



АО ВСЕВОЛОЖСКИЙ РЕМОНТНО МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД

СЦЕПКА МК10

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ 00.55.00 РЗ

1. Назначение изделия.

Сцепка МК10 используется для присоединения орудий к легким агрегатам и настройки рабочих параметров навесных орудий производства АО «Всеволожский ремонтно-механический завод» [АО «ВРМЗ»] предназначенных для применения со сцепкой данной конструкции. Устанавливается на сцепное устройство агрегата. Толщина стоек орудий применяемых для работы со сцепкой МК10 – 10 мм, диаметр отверстий в стойках 10,5-11 мм. Подбор сцепок к конкретной марке и модели агрегата на официальном сайте www.vrmz.org, www.vrmz.pф.

2. Устройство и технические характеристики.

Сцепки МК10 состоят из сварного корпуса, и узла крепления в сцепном устройстве агрегата. ЗАО «ВРМЗ» производит сцепки МК10 моделей: МК10.2P200, МК10.3P200, МК10.2P250, МК10.3P250, МК10.2P300, МК10.3P300 и МК10.2P.

Модели МК10.2P200 и МК10.3P200 имеют укороченный корпус, модели МК10.2P250, МК10.3P250 – средний, модели МК10.2P300, МК10.3P300 – удлиненный, а модель МК10.2P предназначена для определенных моделей легких агрегатов со специфическими крепежными системами.

Конструкция сцепок моделей МК10.2P200, МК10.2P250, МК10.2P300 и МК10.2P предусматривает регулировку рабочей высоты стойки орудия и угла наклона стойки орудия в вертикальной плоскости вдоль продольной оси сцепки (угол заглабления), т.е. имеют 2 регулировки.

Конструкция сцепок моделей МК10.3P200, МК10.3P250, МК10.3P300 имеют 3 регулировки. В конструкции корпуса предусмотрен фланец с радиусными пазами и крепежными соединениями. Третья регулировка сцепки позволяет компенсировать боковой наклон агрегата при вспашке. Болтовые соединения и радиусные пазы во фланце корпуса позволяют поворачивать корпус сцепки относительно узла крепления (фланца, скобы) в пределах $\pm 27,5^\circ$ и фиксировать его в нужном положении.

Для регулировки заглабления орудия сцепки МК10 могут быть оснащены скобой или винтом. Регулировка заглабления орудия скобой – ступенчатая. Регулировка винтом – плавная. Скоба или винт на сцепке могут быть взаимозаменяемы (дополнительная опция на сайте ЗАО «ВРМЗ»). Пределы регулировки угла заглабления регулировочной скобой для орудий со стойкой с размерами сечения 10x36 мм – $70^\circ \dots 110^\circ$, для орудий со стойкой сечением 10x50 мм – $75^\circ \dots 115^\circ$. Пределы регулировки угла заглабления винтом для орудий со стойкой сечением 10x36 и 10x50 мм – $55^\circ \dots 113^\circ$. Диаметры крепежных отверстий в регулировочной скобе, щеках корпуса сцепки и упорной пластине – 10,5 мм.

Для сцепок, оснащенных винтом, наименование модели будет дополнено аббревиатурой «В»: МК10.2P200В, МК10.3P200В, МК10.2P250В, МК10.3P250В, МК10.2P300В, МК10.3P300В.

Для сцепок, оснащенных скобой, наименование модели будет дополнено аббревиатурой «С»: МК10.2P200С, МК10.3P200С, МК10.2P250С, МК10.3P250С, МК10.2P300С, МК10.3P300С, МК10.2PС.

3. Комплектность.

В комплект сцепки входит: сцепка – 1 шт; руководство по эксплуатации – 1 шт.

4. Установка сцепки на агрегат и навесных орудий на сцепку.

- установите на агрегат соответствующие требуемому виду обработки почвы грунтозащепы или колеса из комплекта агрегата;
- установите и закрепите сцепку в сцепном устройстве агрегата упорной пластиной или винтом вверх, см. рисунок 1, 4 (при необходимости увеличения рабочей высоты стойки навесного орудия возможна установка сцепки упорной пластиной [винтом] вниз, см. рисунок 2);
- установите стойку навесного орудия между щек корпуса сцепки, выставьте и зафиксируйте (крепежом из состава сцепки) требуемую рабочую высоту стойки навесного орудия совмещением соответствующих отверстий в стойке и щеках корпуса сцепки;
- разведите регулировочную скобу или винт из транспортного положения в рабочее (см. рисунок 1, 2, 3, 4) и отрегулируйте угол заглабления орудия совмещением соответствующих отверстий в стойке и регулировочной скобе (ступенчато), либо вращением регулировочного винта (плавно). Заданный угол заглабления зафиксируйте крепежом из состава сцепки;
- (только для сцепок моделей МК10.3P200, МК10.3P250, МК10.3P300, см. рисунок 3, 4) при необходимости (для компенсации бокового наклона агрегата при работе с плугом), установите нужный угол бокового наклона стойки навесного орудия поворотом на требуемый угол относительно продольной оси сцепки корпуса сцепки с установленным навесным орудием, предварительно ослабив болтовые соединения на фланце корпуса сцепки;
- по окончании установки и регулировки надежно затяните все крепежные соединения.

