

# НАВИГАТОР

НОВОЕ  
МАШИНОСТРОЕНИЕ

## РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Пресс-подборщики рулонные  
RB12, RB15, JB12, JB15 и их модификации



1411

## Оглавление

ВВЕДЕНИЕ .....	4
1. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА .....	5
2. АНАЛИЗ РИСКОВ .....	8
3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ.....	13
4. СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ НАКЛЕЕК .....	15
5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ.....	20
6. УСТРОЙСТВО ИЗДЕЛИЙ .....	26
6.1 Схема изделий.....	26
6.2 Принцип работы .....	30
6.2.1 Средства управления.....	31
Исполнение 1 (для пресс-подборщиков серии RB) .....	31
Исполнение 2 (для пресс-подборщиков серии RB) .....	35
Исполнение 3 (для пресс-подборщиков серии RB) .....	38
Исполнение 4 (для пресс-подборщиков серии JB).....	42
Исполнение 5 (для пресс-подборщиков серии JB).....	45
6.3 Система освещения.....	47
6.4 Система смазки .....	47
6.5 Маркировка .....	50
7. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ .....	51
7.1 Агрегатирование с трактором при нижнем положении дышла .....	51
7.2 Перевод дышла в верхнее положение.....	51
7.3 Агрегатирование с трактором типа МТ380/82 при верхнем положении дышла..	52
7.4 Установка карданного вала .....	53
7.5 Подключение к гидравлической системе трактора .....	54
7.6 Монтаж пульта управления .....	54
7.7 Заправка сетки .....	58
7.8 Счетчик рулонов .....	58
8. НАСТРОЙКА И РЕГУЛИРОВКА.....	60
8.1 Установка рабочей высоты подборщика RB12/15 и JB12/15.....	60
8.2 Установка рабочей высоты подборщика RB2000 .....	61
8.3 Регулировка эксцентрика подборщика RB 2000 .....	62
8.4 Регулировка механизма разгрузки подборщика RB 2000 .....	62
8.5 Регулировка прижимных граблей .....	64
8.6 Регулировка нормализатора RB2000 .....	65
8.7 Регулировка кулачковой муфты транспортера.....	66
8.8 Регулировка натяжения транспортера .....	67
8.9 Настройка предохранительных муфт .....	68
8.10 Регулировка сетевязывающего устройства.....	71
8.11 Регулировка нитеувязочного устройства.....	74
8.12 Настройка продолжительности подачи обвязочного материала .....	79
9. РАБОТА ПРЕСС-ПОДБОРЩИКА .....	80
9.1 Обкатка.....	80
9.2 Прессование .....	80
9.3 Обвязка сеткой.....	82
9.4 Обвязка шпагатом.....	84
10. ТРАНСПОРТИРОВКА .....	85

Пресс-подборщики RB12, RB15, JB12, JB15 и их модификации

11. НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.....	87
12. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ .....	89
12.1 Приводные цепи.....	92
13. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ .....	98
14. УТИЛИЗАЦИЯ .....	100
Замечания и предложения.....	101
Приложение А.....	102
Приложение Б.....	102
Приложение В.....	102
Приложение Г.....	103
Приложение Д.....	104
Приложение Е.....	108

## ВВЕДЕНИЕ

Настоящее руководство по эксплуатации (РЭ) предназначено для изучения устройства и правил эксплуатации рулонных пресс-подборщиков серии RB и JB и их модификаций (далее – пресс-подборщик), содержит техническое описание, основные сведения по устройству, настройке, эксплуатации, хранению, транспортировке и др.

Пресс-подборщик представляет собой прицепной агрегат с барабанным подборщиком, питателем (укладчиком) массы возвратно-поступательного действия, камерой прессования постоянного объема с механизмом прессования, состоящего из двух цепей, соединенных прессующими скалками, нитеувязывающим устройством. Привод рабочих органов осуществляется от ВОМ трактора с независимым приводом при частоте вращения 540 об/мин, гидросистемы и системы электрооборудования трактора посредством рычагов управления гидрораспределителя трактора и пульта управления.

Пресс-подборщики RB предназначены для подбора скошенных естественных и сеянных трав влажностью до 55% или соломы из валков и формирования цилиндрических рулонов с последующей обвязкой шпагатом или сетью.

Пресс-подборщики JB предназначены для подбора сена и соломы.

Пресс-подборщики RB15, JB15 и RB12, JB12 имеют камеру прессования диаметром 1,5 и 1,2 м соответственно. Модификации пресс-подборщиков RB2000 имеют подборщик с шириной захвата 2,1 м.

В зависимости от модификации пресс-подборщик может быть дополнительно оборудован другими опциями, например, сетевязывающим устройством (модель с индексом NW), системой смазки, шинами низкого давления. За более подробной информацией о возможных модификациях и комплектациях пресс-подборщиков необходимо обратиться в отдел продаж завода-изготовителя.

Данное руководство по эксплуатации должно постоянно находиться в доступном для оператора и обслуживающего персонала месте.

Перед проведением любых работ вблизи пресс-подборщика или непосредственно на нем необходимо тщательно изучить настоящее Руководство.

В связи с постоянной работой по совершенствованию пресс-подборщика, повышающей его надежность и улучшающей условия эксплуатации, в конструкцию могут быть внесены изменения, не отраженные в настоящем руководстве.

ООО «НАВИГАТОР–НОВОЕ МАШИНОСТРОЕНИЕ» сохраняет за собой право вносить изменения в конструкцию и спецификацию без предварительного уведомления.

### Пресс-подборщики серии RB и JB имеют:

Сертификат соответствия требованиям Технического регламента Таможенного союза «О безопасности машин и оборудования»:

№ ЕАЭС RU С-RU.АГ78.В.00136/20, серия RU № 0180388

Сертификат соответствия технических характеристик машин требованиям Директивы 2006/42/ЕС: № 4-03-2018-00, регистрационный номер:1065903037969

# 1. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

## Общие положения

ООО «Навигатор – Новое Машиностроение» (далее по тексту Производитель) предоставляет гарантию своим официальным представителям (далее по тексту Дилер(ы)), которые в свою очередь, предоставляют гарантию конечному Пользователю на новое сельскохозяйственное оборудование (далее Продукция), изготовленное Производителем, приобретенное у Дилеров. Согласно гарантийным обязательствам, Дилер проведет замену или ремонт (по усмотрению Производителя) любой запчастей при обнаружении дефекта материала или отклонений от технологии изготовления в течение установленного гарантийного периода. Гарантийный ремонт должен предоставляться Дилером с использованием только новых или восстановленных запасных частей и компонентов, предоставленных и/или одобренных Производителем.

Гарантийное обслуживание не подразумевает финансового участия Пользователя в отношении запчастей и трудозатрат. Однако, Пользователь ответственен за сервисный вызов и/или транспортировку оборудования до сервисного центра Дилера и обратно, также за дополнительные трудозатраты, запрашиваемые Пользователем, и любые сервисные работы (техническое обслуживание), не покрываемые гарантией.

Ни один дилер, агент, сотрудник или представитель Производителя не имеет права брать на себя дополнительные гарантийные обязательства (изменения, ограничения) от имени Производителя, явно отличающиеся от гарантийных обязательств, указанных в настоящей Гарантии.

Гарантийные обязательства не предусматривают ответственность Производителя за прямые или косвенные убытки, упущенную выгоду или другой ущерб, возникший в результате отказа Продукции.

В случае если детали должны быть доставлены со склада Производителя, то доставка организовывается и оплачивается Производителем в кратчайшие возможные сроки. Способ доставки определяется Производителем. Специальные методы доставки, в более короткий срок запрашиваемые у Производителя, будут производиться за счёт Заказчика.

Продукция подлежит гарантии только после прохождения процедуры постановки на гарантию путем заполнения формы гарантийной регистрации (on-line, на сайте компании [n-agro.ru](http://n-agro.ru)). Гарантия считается недействительной, если форма гарантийной регистрации была заполнена позднее 10 дней с момента ввода продукции в эксплуатацию.

Производитель оставляет за собой право вносить изменения и улучшения в любую Продукцию без предварительного уведомления о замене Продукции, продаваемой ранее без этого изменения или улучшения.

## Гарантийные обязательства дилера.

При продаже Продукции Дилер обязуется предоставить Пользователю следующие гарантийные услуги:

### Новая Продукция.

Если в течение 12 месяцев с момента регистрации Продукции на сайте Производителя обнаружена какая-либо неисправность Продукции, вызванная дефектом материала или отклонениями от технологии изготовления и при условии соблюдения Пользователем требований настоящей Инструкции по эксплуатации, Дилер ремонтирует или заменяет дефектный узел (узлы) бесплатно и согласно утвержденным Производителем процедурам ремонта.

## Пресс-подборщики RB12, RB15, JB12, JB15 и их модификации

### Запасные части, составляющие и Узлы в сборе.

На запасные части, составляющие, и узлы в сборе устанавливается гарантийный период сроком в 12 месяцев с момента покупки их Пользователем. Для узлов и составляющих, которые являются обслуживаемыми и отдельные части которых отражены в каталоге запчастей, покрывается гарантией и подлежит замене лишь та запасная часть, которая признана дефектной. К рассмотрению не принимается дефектная запасная часть, составляющая или узел в сборе, если дефект произошел по причине неправильной установки или регулировки.

### Перепроданная продукция.

Переход права собственности на Продукцию, произошедший в течение гарантийного периода никак не влияет на условия гарантии на Продукцию.

### **Отказ в гарантийном обслуживании.**

Отказ Дилеру в гарантийном обслуживании происходит, если повреждения произошли в результате:

- использования Продукции не по назначению;
- неправильной эксплуатации, хранения, транспортировки Продукции;
- постороннего несанкционированного вмешательства, изменений, ремонта и модификации Продукции, несогласованных Производителем;
- установки в ходе техобслуживания или ремонта не произведенных и не одобренных Производителем сменных элементов и/или запасных частей;
- нарушение периодичности и объема проведения плановых ТО по вине Потребителя;
- противоправных действий третьих лиц;

### **Не является предметом гарантии.**

Гарантия не распространяется на:

- продукцию, у которой истек установленный срок гарантийного обслуживания;
- детали (части) продукции, изношенные в процессе нормальной эксплуатации, естественного старения;
- аккумуляторы, резинотехнические изделия, карданные валы, стекла (фар, фонарей), лампы электрические, фильтрующие элементы, тормозные накладки, свечи зажигания, электро-механические устройства (электромагнитные реле, концевые выключатели, электромоторы и т.п.), имеющие ограничение оп ресурсу, информационные таблички и наклейки; любые товары, бывшие в употреблении не упомянутые в данном списке (независимо от того, были они получены отдельно или вместе с Продукцией);
- повреждения при транспортировке, в случае нарушения требований по креплению Продукции в транспортном средстве;
- повреждения, произошедшие в результате неправильной сборки, предпродажной подготовки или неверного консультирования Пользователя со стороны Дилера;
- сменные запасные части и материалы;
- изнашиваемые части, такие как ножи, зубья, держатели зубьев, защитные и предохранительные приспособления, муфты, направляющие шпатага, нитеводители, лезвия, цепи и ремни за исключением случаев их выхода из строя по причине заводского дефекта, а именно, дефекта материала или отклонениями от технологии изготовления;
- повреждения, вызванные выходом из строя изнашиваемых частей;

### Пресс-подборщики RB12, RB15, JB12, JB15 и их модификации

- повреждения, вызванные неправильным техобслуживанием, хранением и эксплуатацией, авариями;
- дефект, возникший вследствие действий непреодолимой силы или чрезвычайного характера, которые стороны не могли предвидеть и предотвратить (например, землетрясение, наводнения, стихийные бедствия, извержение вулкана, запретительные действия властей, военные действия);
- регламентные работы при плановых технических обслуживаниях, включая диагностические и регулировочные работы, а также разрушение одноразовых элементов и расходование других материалов при техническом обслуживании.

