

РАЗДЕЛ

5

**ТЕХТЕХНИЧЕСКОЕ
ОБСЛУЖИВАНИЕ**

5.1 ВВОДНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Во время использования обмотчика необходимо постоянно проверять его техническое состояние и выполнять процедуры технического обслуживания, которые будут поддерживать машину в исправном техническом состоянии. Таким образом, пользователь обмотчика обязан выполнять все действия по техническому обслуживанию и регулировке, указанные Производителем.

Ремонт в течение гарантийного срока может производиться только в авторизованных сервисных центрах.

В этой главе подробно описаны процедуры и действия, которые пользователь может выполнять самостоятельно. В случае произвольного ремонта, изменения заводских настроек или действий, которые не были сочтены возможными для выполнения оператором обмотчика, пользователь теряет гарантию.

5.2 ОБСЛУЖИВАНИЕ ХОДОВОЙ ОСИ

5.2.1 ВВОДНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Работы, связанные с ремонтом, заменой или восстановлением элементов ходовой оси, следует поручать специализированным мастерским, имеющим соответствующие технологии и квалификацию для выполнения данного вида работ.

В обязанности пользователя входит:

- контроль и регулировка люфта подшипников ходовой оси,
- сборка и разборка колеса, проверка герметичности колес,
- проверка давления воздуха, оценка технического состояния колес и шин.

Действия, связанные с:

- заменой смазки в подшипниках ходовой оси,
- замена подшипников, уплотнений ступиц,

могут быть выполнены специализированными мастерскими.

5.2.2 ПРОВЕРКА ЛЮФТА ПОДШИПНИКОВ ХОДОВОЙ ОСИ

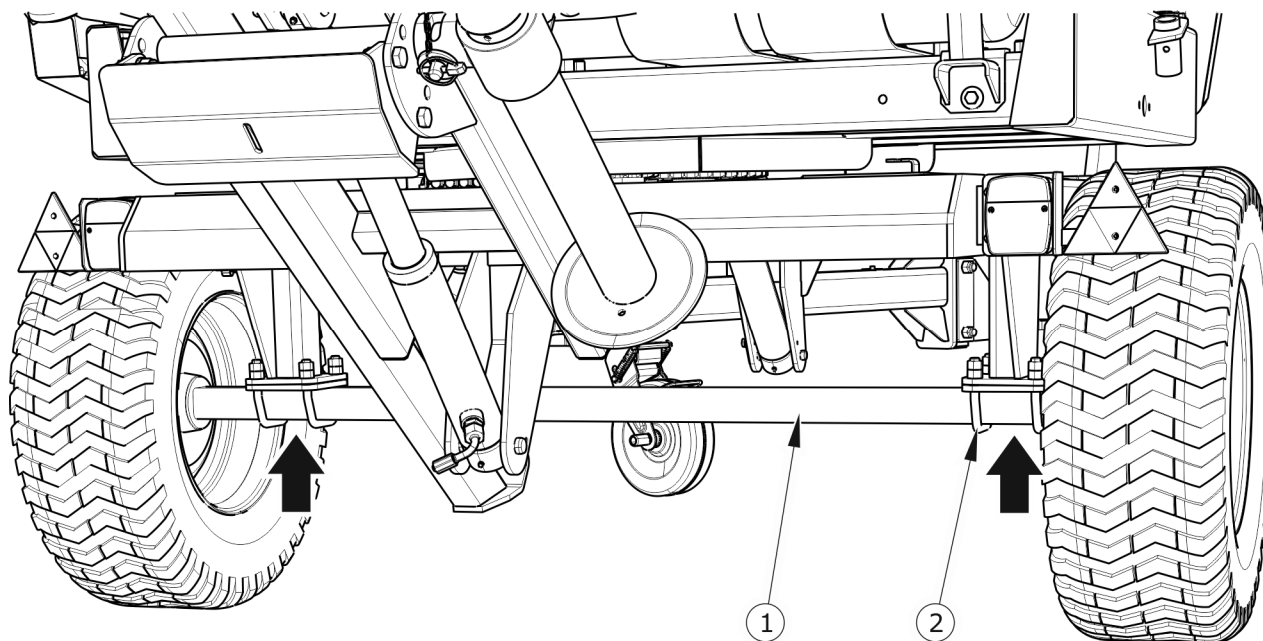


РИСУНОК 5.1 Точка опоры домкрата

(1) ходовая ось, (2) U-образный болт

ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ

- ➔ Подсоедините обмотчик к тягачу, заблокируйте тягач стояночным тормозом.
- ➔ Установите тягач и обмотчик на твердую и ровную поверхность.
- ➔ Настройте тягач на движение прямо.
- ➔ Поместите клинья под колесо обмотчика. Убедитесь, что машина не катится во время осмотра.
- ➔ Поднимите колесо (находится с противоположной стороны от клиньев).
 - ⇒ Домкрат следует установить между U-образными болтами (2) - рисунок (5.1), крепящими ось (1) к нижней раме. Рекомендуемые опорные точки отмечены стрелками. Домкрат должен быть отрегулирован в соответствии с собственной массой обмотчика.

КОНТРОЛЬ ЛЮФТА ПОДШИПНИКОВ ХОДОВОЙ ОСИ

- ➔ Медленно поверните колесо в обоих направлениях, чтобы убедиться, что движение плавное и колесо вращается без чрезмерного сопротивления или заедания.

- ➔ Прокрутите колесо, чтобы оно вращалось очень быстро, проверьте подшипник на наличие посторонних шумов.
- ➔ Удерживая колесо сверху и снизу, постарайтесь почувствовать люфт.
 - ⇒ Вы можете использовать рычаг, расположенный под колесом, упираясь другим концом в землю.
- ➔ Повторите проверки для другого колеса.

ПОДСКАЗКА



Повреждение крышки ступицы или ее отсутствие приведет к проникновению внутрь ступицы грязи и влаги, что приведет к значительно более быстрому износу подшипников и уплотнений ступицы.

Срок службы подшипников зависит от условий эксплуатации обмотчика, нагрузки, скорости транспортного средства и условий смазки.

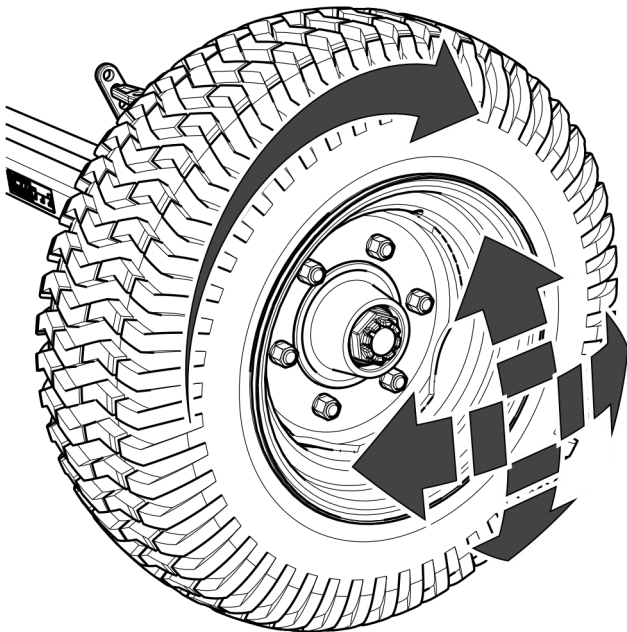


РИСУНОК 5.2 Проверка люфта подшипников

Если замечен люфт, отрегулируйте подшипники. Неестественные шумы подшипника могут быть признаками чрезмерного износа, загрязнения или повреждения. В этом случае подшипник вместе с уплотнительными кольцами следует заменить новыми или очистить и смазать.

Проверьте техническое состояние крышки ступицы, при необходимости замените ее новой. Люфт подшипников можно проверять только тогда, когда обмотчик подсоединен к тягачу. Машина не может быть загружена.

ОПАСНОСТЬ

Перед началом работы прочтите руководство по эксплуатации подъемника и следуйте инструкциям производителя.

Домкрат должен стоять устойчиво относительно земли и ходовой оси.

Убедитесь, что обмотчик не скатывается, проверяя люфт подшипников ходовой оси.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ОСМОТР

Проверка люфта подшипников ходовой оси:



- после первого использования,
- после первого запуска с нагрузкой,
- каждые 6 месяцев эксплуатации или каждые 25 000 км пробега
- перед интенсивным использованием обмотчика,

Если обмотчик будет использоваться интенсивно, проверяйте затяжку не реже одного раза в 10 000 км пробега.

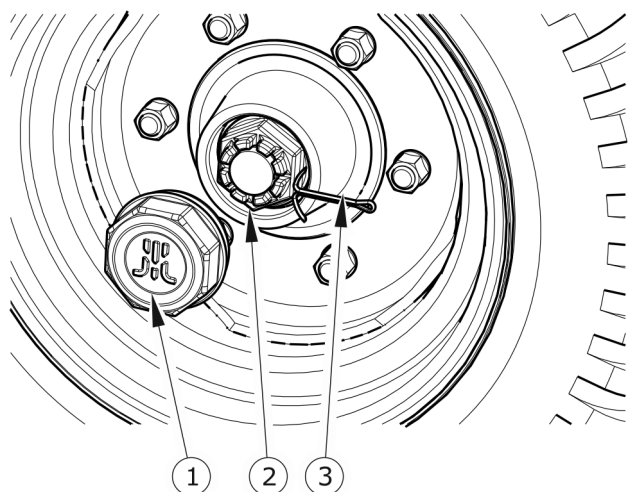
5.2.3 РЕГУЛИРОВКА ЛЮФТА ПОДШИПНИКОВ ХОДОВОЙ ОСИ**ОБЪЕМ РАБОТ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ**

РИСУНОК 5.3 Регулировка подшипников ходовой оси

(1) крышка ступицы, (2) корончатая гайка, (3) шплинт

- Подготовьте тягач и обмотчик к регулировке, как описано в разделе 5.2.2.
- Снимите крышку ступицы (1) - рисунок (5.3).
- Снимите шплинт (3), фиксирующий корончатую гайку (2).
- Затяните корончатую гайку, чтобы убрать люфт.
 - ⇒ Колесо должно вращаться с небольшим сопротивлением.

- ➔ Отвернуть гайку (не менее чем на 1/3 оборота) так, чтобы ближайший паз гайки совпал с отверстием в цапфе ходовой оси. Колесо должно вращаться с небольшим сопротивлением
- ⇒ Гайку нельзя затягивать слишком сильно. Не рекомендуется применять слишком сильное давление из-за ухудшения условий работы подшипников.
- ➔ Зафиксируйте корончатую гайку пружинным шплинтом и установите крышку ступицы.
- ➔ Аккуратно постучите по ступице резиновым или деревянным молотком.

Колесо должно вращаться плавно, без заеданий и заметного сопротивления. Регулировку люфта подшипников можно проверять только тогда, когда обмотчик подсоединен к тягачу и обмотчик не нагружен.



ПОДСКАЗКА

Если колесо разобрано, люфт в подшипниках легче проверить и отрегулировать.

5.2.4 СБОРКА И РАЗБОРКА КОЛЕСА, ПРОВЕРКА ЗАТЯЖКИ ГАЕК

РАЗБОРКА КОЛЕСА

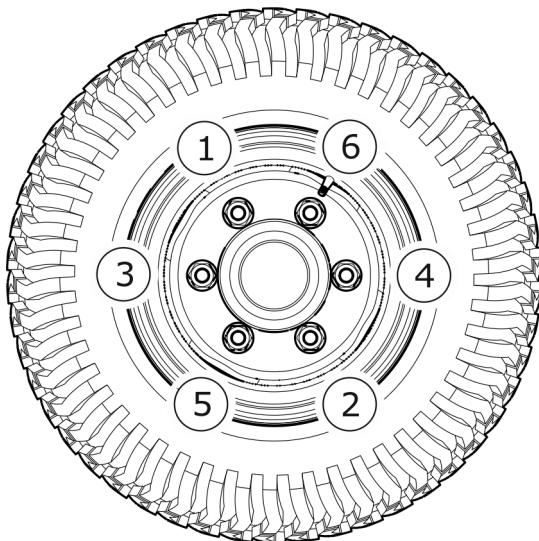


РИСУНОК 5.4 *Последовательность откручивания и затягивания гаек*

- ➔ Поместите клинья под колесо, которое не будет сниматься.
- ➔ Убедитесь, что обмотчик надежно закреплен и не скатывается при снятии колеса.
- ➔ Ослабьте колесные гайки в порядке, показанном на рисунке (5.4).
- ➔ Установите домкрат и поднимите обмотчик.
- ➔ Снимите колесо.

СБОРКА КОЛЕСА

- ➔ Очистите штифты и гайки оси колеса от грязи.

- ➔ Не смазывайте резьбу гаек и шпилек.
- ➔ Проверить техническое состояние шпилек и гаек, при необходимости заменить.
- ➔ Установите колесо на ступицу, затяните гайки так, чтобы обод точно прилегал к ступице.
- ➔ Опустите обмотчик, затяните гайки рекомендуемым моментом и в заданной последовательности.

