

Подставка для крепления утяжелителей [в комплект изделия не входит]. Утяжеление нагружает средние и легкие мотоблоки в передней части, позволяя гусенице изделия максимально склеяться с поверхностью, увеличивая тяговые характеристики агрегата.



- изделие с -
пользовалось 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, различные аварии, пожары.

Гарантия не распространяется на расходные
материалы (резинотканевый скребок, крепежные детали).

9. Порядок предъявления рекламации.

В случае выявления недостатков в период гарантийного срока работы
гусеничной приставки необходимо обратиться в торгующую организацию
или завод-изготовитель по адресу, указанному во вступительном разделе
данного руководства по эксплуатации. При возврате изделия заводу-
изготовителю торгующей организацией, оно должно быть очищено от
загрязнений и полностью укомплектовано.

Все споры и разногласия, которые могут возникнуть между продавцом
и покупателем, будут разрешаться в соответствии с действующим
законодательством РФ.

АО ВСЕВОЛОЖСКИЙ РЕМОНТНО МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И ПРОДАЖЕ

НАИМЕНОВАНИЕ

ПРИСТАВКА ГУСЕНИЧНАЯ

Продавец:

подпись

расшифровка

Представитель
от КОМПАНИИ

подпись

расшифровка

Дата продажи:

«___»

20

г.

Дата выпуска:

«___»

20

г.

Покупатель:

подпись

расшифровка

М. П.

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

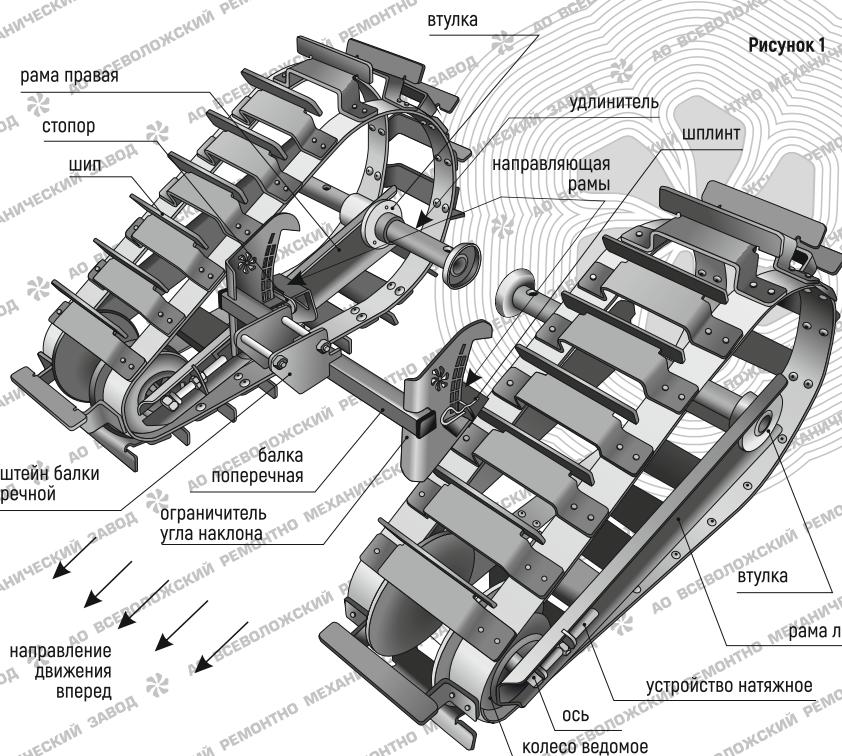
Редакция руководства от 06.02.20.23

АО ВСЕВОЛОЖСКИЙ РЕМОНТНО
МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД

ПРИСТАВКА ГУСЕНИЧНАЯ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

00.17.00 РЭ



Настоящее руководство по эксплуатации распространяется на приставки гусеничные,
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.rf

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

1. Назначение изделия.

Приставка гусеничная предназначена для увеличения тягового усилия и улучшения проходимости мотоблока при выполнении различных хозяйственных работ.

Изделие не предназначено для использования с тележкой, тележкой с прицепным устройством при транспортировке тяжелых грузов. Не рекомендуется для использования с санями и волокушами по глубокому снегу (при толщине снежного покрова более 30 см), а так же по пересеченной и болотистой местности (возможно повреждение гусеничной ленты).

Так же не рекомендуется движение мотоблока с установленной гусеничной приставкой по дорогам с твердым покрытием, таким как бетон или асфальт (происходит усиленный износ металлических шипов гусениц).

2. Устройство и технические характеристики.

Приставка гусеничная представляет собой конструкцию из комплекта сварных рам (правой/левой) с установленными втулками (капролон) и натяжными устройствами, удлинителей, балки поперечной с ограничителем угла наклона агрегата в продольно - вертикальной плоскости, стопоров со шплинтами, осей ведомых колес с направляющими дисками и дистанционными втулками, ведомых колес, а так же гусениц, состоящих из лент конвейрного типа, соединенных между собой стальными шипами. Изделие используется с мотоблоками среднего и легкого класса. Устанавливается на ходовые колеса из комплекта мотоблока (в комплект изделия не входит).