## 2. АНАЛИЗ РИСКОВ

Основные виды опасности и меры по их предупреждению приведены в **Таблица 2.1:**

Таблица 2.1

Виды опасности	Источники, причина	Ущерб, последствия	Меры безопасности
Механические	<ul style="list-style-type: none"> <li>- вращающиеся части;</li> <li>- подвижные части.</li> <li>- подъем / опускание при погрузке/ разгрузке изделия;</li> <li>- крепление на трейлере или ж/д платформе;</li> <li>- транспортировка;</li> <li>- гидравлика;</li> <li>- электрооборудование.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- раздавливание;</li> <li>- удар;</li> <li>- наматывание;</li> <li>- порез;</li> <li>- запутывание;</li> <li>- колотая рана;</li> <li>- поломка изделия;</li> <li>- неправильная работа изделия.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- тракторист должен быть ознакомлен с руководством по эксплуатации, пройти инструктаж по ТБ;</li> <li>- перед началом работы провести визуальный контроль изделия и проверить целостность предупреждающих знаков безопасности (наклеек), при необходимости заменить их;</li> <li>- не производить работу, если изделие неисправно или имеет поломку;</li> <li>- проверить резьбовые и штифтовые соединения, при необходимости подтянуть резьбовые и заневопить штифтовые соединения;</li> <li>- не допускать посторонних лиц к рабочей зоне;</li> <li>- не использовать агрегат не по назначению, не перевозить иные грузы и людей;</li> <li>- не превышать установленные значения параметров агрегатов, приведённые в РЭ;</li> <li>- при подъеме/ опускании, погрузке/ разгрузке агрегатов использовать строповочные ремни и тросы, соответствующие требованиям стандартов, использовать места строповки, обозначенные на схеме строповки;</li> <li>- не использовать пресс-подборщик без установленных защитных кожухов, защищающих подвижные элементы;</li> <li>- не превышать максимальную нагрузку;</li> </ul>

Пресс-подборщики RB12, RB15, JB12, JB15 и их модификации

Виды опасности	Источники, причина	Ущерб, последствия	Меры безопасности
			<ul style="list-style-type: none"> <li>- во время транспортировки по дорогам общего пользования не перевозить в камере пресс-подборщика запакованные рулоны сена;</li> <li>- не эксплуатировать с поврежденными гидравлическими элементами и электрооборудованием;</li> <li>- выполнять требования безопасности данного РЭ;</li> <li>- не вносить изменения в конструкцию изделия самостоятельно.</li> </ul>
Электрические	<ul style="list-style-type: none"> <li>- контакт с электрическими частями и оборудованием;</li> <li>- внешнее воздействие на электрооборудование;</li> <li>- неисправности в системе энергоснабжения;</li> <li>- выход из строя или сбой в системе управления.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- поражение электрическим током;</li> <li>- поломка /сбой оборудования;</li> <li>- ожоги.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- использовать средства индивидуальной защиты;</li> <li>- при ремонте или настройке электрооборудования отключить электропитание;</li> <li>- настройку оборудования производить согласно РЭ;</li> <li>- не допускать попадания влаги на электрические элементы;</li> <li>- не применять физическое усилие на работу электрических элементов;</li> <li>- не вносить самостоятельно изменения в конструкцию электрооборудования.</li> </ul>
Тепловые	<ul style="list-style-type: none"> <li>- соприкосновение с предметами или материалами с высокими температурами;</li> <li>- воспламенение взрывоопасных материалов;</li> <li>- возгорание сухой травы или рулона;</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- термическое излучение;</li> <li>- ожог;</li> <li>- ошпаривание;</li> <li>- пожар.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- строго соблюдать правила противопожарной безопасности и немедленно устранять опасности возникновения пожара во время работы или стоянки пресс-подборщика;</li> <li>- использовать средства индивидуальной защиты;</li> <li>- избегать соприкосновения с нагревающимися поверхностями.</li> <li>- при возгорании травяной массы или рулона выгрузить рулон и отъехать на безопасное расстояние.</li> </ul>

Пресс-подборщики RB12, RB15, JB12, JB15 и их модификации

<b>Виды опасности</b>	<b>Источники, причина</b>	<b>Ущерб, последствия</b>	<b>Меры безопасности</b>
<p align="center">Шум и вибрация</p> <p align="center">Шум и вибрация</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- нахождение в рабочей зоне агрегата;</li> <li>- потеря или ослабление элементов крепления;</li> <li>- попадание посторонних предметов в прессовальную камеру.</li> <li>- разрушение вращающихся механизмов;</li> <li>- недостаточный уровень смазки вращающихся механизмов.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- стресс;</li> <li>- утомление;</li> <li>- ухудшение слуха и восприятия звуковых сигналов;</li> <li>- потеря равновесия;</li> <li>- ослабление внимания.</li> <li>- разрушение изделия/ поломка.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- при работе агрегата не находится в его рабочей зоне;</li> <li>- использовать средства индивидуальной защиты;</li> <li>- при возникновении повышенного уровня шума или вибрации немедленно прекратить работу и осмотреть изделие, выявить причину шума или вибрации, по возможности устранить её.</li> </ul>
<p align="center">Опасности, вызванные с материалами и веществами</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- гидросистема;</li> <li>- гидравлич. масло;</li> <li>- выхлопные газы.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- отравление при попадании вовнутрь;</li> <li>- затруднение дыхания;</li> <li>- аллергия;</li> <li>- раздражение при контакте с кожей, глазами;</li> <li>- возгорание;</li> <li>- выброс жидкости под высоким давлением</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- следить за целостностью (герметичностью) гидросистемы;</li> <li>- не допускать попадания гидравлического масла на кожу, лицо;</li> <li>- не вдыхать пары гидравлического масла, не глотать.</li> </ul>
<p align="center">Опасность опрокидывания</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- работа на склонах и горах;</li> <li>- превышение скорости;</li> <li>- использование не по назначению;</li> <li>- неправильное использование.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- поломка;</li> <li>- раздавливание;</li> <li>- нанесение вреда здоровью людей и животных.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- не использовать пресс-подборщик на склонах, превышающих 8°, в глубоких бороздах и рвах.</li> <li>- рабочая скорость не должна превышать 13 км/ч, а транспортная не более 25 км/ч;</li> <li>- не перевозить на пресс-подборщике людей, животных и любой другой груз;</li> <li>- агрегатировать с тракторами тягового класса 1,4-2,0;</li> </ul>

Пресс-подборщики RB12, RB15, JB12, JB15 и их модификации

Виды опасности	Источники, причина	Ущерб, последствия	Меры безопасности
			<ul style="list-style-type: none"> <li>- не производить работу поперек склона.</li> </ul>
<p align="center">Опасность поломки</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- смещение или выпадение (потеря) элементов крепления;</li> <li>- использование не по назначению или неправильное использование;</li> <li>- использование некачественных не оригинальных комплектующих;</li> <li>- самовольное внесение изменений в конструкцию, без согласования с производителем.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-удар;</li> <li>-раздавливание;</li> <li>-разрушение изделия;</li> <li>-порез.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- использовать пресс-подборщик по назначению и в соответствии с РЭ;</li> <li>- не использовать на склонах, превышающих 8°, в глубоких бороздах и рвах;</li> <li>- вовремя устранять неполадки в гидросистеме, электросистеме и резьбовых и штифтовых соединениях;</li> <li>- не использовать при появлении первых признаков неисправности;</li> <li>- своевременно заменять изношенные комплектующие;</li> <li>- использовать только оригинальные запасные части.</li> <li>- не превышать установленные значения параметров агрегатов, приведённые в РЭ;</li> <li>- своевременно проводить ТО;</li> <li>- не превышать максимальную нагрузку.</li> <li>- все пуско-наладочные работы проводить согласно инструкции РЭ;</li> <li>- Не вносить изменения в конструкцию самостоятельно, без согласования с производителем.</li> </ul>
<p align="center">Опасность при ремонте или обслуживании</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ремонт/ обслуживание на поверхности под наклоном;</li> <li>-снеустойчивое положение, не установлена стояночная стойка в рабочее положение;</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-раздавливание;</li> <li>- удар;</li> <li>- порез;</li> <li>- аллергия;</li> <li>- раздражение</li> <li>- откат изделия;</li> <li>- опрокидывание изделия.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- перед началом ремонта в полевых условиях устанавливать стояночную стойку;</li> <li>- производить ремонт на ровной поверхности;</li> <li>- при замене/ремонте колес устанавливать домкрат в местах, обозначенных предупреждающими знаками (наклейками);</li> <li>- проводить все ремонтные работы, заглушив двигатель;</li> </ul>

Пресс-подборщики RB12, RB15, JB12, JB15 и их модификации

<b>Виды опасности</b>	<b>Источники, причина</b>	<b>Ущерб, последствия</b>	<b>Меры безопасности</b>
	<ul style="list-style-type: none"><li>- срыв ключа или иного инструмента;</li><li>- попадание смазочных материалов на кожу, глаза.</li></ul>		<ul style="list-style-type: none"><li>-при отцепленном изделии использовать противооткатные упоры;</li><li>-не производить ремонтные работы в темное время суток или при плохом освещении;</li><li>-использовать средства индивидуальной защиты.</li></ul>

### 3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

При обслуживании пресс-подборщика необходимо руководствоваться Едиными требованиями к конструкции тракторов и сельскохозяйственных машин по безопасности и гигиене труда и Общими требованиями безопасности.

Строгое выполнение требований техники безопасности обеспечивает безопасность работы на пресс-подборщике, повышает его надежность и долговечность.

Кроме мер безопасности, указанных ниже, необходимо выполнять указания, изложенные в техническом описании и инструкции по эксплуатации трактора.

- К работе на пресс-подборщике допускаются только лица, прошедшие специальную подготовку, изучившие "Руководство по эксплуатации" и прошедшие инструктаж по технике безопасности.

- Аптечка первой помощи должна находиться в доступном месте.

- Огнетушитель должен храниться на видном и доступном месте.

- Во избежание возгорания необходимо содержать машину в чистоте.

При погрузочно-разгрузочных работах и ремонте строповку производить в специально обозначенных местах согласно схеме строповки и с помощью специальной траверсы.

- Установить перед работой все ограждения (защитные кожуха), предусмотренные конструкцией пресс-подборщика.

- Навешивание и снятие карданного вала производить только при отключенном ВОМ, заглушенном двигателе трактора.

- После установки карданного вала проверить его фиксацию, зафиксировать защиту карданного вала с помощью цепочки.

- Не допускать присутствие посторонних лиц в непосредственной близости от пресс-подборщика при его работе.

- Не начинать работу, не убедившись, что движение пресс-подборщика и работа механизмов никому не угрожает.

- При работе на склонах быть внимательным при разгрузке, чтобы предотвратить скатывание рулона вниз по склону или накатывание рулона на пресс-подборщик.

- Одежда механизатора должна быть плотно прилегающей, не иметь развевающихся концов.

- Транспортировку пресс-подборщика по дорогам общего пользования производить в соответствии с «Правилами дорожного движения».

- Максимальная скорость движения трактора с пресс-подборщиком по дороге не должна превышать 25 км/ч.

- Любые внесения изменений в конструкцию пресс-подборщика без согласия компании-производителя могут вызвать угрозу безопасности. Перед каждым проведением каких-либо изменений следует обратиться за консультацией к компании-производителю. Компания-производитель не несет ответственности за последствия по проведению самовольных корректировок в конструкции.

**ВНИМАНИЕ!!! При очистке, техническом уходе и ремонте внутри камеры прессования с поднятым клапаном прессовальной камеры необходимо установить механические упоры. Перед закрытием клапана обязательно снять механические упоры.**

**КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ**

- Эксплуатировать пресс-подборщик без предусмотренных конструкцией ограждений;
- Перевозить на пресс-подборщике (либо в камере прессования) людей, животных, посторонние предметы и грузы;
- Оставлять рулон в камере прессования даже на непродолжительное время;
- Работать поперек склона во избежание опрокидывания;
- Включать реверс ВОМ трактора при агрегатировании с пресс-подборщиком;
- Выезжать на дороги общего пользования с рулоном в прессовальной камере;
- Работать в промасленной одежде;
- Производить очистку, настройку и регулировку пресс-подборщика при работающем двигателе трактора.

#### 4. СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ НАКЛЕЕК

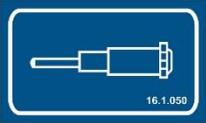
При работе и обслуживании пресс-подборщика необходимо обращать внимание на предупредительные знаки.

Место расположения и значение предупредительных символов указаны в Таблица 4.1 и на Рисунок 4.1, Рисунок 4.2, Рисунок 4.3, Рисунок 4.4.

