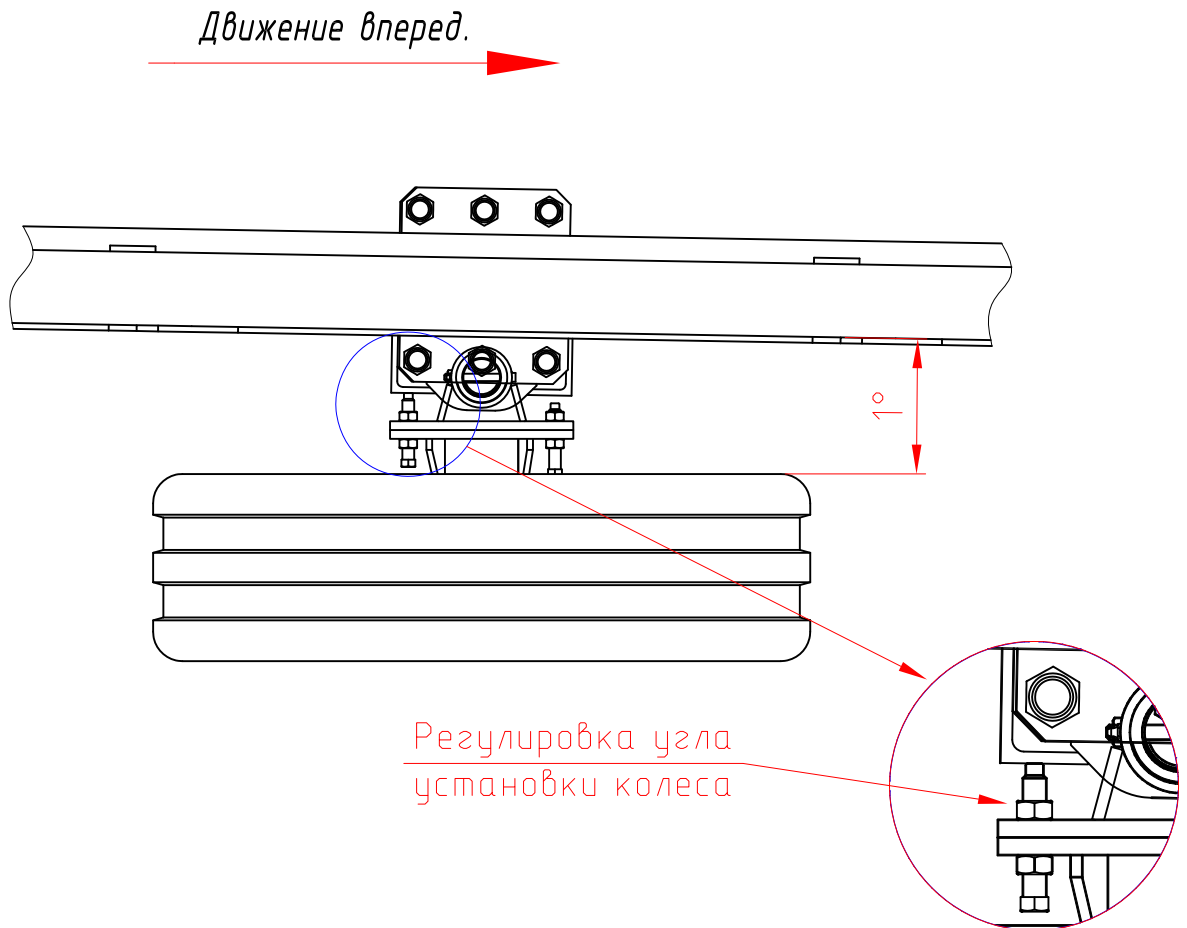


Рис.20б

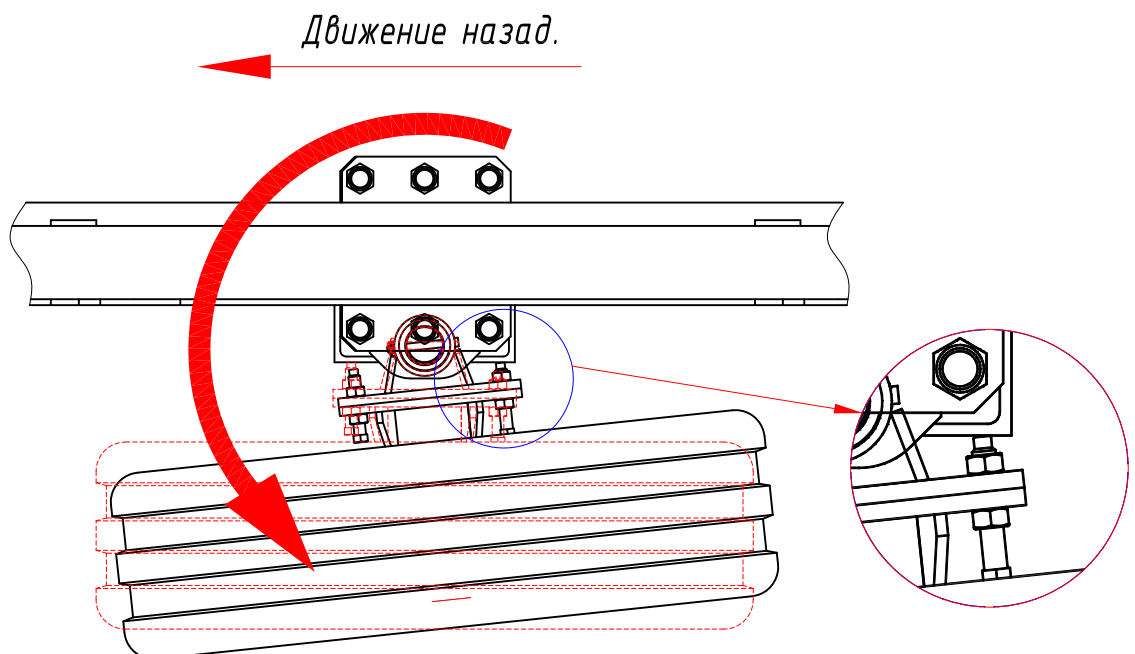


Рис.20 Регулировка транспортных колес боковых балок

8. Техническое обслуживание

ЗАПРЕЩАЕТСЯ эксплуатация сцепки без проведения технического обслуживания!

8.1. Для обеспечения качественной работы сцепки в течении всего срока эксплуатации необходимо производить следующие виды технического обслуживания:

- техническое обслуживание перед началом сезона работы (ТО-Э);
- ежесменное техническое обслуживание (ЕТО) через 10 часов работы (после смены);
- периодическое обслуживание через 60 часов работы;
- техническое обслуживание при подготовке к хранению;
- техническое обслуживание при снятии с хранения.

8.2. Ежесменное техническое обслуживание производить через 8-10 часов работы сцепки (ЕТО):

- очистите сцепку от скопления растительных остатков;
- проверьте герметичность трубопроводов гидравлической систем, выявленные течи устраните;
- смажьте узлы трения согласно таблице смазки;
- проверьте и при необходимости подтяните гайки крепления дисков опорных колес;
- проверьте и при необходимости подтяните гайки крепления осей колес;
- проверьте и при необходимости подтяните крепление штанг навесок зубовых борон;
- проверьте и при необходимости подтяните крепление кронштейнов 11 (рис.9) навесок зубовых борон;
- проверьте состояние зубовых борон, изношенные зубья бороны замените.

8.3. По окончании сезона работы провести осмотр сцепки и дать безразборную оценку ее состояния, определить возможность дальнейшей эксплуатации без ремонта. При обнаружении деталей, пришедших в негодность, составить дефектную ведомость для составления заявки на детали, которые не могут быть изготовлены в хозяйстве. Затем сцепку подготовить к хранению, проведя техническое обслуживание при подготовке к хранению:

- установите сцепку на площадку для проведения технического обслуживания;
- произведите мойку наружных поверхностей;
- произведите сушку наружных поверхностей;
- проверьте комплектность и техническое состояние сцепки, при необходимости замените изношенные детали;
- поржавевшие поверхности обработайте преобразователем ржавчины;
- места с поврежденной окраской зачистите, протрите, обезжирьте и окрасьте, либо покройте консервирующей смазкой;
- покройте противокоррозионным составом все неокрашенные металлические части;
- нанесите консервирующую смазку на резьбовые поверхности натяжных и других регулировочных устройств, другие рабочие органы, поверхности которых подвергались истиранию при эксплуатации;