ЗАТЯЖКА ГАЕК

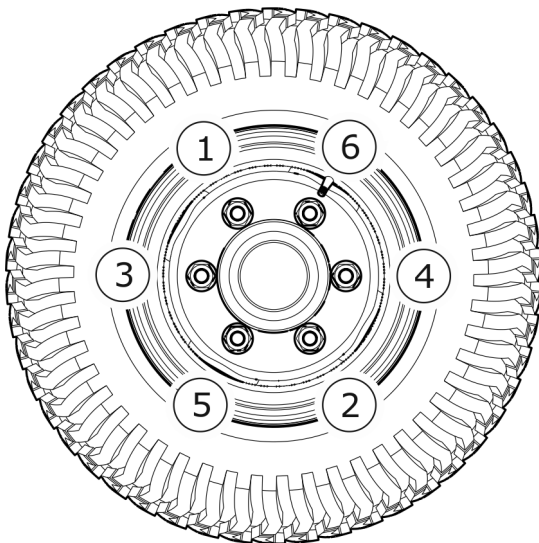


РИСУНОК 5.5 Способ, как подтянуть колесо

(L) длина ключа, (F) вес пользователя

Гайки следует затягивать постепенно по диагонали (в несколько приемов, пока не будет получен требуемый момент затяжки), используя динамометрический ключ. Если у вас нет динамометрического ключа, вы можете использовать обычный ключ. Рычаг ключа (L), рисунок (5.5), следует выбирать с учетом веса человека (F), затягивающего гайку. Обратите внимание, что этот метод затяжки не такой точный, как использование динамометрического ключа. Наибольшая точность затяжки получается динамометрическим ключом. Перед началом работы убедитесь, что установлено правильное значение крутящего момента.



ВНИМАНИЕ

Колесные гайки нельзя затягивать ударными гайковертами из-за риска превышения допустимого момента затяжки, что может привести к срыву соединительной резьбы или поломке шпильки ступицы.

**ПОДСКАЗКА**

Колесные гайки следует затягивать с моментом 270 Нм – гайки M18x1,5.

ТАБЛИЦА 5.1 Выбор длины рукоятки ключа

МОМЕНТ ЗАТЯЖКИ	КОЛЕСА ВЕС ТЕЛА (F)	ДЛИНА РУКОЯТКИ (L)
[Нм]	[кг]	[м]
270	90	0,30
	77	0,35
	67	0,40
	60	0,45

ТЕХНИЧЕСКИЙ ОСМОТР

Проверка люфта подшипников ходовой оси:



- *после первого использования,*
- *после первого запуска с нагрузкой,*
- *каждые 6 месяцев эксплуатации или каждые 25 000 км пробега*
- *перед интенсивным использованием обмотчика,*

Если обмотчик будет использоваться интенсивно, проверяйте затяжку не реже одного раза в 10 000 км пробега. Все действия необходимо повторить снова, если

5.2.5 ПРОВЕРКА ДАВЛЕНИЯ ВОЗДУХА, ОЦЕНКА ТЕХНИЧЕСКОГО СОСТОЯНИЯ ШИН И СТАЛЬНЫХ ДИСКОВ

Давление в шинах следует проверять при каждой замене колеса и не реже одного раза в месяц. Если машина используется интенсивно, мы рекомендуем более частые проверки давления. В это время обмотчик должна быть разгружен. Проверку следует проводить перед началом движения, когда шины не прогреты, или после того, как машина долгое время стояла на стоянке.

**ПОДСКАЗКА**

Величина давления в шинах указана на информационной наклейке, размещенной на ободке или на раме, над колесом обмотчика.

**ОПАСНОСТЬ**

Поврежденные шины или диски могут стать причиной серьезной аварии.

При проверке давления обращайте внимание на техническое состояние дисков и шин. Детально осмотрите боковины шин, проверьте состояние протектора. В случае механических повреждений обратитесь в ближайший шиномонтаж и убедитесь, что дефект шины подлежит замене шины. Колесные диски следует осмотреть на наличие деформации, трещин в материале, трещин в сварных швах, коррозии, особенно вокруг сварных швов и в зоне контакта с шиной. Техническое состояние и правильный уход за колесами значительно продлевает срок службы этих элементов и обеспечивает надлежащий уровень безопасности пользователей обмотчика.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ОСМОТР

Контроль давления и осмотр стальных дисков:

- *каждый 1 месяц использования,*
- *еженедельно при интенсивном использовании,*
- *при необходимости.*

5.3 РАБОТА ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ

5.3.1 ВВОДНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Работы, связанные с ремонтом, заменой или восстановлением элементов гидравлической системы, следует поручать специализированным мастерским, имеющим соответствующие технологии и квалификацию для выполнения данного вида работ.

В обязанности пользователя, связанные с эксплуатацией гидравлической системы, входит только:

- проверка герметичности установки и визуальный осмотр установки,

- проверка технического состояния гидравлических соединений.

**ОПАСНОСТЬ**

Запрещается использовать машину с негерметичной гидравлической системой.

5.3.2 ПРОВЕРКА ГЕРМЕТИЧНОСТИ ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ**ОБЪЕМ РАБОТ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ**

- ➔ Подсоедините обмотчик к тягачу.
- ➔ Подсоедините все трубопроводы гидравлической системы в соответствии с «Руководством по эксплуатации».
- ➔ Очистите фитинги и гидравлические цилиндры.
- ➔ Последовательно активируйте все гидравлические системы.
- ➔ Осмотрите цилиндры и гидравлические шланги на наличие утечек.

При обнаружении масла на корпусе гидроцилиндра проверьте характер утечки. Когда цилиндр полностью выдвинут, проверьте точки уплотнения. Незначительные протечки с симптомами «запотевания» допустимы, однако в случае обнаружения «капельных» протечек применение обертки следует прекратить до устранения дефекта. Если утечка произошла на стыках, попробуйте подтянуть соединение.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ОСМОТР

Проверка герметичности:

- *после первой недели использования,*
- *каждый 12 месяц использования.*

5.3.3 ПРОВЕРКА ТЕХНИЧЕСКОГО СОСТОЯНИЯ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ

Гидравлические соединения технически исправны и содержатся в чистоте. Каждый раз перед подключением убедитесь, что разъемы в тягаче содержатся в надлежащем состоянии. Гидравлические системы тягача и обмотчика чувствительны к наличию

твердых примесей, что может привести к повреждению точных элементов системы (заклинивание гидроклапанов, царапины на поверхности цилиндров и т.п.).



ТЕХНИЧЕСКИЙ ОСМОТР

Проверка вилок и розеток гидравлических соединений:

- *каждый раз перед подсоединением обмотчика к тягачу.*

5.3.4 ЗАМЕНА ГИДРАВЛИЧЕСКИХ ШЛАНГОВ

Резиновые гидропровода следует заменять каждые 4 года независимо от их технического состояния. Эту операцию следует доверить специализированным мастерским.



ТЕХНИЧЕСКИЙ ОСМОТР

Замена гидравлических шлангов:

- *каждые 4 года.*

5.4 ОБСЛУЖИВАНИЕ ЭЛЕКТРОУСТАНОВОК И ЭЛЕМЕНТОВ СИГНАЛИЗАЦИИ

5.4.1 ВВОДНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Работы, связанные с ремонтом, заменой или восстановлением элементов электрической системы, следует поручать специализированным мастерским, имеющим соответствующие технологии и квалификацию для выполнения данного вида работ.

В обязанности пользователя входит:

- технический осмотр электроустановки и света отражателей,
- замена лампочки.

ВНИМАНИЕ

Запрещается движение с неисправной системой освещения. Поврежденные лампы необходимо заменить непосредственно перед началом движения. Утерянные или поврежденные отражатели необходимо заменить новыми.

ОБЪЕМ РАБОТ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

- ➔ Подсоедините машину к тягачу с помощью подходящего соединительного кабеля.
 - ⇒ Убедитесь, что соединительный кабель исправен. Проверьте соединительные разъемы на тягаче и на машине.
- ➔ Проверьте комплектность, техническое состояние и исправность освещения машины.
- ➔ Проверьте комплектность ламп и всех отражателей.
- ➔ Проверьте правильность установки треугольной таблички для тихоходных автомобилей и ее держателя.
- ➔ Перед выездом на дорогу общего пользования убедитесь, что тягач оборудован предупреждающим светоотражающим треугольником.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ОСМОТР

*Проверка электроустановки:
каждый раз при подключении обмотчика.*

**ПОДСКАЗКА**

Перед выездом убедитесь, что все лампы и отражатели чистые.

5.4.2 ЗАМЕНА ЛАМПОЧЕК

Перечень лампочек приведен в таблице (5.2). Все плафоны крепятся винтами, и нет необходимости демонтировать всю лампу или компоненты обмотчика.

ТАБЛИЦА 5.2 Список лампочек

ЛАМПА	ТИП ЛАМПЫ	ЛАМПОЧКА / КОЛИЧЕСТВО В 1 ЛАМПЕ	КОЛИЧЕСТВО ЛАМП
Задний фонарь сборный левый	W 18U	P21W / 2 шт. R10W / 1 шт.	1
Задний фонарь сборный правый	W 18U	P21W / 2 шт. R10W / 1 шт.	1

5.5 РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ ПРИВОДНОЙ ЦЕПИ ВРАЩЕНИЯ

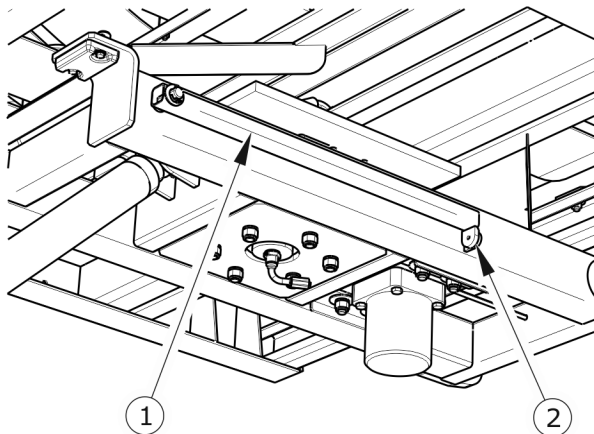


РИСУНОК 5.6 Сервисная опора поворотного стола

(1) сервисная опора, (2) крепежный винт

ПОДГОТОВКА ОБМОТЧИКА

- ➔ Подсоедините обмотчик к тягачу.
- ➔ Подсоедините шланги гидравлической системы.
- ➔ Опустите загрузочный рычаг.
- ➔ Поверните поворотный стол в положение разгрузки.
- ➔ Поднимите поворотный стол, открутите винт (2), фиксирующий опору в исходном положении. Поддержите поворотный стол опорой (1).
- ➔ Заглушить двигатель тягача, поставить тягач на стояночный тормоз.
- ➔ Закройте кабину тягача, защитив ее от несанкционированного доступа.

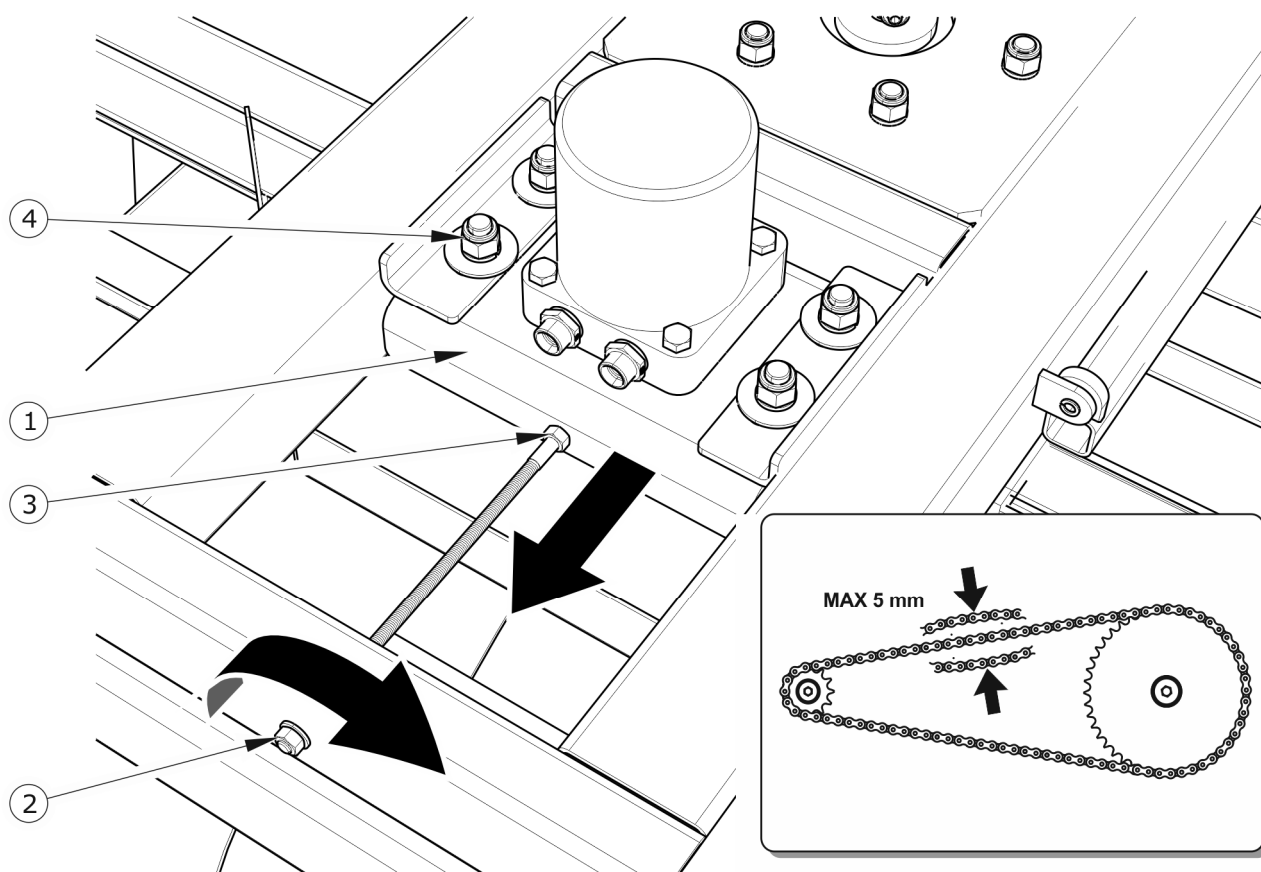


РИСУНОК 5.7 Регулировка цепи привода поворотного стола.