Таблица 4.1

№ п/п	Символ	Наименование	Количество
1		Предупреждение	1
2		Знак внимание	6 7– для модификации NW
3		Опасность скатывания рулона.	1
4		Опасность при закрывании	2
5		Опасность при открыва- нии	1
6		Замок	2

Пресс-подборщики RB12, RB15, JB12, JB15 и их модификации

№ п/п	Символ	Наименование	Количество								
7		Установи фиксатор	2								
8		Обороты 540	1								
9		Масленка	5 7 – для модификации NW								
10		Схема нитеувязывающего устройства	1								
11		Место строповки	2								
12		Ограничение скорости 25 км/ч	1								
13	 <table border="1" data-bbox="288 1518 751 1682"> <thead> <tr> <th>Модель/Model</th> <th>МПа/MPa</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Шина/Tire 11,5/80-15,3</td> <td>0,27</td> </tr> <tr> <td>Шина/Tire 15,0/55-17</td> <td>0,25</td> </tr> <tr> <td>Шина/Tire 260/95-16 (9.00-16)</td> <td>0,28</td> </tr> </tbody> </table>	Модель/Model	МПа/MPa	Шина/Tire 11,5/80-15,3	0,27	Шина/Tire 15,0/55-17	0,25	Шина/Tire 260/95-16 (9.00-16)	0,28	Давление в шинах	2
Модель/Model	МПа/MPa										
Шина/Tire 11,5/80-15,3	0,27										
Шина/Tire 15,0/55-17	0,25										
Шина/Tire 260/95-16 (9.00-16)	0,28										
14		Установи цепь	1								

Пресс-подборщики RB12, RB15, JB12, JB15 и их модификации

№ п/п	Символ	Наименование	Количество
15		Установка рулона сетки	1– для модификации NW
16		Внимание! Трансмиссионная цепь	1
17		Светоотражатель белый	2 4– для модификации NW
18		Место установки домкрата	2
19		Наклейка "Регулировка натяжения транспортера"	2
20		Опасность ранения рук	1– для модификации NW
21		Опасность падения	1– для модификации NW

Пресс-подборщики RB12, RB15, JB12, JB15 и их модификации

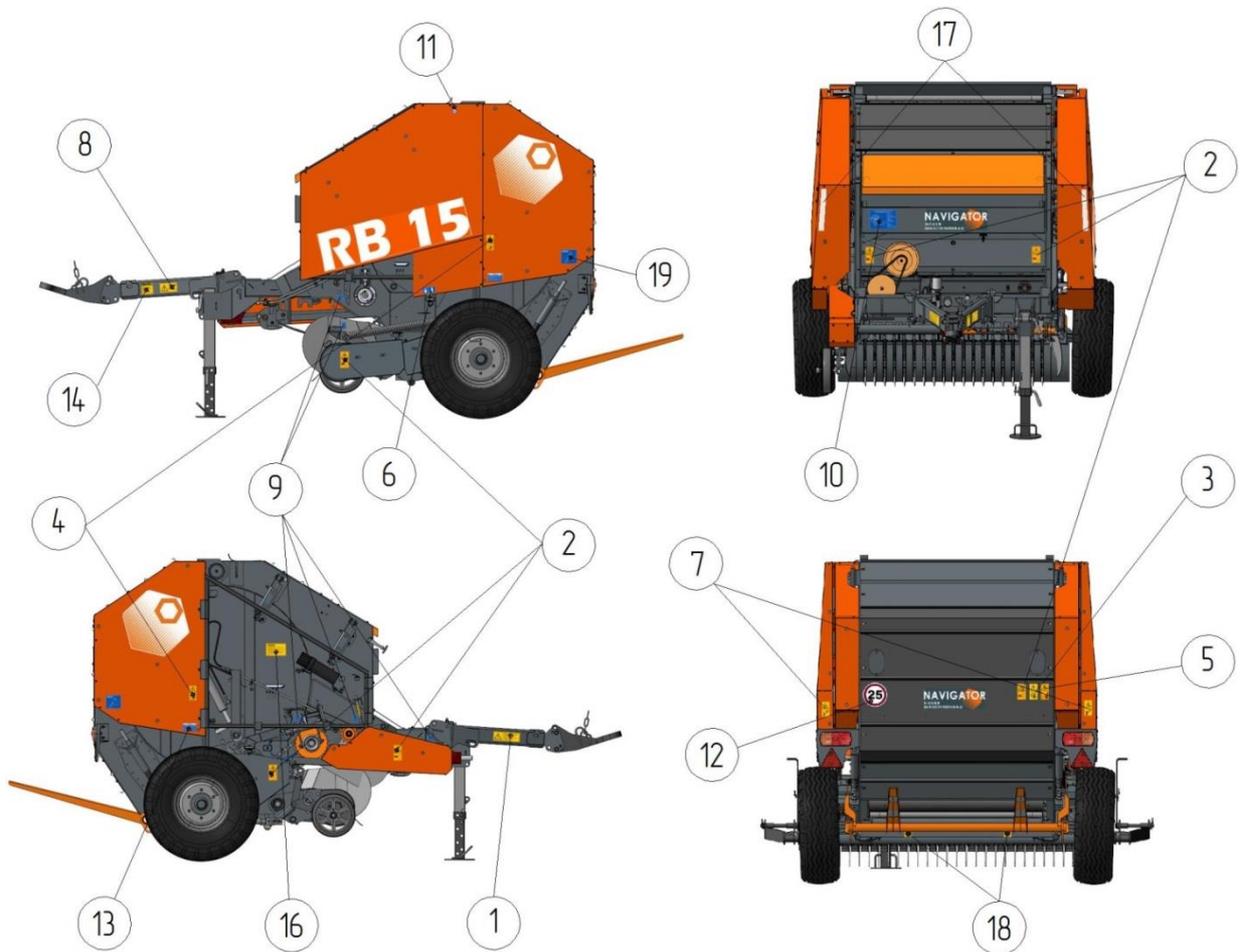


Рисунок 4.1 Пресс-подборщики RB15 (RB12)

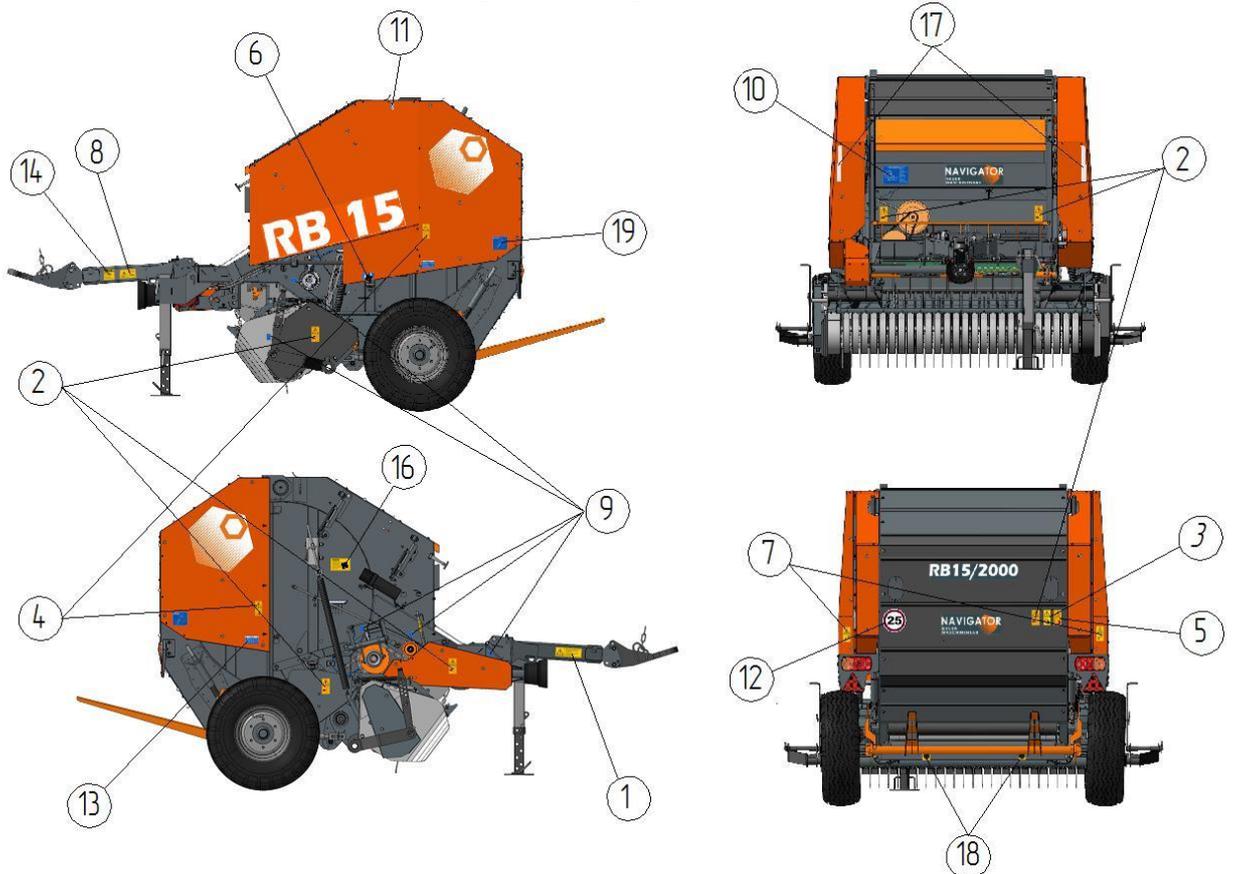


Рисунок 4.2 Пресс-подборщики RB15/2000 (RB12/2000)

Пресс-подборщики RB12, RB15, JB12, JB15 и их модификации

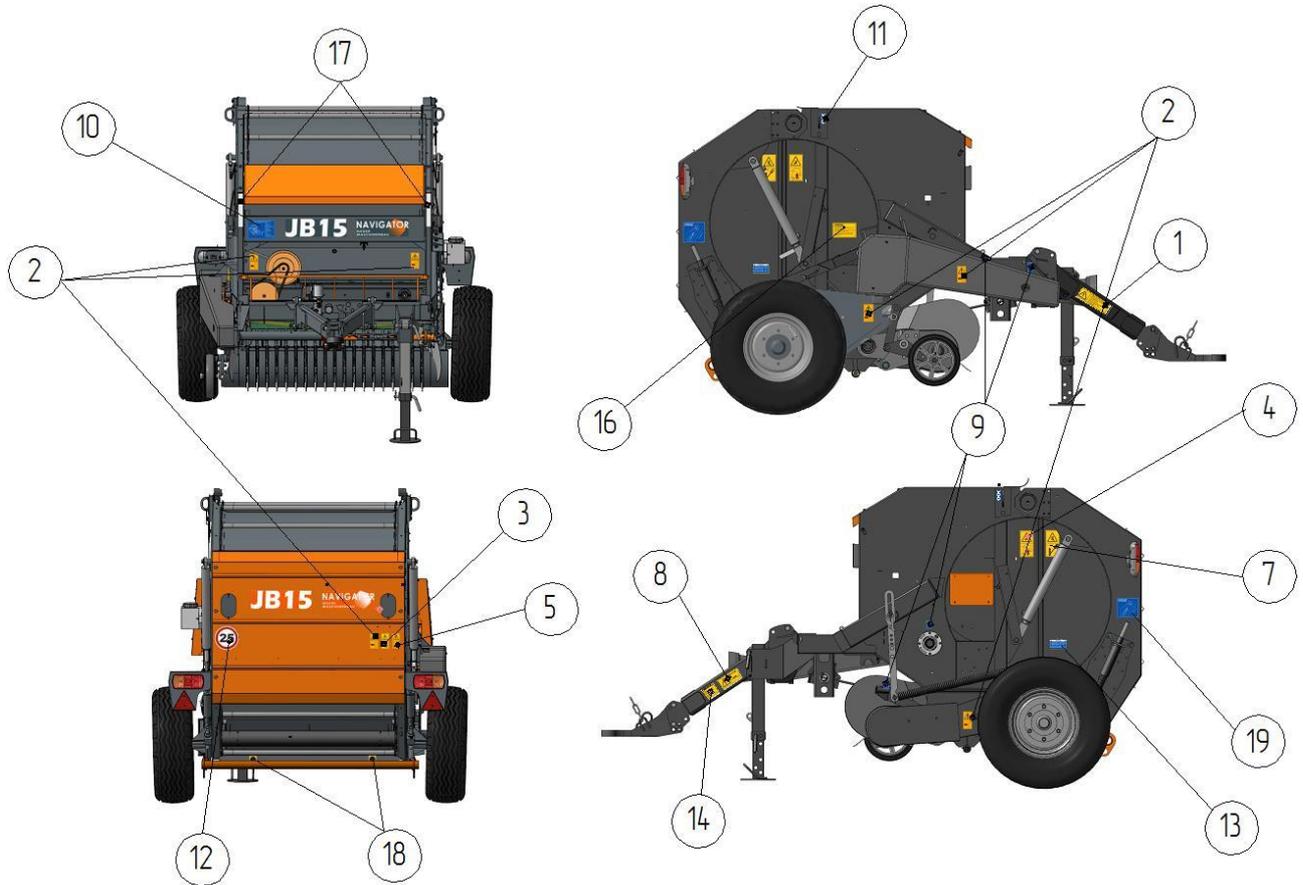


Рисунок 4.3 Пресс-подборщики JB15 (JB12)