-установить сцепку на жесткие подставки в строго горизонтальное положение, исключаящее ее проседание, перекос и изгиб рамы и обеспечивающее разгрузку пневматических колес (между шинами и опорной поверхностью должен быть просвет 8—10 см);

- снизить давление в шинах колес до 70 % от номинального;

-при открытом хранении сцепки или под навесом шины покрыть защитным составом;

-нанести консервирующую смазку на выступающие части штоков гидроцилиндров;

- сдать на склад инструмент, приспособления и запасные части.

8.4 При техническом обслуживании сцепки в период хранения проверить :

- правильность установки сцепки на подставки;

- комплектность;

- давление воздуха в шинах;

- надежность герметизации;

- состояние защитных устройств и антикоррозионных покрытий;

Обнаруженные дефекты должны быть устранены.

8.5 Техническое обслуживание при снятии с хранения:

- снять сцепку с подставок;

- расконсервировать сцепку;

- установить на сцепку снятые составные части;

- проверить и при необходимости отрегулировать давление воздуха в шинах;

- разобрать и очистить от старой смазки подшипниковые узлы, используя уайт-спирит, ветошь, полости заполнить новой смазкой.

8.6 Техническое обслуживание перед началом сезона работы (ТО-Э):

- провести техническое обслуживание согласно ЕТО;

- подсоединить сцепку к трактору;

- выполнить 2-3 пробных подъема балок сцепки;

- после заполнения гидросистемы, долить масло в бак трактора до метки смотрового окна;

- выполнить необходимые регулировки согласно п.7.3;

- перевести сцепку в транспортное положение согласно п. 7.4;

- перевести сцепку в рабочее положение согласно п. 7.5.

8.7. Нормативные данные по видам ТО приведены в таблице 2.

Таблица 2

Вид технического обслуживания	Трудоемкость, чел.-ч	Продолжительность, ч.
1. Техническое обслуживание перед началом сезона работы (ТО-Э)	0,17	0,17
2. Ежедневное техническое обслуживание (ЕТО)	0,13	0,13
3. Техническое обслуживание при подготовке к длительному хранению	6,5	6,5
4. Техническое обслуживание во время длительного хранения	0,25	0,25
5. Техническое обслуживание при снятии с длительного хранения.	1,0	1,0

Химмотологическая карта СГВ 12

Таблица 3

Номер позиции на схеме смазки (рис.18)	Наименование точек смазки	Наименование марки и обозначений стандарта на смазочные материалы			Количество точек смазки и их объем, дм ³	Периодичность смазки		
		Основные	Дублирующие (резервные)	Зарубежные				
1	Подшипники 7609 и 7611	Литол-24	Циатим-201		2/0,4	Один раз в сезон		
2	Ступицы опорных колес	ГОСТ 21150	ГОСТ 6267					
3	Корпус водила	Солидол	Солидол				4/0,04	60 часов
4	Растяжка в сборе	ГОСТ 1033	ГОСТ 4366				4/0,03	60 часов
5	Подшипники 207 и 208	Солидол	Солидол				4/0,3	Один раз в сезон
6	Ступицы опорных колес	Литол-24	Циатим-201				2/0,03	60 часов
7	Кронштейн растяжки	ГОСТ 21150	ГОСТ 6267				4/0,04	60 часов
8	Ось крестовины	Солидол	Солидол				2/0,042	60 часов
9	Винт опоры СГВ 00.030-01	ГОСТ 1033	ГОСТ 4366				2/0,03	60 часов
	Шарнир центральной балки	Солидол	Солидол		2/0,04	60 часов		
	Ось шарнира колеса	Солидол	Солидол					
	Консервация	Защитные материалы согласно ГОСТ 7751				При хранении		