(1) профиль двигателя,

(2) натяжной болт,

(3) контргайка,

(4) гайка для крепления профиля двигателя.

ОБЪЕМ РАБОТ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

- ➔ Ослабьте 4 гайки (4) крепления профиля двигателя (1) - рисунок (5.7).
- ➔ Ослабьте и снимите контргайку (3).
- ➔ Отрегулируйте натяжение цепи с помощью натяжного винта (2).
 - ⇒ Вращение винта в направлении движения стрелки часовой стрелки приводит к увеличению натяжения на приводной цепи, профиль двигателя (1) переместится в направлении, указанном стрелкой.
- ➔ Проверьте прогиб цепи.
- ➔ Провисание цепи, измеренное посередине ее длины, должно быть около 5 мм.

- ➔ Закрутите гайками (4) профиль двигателя и затяните контргайку (3).
- ➔ Сложите опору, опустите поворотный стол.
- ➔ Выполните пробный запуск, запустив привод стола.

Поворотный стол должен двигаться плавно, без заеданий и сильного неестественного шума трансмиссии. Если появились описанные выше симптомы, следует проверить правильность натяжения цепи и осуществить контроль крепления профиля гидравлического двигателя.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ОСМОТР



В только что купленном обмотчике регулировку следует производить после обмотки первых 15-20 тюков, а затем регулировать каждые 150 обмотанных тюков.

Контроль и/или регулировка натяжения цепи должны выполняться каждый раз, когда цепная передача шумит.

Шумная работа передачи привода может вызвать повышенный износ (растяжение) приводной цепи, что является нормальным для данного типа привода. В этом случае дальнейшая регулировка не приносит желаемого результата, цепь необходимо заменить на новую.



ВНИМАНИЕ

Проверку правильности регулировки необходимо проводить без нагрузки, т.е. когда поворотный стол не нагружен.

5.6 РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ ПРИВОДНОЙ ЦЕПИ РОЛИКОВ

ОБЪЕМ РАБОТ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

- ➔ Подсоедините обмотчик к тягачу, подсоедините провода гидросистемы.
- ➔ Поверните стол таким образом, чтобы обеспечить легкий доступ к подшипникам активного ролика- рисунок (5.8).
- ➔ Заглушить двигатель тягача, поставить тягач на стояночный тормоз. Защитите тягач от несанкционированного доступа.
- ➔ Снимите крышку цепи (6).

➔ Проверьте натяжение цепи в середине ее длины.

⇒ Если прогиб цепи более 10 мм, необходимо произвести регулировку.

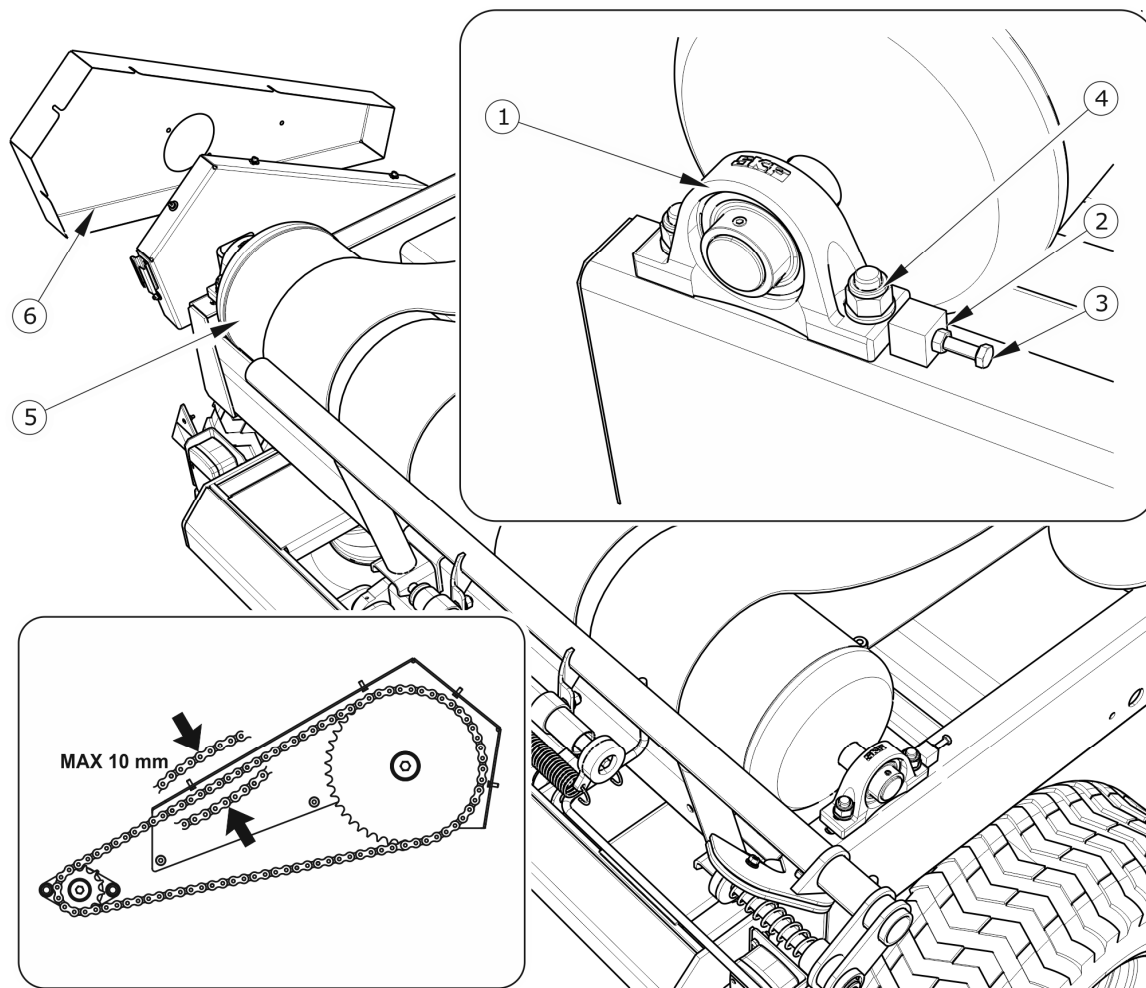


РИСУНОК 5.8 Регулировка и контроль натяжения цепи привода роликов

(1) узел подшипника,

(2) контргайка,

(3) регулировочный винт,

(4) гайка для крепления узла подшипника,

(5) активный ролик стола,

(6) кожух передачи.

➔ Ослабьте 4 гайки (4), крепящие 2 подшипниковых узла (1) ведущего ролика.

➔ Ослабьте 2 контргайки (2) регулировочных винтов (3).

- ➔ Ввинчивая винт (3), раздвигайте подшипниковые узлы до тех пор, пока не будет достигнуто требуемое натяжение цепи.
- ⇒ Каждый из винтов (3) следует провернуть одинаковое количество раз для обеспечения необходимой симметричности и параллельности роликов.
- ➔ Достигнув правильного натяжения цепи, затяните узел подшипника, расположенный со стороны звездочки, еще раз проверьте положение ролика и прикрутите задний узел подшипников.
- ➔ Затяните контргайки и установите защитную крышку цепи.
- ➔ Проверить натяжение резиновых ремней, при необходимости отрегулировать.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ОСМОТР



Натяжение приводной цепи ролика поворотного стола следует проверять одновременно с проверкой натяжения приводной цепи, а также при каждой замене подшипников ролика или замене зубчатого колеса активного ролика.

5.7 АДАПТАЦИЯ ОБМОТЧИКА К ПЛЕНКЕ 500

5.7.1 ИЗМЕНЕНИЕ ПЕРЕДАТОЧНОГО ОТНОШЕНИЯ ТРАНСМИССИИ

Применение фольги шириной 500 мм требует замены колеса (1) - цифра (5.9) с числом зубьев 28 на колесо с числом зубьев 45.

ТАБЛИЦА 5.3 Подбор зубчатых колес и приводных цепей в зависимости от ширины пленки

ШИРИНА ПЛЕНКИ [мм]	КОЛИЧЕСТВО ЗВЕНИЙ ЦЕПИ	КОЛИЧЕСТВО ЗУБОВ КОЛЕСА
500	85+9	45
750	85	28

Из-за разной ширины пленки требуется разная скорость вращения роликов поворотного стола. При замене звездочки с 28 зубьями требуется приводная цепь с 85 звеньями. При использовании звездочки с 45 зубьями необходимо использовать более длинную цепь с 94 звеньями (85+9). К цепи из 85 звеньев следует добавить

удлинительные звенья, установленные стандартно на фольгу 750, они идут в комплекте с машиной.

АДАПТАЦИЯ ТРАНСМИССИИ К ПЛЕНКЕ 500 ММ

- ➔ Подсоедините обмотчик к тягачу, подсоедините провода гидросистемы.
- ➔ Поверните стол таким образом, чтобы обеспечить легкий доступ к цепной передаче привода ролика – рисунок (5.9).
- ➔ Заглушить двигатель тягача, поставить тягач на стояночный тормоз. Защитите тягач от несанкционированного доступа.
- ➔ Снимите крышку цепи (2).
- ➔ Снимите приводную цепь.
 - ⇒ Цепь оснащена соединительным звеном.
- ➔ Разжать гайки для крепления подшипников ролика, контргайки и регулировочные винты подшипников - сравните с рисунком (5.8).
- ➔ Отверните фиксирующий винт (3). Снимите звездчатое колесо (45 зубьев).
 - ⇒ Для снятия колеса используйте съемник подшипников соответствующего размера. Не ударяйте по звездчатому колесу молотком или другими инструментами.
- ➔ Установите звездчатое колесо с 28 зубьями, затяните,
- ➔ Установите приводную цепь (85 звеньев).
- ➔ Отрегулируйте натяжение цепи.
- ➔ Установите крышку трансмиссии.

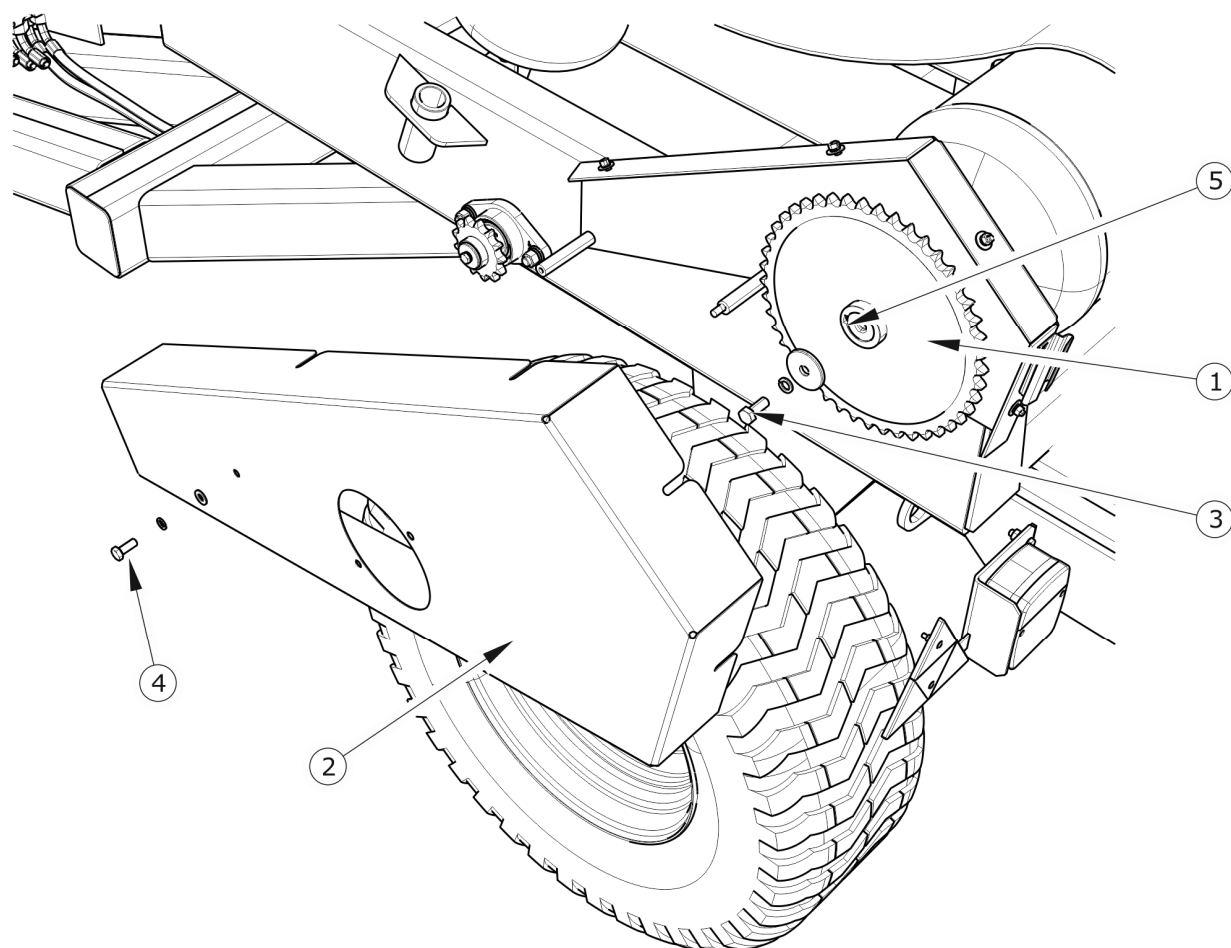


РИСУНОК 5.9 Снимите ведущее колесо ролика

(1) зубчатое колесо,

(2) кожух передачи,

(3) элементы крепления зубчатого колеса,

(4) элементы крепления кожуха,

(5) призматический шпоночный паз.