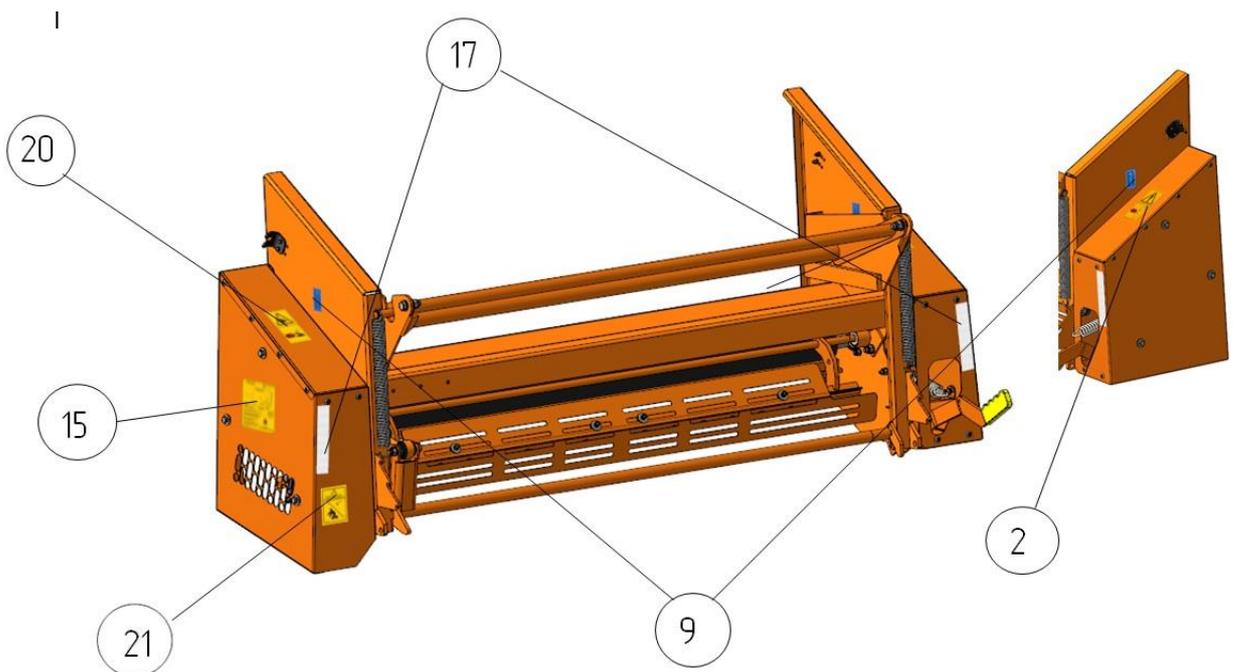


Рисунок 4.4 Сетевязочное устройство (Пресс-подборщики RB15 NW, RB15/2000NW, RB12 NW, RB12/2000 NW)

## 5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Технические характеристики пресс-подборщиков RB15, RB15/2000 представлены в **Таблица 5.1.**

Таблица 5.1

<b>Модель пресс-подборщика</b>	<b>RB15</b>	<b>RB15 NW</b>	<b>RB15/2000</b>	<b>RB15/2000 NW</b>
Ширина захвата, мм	1520±50		2100±50	
Масса, кг, не более	2060±50	2170±50	2460±50	2600±50
Диаметр рулона, мм	1500±50			
Длина рулона, мм	1200±50			
Потребляемая мощность, кВт, не более	36		40	
Габаритные размеры, мм				
- Длина	4300±50		4300±50	
- Ширина	2240±50		2775±50	
- Высота	2200±50		2250±50	
Ширина колеи, мм	1930±50			
Дорожный просвет, мм	240±50		220±50	
Шины	11,5/80-15,3"			
Давление воздуха в шинах, МПа	0,27			
Рабочая скорость, км/ч, не более	13			
Транспортная скорость, км/ч, не более	25			
Подача массы при влажности 18%, кг/с	2,8 - 5		2,8 - 6	
Привод	От ВОМ трактора, гидравлический от гидросистемы трактора			
Частота вращения ВОМ, об/мин, тах	540			
Максимальная вертикальная статическая нагрузка в точке сцепки ТСУ, кг	390	420	470	500
Рабочее давление жидкости в гидросистеме, МПа	16			
Напряжение питания электрооборудования, В	12			
Расход обвязочного материала, кг/т				
- шпагат	0,5	0,5	0,5	0,5
- сеть		0,33		0,33

Пресс-подборщики RB12, RB15, JB12, JB15 и их модификации

Количество персонала по профессиям, необходимого для работы агрегата, чел	1 тракторист
Назначенный срок службы изделия, лет, не менее	6

Технические характеристики пресс-подборщиков RB12, RB12/2000 представлены в **Таблица 5.2.**

Таблица 5.2

<b>Модель пресс-подборщика</b>	<b>RB12</b>	<b>RB12 NW</b>	<b>RB12/2000</b>	<b>RB12/2000 NW</b>
Ширина захвата, мм	1520±50		2100±50	
Масса, кг, не более	1900±50	2010±50	2150±50	2260±50
Диаметр рулона, мм	1200±50			
Длина рулона, мм	1200±50			
Потребляемая мощность, кВт, не более	36		40	
Габаритные размеры, мм				
- Длина	3775±50		3775±50	
- Ширина	2240±50		2775±50	
- Высота	1900±50		2010±50	
Ширина колеи, мм	1930±50			
Дорожный просвет, мм	240±50		220±50	
Шины	11,5/80-15,3"			
Давление воздуха в шинах, МПа	0,27			
Рабочая скорость, км/ч, не более	13			
Транспортная скорость, км/ч, не более	25			
Подача массы при влажности 18%, кг/с	2.8 - 5		2.8 - 6	
Привод	От ВОМ трактора, гидравлический от гидросистемы трактора			
Частота вращения ВОМ, об/мин, max	540			
Максимальная вертикальная статическая нагрузка в точке сцепки ТСУ, кг	405	435	440	470
Рабочее давление жидкости в гидросистеме, МПа	16			

Пресс-подборщики RB12, RB15, JB12, JB15 и их модификации

Напряжение питания электрооборудования, В	12			
Расход обвязочного материала, кг/т - шпагат - сеть	0,5	0,5 0,33	0,5	0,5 0,33
Количество персонала по профессиям, необходимого для работы агрегата, чел	1 тракторист			
Назначенный срок службы изделия, лет, не менее	6			

Технические характеристики пресс-подборщиков JB12, JB15 представлены в **Таблица 5.3.**

Таблица 5.3

Модель	JB15	JB15 NW	JB12	JB12 NW
Тип	Прицепной			
Ширина захвата, мм	1520±50			
Диаметр рулона, мм	1500±60		1200±50	
Длина рулона, мм	1200±50			
Производительность рулон/ч - с нитеувязывающим устройством - с сетевязывающим устройством	20	20 24	20	20 24
Масса, кг., не более - с нитеувязывающим устройством - с сетевязывающим устройством	2060±50	2060±50 2200±50	1750±50	1750±50 1890±50
Потребляемая мощность, кВт, не более	36		28	
Габаритные размеры, мм. - Длина - Ширина - Высота	4130±50 2240±50 2200±50		3400±50 2240±50 2200±50	
Агрегируемость с трактором тягового класса, Тс	1,4 - 2,0			
Шины	260/95-16''			
Давление воздуха в шинах, МПа	0,28			
Ширина колеи, мм	1930±50			
Дорожный просвет, мм	240±20			
Рабочая скорость, км/ч, не более	13			
Транспортная скорость, км/ч, не более	25			

Пресс-подборщики RB12, RB15, JB12, JB15 и их модификации

Подача массы при влажности 18%, кг/с	2.8 - 4			
Пределы регулирования подборщика над поверхностью почвы, мм	40 - 260			
Расход обвязочного материала, кг/т - шпагат - сеть	0,5	0,5 0,33	0,4	0,4 0,26
Качество обвязки, %	100			
Полнота подбора, %, не менее	98			
Количество персонала по профессиям, необходимого для работы агрегата, чел	1 тракторист			
Привод	механический - от ВОМ трактора; гидравлический - от гидросистемы трактора; электрический – от системы электрооборудования трактора			
Частота вращения ВОМ, об/мин, max	540			
Максимальная вертикальная статическая нагрузка в точке сцепки ТСУ, кг	320	350	305	335
Рабочее давление жидкости в гидросистеме, МПа	16			
Напряжение питания электрооборудования, В	12			
Пропускная способность подборщика, кг/с, до	6			
Назначенный срок службы изделия, лет, не менее	6			