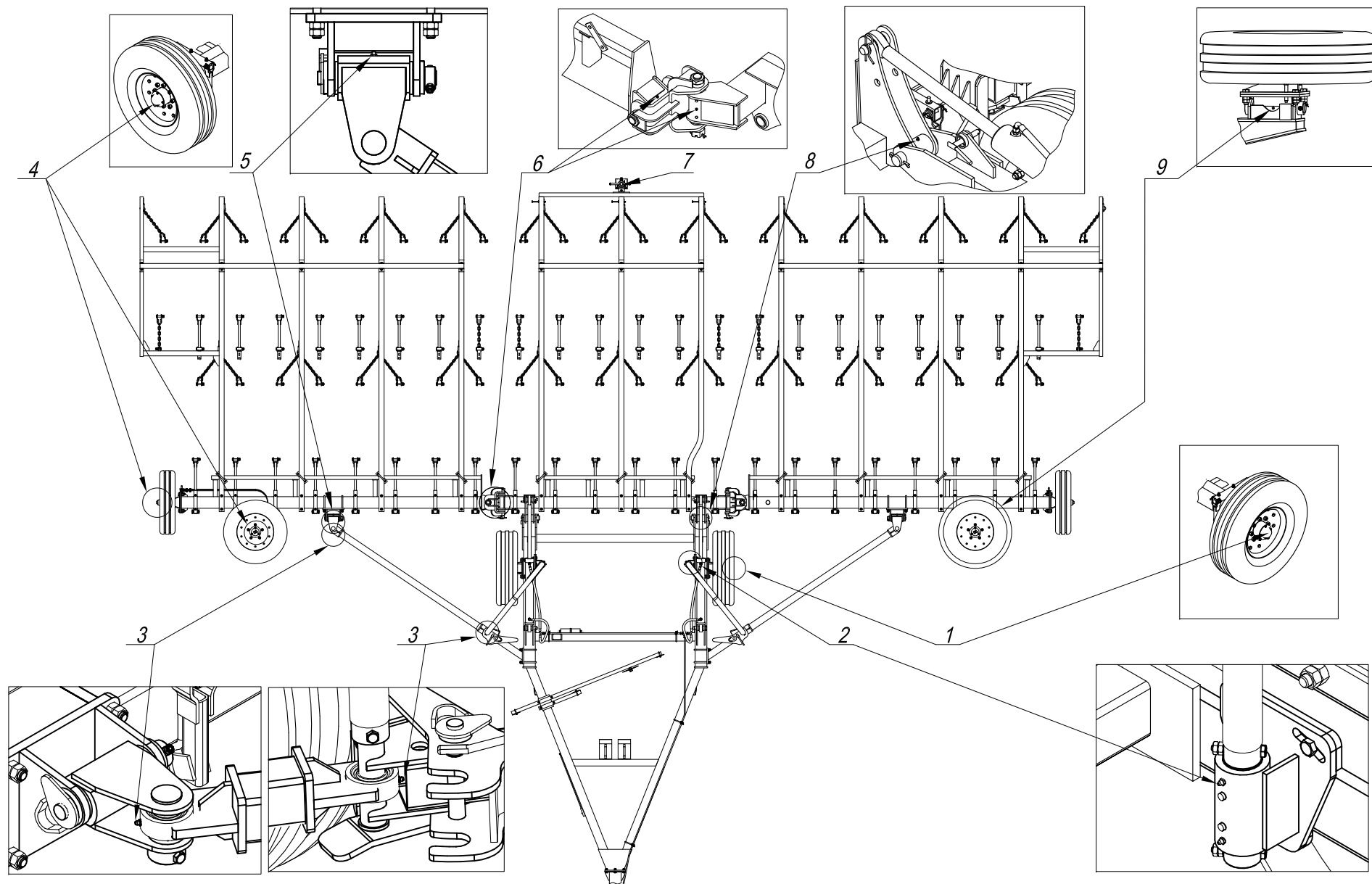


Рис.21 Схема смазки.

9. Перечень возможных неисправностей и указания по их применению

9.1. В процессе эксплуатации могут возникнуть неполадки, вызванные износом деталей, нарушением регулировок и неправильным обслуживанием.

9.2. Все работы по устранению неисправностей производить только при строгом соблюдении мер безопасности.

9.3. Наружные поверхности неисправных деталей и сборочных единиц очистить от пыли и грязи.

9.4. Перечень возможных неисправностей, их причины и методы устранения приведены в таблице 4.