АДАПТАЦИЯ ПИТАТЕЛЯ К ПЛЕНКЕ С ШИРИНОЙ 500

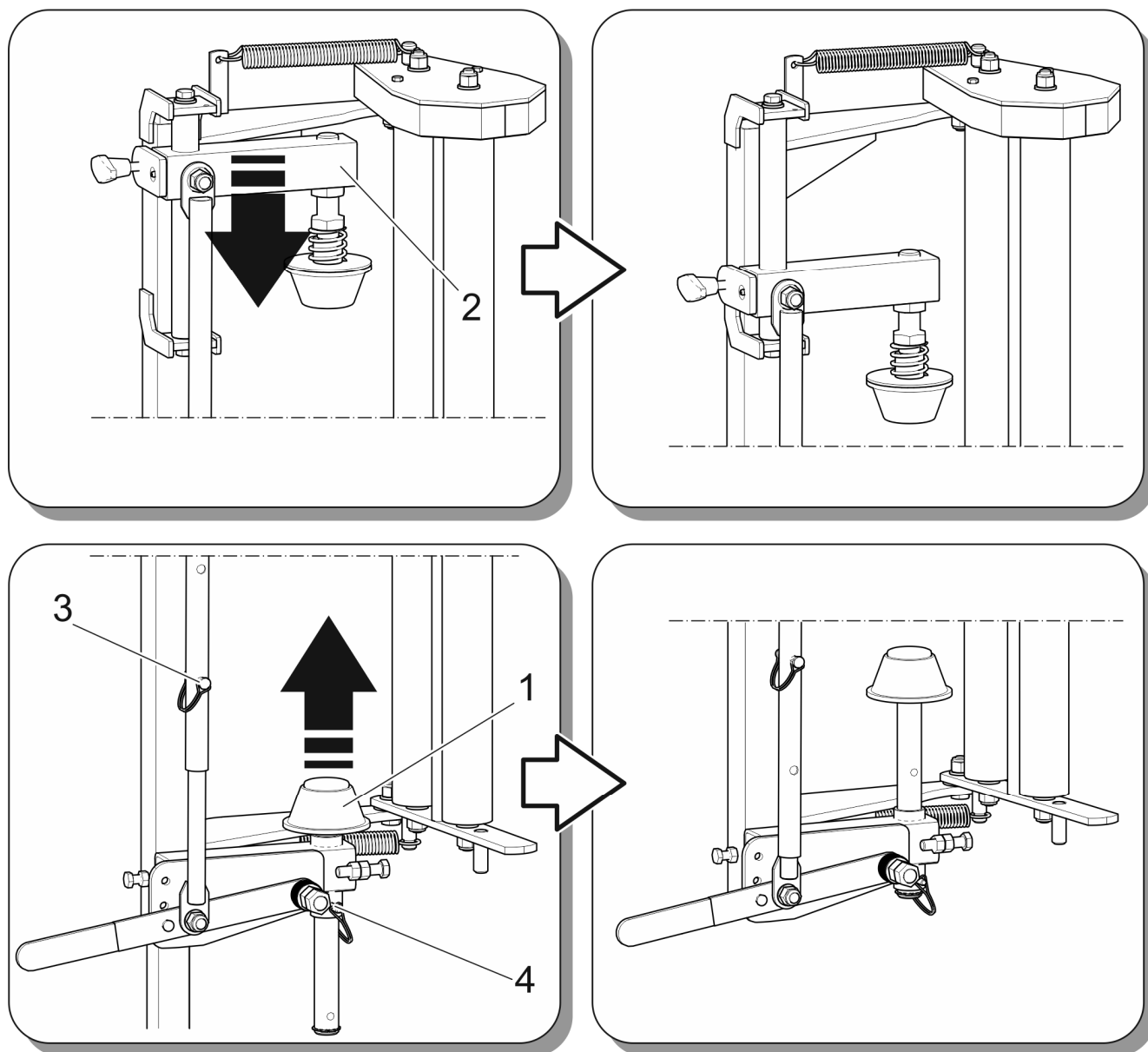


РИСУНОК 5.10 Питатель пленки

(1) нижний поддерживающий ролик,

(2) нажимной упор для пленки,

(3) зажим для нажимного упора,

(4) шплинт нижнего ролика.

- ➔ Заблокируйте тягач стояночным тормозом. Закройте кабину, защитив ее от несанкционированного доступа.
- ➔ Снимите шплинт (4) – рисунок (5.10).

- ➔ Поднимите нижний опорный ролик и зафиксируйте его шплинтом (4).
- ➔ Снимите шплинт (3), переместите прижимной рычаг пленки вверх и зафиксируйте его шплинтом (3).
- ➔ Ослабьте винт (5), опустите прижимной рычаг, затяните винт.

5.8 РЕГУЛИРОВКА БАМПЕРА ЗАГРУЗОЧНОЙ СТРЕЛЫ

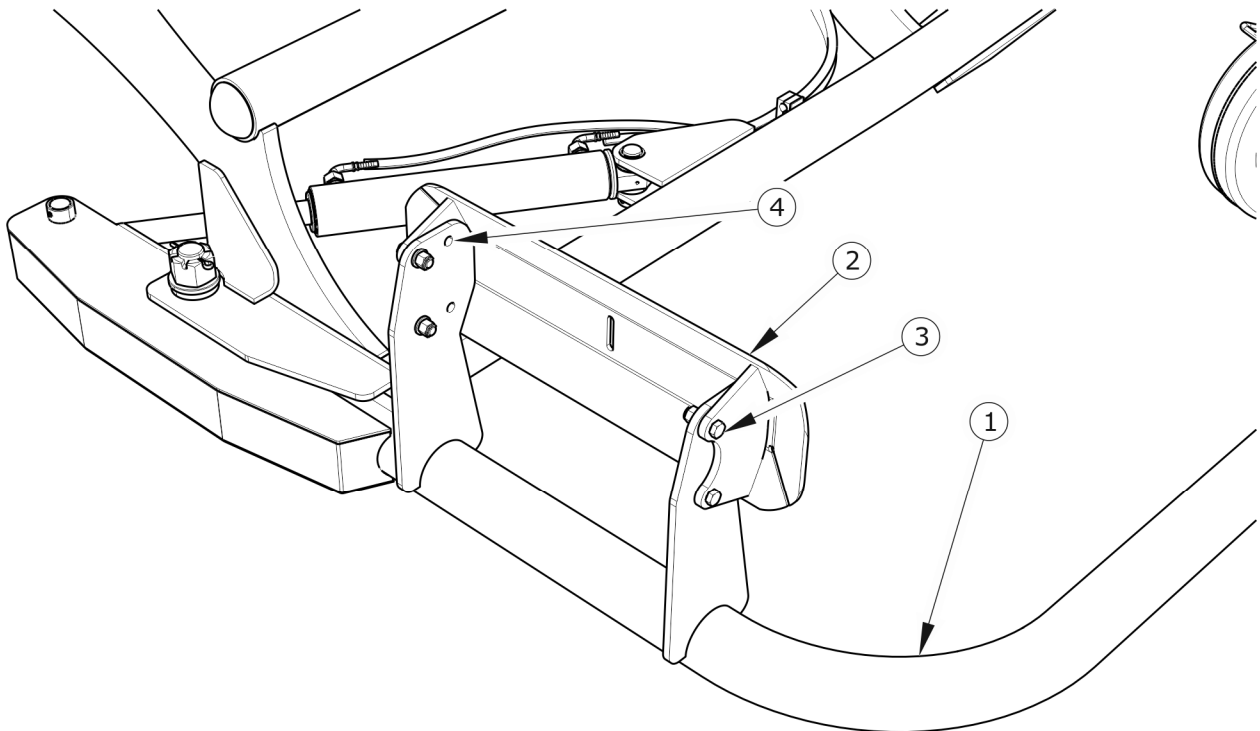


РИСУНОК 5.11 Регулировка бампера загрузочной стрелы

- (1) захватный рычаг,
- (2) ударник(бампер) балки,
- (3) болтовое соединение,
- (4) регулировочные отверстия.

Стрела загрузочного механизма должна быть адаптирована к размерам спрессованных тюков. Соответствующее положение бампера (2) позволит правильно загрузить тук на поворотный стол. Когда тук загружен, он должен находиться примерно посередине длины стола.

ОБЪЕМ РАБОТ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

- ➔ Подсоедините обмотчик к тягачу, подсоедините провода гидросистемы.
- ➔ Опустите погрузочную стрелу на землю.
- ➔ Заглушить двигатель тягача, заблокировать кабину от несанкционированного доступа.
- ➔ Отвинтить резьбовые соединения (3).
- ➔ Переместите бампер в нужное положение.
- ➔ Установите винты и затяните гайки.

5.9 ИЗМЕНИТЬ СПОСОБ ВЫГРУЗКИ ТЮКА

Обмотчик имеет возможность разгрузки тюка двумя способами:

- закатывание тюка за обмотчик,
- поворот тюка боком, к левую сторону обмотчика.

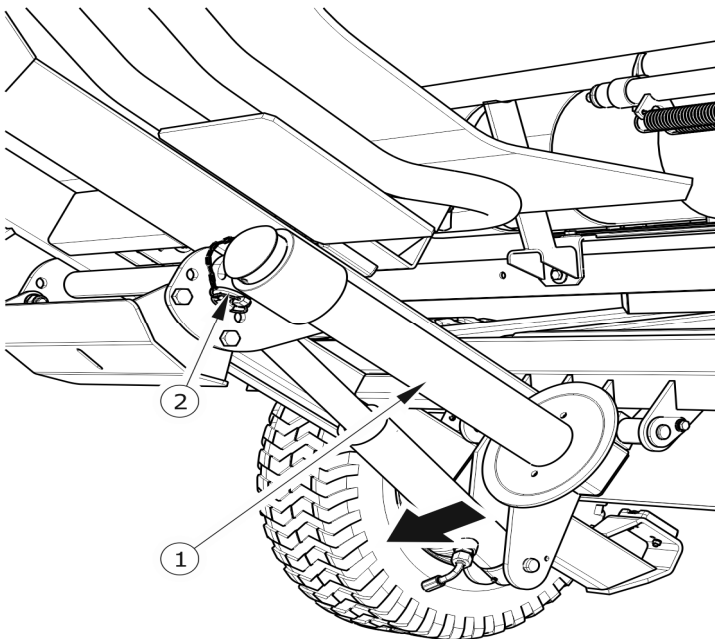


РИСУНОК 5.12 *Изменение положения лапы бокового опрокидывающего рычага*

(1) лапа бокового опрокидывающего рычага, (2) стопорный шплинт

Способ выгрузки тюка зависит от положения лапы бокового опрокидывающего рычага. В случае положения, показанного на рисунке (5.12), ненагруженный тюк катится за обмотчик. Если боковой опрокидыватель повернут в вертикальное положение, стол разгрузочного механизма коснется ползуна лапы опрокидывающего рычага (1) во время опускания, благодаря чему он повернется в левую сторону обмотчика, тем самым выгружая тюк на бок.

Чтобы изменить эту настройку, поднимите раму разгрузочного стола с помощью

гидравлического цилиндра. Затем, сняв фиксирующий шплинт (2), переведите лапу (1) в вертикальное положение. Установите шплинт и опустите раму стола.

5.10 РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ДАТЧИКА ОБОРОТОВ

Датчик оборотов (1) счетчика расположен на кронштейне (2) правой продольной балки рамы, рисунок (5.13). Регулировку положения следует проводить, когда показания числа оборотов на счетчике не соответствуют реальным значениям. Одной из причин отсутствия показаний может быть неправильное положение датчика относительно магнита, закрепленного на раме поворотного стола.



ПОДСКАЗКА

Более легкий доступ к датчику оборотов после поднятия поворотной платформы. Перед регулировкой подпереть поворотную платформу и заглушить двигатель тягача.

