

Предприятие-изготовитель не несет ответственности по гарантии, если: истек гарантийный срок эксплуатации; предъявленное изделие разукомплектовано; при отсутствии руководства по эксплуатации или при отсутствии в нем отметки торгующей организации (штамп и дата продажи); изделие использовалось не по назначению; потребитель заменил (дорабатывал) детали изделия на детали, не предусмотренные конструкцией; изделие вышло из строя по вине потребителя в результате несоблюдения требований, изложенных в руководстве по эксплуатации изделия, небрежного с ним обращения или нанесения механических повреждений; изделие подвергалось воздействию таких внешних факторов, как природные явления, стихийные или экологические бедствия.

Гарантия не распространяется на расходные материалы (крепежные детали).

Предприятие-изготовитель имеет право без предварительного уведомления вносить изменения в конструкцию изделия с целью улучшения его потребительских качеств.

9. Порядок предъявления рекламации.

В случае выявления недостатков в период гарантийного срока работы изделия необходимо обратиться в торговую организацию или завод-изготовитель. Предъявляемое изделие должно быть предварительно очищено от загрязнения. При возврате изделия заводу-изготовителю торгующей организацией, оно должно быть полностью укомплектовано.



АО ВСЕВОЛОЖСКИЙ РЕМОНТНО МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ ФРЕЗЫ, УДЛИНИТЕЛИ ФРЕЗ

изготовлены в соответствии
с конструкторской документацией и признаны годными к эксплуатации.

Продавец:

подпись

расшифровка

Представитель
OTK:

подпись

расшифровка

Дата продажи:

«_____»

20

Дата выпуска:

«_____»

20

г.

М. П.

Рекламации направлять по адресу:

188640, Ленинградская область, Всеволожский район, г. Всеволожск,
Южное шоссе, N 144, АО «Всеволожский ремонтно-механический завод»

E-mail: vrmz@mail.ru, www.vrmz.org

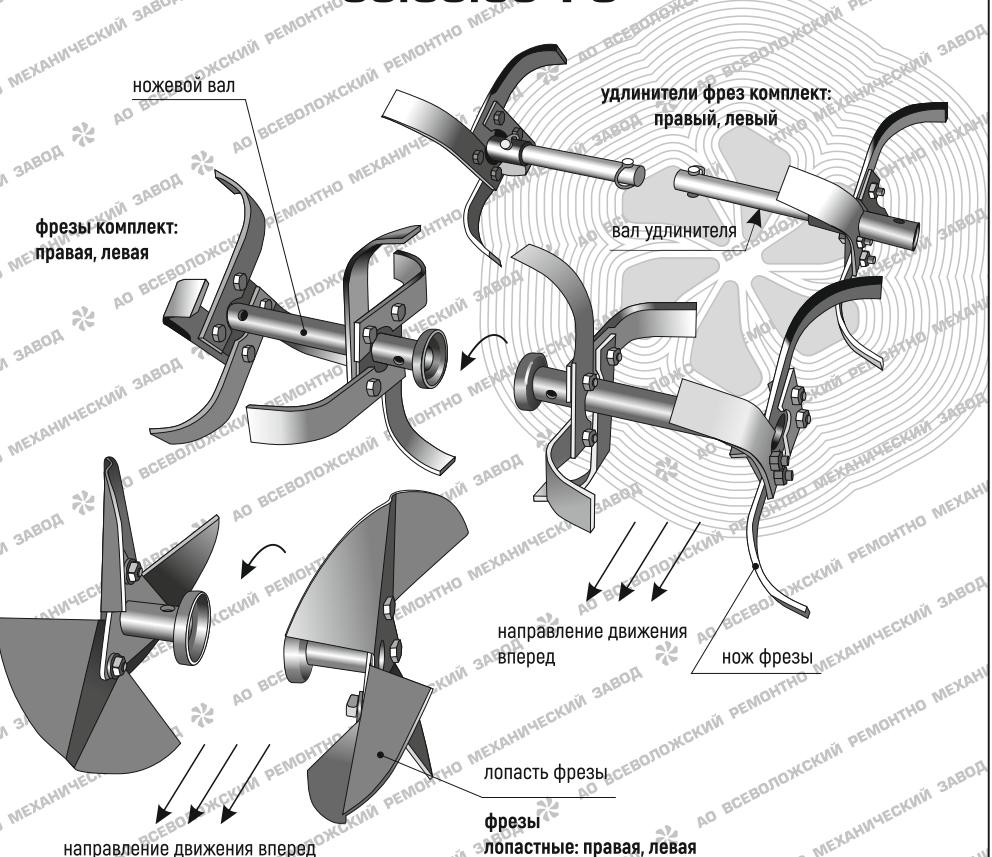
Редакция руководства от 06.02.2023

**АО ВСЕВОЛОЖСКИЙ
РЕМОНТНО МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД**

ФРЕЗЫ УДЛИНИТЕЛИ ФРЕЗ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

00.80.00 РЭ



Настоящее руководство по эксплуатации распространяется на фрезы, удлинители фрез, изготовленные АО «Всеволожский ремонтно-механический завод», 188640, РФ, Ленинградская область, Всеволожский район, г. Всеволожск, Южное шоссе, N 144, тел./факс (812)9600336, (812)9600339, (81370)95828.