Таблица 4

Наименование неисправности, внешнее проявление	Методы устранения, необходимые регулировки	Примечание
1. Не заходят оси водил с растяжками в захваты кронштейнов.	Отрегулировать согласно п.6.14 настоящего РЭ.	
2. При движении сцепки в транспортном положении боковые балки расходятся.	Отрегулировать положение опорных колес боковых балок (рис.20).	

10. Правила хранения сцепки

10.1. По окончании работ сцепку необходимо подготовить к хранению.

10.2. На длительное хранение сцепку ставить, если продолжительность нерабочего периода составляет более двух месяцев. Подготовку к хранению производить в соответствии с п.8.3 не позднее 10 дней с момента окончания работ.

10.3. Сцепка должна храниться в закрытых помещениях или под навесом. Допускается хранение сцепки на открытых площадках с ровным, твердым покрытием при обязательном выполнении работ по консервации.

Площадка должна находиться на незатапливаемом месте, имеющем уклон 2-3° для стока воды и защищенном от снежных заносов.

10.4. Консервацию при установке на хранение проводить в специально оборудованных помещениях, позволяющих соблюдать установленный процесс.

10.5. Расконсервацию сцепки производить протираaniem ветошью, смоченной растворителями с последующей сушкой.

10.6. Состояние сцепки при хранении в закрытом помещении проверять через каждые два месяца, при хранении на открытой площадке и под навесом - ежемесячно.

11.Комплектность

11.1.В комплект поставки входят:

-Сцепка СГВ 12 упаковочными местами согласно комплектовочной ведомости;

-Эксплуатационная и товаросопроводительная документация (руководство по эксплуатации РЭ, комплектовочная ведомость, упаковочные листы).

12.Свидетельство о приемке

Сцепка гидрофицированная выравниватель СГВ 12 заводской номер

№ _____ соответствует техническим условиям ТУ 4732-066-00238032-2015 и признана годным для эксплуатации.

М.П.

Дата выпуска

Подпись ответственных лиц за приемку:

13. Гарантии изготовителя

13.1.Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие изделия техническим характеристикам при соблюдении потребителем правил эксплуатации, транспортирования, монтажа и хранения, установленных настоящими техническими условиями и "Руководству по эксплуатации".

13.2. Гарантийный срок 24 месяцев со дня ввода изделия в эксплуатацию, при условии ввода в эксплуатацию не позднее 12 месяцев со дня приобретения его потребителем.

13.3.Претензии по качеству должны представляться согласно положению о купле-продаже в соответствии с главой 30 Гражданского Кодекса Российской Федерации, Федеральным законом от 27.12.2002 № 184 "О техническом регулировании", от 09.01.96 № 2 ФЗ "О защите прав потребителя", от 10.06.93 № 5151-1 "О сертификации продукции и услуг", от 10.06.93 № 5154-1 "О стандартизации" с изменениями и дополнениями от 27.12.95 №211-ФЗ, от 29.10.98 №164-ФЗ "О лизинге", кроме случаев, оговоренным взаимным соглашением сторон "Положением по рассмотрению претензий владельцев машин и оборудования по поводу ненадлежащего качества проданной или отремонтированной техники в гарантийный период". При этом претензии по комплектности должны предъявляться в день поступления изделия потребителю, а претензии к внешнему виду должны предъявляться в течении 5 дней после поступления к потребителю.

Адрес предприятия-изготовителя:

347510 п.Орловский, Ростовская область, ул.Пролетарская 34.

Тел. (86375) 31-9-91

Факс:(86375) 31-9-91

Тел.(86375) 32-6-48

Тел., факс(86375) 31-4-58

E-mail: kormmash@orlovsky.donpac.ru

14. Транспортирование

14.1. Транспортирование сцепки производится железнодорожным и автомобильным транспортом в соответствии с требованиями нормативно-технической документации транспортных министерств по перевозке груза

14.2. При транспортировании сцепок железнодорожным транспортом на открытом подвижном составе (платформа, полувагон) размещение и крепление грузовых мест производится по главе 1,5 "Технических условий погрузки и крепления грузов" ("Сборник правил перевозок и тарифов железнодорожного транспорта Союза ССР N 246").