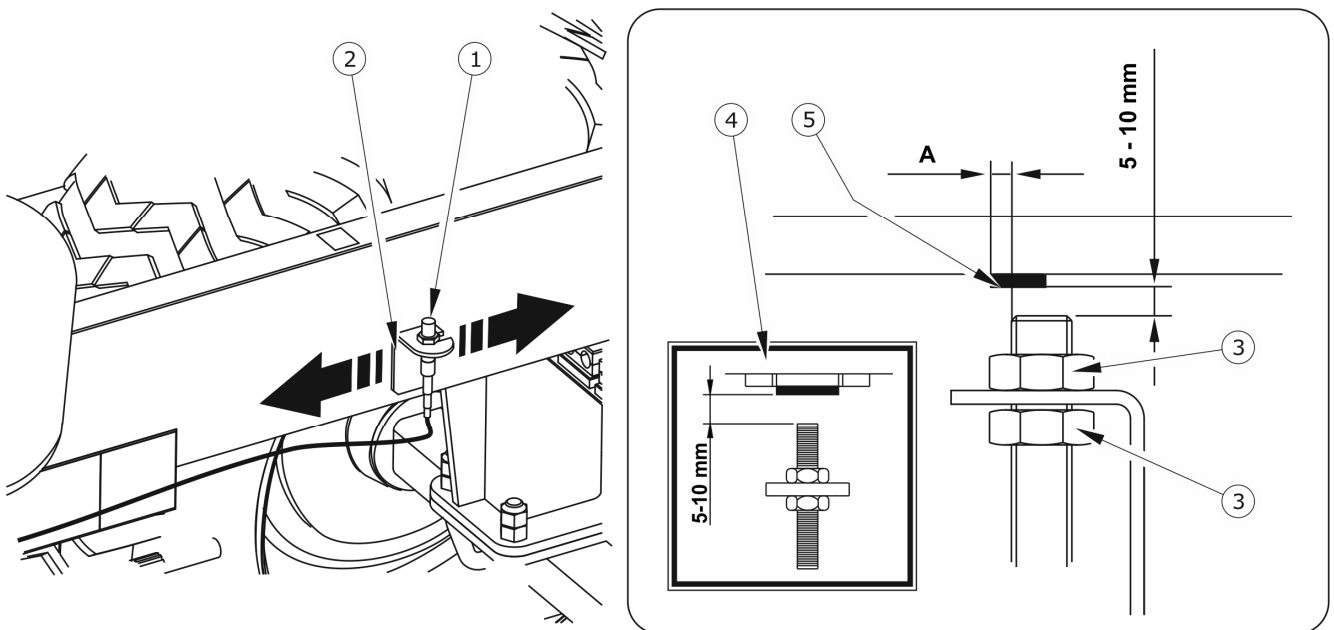


РИСУНОК 5.13 Принцип настройки датчика оборотов

(1) датчик оборотов, (2) кронштейн, (3) гайка, (4) информационная наклейка, (5) постоянный магнит, (A) длина измерения

ОБЪЕМ РАБОТ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

- ➔ Подсоедините обмотчик к тягачу, подсоедините провода гидросистемы.
- ➔ Заблокируйте сельскохозяйственный тягач стояночным тормозом.

- ➔ Расположите поворотный стол так, чтобы магнит, прикрепленный к раме стола, находился как можно ближе к датчику. Заглушите двигатель тягача, заблокируйте кабину от несанкционированного доступа.
- ➔ Измерьте вертикальное расстояние между магнитом и датчиком.
- ➔ Измерьте расстояние вдоль линии надреза на кронштейне (размер А).
- ➔ Ослабьте гайки (3), установите правильную высоту датчика, отрегулировав положение верхней гайки.
 - ⇒ Расстояние должно составлять от 5 до 10 мм, как указано на наклейке (4).
- ➔ Сдвиньте датчик вдоль выемки, чтобы центрировать датчик по отношению к магниту.
- ➔ Затяните нижнюю гайку (3).
- ➔ Подсоедините кабель датчика вращения к счетчику, проверьте правильность показаний счетчика. При необходимости отрегулируйте положение датчика.

5.11 РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ РЕМНЕЙ

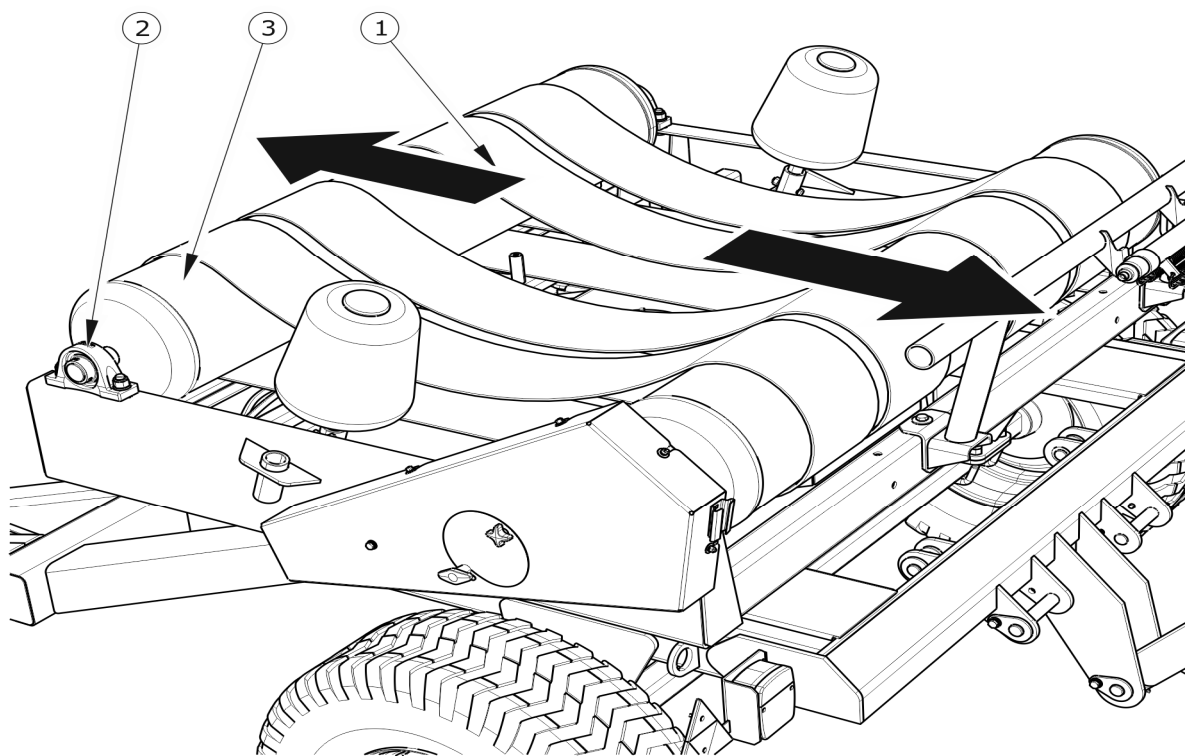


РИСУНОК 5.14 РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ РЕМНЕЙ

(1) ремень, (2) подшипниковый узел, (3) пассивный ролик

При работе обмотчика натягиваются ремни (1) – рисунок (5.14). Если они начинают тереться о конструкцию стола, следует отрегулировать натяжение.

НАТЯЖЕНИЕ РЕМНЕЙ

- ➔ Подсоедините обмотчик к тягачу, заблокируйте тягач стояночным тормозом.
- ➔ Заглушите двигатель тягача, заблокируйте кабину от несанкционированного доступа.
- ➔ Снимите крышку цепной передачи.
- ➔ Ослабьте гайки подшипниковых узлов (2) пассивного ролика (3), (не приводимого).
- ➔ Отодвиньте подшипниковые узлы на внешнюю часть стола.
- ➔ Затяните гайки подшипниковых узлов.
- ➔ Проверьте расстояние между осью пассивного ролика и осью активного ролика. Проверьте расстояние между осью пассивного ролика и продольной балкой рамы поворотного стола.
- ➔ Если измерения показывают одинаковые результаты, это означает, что ролики установлены параллельно продольной балке стола и друг другу. В противном случае сначала исправьте положение активного ролика, а затем пассивного ролика.
- ➔ Если ремни растянулись настолько, что их невозможно отрегулировать, замените их новыми.

5.12 СМАЗКА ОБМОТЧИКА

Смажьте машину с помощью ручного или ножного шприца для смазки, наполненного рекомендуемой смазкой. Удалите старую смазку и другие загрязнения, насколько это возможно, перед началом работы. По окончании вытрите излишки смазочных материалов. Перед смазкой цепей очистите их керосином или препаратами, предназначенными для очистки цепей. Начинайте смазывать цепи после того, как чистящее средство полностью высохнет.

Детали, подлежащие смазке машинным маслом, следует протереть сухой чистой тканью, а затем нанести на смазанные поверхности небольшое количество масла (масленкой или кистью). Вытрите излишки масла.

Для замены смазки в подшипниках ступиц колес обращайтесь в специализированные сервисные центры, оснащенные соответствующими инструментами. В соответствии с рекомендациями производителя оси демонтируйте ступицу целиком, снимите подшипники и отдельные уплотнительные кольца. После тщательной очистки и визуального осмотра соберите смазанные компоненты. При необходимости замените подшипники и уплотнения на новые. Подшипники полуосей следует смазывать не реже одного раза в 2 года или после 50 000 км пробега. В случае интенсивного использования эти действия следует выполнять чаще.

Утилизируйте пустые контейнеры из-под смазки или масла в соответствии с инструкциями производителя смазочного материала.

ТАБЛИЦА 5.4 График смазки обмотчика

№	ТОЧКА СМАЗКИ	КОЛИЧЕСТВО ТОЧЕК СМАЗКИ	ТИП СМАЗКИ	ЧАСТОТА
1	Подшипники ступиц	2	A	24M
2	Опорный винт	1	A	6M
3	Тяга дышла	1	B	80R
4	Оборотное дышло	1	B	80R
5	Штифты загрузочного плеча	2	A	20R
6	Штифт плеча хватателя	1	A	20R
7	Поперечные подшипники цилиндра загрузочного плеча	2	A	40R
8	Поперечные подшипники цилиндра хватателя	2	A	40R
9	Поперечные подшипники цилиндра выброса	2	A	40R
10	Штифты разгрузочного плеча	2	A	20R
11	Поперечные подшипники цилиндра разгрузочного плеча	2	A	40R
12	Штифты поворота стола	2	A	20R
13	Режущий нож	2	C	P
14	Направляющие заднего нажимного упора.	1	A	P
15	Зубчатая передача питателя пленки.	1	A	12R

16	Направляющая упора	2	A	40R
17	Коническая передача поворотного стола.	2	A	80R
18	Приводные цепи	2	B	40R
19	Штифт дышла	1	B	20R
20	Приводная цепь роликов	1	B	80R
21	Распределитель с управлением по тросам (опция).	4	A	12M