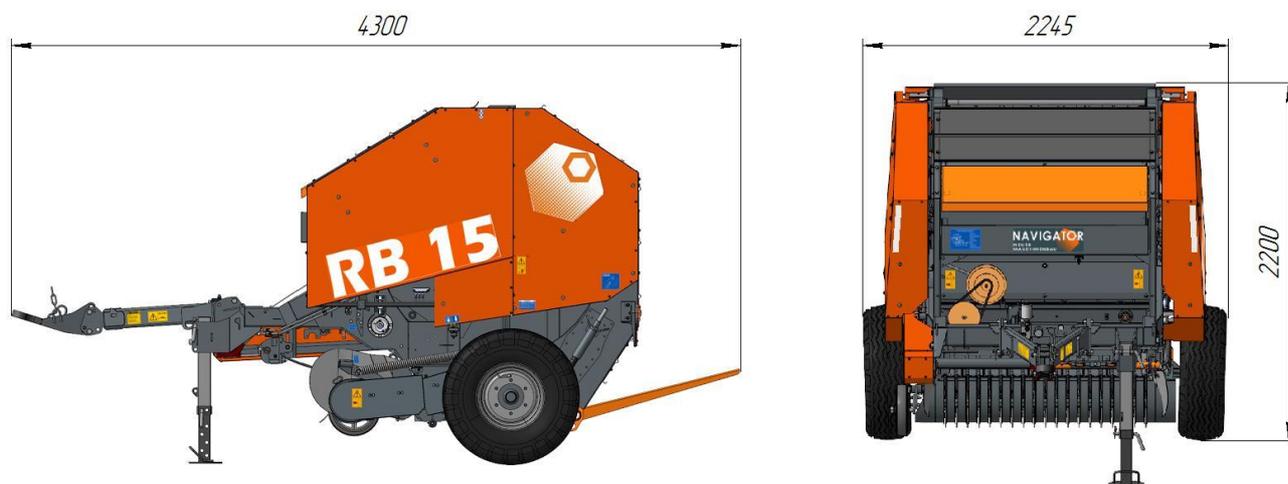


Рисунок 5.1 Габаритные размеры пресс-подборщиков RB15 и RB15 NW

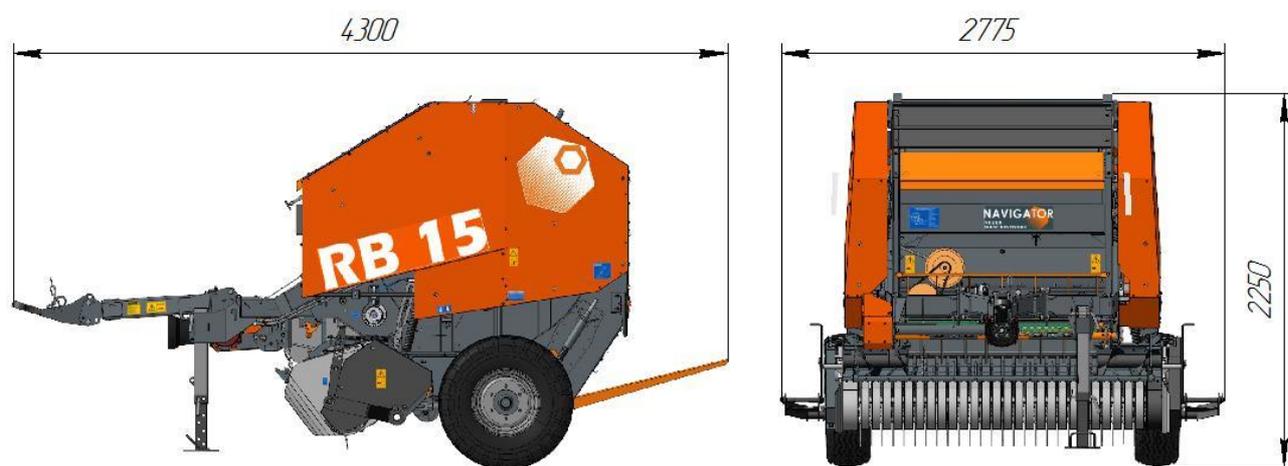


Рисунок 5.2 Габаритные размеры пресс-подборщиков RB15/2000 и RB15/2000 NW

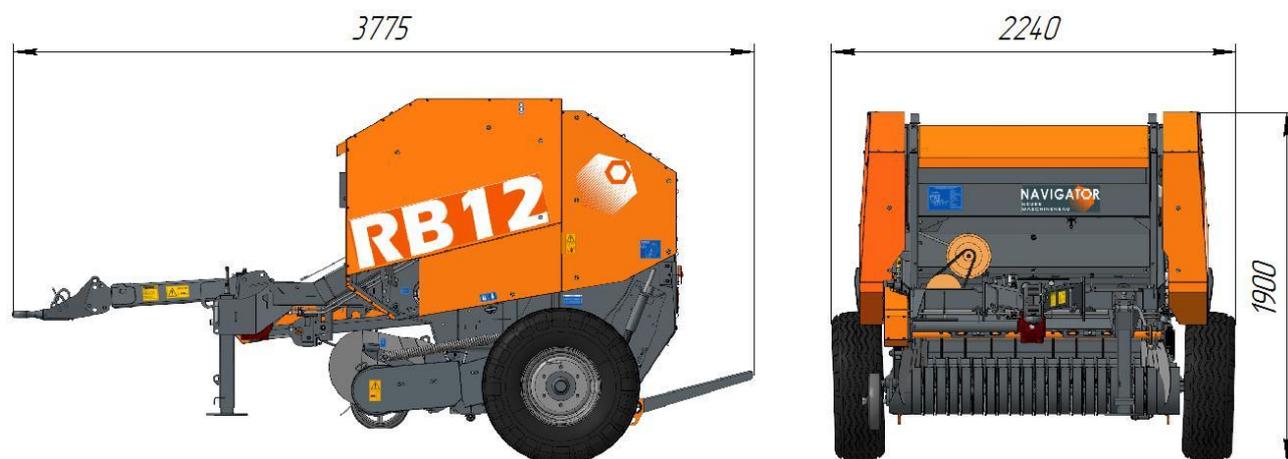


Рисунок 5.3 Габаритные размеры пресс-подборщиков RB12 и RB12 NW

Пресс-подборщики RB12, RB15, JB12, JB15 и их модификации

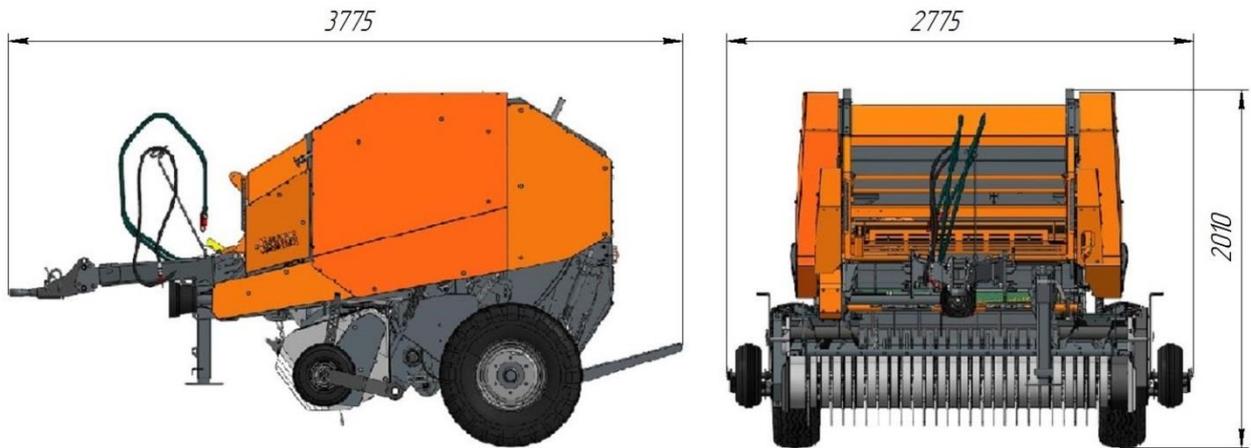


Рисунок 5.4 Габаритные размеры пресс-подборщиков RB12/2000 и RB12/2000 NW

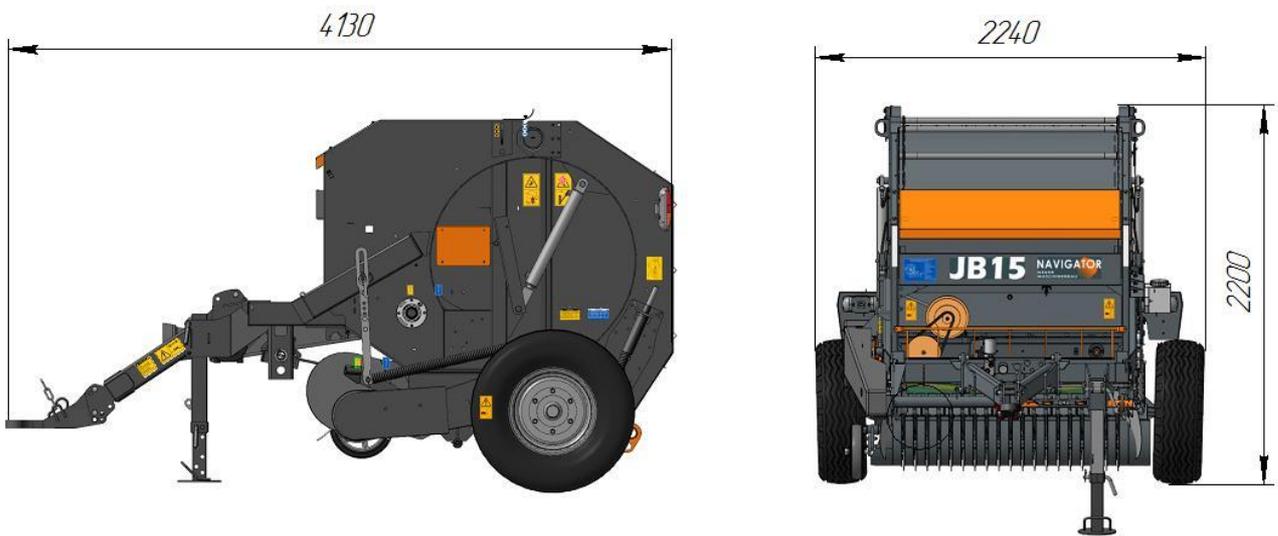


Рисунок 5.5 Габаритные размеры пресс-подборщиков JB15 и JB15 NW

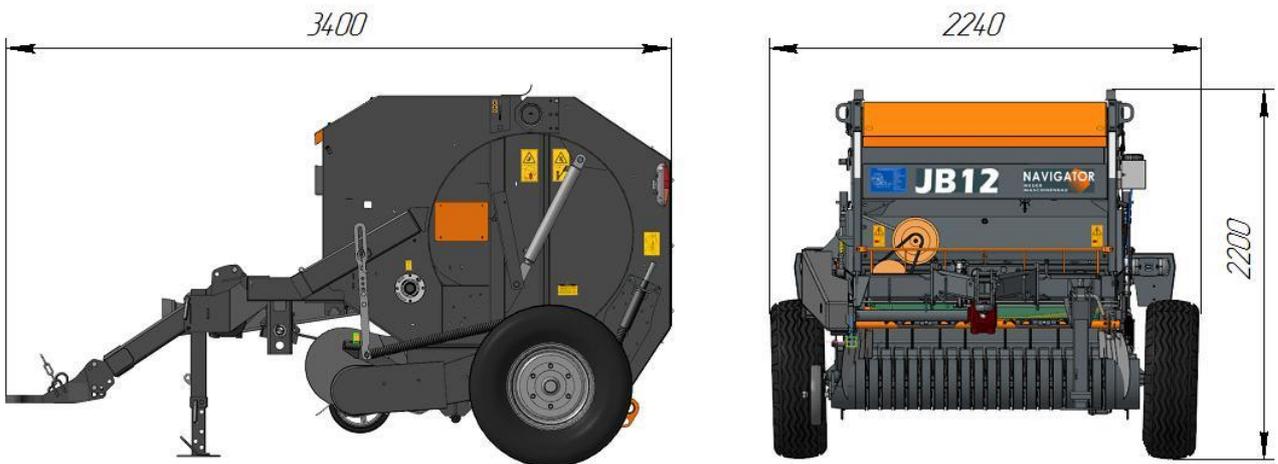


Рисунок 5.6 Габаритные размеры пресс-подборщиков JB12 и JB12 NW

## 6. УСТРОЙСТВО ИЗДЕЛИЙ

### 6.1 Схема изделий

Основными узлами пресс-подборщика являются (Рисунок 6.1, Рисунок 6.2, **Рисунок 6.3**, внешний вид пресс-подборщика на изображении может отличаться от его реального вида):

1. Корпус
2. Подборщик
3. Опорные колеса
4. Нитеувязывающее устройство
5. Сетеувязывающее устройство (для модели с индексом NW)
6. Система освещения
7. Дышло
8. Задний упор
9. Ограждения
10. Стояночная опора
11. Короб для шпагата
12. Транспортер прессующий

13.

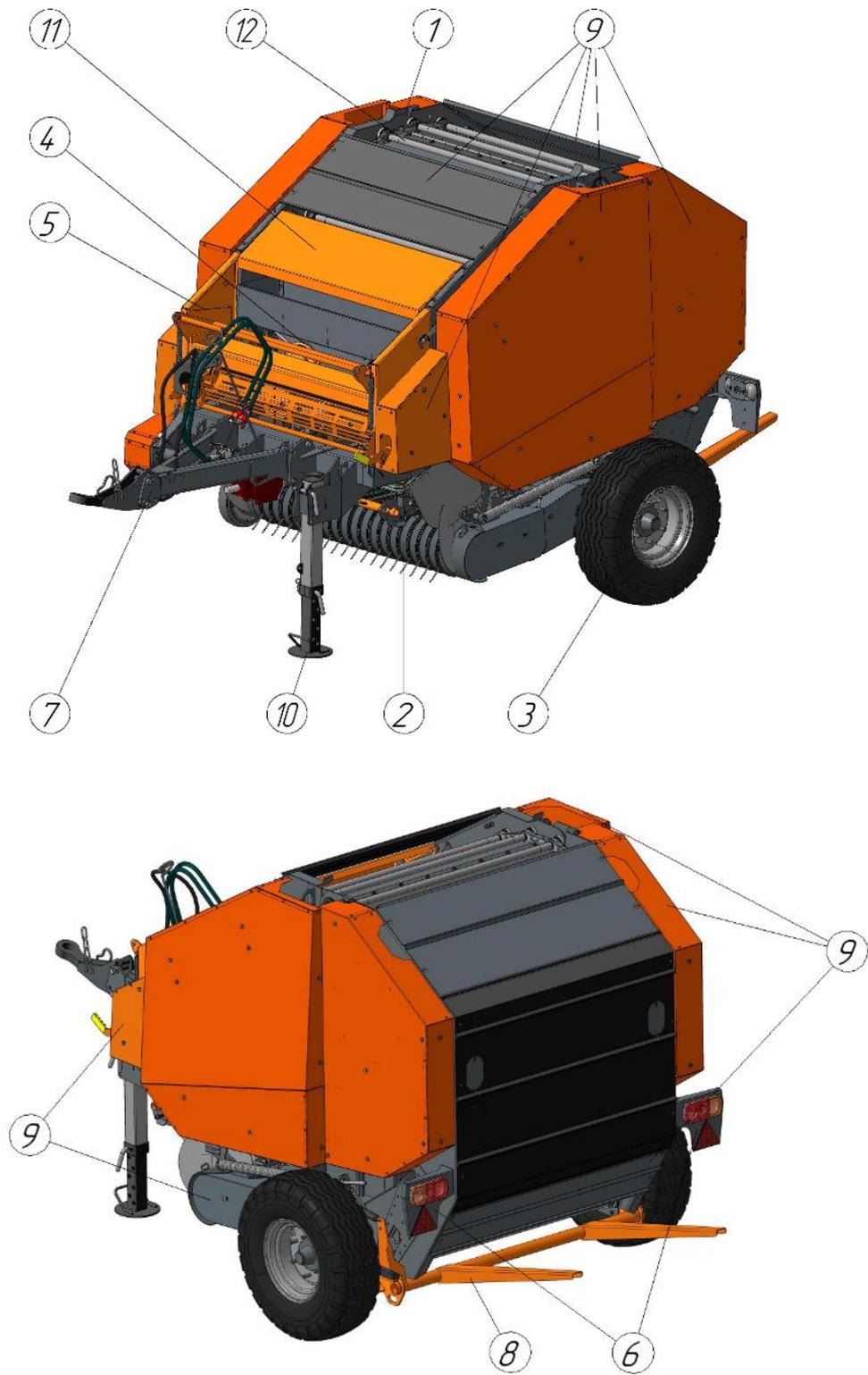


Рисунок 6.1 Пресс-подборщики RB15 NW (RB12 NW)