Электронная почта: vrmz@mail.ru. Сайт: www.vrmz.org, www.vrmz.ru.

Официальный сайт: www.vrmz.org, www.vrmz.ru.

1. Назначение изделия.

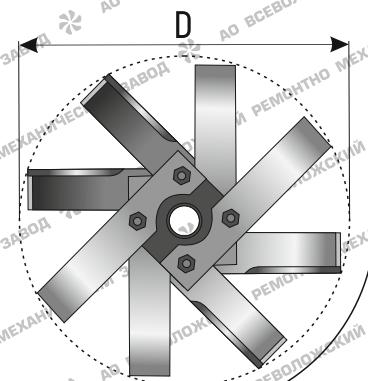
Фрезы применяются для рыхления, интенсивного крошения почвы, уничтожения сорняков, измельчения растительных остатков, перемешивания слоев почвы, заделки удобрений и выравниваний обрабатываемой поверхности. Удлинители фрез используются совместно с фрезами и служат для увеличения ширины захвата (ширины обрабатываемого за один проход участка).

Фрезы лопастные используются на обработанных почвах для нарезания борозд, прополки между рядов, рыхления и окучивания.

Фрезы и удлинители фрез поставляются в паре (правая и левая), и предназначены для установки на выходные валы редуктора агрегата (культиватора или мотоблока).

2. Устройство и технические характеристики.

диаметр фрез, удлинителей фрез



Фрезы – комплект из двух частей. Правый (левый) компонент фрезы состоит из ножевого вала, ножей. В ножевом валу предусмотрены отверстия для крепления фрез на выходных валах редуктора агрегата и установки удлинителей фрез, приварены пластины с отверстиями для крепления ножей, пыльник для защиты сальника редуктора агрегата.

Ножи изготовлены из углеродистой конструкционной стали с последующей термообработкой для повышения прочности и износостойкости. Для заострения вдоль рабочей кромки каждого ножа сделана односторонняя фаска. В зависимости от расположения фаски ножи изготовлены правого и левого исполнения. Нож левый – зеркальное отражение ножа правого. Концы ножей отогнуты в сторону грани с фаской. В ножах предусмотрены отверстия для крепления на ножевом валу. Крепятся ножи к пластинам ножевого вала болтовыми соединениями.

Удлинители фрез – комплект из правой и левой частей, двух валов, стопоров для крепления компонентов на валах и фрезах. Обе части состоят из ножевых валов и ножей правого и левого исполнений. В приваренных к ножевым валам пластинах имеются отверстия для крепления ножей в ножевых валах – отверстия для крепления частей удлинителя на валах из комплекта удлинителя. В валах из комплекта удлинителя предусмотрены отверстия для крепления частей удлинителя на валах и валах в фрезах.

Крепление ножей на ножевые валы удлинителя аналогично креплению ножей на ножевой вал фрезы.

Фрезы лопастные состоят из правой и левой частей, являющихся зеркальным отражением друг друга. Каждый компонент лопастной фрезы собран из вала и фрезы. К валу приварена пластина с отверстиями для крепления фрезы, пыльник для защиты сальника редуктора выходного вала агрегата и предусмотрены отверстия для крепления частей фрезы лопастной на выходном валу редуктора агрегата. Фрезы изготавливаются из листового металла и имеют отверстия для крепления на валах фрезы лопастной. Лопасти фрез формируются гибкой и в зависимости от направления сгиба изготавливаются правого и левого исполнения. Фреза левая – зеркальное отражение фрезы правой. К валам фрезы лопастной фрезы

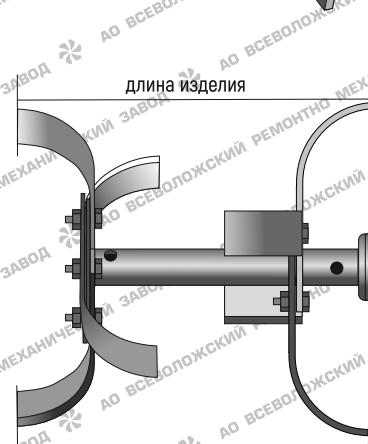


нож правый

нож левый

длина изделия

фрезы (комплект)



крепятся болтовыми соединениями.

Диаметр [D– см. рисунок 1] фрез Н и удлинителей фрез Н – 360 мм, диаметр фрез С и удлинителей фрез С – 320 мм, диаметр фрез лопастных – 300 мм.