(1) - если он входит в комплектацию машины,

интервалы смазки - М месяц, Р - человеко-час, Р - после окончания работы

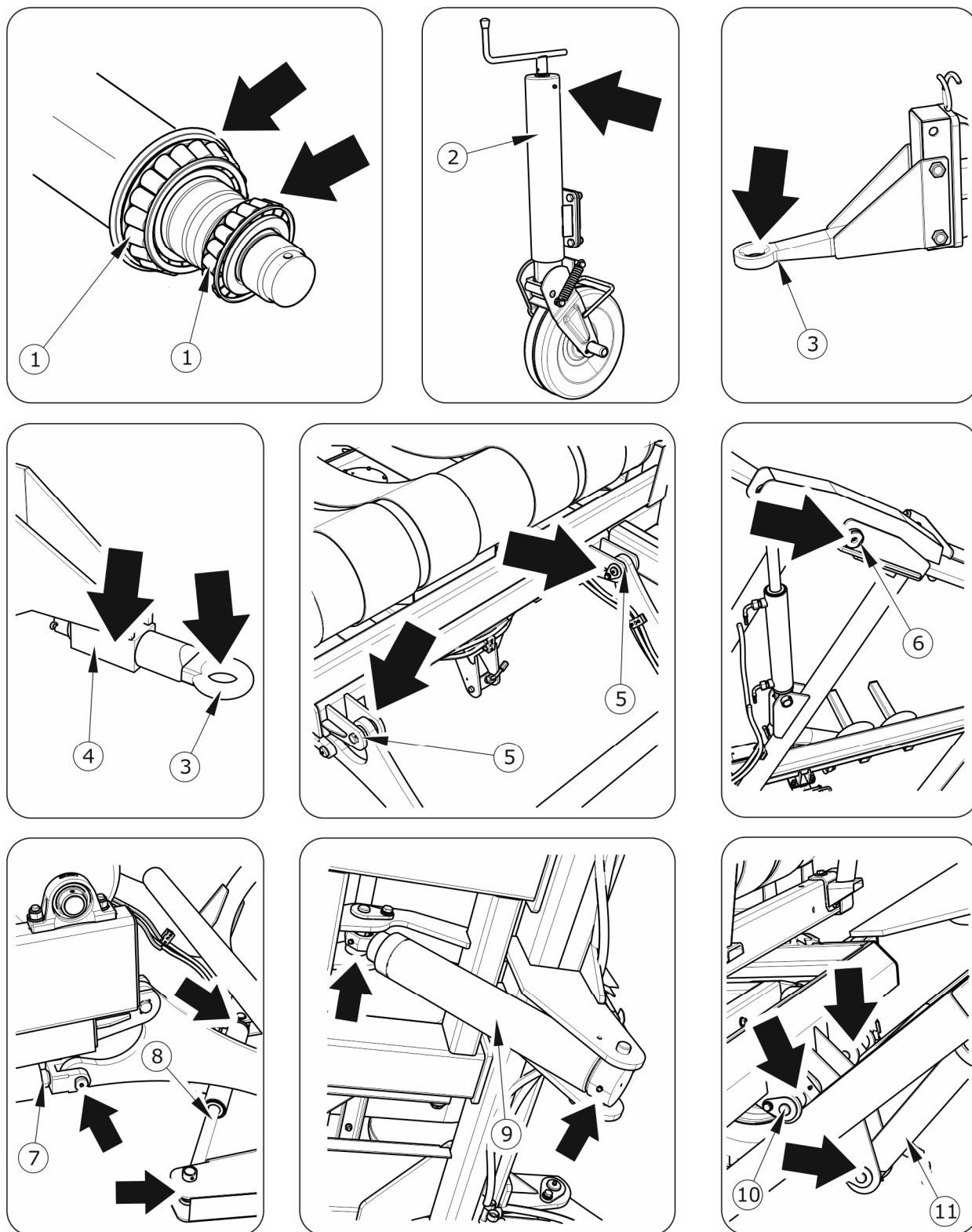


РИСУНОК 5.15 Точки смазки обмотчика, часть 1

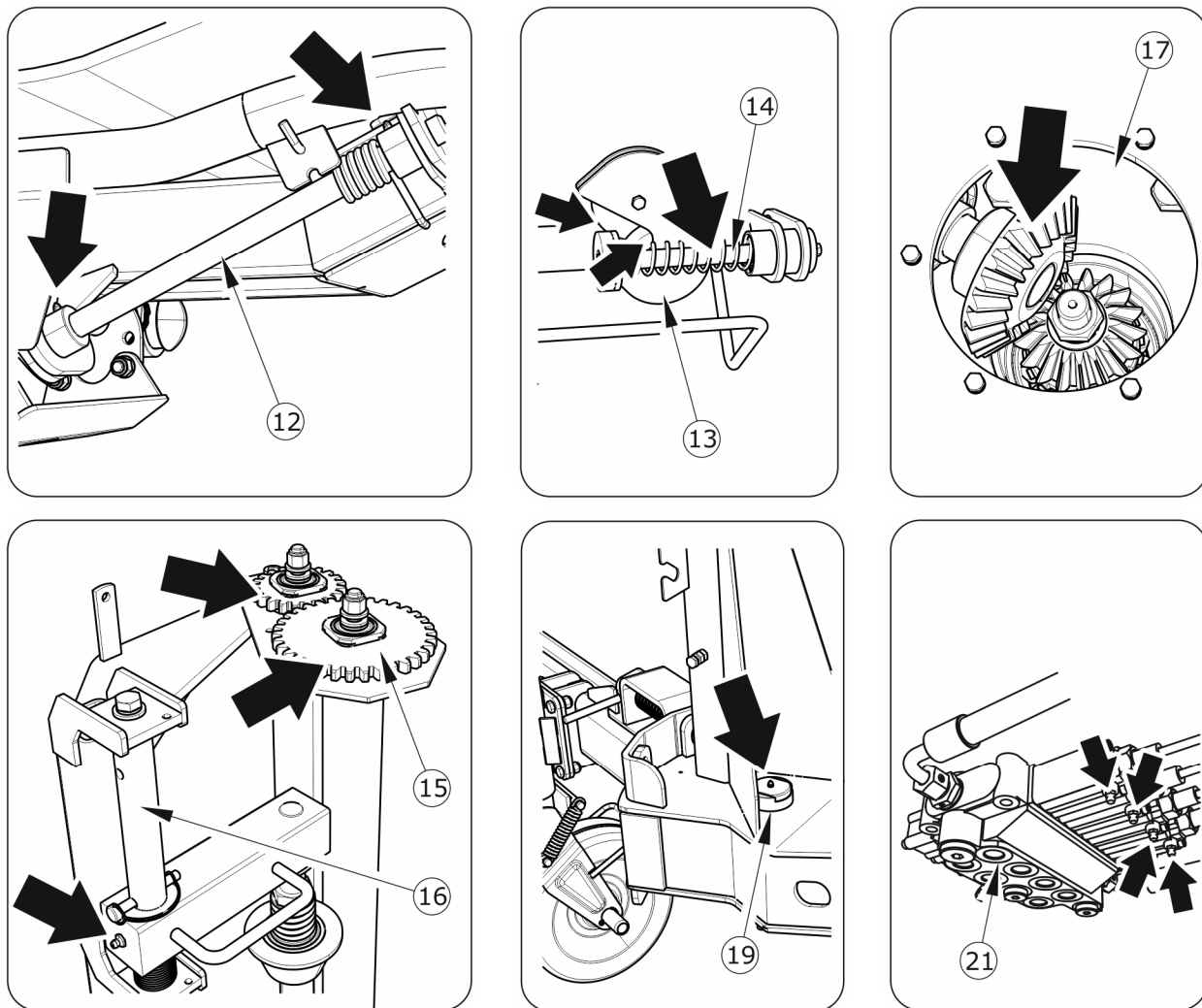


РИСУНОК 5.16 Точки смазки обмотчика, часть 2

ТАБЛИЦА 5.5 Рекомендуемые смазочные материалы

ОБОЗНАЧЕНИЕ С ТАБ. (5,4)	ОПИСАНИЕ
A	машинная смазка общего назначения (литиевая, кальциевая),
B	твердая смазка для тяжело нагруженных элементов с добавлением MoS ₂ или графита
C	обычное машинное масло, силиконовая смазка в аэрозоле



ТЕХНИЧЕСКИЙ ОСМОТР

При использовании обмотчика пользователь обязан следовать инструкциям по смазке в соответствии с графиком смазки.

5.13 РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

5.13.1 ГИДРАВЛИЧЕСКОЕ МАСЛО

Всегда соблюдайте правило, чтобы масло в гидросистеме обмотчика и в гидросистеме тягача было одного типа. Если используются разные типы масла, убедитесь, что две гидравлические жидкости совместимы друг с другом. Использование различных типов масла может привести к повреждению машины или сельскохозяйственного тягача. В новой машине в установку залито гидравлическое масло I HL32 Lotos.

ТАБЛИЦА 5.6 Характеристики гидравлического масла L-HL 32 Lotos

№	НАЗВАНИЕ	Ед.изм.	ЗНАЧЕНИЕ
1	Классификация вязкости в соответствии с ISO 3448VG	-	32
2	Кинематическая вязкость при 400С	мм ² /с	28.8 – 35.2
3	Классификация качества в соответствии с ISO 6743/99		HL
4	Классификация качества в соответствии с DIN 51502		HL
5	Точка возгорания	С	230

Если необходимо заменить гидравлическое масло на другое, внимательно ознакомьтесь с рекомендациями производителя масла. Если он рекомендует промыть установку подходящим препаратом, следуйте этим рекомендациям. Убедитесь, что химические вещества, используемые для этой цели, не оказывают агрессивного воздействия на материалы гидравлической системы. При нормальной эксплуатации машины замена гидравлического масла не требуется, однако при необходимости эту операцию следует доверить специализированным сервисным центрам.

Благодаря своему составу используемое масло не классифицируется как опасное вещество, однако длительное воздействие на кожу или глаза может вызвать раздражение. При попадании на кожу промойте место контакта водой с мылом. Не используйте органические растворители (бензин, керосин). Снимите грязную одежду, чтобы масло не попало на кожу. Если масло попало в глаза, промойте их большим количеством воды и при появлении раздражения обратитесь к врачу. В нормальных условиях гидравлическое масло не вредно для дыхательной системы. Опасность

возникает только при сильном распылении масла (масляный туман) или в случае пожара, при котором могут выделяться ядовитые соединения. В случае воспламенения масла потушить его углекислым газом, пеной или огнегасящим паром.. Не используйте воду для тушения горящего масла.

5.13.2 СМАЗОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Для высоконагруженных деталей рекомендуется использовать литиевые смазки с добавлением дисульфида молибдена (MOS₂) или графита. В случае менее нагруженных узлов рекомендуется использовать универсальные машинные смазки, содержащие антикоррозионные присадки и в значительной степени устойчивые к вымыванию водой. Аналогичными свойствами должны обладать аэрозольные препараты (смазки силиконовые, антикоррозионные смазки).

Перед использованием смазочных материалов прочтите информационный буклет для выбранного продукта. В частности, важны правила техники безопасности и способ обращения с данной смазкой, а также способ утилизации отходов (использованная тара, загрязненная ветошь и т. д.). Храните информационный буклет (паспорт продукта) вместе со смазкой.

5.14 ОЧИСТКА ОБМОТЧИКА

Обмотчик следует очищать в зависимости от необходимости и перед длительным простоем (например, перед зимним периодом). Если вы используете мойку высокого давления, ознакомьтесь с принципом работы и рекомендациями по безопасной эксплуатации этого устройства.

Инструкции по очистке машины

- Перед стиркой обмотчика тщательно очистите машину от остатков травы и фольги.
- Для мытья используйте только чистую проточную воду или воду с добавлением моющего средства с нейтральным рН.
- Использование моек высокого давления повышает эффективность мойки, но при работе следует соблюдать особую осторожность. Во время мытья сопло чистящего агрегата не должно приближаться к очищаемой поверхности ближе, чем на 50 см.

- Температура воды не должна превышать 55⁰С.
- Не направляйте струю воды непосредственно на элементы установки и оборудования обмотчика, т.е. гидроцилиндры, гидравлические заглушки, осветительные приборы, электрические разъемы, информационные и предупредительные наклейки, заводскую табличку, соединители шлангов, точки смазки обмотчика и т. д. Высокое давление потока воды может привести к механическому повреждению этих элементов или попаданию воды.
- Для очистки и ухода за поверхностями из пластика используйте чистую воду или специализированные средства.
- Не используйте органические растворители, препараты неизвестного происхождения или другие вещества, которые могут привести к повреждению окрашенных, резиновых или пластиковых поверхностей. В случае сомнений рекомендуется провести тест на невидимой поверхности.
- Очистите маслянистые или жирные поверхности с помощью экстракционного бензина или обезжиривающих средств, затем промойте чистой водой с моющим средством. Следуйте рекомендациям производителя чистящего средства.

ОПАСНОСТЬ



Ознакомьтесь с инструкциями по использованию чистящих моющих средств и средств для тех. консервации.

При мытье с использованием моющих средств надевайте подходящую защитную одежду и очки, чтобы разбрызгивание не навредило вам.

- Храните моющие средства для стирки в оригинальной таре или в заменяющей таре, но с очень тщательной маркировкой. Препараты нельзя хранить в емкостях, предназначенных для хранения пищевых продуктов и напитков.
- Содержите шланги и уплотнения в чистоте. Пластмассы, из которых изготавливаются эти компоненты, могут быть восприимчивы к органическим веществам и некоторым моющим средствам. В результате длительного воздействия различных веществ ускоряется процесс старения и повышается риск повреждений. Резиновые детали после тщательной мойки следует обработать специализированными средствами.

- Соблюдайте правила охраны окружающей среды, мойте обмотчик в специально отведенных местах.
- Мытье и сушка машины должны происходить при температуре окружающей среды выше 0°C.
- После мойки и сушки машины смажьте все контрольные точки, независимо от срока последней обработки. Удалите излишки смазки или масла сухой тканью.
- Отмыть ролики питателя пленки от остатков клея с использованием экстракционного бензина.

5.15 ХРАНЕНИЕ

- Машину рекомендуется хранить в закрытом помещении или под крышей.
- Если машина не будет использоваться в течение длительного периода времени, необходимо защитить ее от погодных условий, особенно тех, которые вызывают коррозию стали и ускоряют старение шин. Машину следует вымыть и высушить очень старательно.
- Корродированные участки следует очистить от ржавчины, обезжирить и защитить грунтовкой, а затем окрасить верхним слоем в соответствии с цветовой схемой.
- В случае длительного простоя смажьте все компоненты, независимо от периода последней обработки.
- При длительной стоянке обмотчика рекомендуется демонтировать приводные цепи, промыть их керосином и защитить консервантом или универсальной смазкой.
- Диски и шины необходимо тщательно вымыть и высушить. При длительном хранении неиспользованного обмотчика рекомендуется раз в 2-3 недели передвигать машину, чтобы место контакта шины с землей находилось в другом положении. Шины не деформируются и сохраняют правильную геометрию. Также следует время от времени проверять давление в шинах и, при необходимости, накачивать шины до нужного значения.
- Электронный счетчик следует хранить дома. Если машина не будет использоваться в течение длительного периода времени, извлеките аккумулятор из счетчика.