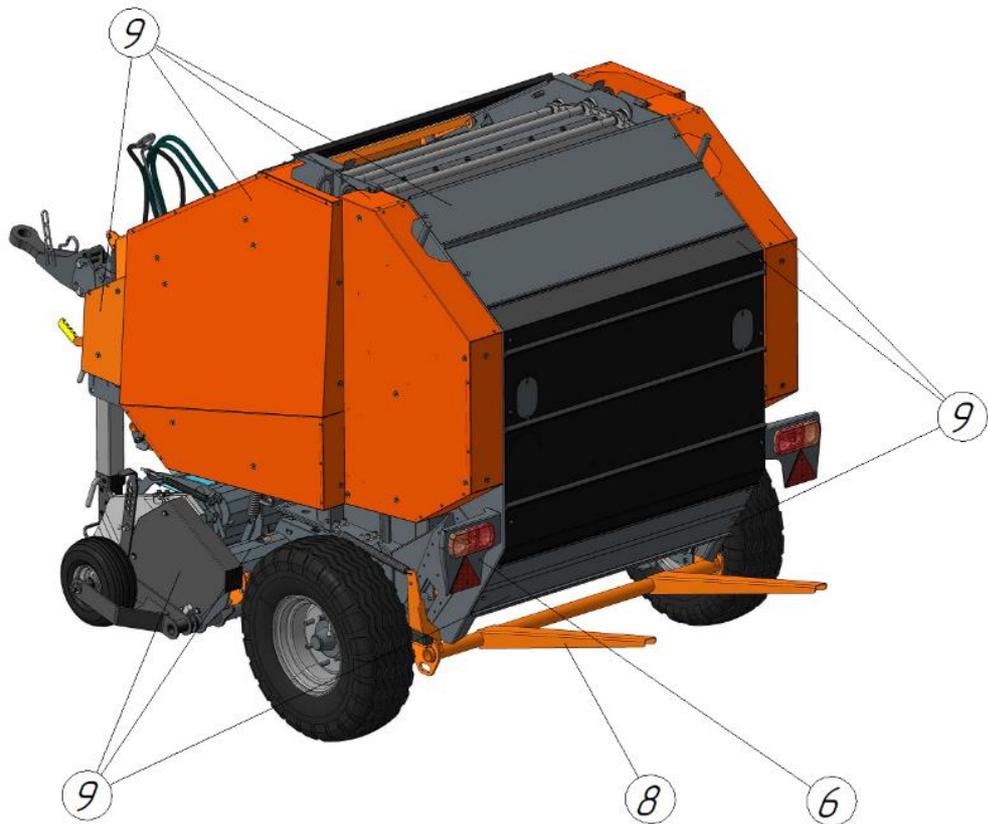
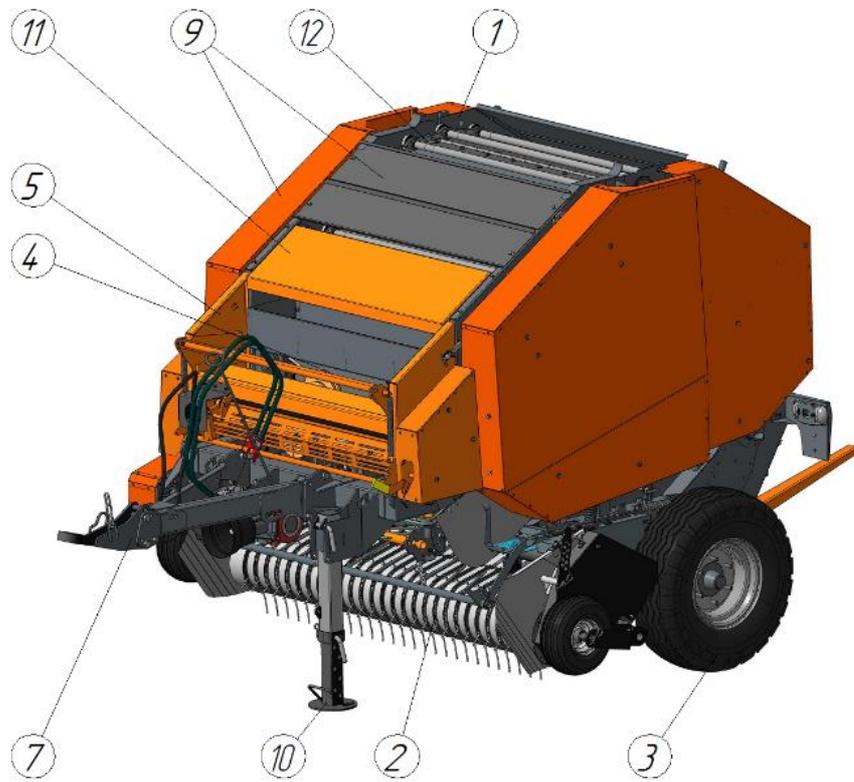


Рисунок 6.2 Пресс-подборщики RB15/2000 NW (RB12/2000 NW)

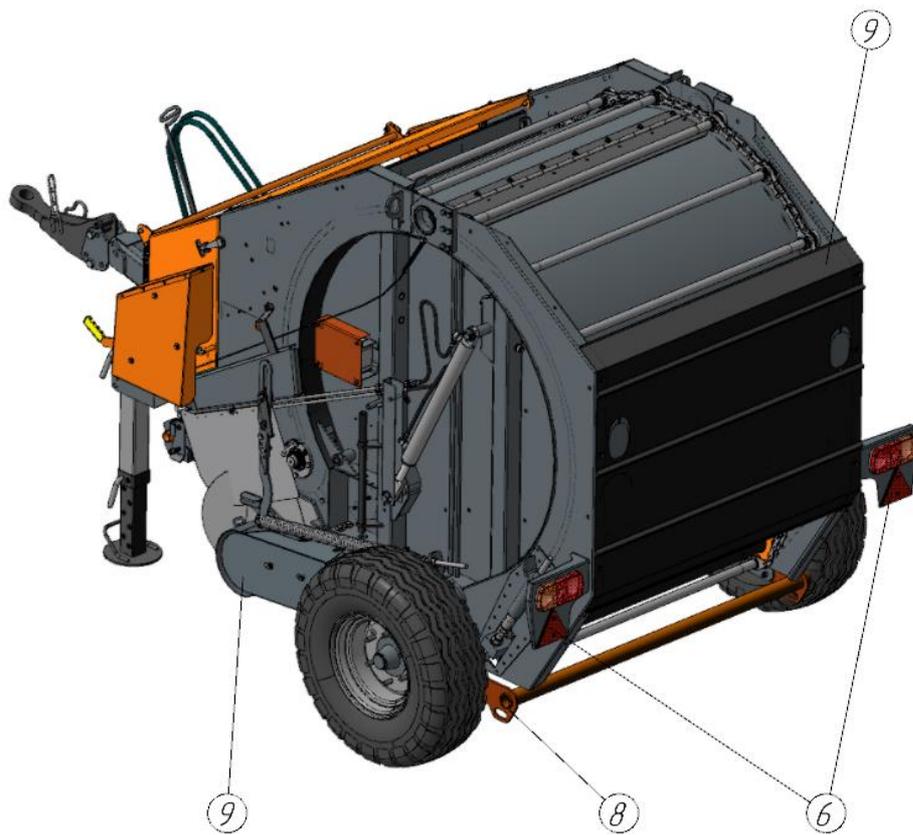
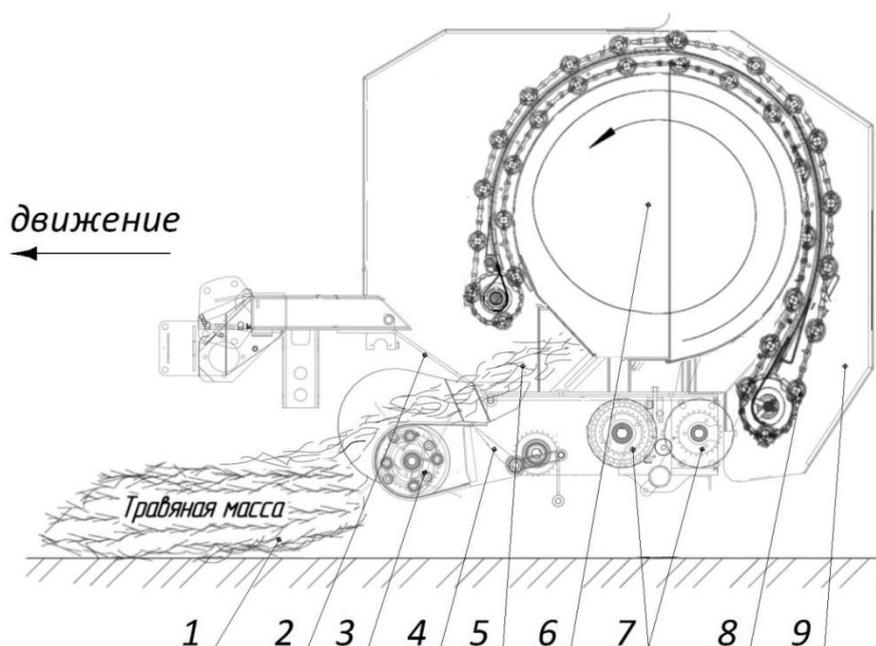


Рисунок 6.3 Пресс-подборщики JB15 NW (JB12 NW)

## 6.2 Принцип работы

При работе пресс-подборщика в агрегате с трактором травяная масса располагается между колес трактора (Рисунок 6.4). Уложенная в валок 1 травяная масса захватывается подборщиком 3, далее, укладчиком 4, подается в камеру прессования 6. В камере материал с помощью двух валков 7 и транспортера 8 перемещается по направлению его движения. Постепенно формируется рулон, который уплотняется по мере поступления материала. Как только достигается необходимое давление, запускается процесс обвязки рулона. Управление процессом обвязки рулона электрическое. После окончания процесса обвязки готовый рулон при открытом клапане прессовальной камеры 9 выкатывается задним оребренным валком 7.

На машинах, оснащенных выталкивателем, рулон скатывается по нему. Выталкиватель предназначен для плавного спуска и выкатывания рулона из-под клапана камеры прессования, а также для предотвращения накатывания рулона на пресс-подборщик при работе на склоне.



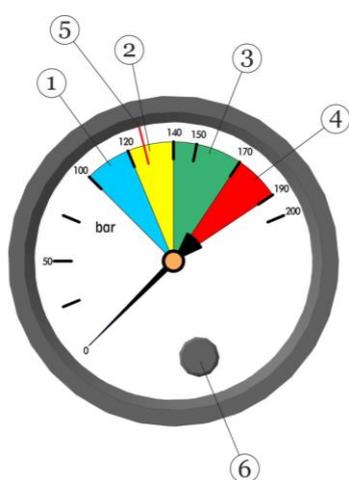
1. валок;
2. нормализатор;
3. подборщик;
4. укладчик зубчатый;
5. слой прессуемой массы;
6. прессовальная камера;
7. валки прессовальной камеры;
8. прессующий транспортер;
9. клапан прессовальной камеры.

Рисунок 6.4 Схема работы пресс-подборщика

## 6.2.1 Средства управления

### Исполнение 1 (для пресс-подборщиков серии RB)

Пресс-подборщики RB укомплектованы электроконтактным манометром. Манометр отображает давление в камере прессования, а также позволяет управлять запуском процесса обвязки рулона автоматически. В ручном режиме подачи обвязочного материала, оператор самостоятельно выбирает момент запуска обвязки, ориентируясь на цветовую шкалу манометра. В автоматическом режиме необходимо предварительно установить момент запуска обвязки рулона: вращая рукоятку 6, выставить бегунок 5 напротив нужного значения давления (Рисунок 6.5). При соприкосновении стрелки манометра с контактом бегунка, сигнал о достижении нужного давления прессования поступит в кабину оператора на пульт управления.



Давление прессования (бар)	Прессуемый материал
Низкое	Сено
Среднее/высокое	Солома
Высокое	Сенаж

1. Начальное рабочее давление в гидросистеме;
2. Низкое давление прессования;
3. Среднее/высокое давление прессования;
4. Аварийное давление прессования;
5. Бегунок;
6. Рукоятка.

Рисунок 6.5 Манометр электроконтактный

**ВНИМАНИЕ!!!** При прессовании короткостебельной соломы в жаркую погоду, работу рекомендуется проводить в утреннее или вечернее время. Давление прессование также рекомендуется снизить до 120-130 бар.

Пульт управления (Рисунок 6.6) располагается в кабине трактора и предназначен для контроля и управления рабочим процессом пресс-подборщика. Система управления непрерывно совершенствуется, и может отличаться от установленной на пресс-подборщике. За дополнительной информацией следует обратиться к Приложениям к данному РЭ или на предприятие.



1. Корпус
2. Клавиша "Питание"
3. Клавиша включения автоматического режима
4. Индикатор готовности рулона
5. Кнопка подачи обвязочного материала
6. Разъем кабеля питания
7. Разъем кабеля управления
8. Клавиша выбора обвязочного материала
9. Зуммер

Рисунок 6.6 Пульт управления

Во избежание поломок пульта управления следует:

1. предохранять пульт управления от попадания воды;
2. если пресс-подборщик не используется длительное время, необходимо демонтировать пульт управления и хранить его в сухом помещении;
3. при монтажных и ремонтных работах, особенно при сварочных работах на пресс-подборщике, отключить подачу напряжения к пульту управления и блоку реле и предохранителей.