Для крепления грузовых мест должны применяться подкладки, прокладки, изготовленные из пиломатериалов не ниже третьего сорта в соответствии с ГОСТ 8486 и ГОСТ 2695, проволока (растяжка) для крепления груза должна применяться мягкая, термически обработанная (отожженная) согласно ГОСТ 3282 диаметром не менее 4 мм, гвозди согласно ГОСТ 283 и ГОСТ 4028.

15. Требования к управлению охраны окружающей среды при вводе в эксплуатацию, эксплуатации и утилизации

Почва, воздух и вода являются жизненно важными факторами сельского хозяйства и жизни на Земле в целом.

Демонтированные дефектные детали сцепки, отработанное масло и другие рабочие жидкости должны быть утилизированы в соответствии с действующими экологическими нормативными документами. При отсутствии регламентирующих норм следует обратиться к поставщикам масел, топлива, антифриза, моющих средств и т. д. за информацией о воздействии последних на человека и окружающую среду, а также о безопасных способах их хранения, использования и утилизации.

Если действующее природоохранное законодательство не регламентирует вопросы по утилизации, то при утилизации сцепки следует руководствоваться здравым смыслом.

ВНИМАНИЕ! ХРАНИТЕ ГСМ В ПРЕДНАЗНАЧЕННЫХ ДЛЯ НИХ ЕМКОСТЯХ И ОБЕСПЕЧЬТЕ НАДЛЕЖАЩУЮ УТИЛИЗАЦИЮ.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ВЫЛИВАТЬ ОТРАБОТАННОЕ МАСЛО В КАКОЙ-ЛИБО ВОДОЕМ. ПОДОБНАЯ УТИЛИЗАЦИЯ ОТРАБОТАННЫХ МАСЕЛ НЕИЗБЕЖНО ПРИВОДИТ К ЗАГРЯЗНЕНИЮ ВОДЫ И ГИБЕЛИ ОБИТАТЕЛЕЙ ВОДОЕМА.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ВЫЛИВАТЬ ОТРАБОТАННОЕ МАСЛО НА КАКОЙ-ЛИБО ВИД ПОЧВЫ. ПОДОБНАЯ УТИЛИЗАЦИЯ УБИВАЕТ РАСТИТЕЛЬНУЮ ЖИЗНЬ И УВЕЛИЧИВАЕТ РИСК ВОЗНИКНОВЕНИЯ ПОЖАРА.

В течение всего периода эксплуатации агрегата необходимо учитывать следующее:

- нельзя заправлять трактор топливом из канистр или с применением не предназначенных для этой цели систем подачи топлива под давлением - это может привести к проливу значительных объемов топлива;
- не допускается сжигать загрязненное топливо и/или отработанное масло;
- при сливе масел и охлаждающей жидкости и т. д. следует избегать их пролива. Не смешивать слитое топливо со смазочными материалами и охлаждающей жидкостью;
- любые течи или дефекты в гидросистеме должны устраняться незамедлительно;
- запрещается повышать давление в контурах, находящихся под давлением, поскольку это может привести к разрушению отдельных узлов и деталей;
- при проведении сварочных работ следует предохранять шланги от брызг расплавленного металла, которые могут повредить их или ослабить, что может привести к утечке масла, охлаждающей жидкости и т. д.;

В момент сдачи сцепки на металлолом проконсультируйтесь о действующих положениях законодательства об утилизации в стране, где сцепка эксплуатируется, и соблюдайте их. Если не существует конкретного распоряжения или закона, получите информацию в Вашем коммерческом представительстве о возможности передачи сцепки предприятию, занимающемуся таким видом деятельности.

Опросной лист

В целях дальнейшего совершенствования изделия просим дать замечания и предложения. После заполнения настоящий опросной лист направьте по адресу:

347510 п.Орловский, Ростовская область, Ул.Пролетарская 34.

(адрес предприятия-изготовителя)

Вопрос	Ответ (заполняется потребителем)
1.Заводской номер изделия, год выпуска. 2.Дата ввода в эксплуатацию. 3.Условия работы	
4.Наиболее часто встречаемые поломки.	
5.Какими дополнительными запасными частями желательно комплектовать изделие.	
6.Объем работ выполненных изделием с начала эксплуатации.	
7.Адрес потребителя.	
8.Фамилия, должность, подпись, число.	