5.16 МОМЕНТЫ ЗАТЯЖКИ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

ТАБЛИЦА 5.6 Моменты затяжки резьбовых соединений

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА	5.8(1)	8.8(1)	10.9(1)
	МД [Нм].		
M10	37	49	72
M12	64	85	125
M14	100	135	200
M16	160	210	310
M20	300	425	610
M24	530	730	1050
M27	820	1150	1650
M30	1050	1450	2100

(1) - класс прочности по DIN ISO 898

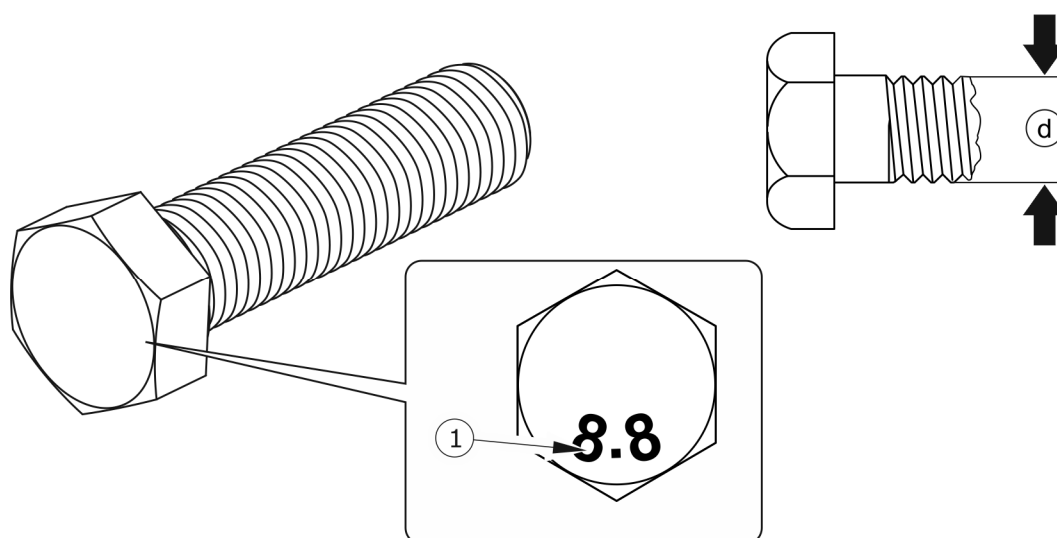


РИСУНОК 5.17 Винт с метрической резьбой

(1) Класс прочности (d) диаметр резьбы

При проведении технического обслуживания и ремонта используйте правильные моменты затяжки резьбовых соединений, если не указаны другие параметры затяжки. Рекомендуемые моменты затяжки для наиболее распространенных резьбовых соединений приведены в таблице.(5.6). Указанные значения относятся к стальным винтам без смазки.

**ПОДСКАЗКА**

Гидролинии следует затягивать с моментом 50 - 70 Нм.

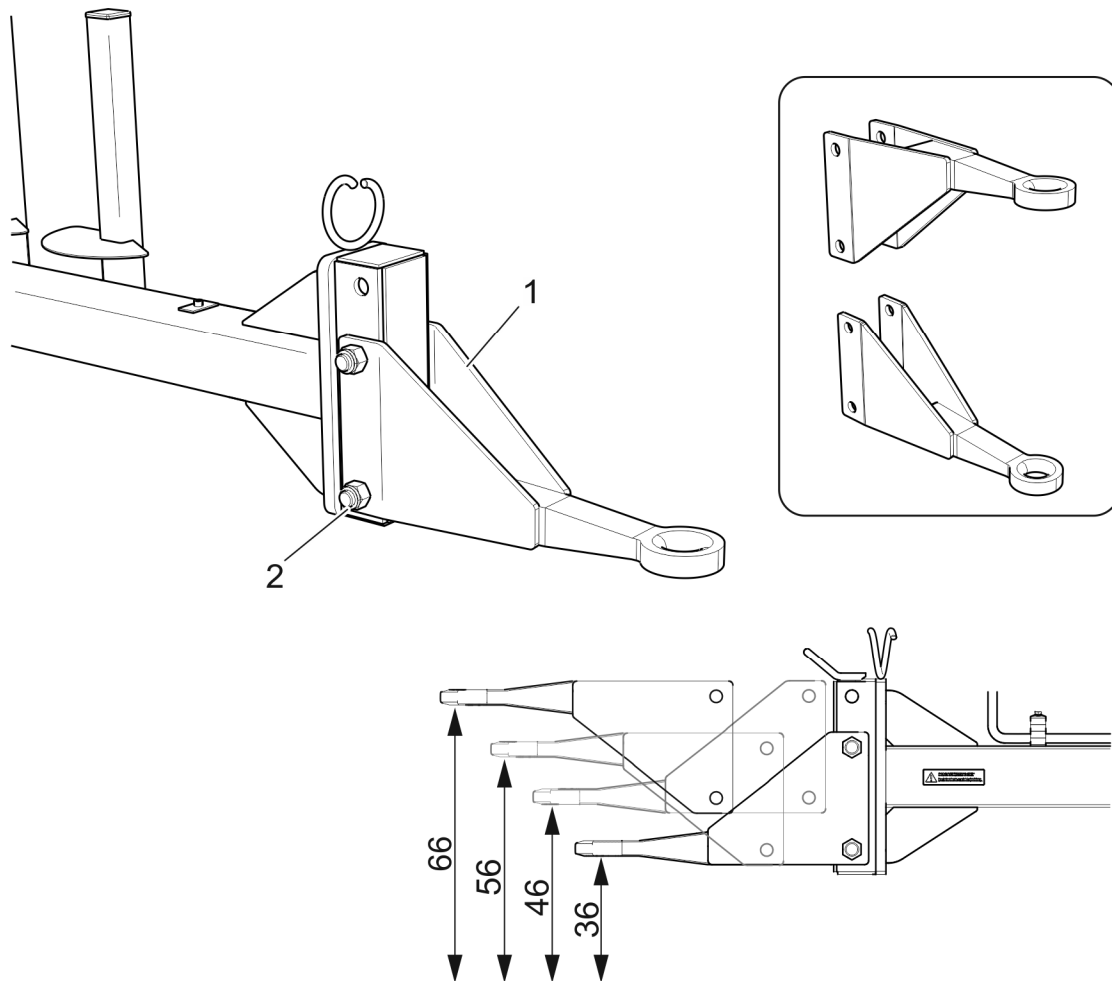
5.17 РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ДЫШЛА

РИСУНОК 5.18 Регулировка положения дышла

(1) дышло с фиксированным дышлом, (2) резьбовое соединение

СФЕРА ДЕЯТЕЛЬНОСТИ

- ➔ Поместите клинья или предметы без острых краев под колеса обмотчика.
- ➔ Отвинтите дышло от рамы.
- ➔ Установите дышло в новое положение и затяните его с соответствующим крутящим моментом.
- ➔ Структура рамы допускает 4 комбинации настроек дышла, см. рисунок (5.18).

➔ Проверьте степень затяжки дышла после первой поездки с грузом.

5.18 РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ ПЛЕНКИ

Степень натяжения пленки оказывает решающее влияние на качество силоса. Благодаря плотному сцеплению отдельных слоев пленки создаются оптимальные условия для создания корма. Слишком сильное натяжение приведет к тому, что следующий слой будет закрыт (при обертывании пленка должна перекрывать не менее половины своей ширины).

КОНТРОЛЬ НАТЯЖЕНИЯ ПЛЕНКИ - СПОСОБ 1

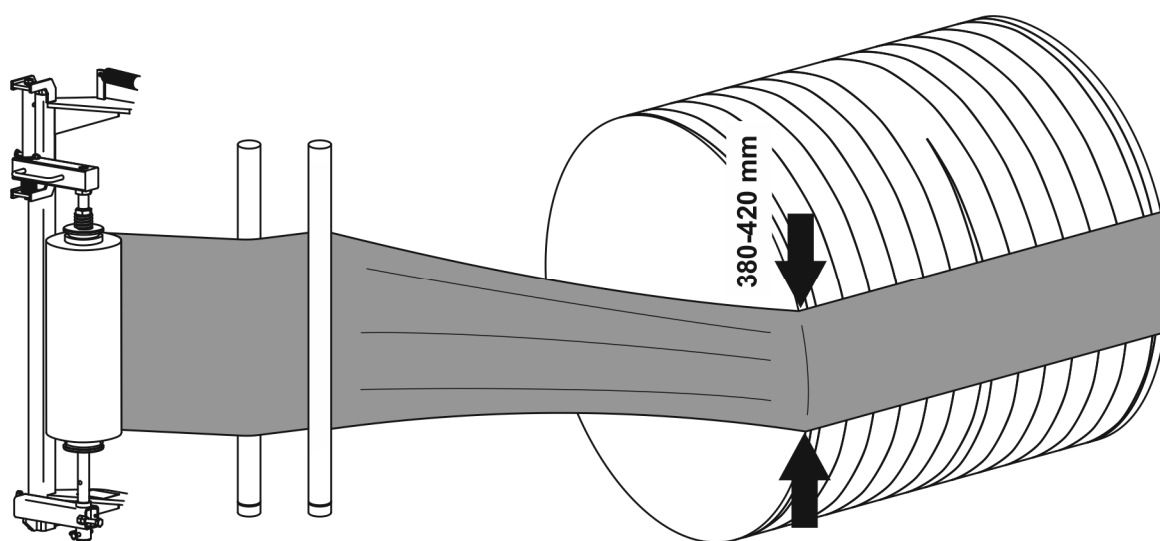


РИСУНОК 5.19 Способ 1 контроля натяжения пленки

Определение степени натяжения фольги по способу 1 заключается в измерении ширины слоя фольги на краю обмотанного тюка - см. рисунок (5.19). Измеренное значение пленки, показанное на схеме, относится к рулонам 500 мм.

ТАБЛИЦА 5.7 Размеры пленки при предварительном натяжении 55–70 %

РАЗМЕР РОЛИКА [мм]	ШИРИНА СЛОЯ ПЛЕНКИ [мм]	
	55%	70%
500	380	420
750	580	620

Ширина пленки, измеренная по краю тюка, должна иметь значения, указанные в таблице (5.7).

ПОДСКАЗКА

Приведенные размеры пленки являются ориентировочными и разработаны на основе пленки со степенью растяжения 70%. Перед началом работы с обмотчиком внимательно прочтите инструкцию производителя пленки и рекомендации по установке начального натяжения.

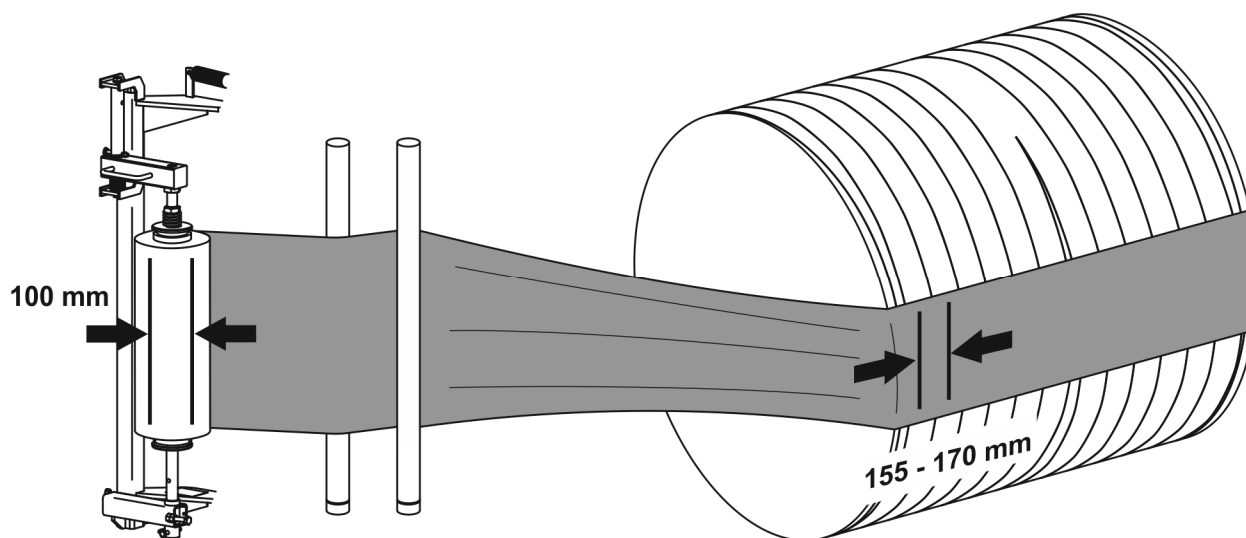
КОНТРОЛЬ НАТЯЖЕНИЯ ПЛЕНКИ - СПОСОБ 2

РИСУНОК 5.20 Способ 2 контроля натяжения пленки

Определение степени натяжения пленки по способу 2 заключается в проведении 2-х параллельных линий на рулоне, помещенном в питатель. Расстояние между линиями должно быть 100 мм. В результате растяжения слоя фольги расстояние между нарисованными линиями будет увеличиваться. Правильное расстояние между линиями при натяжении фольги 55–70 % должно составлять от 155 до 170 мм.

ОБЪЕМ РАБОТ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

- ➔ Определить текущую степень натяжения фольги одним из выбранных способов.
- ➔ Заглушить двигатель тягача, заблокировать кабину от несанкционированного доступа. Заблокируйте тягач стояночным тормозом.
- ➔ Ослабьте контргайки (1).
- ➔ Установите новое положение верхнего штифта.
 - ⇒ Если пленка растянулась слишком сильно, следует вкрутить штифт (верхний поддерживающий ролик сдвинется вверх).

- ⇒ Если пленка растянулась слишком слабо, следует открутить штифт (верхний поддерживающий ролик сдвинется вниз).
- ➔ Затяните контргайку.
- ➔ Проверьте правильность натяжения пленки, при необходимости повторите операцию.