Длина фрезы Н – 361 мм. Ширина обработки фрез Н – 845 мм, с удлинителями фрезы Н – 1290 мм, посадочный диаметр на вал – 30 мм.

Длина фрезы С – 310 мм. Ширина обработки фрез С – 740 мм, с удлинителями фрез С – 1060 мм, посадочный диаметр на вал – 25 мм. Модели мотоблоков и мотокультиваторов, совместимых с фрезами представлен на сайте www.vrmz.org

Длина фрезы лопастной – 133 мм. Ширина обработки лопастными фрезами – 360 мм.

3. Комплектность

Комплект фрез (пара) – 1шт., руководство по эксплуатации – 1шт;

Комплект удлинителей фрез (пара) – 1шт., руководство по эксплуатации, 1шт.

4. Подготовка к эксплуатации и эксплуатация

После доставки агрегата к месту работы установите фрезы на выходные валы редуктора агрегата (культиватора или мотоблока). Правую часть фрезы установите на выходной вал агрегата с правой стороны, левую часть – с левой (вид на агрегат со стороны заднего сцепного устройства по направлению движения вперед).

Для крепления фрез на валах используйте стопора из комплекта агрегата. Пружина для фиксации стопора должна располагаться по ходу движения вперед, чтобы исключить ее размыкание и выпадение стопора во время работы. После установки фрез на валь проверьте, что при вращении фрезы не задевают элементы конструкции агрегата. При правильной установке фрез рабочие (режущие) кромки ножей первыми входят в землю при движении агрегата вперед.

В зависимости от типа обрабатываемой почвы выберите рабочее положение сошника (ограничитель) по высоте. Проведите корректировку положения сошника (глубины обработки) во время работы. Подробно рекомендации по работе с фрезами изложены в руководствах по эксплуатации агрегатов.

При необходимости, для увеличения ширины обработки (ширины захвата) присоедините к фрезам удлинители фрез. Удлинители фрез устанавливаются по тем же правилам, что и фрезы. Для крепления удлинителей на валах используйте стопоры из комплектов удлинителей. Удлинители фрез поставляются в транспортировочной сборке. Перед установкой на фрезы соберите удлинители в рабочее положение, присоединив к правой и левой частям удлинителей по одному валу из комплекта.

Правила установки фрез лопастных те же, что и фрез для культиваторов (мотоблоков). При правильной установке первыми входят в землю при движении агрегата (мотоблока) вперед вершины лопастей расположенные с внутренней стороны фрез (ближе к агрегату). Части фрез лопастных должны быть установлены на валах так, чтобы входжение в землю соответствующих вершин лопастей правой и левой части происходило одновременно. Допускается небольшая асимметрия, связанная с точностью изготовления и зазорами в соединениях. Глубина обработки регулируется изменением высоты присоединения сошника (ограничителя) относительно рамы агрегата.

Во избежание поломки изделий не рекомендуется:

- движение агрегата с установленными фрезами по поверхности с твердым покрытием (бетон, асфальт, плитка) и в местах, где возможно повреждение и усиленный износ деталей фрез;
- обработка почвы с включениями (камни, обломки кирпича, металлическая арматура и т.п.).

5. Техника безопасности

удалить с обрабатываемой территории посторонние предметы.

Проверять исправность фрез, надежность затяжки резьбовых соединений, состояние стопоров крепления фрез на валах редуктора агрегата.

Соблюдайте осторожность при движении задним ходом и маневрировании агрегата с установленными и фрезами.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- работать в алкогольном, наркотическом состоянии; в состоянии усталости, находясь под действием лекарственных препаратов, снижающих быстроту реакции;
- работать с неисправными фрезами;
- ремонтировать, очищать фрезы, подтапливать крепежные соединения на ходу или при работающем двигателе агрегата.

6. Техническое обслуживание

По окончании работы произведите очистку изделия и обработайте резьбовые соединения и детали, не имеющие лакокрасочного покрытия, смазкой типа «Литол-24».

Регулярно проверяйте надежность затяжки резьбовых соединений, состояние деталей и узлов, сварные соединения на наличие трещин, разрывов.

7. Транспортирование и хранение

Транспортирование изделия возможно любым видом транспорта при условии обеспечения ее сохранности от механических повреждений. Хранить изделие рекомендуется в сухом проветриваемом помещении, защищенном от воздействия атмосферных осадков. Не допускается хранение изделия в одном помещении с химически активными веществами.

8. Гарантийные обязательства.

Завод-изготовитель гарантирует соответствие качества изделия действующей конструкторской и технической документации.

Гарантийный срок эксплуатации со дня продажи через розничную сеть при соблюдении потребителем требований по транспортированию, хранению и эксплуатации – 12 месяцев.

Завод-изготовитель обязуется в течение гарантийного срока эксплуатации произвести замену или ремонт вышедших из строя деталей при обнаружении дефектов, произошедших по вине завода-изготовителя в сроки и в порядке, соответствующим действующему законодательству РФ.