## Гидравлическая система

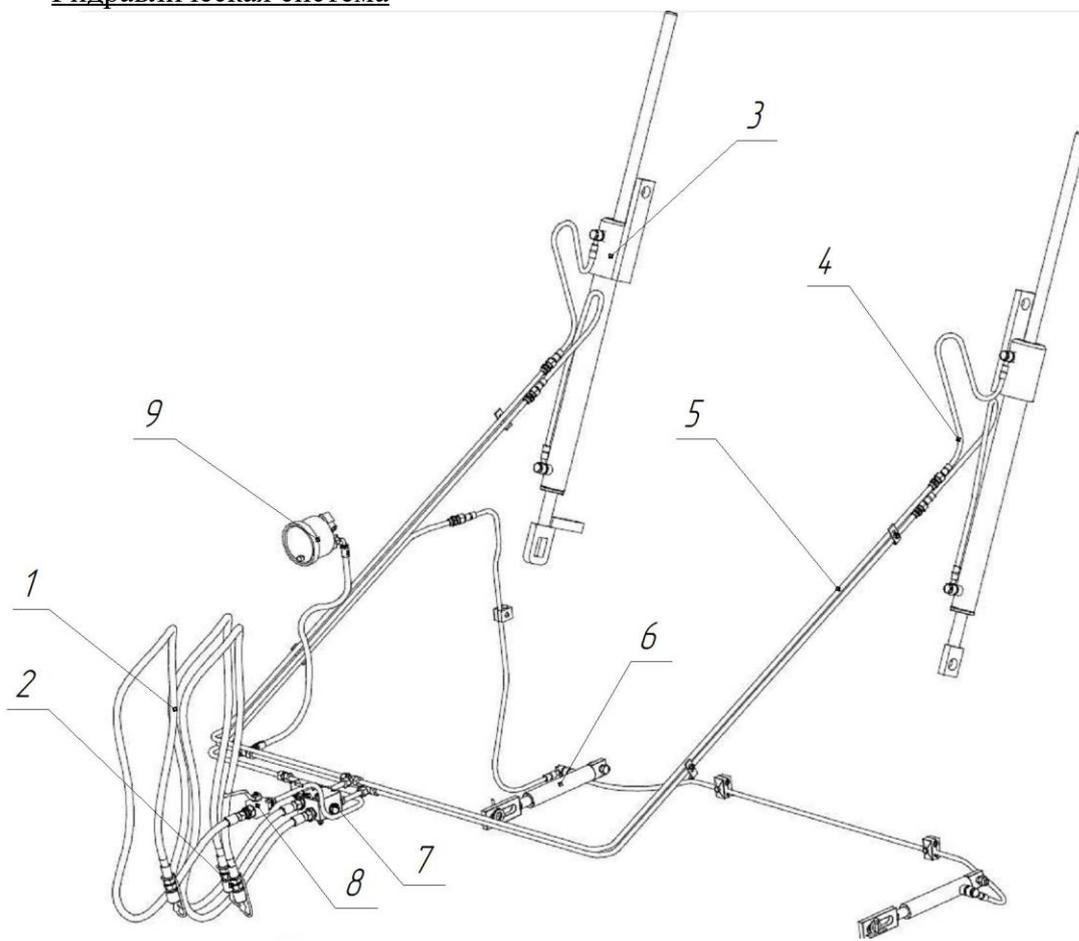


Рисунок 6.7 Гидравлическая система (RB)

Гидравлическая система пресс-подборщика раздельно-агрегатная предназначена для подачи гидравлического масла от трактора к исполнительным устройствам пресс-подборщика (Рисунок 6.7).

Подключение гидросистемы пресс-подборщика к трактору осуществляется с помощью гибких рукавов 1 и быстроразъемных соединений 2 к свободным гидравлическим выводам трактора.

Гидроцилиндры 3 предназначены для подъема клапана прессовальной камеры при выгрузке рулона и запираания камеры прессования при рабочем цикле пресс-подборщика.

Рукава высокого давления 4 и маслопроводы 5 предназначены для подвода рабочей жидкости к гидроцилиндрам.

Гидроцилиндр 6 предназначен для подъема подборщика в транспортное положение. На моделях RB12/2000 и RB15/2000 установлены 2 гидроцилиндра подъема подборщика, соединенных собственным рукавом высокого давления. Кран 8 предназначен для фиксации подборщика в транспортном положении.

Гидрозамок 7 предназначен для запираания гидроцилиндров 3 клапана прессовальной камеры в закрытом состоянии. Гидрозамок открывается при наличии давления в магистрали подъема клапана прессовальной камеры. Встроенный в блок гидрозамка предохранительный клапан предназначен для ограничения начального давления прессования в гидроцилиндрах клапана прессовальной камеры. 9- электроконтактный манометр.

## Пресс-подборщики RB12, RB15, JB12, JB15 и их модификации

### Описание работы гидравлической системы:

Перед началом работы гидросистема пресс-подборщика должна быть подключена к свободным выводам гидросистемы трактора. Течи рабочей жидкости через соединения не допускается.

Для открытия клапана прессовальной камеры (при выгрузке сформированного и обвязанного рулона) рукоятку золотника распределителя трактора перевести в крайнее нижнее положение и удерживать до полного открытия клапана. При полностью открытом клапане перевести рукоятку в нейтральное положение. После выгрузки рулона перевести рукоятку золотника в принудительное закрывание (при наличии выталкивателя эту операцию можно опустить). После закрытия клапана прессовальной камеры необходимо, удерживая рычаг в прежнем положении, поднять давление в гидроцилиндрах, соответствующее начальному давлению прессования, таким образом заперев клапан прессовальной камеры.

**ВНИМАНИЕ!!!** Для обеспечения нормальной работы гидросистемы пресс-подборщика в рабочем цикле после установления начального рабочего давления требуется обязательно перевести рукоятку золотника распределителя трактора в плавающее положение. В противном случае в магистрали поднятия клапана прессовальной камеры может создаться избыточное давление, достаточное для открытия гидрозамка, что приведет к самопроизвольному раскрытию камеры прессования.

### Исполнение 2 (для пресс-подборщиков серии RB)

Пресс-подборщики укомплектованы пультом управления (Рисунок 6.8) с указателем давления 1 в гидроцилиндрах камеры прессования, клавишами включения питания 4, выбора режимов обвязки рулонов 3. Выбор вида обвязочного материала осуществляется посредством переключения тумблера 2 на блоке реле (Рисунок 6.9). На реле давления (Рисунок 6.10) необходимо установить необходимое давление согласно Таблица 6.1.

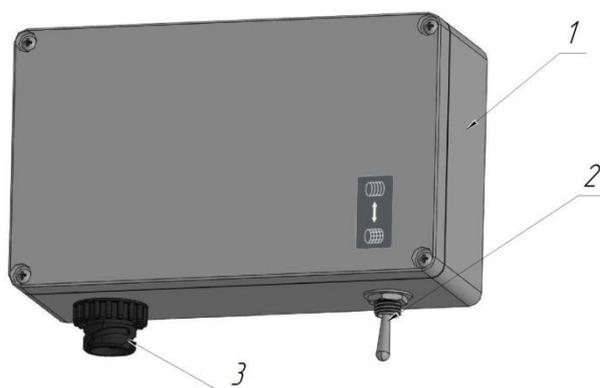
В ручном режиме при достижении установленного давления на пульте управления начнет работать звуковой сигнал и загорится индикатор 2. С помощью кнопки 5 необходимо подать обвязывающий материал либо продолжить процесс прессования и после завершения работы звукового сигнала и индикатора 2 подать обвязывающий материал.

В автоматическом режиме при достижении установленного давления на пульте управления начинает работать звуковой сигнал и загорается индикатор 2 и происходит подача обвязывающего материала.



1. Указатель давления прессования;
2. Индикатор готовности рулона;
3. Клавиша включения автоматического режима;
4. Клавиша "Питание";
5. Кнопка подачи обвязочного материала.

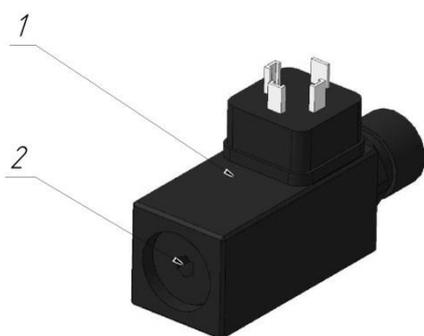
Рисунок 6.8 Пульт управления (RB)



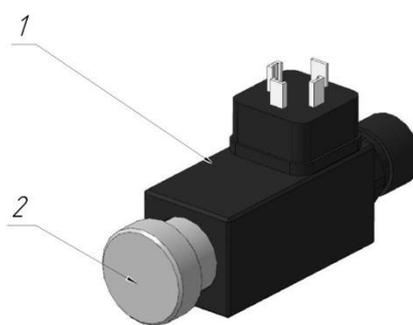
1. Блок реле;
2. Тумблер выбора обвязочного материала;
3. Разъем для кабеля управления.

Рисунок 6.9 Блок реле

## Пресс-подборщики RB12, RB15, JB12, JB15 и их модификации



Исполнение А



Исполнение В

1. Реле давления;
2. Регулировочный винт.

Рисунок 6.10 Реле давления

Порядок настройки реле давления:

1. Необходимо выкрутить (против часовой стрелки) регулировочный винт 2 (Рисунок 6.10) до упора;
2. Закрутить регулировочный винт до установки необходимого давления. Соотношение количества оборотов регулировочного винта и устанавливаемого давления приведено в Таблица 6.1.

Таблица 6.1 Настройка реле давления

Кол-во оборотов регулировочного винта, об.	Давление, бар.
1	0
2	40
3	80
4	120
5	160
6	200

Интервалы давления и соответствующие им рабочие режимы указаны в Таблица 6.2.

Таблица 6.2 Режимы прессования пресс-подборщиков RB

Наименование режима	Давление, бар.
Начальное давление прессования	100-120
Окончание прессования сена и соломы	120-140
Окончание прессования сенажа	140-170
Аварийный режим	более 170

### Гидравлическая система

Гидравлическая система пресс-подборщика раздельно-агрегатная предназначена для подачи гидравлического масла от трактора к исполнительным устройствам пресс-подборщика (Рисунок 6.11).

Подключение гидросистемы пресс-подборщика к трактору осуществляется с помощью гибких рукавов 1 (Рисунок 6.11) и быстроразъемных соединений 2 к свободным гидравлическим выводам трактора.

Гидроцилиндры 3 предназначены для подъема клапана прессовальной камеры при выгрузке рулона и запираания камеры прессования при рабочем цикле пресс-подборщика.

Рукава высокого давления 4 и маслопроводы 5 предназначены для подвода рабочей жидкости к гидроцилиндрам.

Гидроцилиндр 6 предназначен для подъема подборщика в транспортное положение. На моделях RB12/2000 и RB15/2000 установлены 2 гидроцилиндра подъема подборщика, соединенных собственным рукавом высокого давления. Кран 7 предназначен для фиксации подборщика в транспортном положении.

Гидрозамок 8 предназначен для запираания гидроцилиндров 3 клапана прессовальной камеры в закрытом состоянии. Гидрозамок открывается при наличии давления в магистрали подъема клапана прессовальной камеры. Встроенный в блок гидрозамок предохранительный клапан предназначен для ограничения начального давления прессования в гидроцилиндрах клапана прессовальной камеры.

Датчик давления 9 используется для индикации действующего давления в гидросистеме и камере прессования.

Реле давления 10 служит для настройки давления начала обвязки в автоматическом режиме.

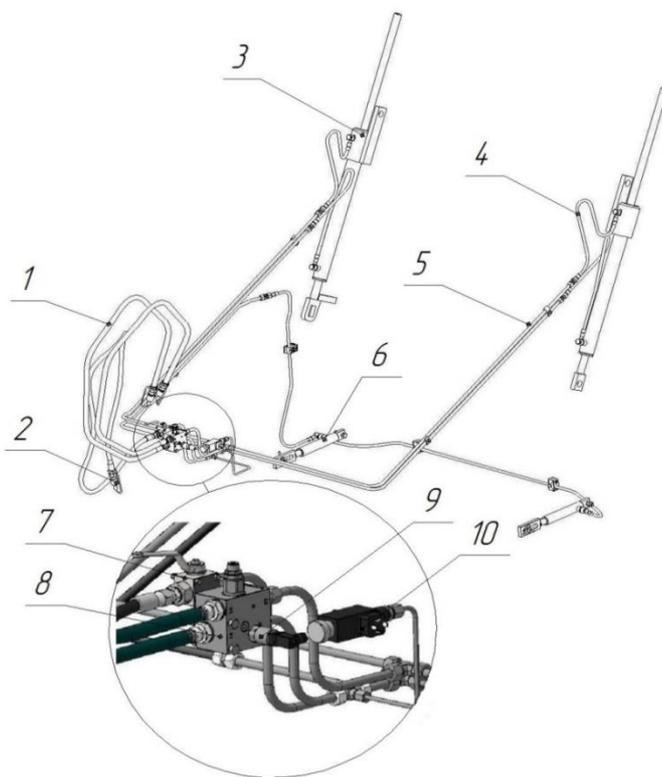


Рисунок 6.11 Гидравлическая система (RB)

## Пресс-подборщики RB12, RB15, JB12, JB15 и их модификации

### Описание работы гидравлической системы:

Перед началом работы гидросистема пресс-подборщика должна быть подключена к свободным выводам гидросистемы трактора. Течи рабочей жидкости через соединения не допускается.