5. Техника безопасности.

Регулярно проверяйте исправность сцепки, надежность затяжки резьбовых соединений. При работе, регулировке, обслуживании сцепки используйте защитные перчатки.

6. Техническое обслуживание и хранение.

По окончании работы произведите осмотр и очистку сцепки. Обработайте резьбовые соединения и детали, не имеющие лакокрасочного покрытия, смазкой типа «Литол-24». Хранить изделие рекомендуется в сухом проветриваемом помещении, защищенном от воздействия атмосферных осадков. Не допускается хранение изделия в одном помещении с химически активными веществами.

7. 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 эксплуатации и хранению – 12 месяцев.

Предприятие-изготовитель не несет ответственности по гарантии, если:

- истек гарантийный срок эксплуатации;
- предьявленное изделие разукомплектовано;
- отсутствует руководство по эксплуатации или отметка торгующей организации о продаже (штамп и дата продажи) в руководстве;
- изделие использовалось не по назначению;
- потребитель заменял (дорабатывал) детали изделия на детали, не предусмотренные конструкцией;
- изделие вышло из строя по вине потребителя в результате несоблюдения требований разделов по эксплуатации и техническому обслуживанию, изложенных в руководстве по эксплуатации изделия, небрежного с ним обращения или нанесения механических повреждений;
- изделие подвергалось таким внешним факторам, как природные явления, стихийные или экологические бедствия.

Сцепка МК10, модели МК10.2Р300С (две регулировки)

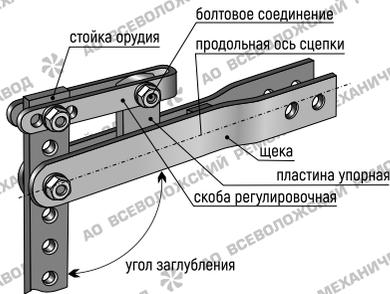


Рисунок 1. Установка сцепки опорной пластиной вверх (стандартно).

элементы крепления сцепки
в сцепном устройстве агрегата

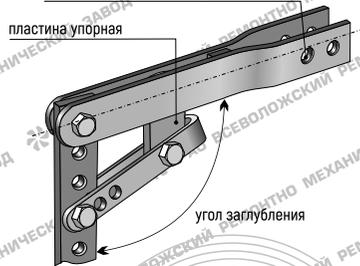


Рисунок 2. Установка сцепки опорной пластиной вниз

Сцепки МК10, моделей МК10.3Р200С и МК10.3Р200В (три регулировки)

скоба регулировочная

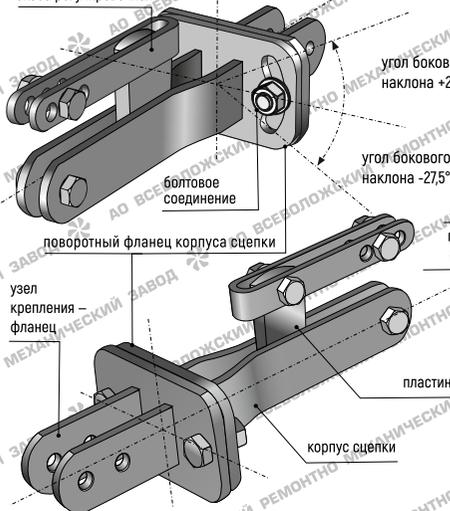


Рисунок 3. МК10.3Р200С (ступенчатая регулировка скобой)

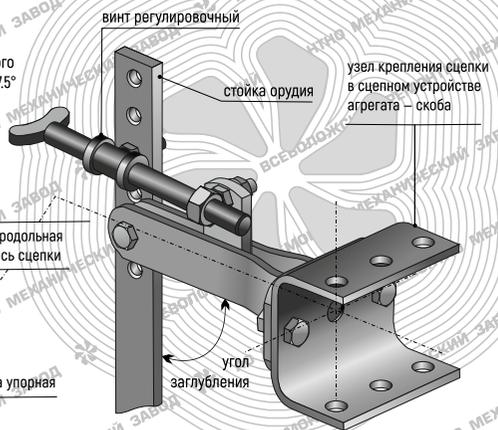


Рисунок 4. МК10.3Р200В (плавная регулировка винтом).



АО ВСЕВОЛОЖСКИЙ РЕМОНТНО МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ
СЦЕПКА МК10

изготовлена в соответствии с конструкторской документацией и признана годной к эксплуатации.

Продавец: _____
подпись _____
расшифровка _____

Представитель _____
ОТК: _____
подпись _____
расшифровка _____

Дата продажи: « ____ » _____ 20__ г.

Дата выпуска: « ____ » _____ 20__ г.

М. П.

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. 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