Тип привода гусениц приставки: фрикционный, колесный, привод осуществляется от ходовых колес с цельнолитыми или пневматическими шинами с направленным рисунком протектора повышенной проходимости. Диаметр ведомых колес 125 мм. Ограничение угла наклона мотоблока в продольно - вертикальной плоскости $\pm 21^\circ$. Шаг регулировки наклона 3,5°.

Диапазон рабочих температур для изделия $-10^\circ\text{--}+50^\circ$.

Основные характеристики изделий (см.рисунок 2):

Длина изделия: от 763 до 788 мм [в зависимости от шины и модели мотоблока]

Ширина изделия: от 898 до 954 мм [в зависимости от шины и модели мотоблока]

Высота изделия: от 479 до 560 мм [в зависимости от шины и модели мотоблока]

Ширина колес: от 644 до 695 мм [в зависимости от шины и модели мотоблока]

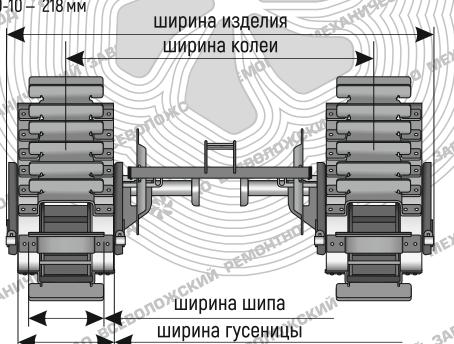
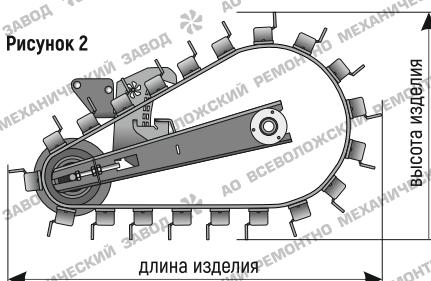
Размер шины: 4.00-8 [наружный Ø шины 400-425 мм]; 4.00-10 [наружный Ø шины 455-480 мм]; 4.50-10 [наружный шины Ø 465-492 мм]

Ширина гусеницы: в зависимости от шины 4.00-8; 4.00-10 - 203мм; 4.50-10 - 218 мм

Ширина шипа: 170 мм

Габариты упаковки: 560x460x380 мм.

Рисунок 2



3. Подготовка к эксплуатации и эксплуатация.

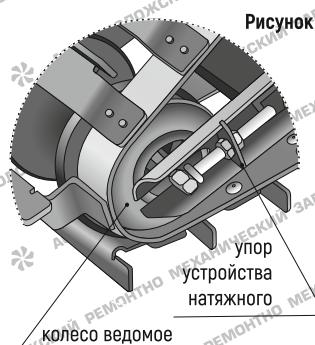
Монтаж изделия производится на ходовые колеса из комплекта мотоблока с цельнолитыми или пневматическими шинами размером 4.00-8, 4.00-10 или 4.50-10 с направленным рисунком протектора повышенной проходимости (в комплект с изделием не входят) с последующей установкой на валы редуктора мотоблока через удлинители из комплекта приставки.

Снимите с передней части мотоблока закрепленную на ней стояночную опору/руковятку/транспортировочное колесо, либо адаптер навесных орудий (комплектация зависит от модели мотоблока). На это место будет установлен кронштейн балки поперечной.

Снимите ходовые колеса (удлинители при их наличии) с валов агрегата. Доведите давление воздуха в шинах до значений соответствующих «эксплуатации» при максимальной нагрузке». Достаньте изделие из упаковки. Смажте консистентной смазкой посадочные места под оси ведомых колес (см.рисунок 1, 3), установите на них диски, шайбы дистанционные (по одной с каждой стороны оси) и ведомые колеса из комплекта изделия. На болты M10x90 наверните по одной гайке M10 под самые головки болтов и вставьте болты в отверстия упоров натяжных устройств в рамках со стороны пазов в корпушах рам. Наверните на концы болтов M10x90 еще по одной гайке M10. Вырезы в направляющих дисках осей ведомых колес должны быть направлены в сторону поперечных труб рам, лыски на осях расположите к головкам болтов. Сдвиньте оси до упора к поперечным трубам. (см.рисунок 1, 3)

Установите в рамы гусеничной приставки ходовые колеса мотоблока:

в правую раму - правое колесо, в левую - левое. Наденьте гусеницы на ведущие и ведомые колеса. При взгляде сверху шипы на гусеницах должны быть расположены сгибом назад (в сторону противоположную направлению движения вперед, см.рисунок 1). Для приставок укомплектованных ступицами необходимо ходовые колеса



из комплекта агрегата перемонтировать на ступицы из комплекта приставки так, чтобы диски ступиц крепились к колесу со стороны редуктора агрегата.