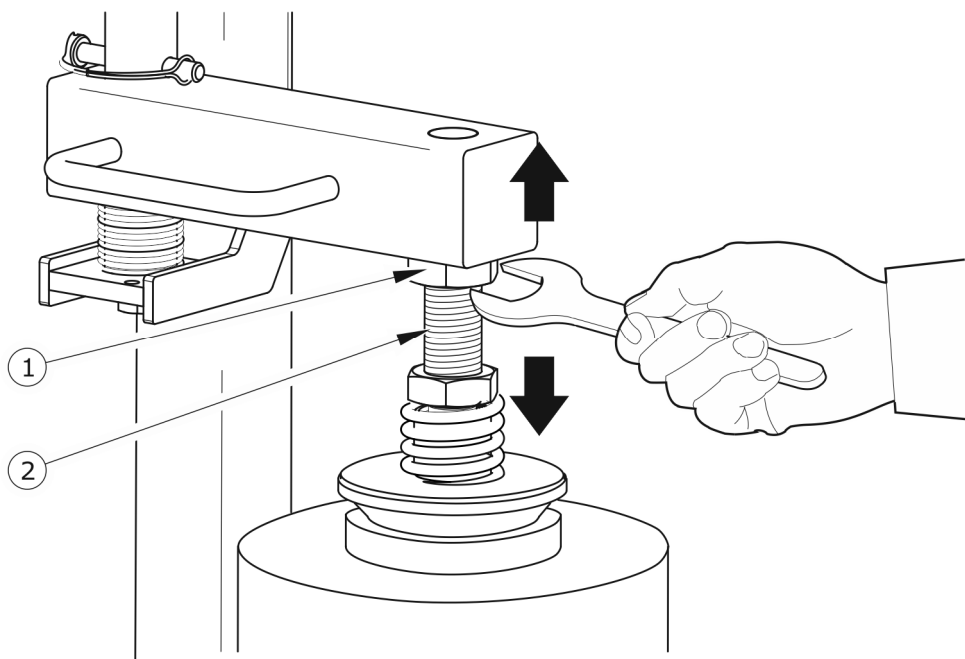


РИСУНОК 5.21 Регулировка натяжения

(1) контргайка (2) главный штифт

5.19 ЗАМЕНА И РЕГУЛИРОВКА РЕЖУЩИХ НОЖЕЙ

В процессе работы обмотчика режущие ножи подвержены износу, что является нормальным признаком, в результате чего пленка может не разрезаться должным образом. В этом случае вы можете повернуть ножи в положение, при котором кромка все еще остается острой. Если ножи полностью повреждены, замените их новыми.

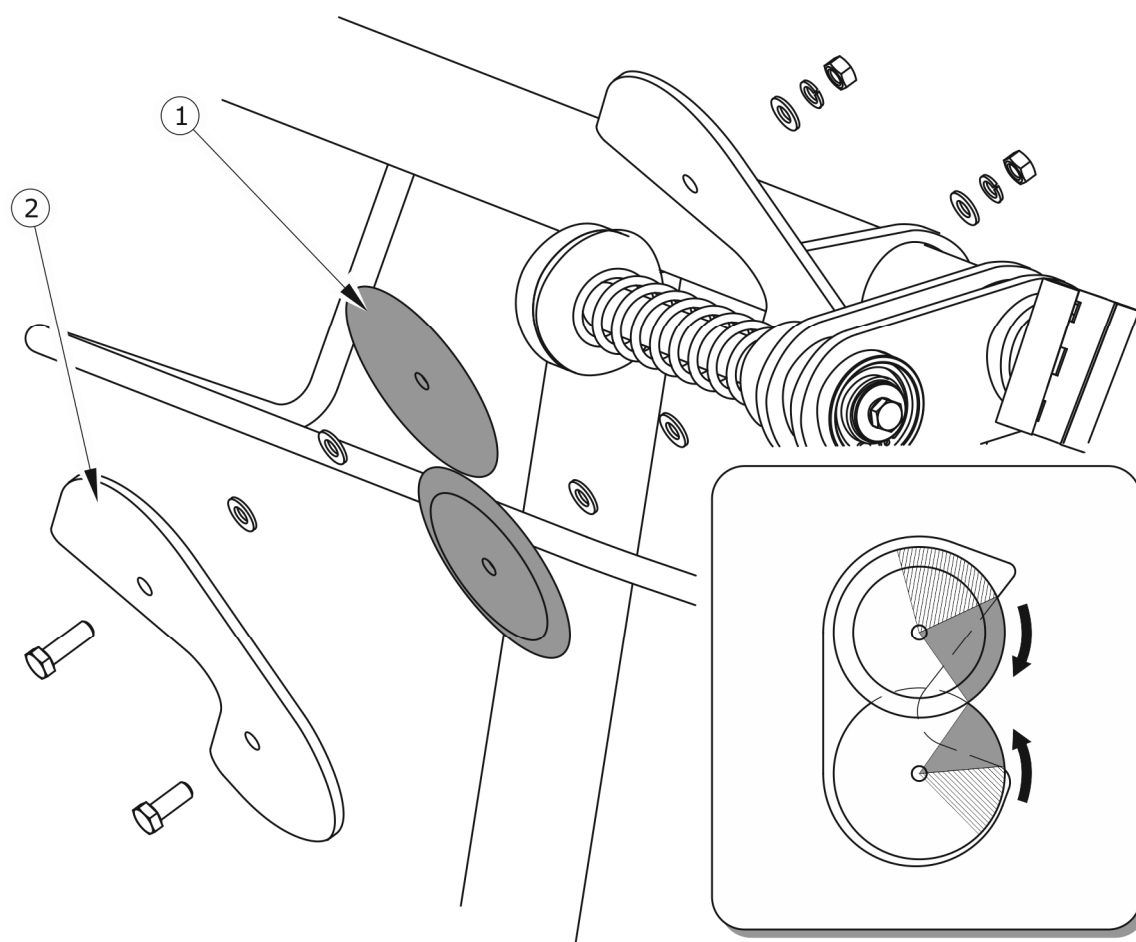


ОПАСНОСТЬ

Во время работы будьте особенно осторожны из-за риска получения травм.

ОБЪЕМ РАБОТ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

- ➔ Подсоедините обмотчик к тягачу, подсоедините провода гидросистемы.
- ➔ Расположите поворотный стол так, чтобы у вас был легкий доступ к режущему блоку.
- ➔ Откручиваем гайки, снимаем болты крепления ножей.
- ➔ Снимите защитную крышку ножей (2) и ножи (1).
- ➔ Установите новый комплект ножей.
 - ⇒ Ножи должны быть прижаты друг к другу плоской поверхностью – см. рисунок (5.22).
 - ⇒ При сборке не забудьте правильно поставить распорки.
- ➔ Затяните гайки с правильным крутящим моментом.

**РИСУНОК 5.22** Замена режущих ножей.

(1) режущий нож, (2) защитная крышка ножа

**ПОДСКАЗКА**

Если ножи не заменять, а только поворачивать в новое положение, снимать кожух не нужно. В этом случае достаточно ослабить гайки крепления.

5.20 ХРАНЕНИЕ, КОНСЕРВАЦИЯ И РЕМОНТ СЧЕТЧИКА НАМОТКИ

5.20.1 ХРАНЕНИЕ И ОЧИСТКА СЧЕТЧИКА

Когда счетчик не используется, его следует хранить в комнатных условиях, предохраняя от влаги, химикатов, прямых осадков, мороза и сильного солнечного света. Отсоединив кабель датчика, сверните его и защитите контакты штекера датчика от грязи и влаги, что может вызвать их коррозию и потерю электрического контакта и, как следствие, некорректную работу счетчика. Счетчик не требует периодического обслуживания, за исключением замены использованной батареи на новую (касается только счетчика L01). При длительном неиспользовании и особенно после окончания сезона полевых работ аккумулятор следует вынимать из корпуса, чтобы избежать утечки электролита аккумулятора, что может привести к необратимому повреждению электронных цепей счетчика. Если корпус счетчика загрязнен, его можно очистить слегка влажной тканью и моющими средствами. Не используйте никакие другие органические растворители (ацетон, бензин, нитроразбавитель и т. д.), поскольку они могут растворить корпус счетчика. В случае повреждения счетчика его следует вернуть в сервисный центр производителя для ремонта. Попытка отремонтировать счетчик самостоятельно приведет к аннулированию гарантии.

5.20.2 ЗАМЕНА БАТАРЕИ (СЧЕТЧИК L01)

Аккумулятор следует заменять новым всегда перед началом нового сезона полевых работ и по мере его разрядки. Разряд батареи проявляется в необычной работе счетчика: случайном гашении дисплея, низкой контрастности отображаемых цифр и т. д. После окончания сезона полевых работ счетчик следует хранить в сухом и теплом помещении со снятой батареей. .

Чтобы заменить батарею, снимите крышку батарейного отсека. Извлеките аккумулятор из контейнера и отсоедините шнур питания. Вставьте новую батарею, соблюдая полярность питания (защелка батареи подходит только в одну сторону), вставьте батарею в контейнер и закройте крышку. Проверьте работу счетчика, включив его. Для питания используйте батареи напряжением 9В стандартного типа 6F22 или щелочные типа 6LR61 (рекомендуется). Щелочные батареи имеют более длительный срок службы без необходимости замены.

5.21 РЕШЕНИЕ ПРОБЛЕМ

ТАБЛИЦА 5.8 *Неисправности и способы их устранения*

НЕИСПРАВНОСТЬ	ПРИЧИНА	СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ
Шум в ступице ходовой оси	Чрезмерный люфт в подшипниках	Проверить люфт и при необходимости отрегулировать
	Поврежденные подшипники	Замените подшипники
	Поврежденные компоненты ступицы	Заменить
Неисправность работы гидравлической системы	Неправильная вязкость гидравлического масла	Проверьте качество масла, убедитесь, что масла в обеих машинах одного типа. При необходимости заменить масло в тягаче и/или обмотчике
	КПД гидравлического насоса трактора слишком низкий, гидронасос тягача поврежден	Проверьте гидравлический насос тягача.
	Поврежденный или загрязненный цилиндр	Проверьте шток цилиндра (изгиб, коррозия), проверьте цилиндр на герметичность (герметичность штока), при необходимости отремонтируйте или замените цилиндр.

	Поврежденные гидравлические линии	Проверьте и убедитесь, что гидравлические линии натянуты, не перекручены и правильно затянуты. При необходимости замените или подтяните.
Неверные показания счетчика оборотов	Поврежден кабель датчика или датчик	Замените кабель или датчик оборотов.
	Неправильно отрегулировано положение датчика	Проверьте и отрегулируйте.
	К поворотному столу не прикреплен магнит	Приклейте новый магнит к разъему поворотного стола.
Низкая контрастность отображаемых цифр, неисправность дисплея	Разряженная батарея (L01)	Замените батарею.
	Сломанный дисплей	Отремонтируйте или замените счетчик.
	Неверное напряжение питания (L02)	Проверить напряжение в разъеме прикуривателя (12В). Восстановите цепь питания.
Отображается сообщение об ошибке Err1 или Err2	Неверное напряжение питания (L02)	Проверить напряжение в разъеме прикуривателя (12В). Восстановите цепь питания.
Счетчик L02 не запускается	Перегорел предохранитель.	Проверьте предохранитель (8А) в сетевой вилке.
Слишком быстрое падение разгрузочного стола	Неправильная вязкость гидравлического масла	Проверить вязкость, заменить масло в тягаче.
	Неправильная настройка регулятора расхода	Проверьте и отрегулируйте.
	Неисправный регулятор расхода	Заменить
Шум от цепных передач	Свободная цепь	Отрегулируйте натяжение цепи.
	Слишком сильное растяжение приводной цепи.	Заменить цепь вместе с зубчатыми колесами.

	Поврежденные или грязные подшипники	Проверьте подшипники, замените, если они сильно изношены.
Слабое натяжение пленки	Неправильно отрегулирована высота верхнего поддерживающего (опорного) ролика	Отрегулируйте давление пленки.
	Пленка проскальзывает по роликам питателя пленки	Очистите зубчатые поверхности с помощью керосина и медной щетки.
Обрыв пленки	Слишком сильное давление на ролик с пленкой	Уменьшите давление пленки, отрегулировав высоту верхнего поддерживающего ролика.
	Поврежденная пленка	Проверьте пленку, при необходимости замените.
	Заклинили или погнулись натяжные ролики питателя	Заменить ролики
	Поврежден механизм подачи	Отремонтировать
	Нестандартная форма рулона	Снижайте скорость оборотов при обмотке Обеспечьте правильное формирование рулона.
	Слишком высокая скорость оборотов стола.	Снижайте скорость оборотов при обмотке
Несимметричная обмотка рулонов	Неправильная высота питателя	Отрегулируйте высоту устройства подачи пленки в соответствии с размером рулона (тюка)
	Неправильный выбор передаточного числа привода ролика по отношению к имеющейся у вас пленке	Отрегулируйте обмотчик до доступной ширины пленки
Рулон падает со стола	Нестандартная форма рулона	Снижайте скорость оборотов при обмотке Обеспечьте правильное формирование рулона.

	Слишком высокая скорость оборотов стола.	Снижайте скорость оборотов при обмотке
Пленка не режется	Поврежденные или тупые ножи	Замените или смените положение ножей.