Смажте посадочные поверхности удлинителей и втулок рам консистентной смазкой. Совместите отверстия втулок рам и втулки приводного колеса и вдвиньте удлинители во втулки до совмещения отверстий под стопор на втулке колеса и удлинителе.

Болтами натяжных устройств создайте одинаковое с обеих сторон натяжение лент гусениц. При правильном натяжении изделия, при нагрузке предметом весом 5 кг (нагрузка 5 кг перпендикулярно верхней ветви гусеницы) провис/прогиб ленты в середине между ведущим и ведомым колесом, должен быть в пределах 8 - 12 мм. После регулировки натяжения гусениц надежно затяните гайки натяжного устройства.

Установите гусеницы на валы редуктора мотоблока ведомыми колесами в сторону движения вперед. Установите в совмещенные отверстия стопора из комплекта мотоблока. Колеса на удлинителях и удлинители на валах редуктора закрепляются стопорами из комплекта мотоблока (в комплект изделия не входят).

Установите в концы трубы балки поперечной заглушки из комплекта изделия. Установите кронштейн балки поперечной (см.рисунок 1) вместо снятой с передней части мотоблока опоры/руковятки/транспортировочного колеса, или адаптера навесных орудий – в зависимости от модели мотоблока). Пластины ограничителя угла наклона на балке поперечной должны быть развернуты назад. Пластины ограничителей должны свободно входить в пазы в стоеч рамы приставки. Закрепите балку за кронштейн болтами M8x75, гайками и шайбами из комплекта изделия. Проверьте работу ограничителей: предельный наклон мотоблока должен ограничиваться упором выступов на концах пластин ограничителей в пазах стоеч рамы.

Проверьте работу гусениц. При правильной настройке гусеницы не должны сползать в стороны с ведомых колес, задев элементы конструкции рам. Проверьте надежность креплений.

Перед началом работы зафиксируйте угол наклона мотоблока в удобном для вас положении стопорами из комплекта изделия на ограничителях угла наклона на балке поперечной (рисунок 4). При смене навесного оборудования, установке утяжелителей на переднюю часть мотоблока (для увеличения сцепления гусеницы изделия с поверхностью) производится дополнительная регулировка угла наклона.

При увеличенных нагрузках и некоторых погодных условиях (сырой снег, жидкая грязь, вода) возможно проворачивание ведущих колес в гусеницах из-за снижения силы трения. Это обусловлено принципом работы приставки и не является признаком неисправности.

4. Техника безопасности.

Проверьте исправность приставки гусеничной, надежность затяжки резьбовых соединений, состояния стопоров крепления колес на удлинителях приставки гусеничной и удлинителей приставки на валах редуктора мотоблока; проверьте правильность натяжения гусениц и регулировки угла наклона.

Удалите с обрабатываемой территории посторонние предметы. Соблюдайте осторожность при движении задним ходом и маневрировании агрегата с установленной гусеничной приставкой. При работе сохраняйте безопасное расстояние до шипов приставки гусеничной во избежание травм. ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- работать с неисправной приставкой гусеничной;
- работать без установленной балки поперечной с ограничителями наклона агрегата;
- ремонтировать, регулировать, очищать приставку гусеничную, подтягивать крепежные соединения на ходу или при работающем двигателе агрегата.

5. Техническое обслуживание

По окончании работы произведите очистку изделия и обработайте резьбовые соединения и детали, не имеющие лакокрасочного покрытия, смазкой типа «Литол-24». Регулярно проверяйте и регулируйте натяжение лент гусениц, наличие смазки в узлах трения приставки, поверхность деталей и узлов, сварные соединения на наличие трещин и разрывов и состояние лакокрасочного покрытия. При обнаружении дефектов в покраске и появлении коррозии произвести зачистку указанных мест и их окраску.

6. Транспортировка и хранение.

Транспортировка изделия возможна любым видом транспорта при условии обеспечения его сохранности от механических повреждений. Хранить изделие рекомендуется в сухом проветриваемом помещении, защищенном от воздействия атмосферных осадков. Недопускается хранение изделия в одном помещении с химически активными веществами.

7. Утилизация.

После окончания срока службы, изделие должно быть утилизировано путем сдачи деталей в пункты приема вторичных отходов. При утилизации изделия необходимо руководствоваться нормативно-правовыми документами, действующими в Российской Федерации.

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. Срок службы изделия - 5 лет.

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, соответствующем действующему законодательству РФ.

Предприятие-изготовитель несет ответственность 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);

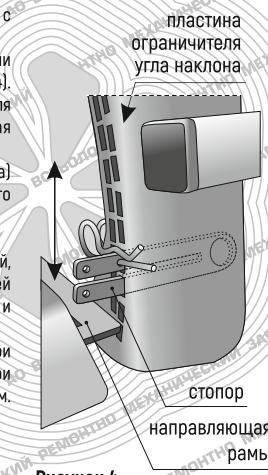


Рисунок 4