Для открытия клапана прессовальной камеры (при выгрузке сформированного и обвязанного рулона) рукоятку золотника распределителя трактора перевести в крайнее нижнее положение и удерживать до полного открытия клапана. При полностью открытом клапане перевести рукоятку в нейтральное положение. После выгрузки рулона и подачи агрегата вперед к валку на 3...5 м перевести рукоятку золотника в принудительное закрывание (при наличии выталкивателя эту операцию можно опустить). После закрытия клапана прессовальной камеры необходимо, удерживая рычаг в прежнем положении, поднять давление в гидроцилиндрах, соответствующее начальному давлению прессования, таким образом заперев клапан прессовальной камеры.

**ВНИМАНИЕ!!!** Для обеспечения нормальной работы гидросистемы пресс-подборщика в рабочем цикле после установления начального рабочего давления требуется обязательно перевести рукоятку золотника распределителя трактора в плавающее положение. В противном случае в магистрали поднятия клапана прессовальной камеры может создаться избыточное давление, достаточное для открытия гидрозамка, что приведет к самопроизвольному раскрытию камеры прессования.

**ВНИМАНИЕ!!!** При прессовании короткостебельной соломы в жаркую погоду, работу рекомендуется проводить в утреннее или вечернее время. Давление прессования также рекомендуется снизить до 120-130 бар.

### **Исполнение 3 (для пресс-подборщиков серии RB)**

Пресс-подборщики укомплектованы пультом управления (Рисунок 6.12) с указателем давления 1 в гидроцилиндрах камеры прессования, клавишами включения питания 4, выбора режимов обвязки рулонов 3. Выбор вида обвязочного материала осуществляется по средством переключения тумблера \_ на блоке реле. В ручном режиме момент обвязки рулона определяется трактористом по показаниям указателя давления. Кнопка 5 служит для подачи обвязывающего материала в ручном режиме. В автоматическом режиме предварительно необходимо установить момент запуска обвязки. Настройка момента запуска обвязки осуществляется с помощью кнопок 6 указателя давления 1 (Таблица 6.3).

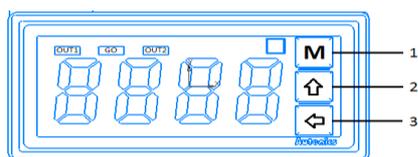


1. Указатель давления прессования;
2. Индикатор готовности рулона;
3. Клавиша включения автоматического режима;
4. Клавиша "Питание";
5. Кнопка подачи обвязочного материала.
6. Кнопки настройки указателя давления.

Рисунок 6.12 Пульт управления

Установка давления начала подачи обвязывающего материала.

Внешний вид и органы управления прибора



1 - кнопка **М** выбора настраиваемого параметра, входа и выхода в режим программирования

2 - кнопка ↑ "Увеличить" используется при настройке параметра

3 - кнопка ← "Сдвинуть" используется при настройке параметра

Таблица 6.3 Настройка давления начала обвязки

Описание действий	Состояние экрана
Нажать кнопку <b>М</b>	<b>0U1.H</b>
Кнопкой ↑ установить давление согласно таблице 7.3	<b>100-170</b>
Подтвердить выбор, нажав <b>М</b>	<b>LLLL</b>

Интервалы давления и соответствующие им рабочие режимы указаны в Таблица 6.4

Таблица 6.4 Режимы прессования пресс-подборщиков RB

Наименование режима	Давление, bar
Начальное давление прессования	100-120
Окончание прессования сена и соломы	120-140
Окончание прессования сенажа	140-170
Аварийный режим	более 170

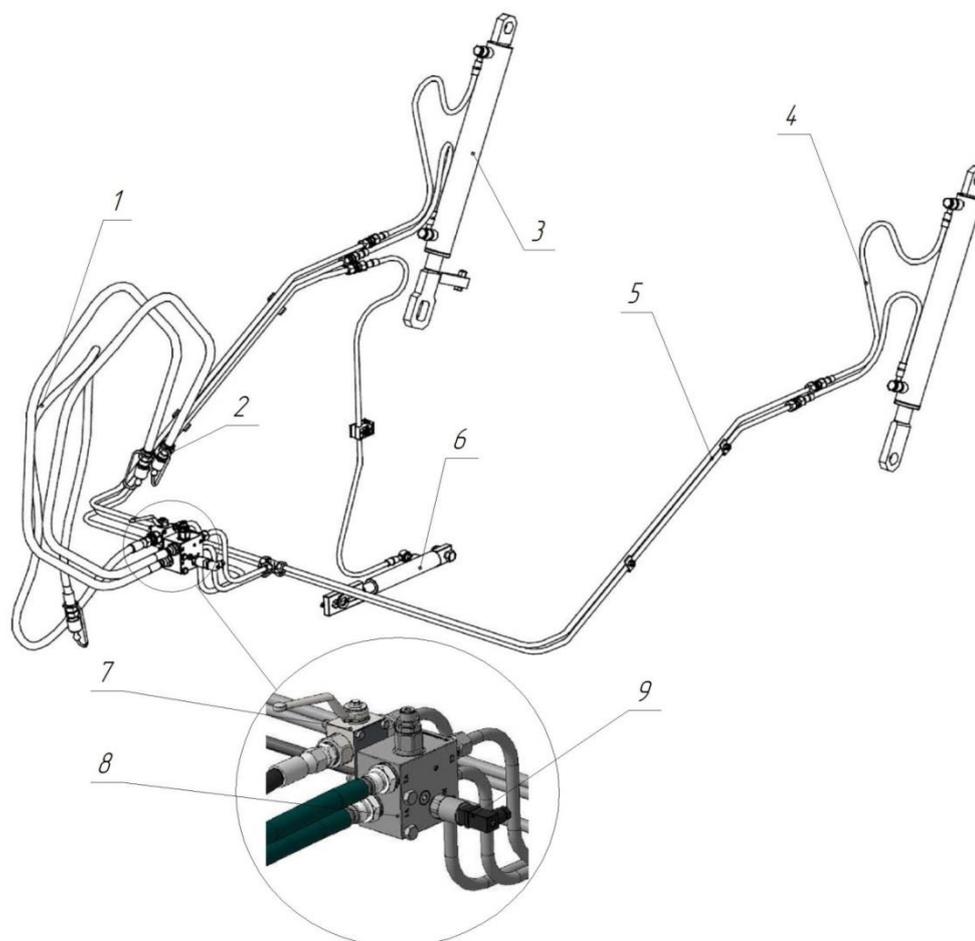


Рисунок 6.13 Гидравлическая система (RB)

#### Гидравлическая система

Гидравлическая система пресс-подборщика отдельно-агрегатная предназначена для подачи гидравлического масла от трактора к исполнительным устройствам пресс-подборщика (Рисунок 6.13).

Подключение гидросистемы пресс-подборщика к трактору осуществляется с помощью гибких рукавов 1 и быстроразъемных соединений 2 к свободным гидравлическим выводам трактора.

Гидроцилиндры 3 предназначены для подъема клапана прессовальной камеры при выгрузке рулона и запираания камеры прессования при рабочем цикле пресс-подборщика.

Рукава высокого давления 4 и маслопроводы 5 предназначены для подвода рабочей жидкости к гидроцилиндрам.

## Пресс-подборщики RB12, RB15, JB12, JB15 и их модификации

Гидроцилиндр 6 предназначен для подъема подборщика в транспортное положение. На моделях RB12/2000 и RB15/2000 установлены 2 гидроцилиндра подъема подборщика, соединенных собственным рукавом высокого давления. Кран 7 предназначен для фиксации подборщика в транспортном положении.

Гидрозамок 8 предназначен для запираения гидроцилиндров 3 клапана прессовальной камеры в закрытом состоянии. Гидрозамок открывается при наличии давления в магистрали подъема клапана прессовальной камеры. Встроенный в блок гидрозамка предохранительный клапан предназначен для ограничения начального давления прессования в гидроцилиндрах клапана прессовальной камеры.

Датчик давления 9 используется для индикации действующего давления в гидросистеме и камере прессования.

### Описание работы гидравлической системы:

Перед началом работы гидросистема пресс-подборщика должна быть подключена к свободным выводам гидросистемы трактора. Течи рабочей жидкости через соединения не допускается.

Для открытия клапана прессовальной камеры (при выгрузке сформированного и обвязанного рулона) рукоятку золотника распределителя трактора перевести в крайнее нижнее положение и удерживать до полного открытия клапана. При полностью открытом клапане перевести рукоятку в нейтральное положение. После выгрузки рулона и подачи агрегата вперед к валку на 3...5 м перевести рукоятку золотника в принудительное закрывание (при наличии выталкивателя эту операцию можно опустить). После закрытия клапана прессовальной камеры необходимо, удерживая рычаг в прежнем положении, поднять давление в гидроцилиндрах, соответствующее начальному давлению прессования, таким образом заперев клапан прессовальной камеры.

**ВНИМАНИЕ!!!** Для обеспечения нормальной работы гидросистемы пресс-подборщика в рабочем цикле после установления начального рабочего давления требуется обязательно перевести рукоятку золотника распределителя трактора в плавающее положение. В противном случае в магистрали поднятия клапана прессовальной камеры может создаться избыточное давление, достаточное для открытия гидрозамка, что приведет к самопроизвольному раскрытию камеры прессования.

**ВНИМАНИЕ!!!** При прессовании короткостебельной соломы в жаркую погоду, работу рекомендуется проводить в утреннее или вечернее время. Давление прессование также рекомендуется снизить до 120-130 бар.

## Исполнение 4 (для пресс-подборщиков серии JB)

К средствам измерения и управления пресс-подборщиков JB относятся приборы, установленные на пульте управления пресс-подборщиком, а также органы управления гидравлической системой трактора.

Пресс-подборщики укомплектованы пультом управления (Рисунок 6.14) с указателем давления 1 в гидроцилиндрах камеры прессования, клавишами включения питания 3, выбора режимов обвязки рулонов 4 и вида обвязочного материала 6. Момент запуска обвязки рулона определяется трактористом по показаниям указателя давления.



1. Указатель давления прессования;
2. Зуммер;
3. Клавиша включения питания (на рисунке не показано);
4. Клавиша включения полуавтоматического режима;
5. Корпус;
6. Клавиша выбора обвязочного материала;
7. Кнопка подачи обвязочного материала;
8. Разъем для подключения кабеля управления;
9. Разъем для подключения кабеля питания.

Рисунок 6.14 Пульт управления с цифровым индикатором

На пульте управления отображается величина давления в гидроцилиндрах камеры прессования в единицах давления БАР (или кгс/см<sup>2</sup>).

Интервалы давления и соответствующие им рабочие режимы указаны в Таблица 6.5.

Значения интервалов давления также указаны на фронтальной наклейке пульта управления.

Указатель давления цифрового типа имеет возможность настройки формата, точности и частоты обновления показателей давления. Порядок настройки указан в Приложение Г.

Таблица 6.5 Режимы прессования пресс-подборщиков JB

Наименование режима	Давление, bar	
	JB12	JB15
Начальное давление прессования	70-80	100-120
Окончание прессования сена и соломы	80-100	120-140
Окончание прессования сенажа	100-120	140-170
Аварийный режим	более 120	более 170

**ВНИМАНИЕ!!!** Во избежание изгиба скалок прессующего транспортера запрещается работа при давлении более 170 кгс/см<sup>2</sup> (120 кгс/см<sup>2</sup> для пресс-подборщиков JB12).

Запуск процесса обвязки осуществляется нажатием кнопки 7 на пульте управления в двух режимах: ручной – подача обвязочного материала происходит при удержании кнопки; полуавтоматический – подача происходит после однократного нажатия кнопки.

**ВНИМАНИЕ!!!** При прессовании короткостебельной соломы в жаркую погоду, работу рекомендуется проводить в утреннее или вечернее время. Давление прессование также рекомендуется снизить до 120-130 бар.

Во избежание поломок пульта управления необходимо:

- предохранять пульт управления от попадания влаги и загрязнений;
- если пресс-подборщик не используется длительное время, необходимо демонтировать пульт управления и хранить его в сухом помещении;
- при монтажных и ремонтных работах, в особенности при сварочных работах, отключить подачу напряжения к пульту управления и блоку реле и предохранителей.

Гидравлическая система пресс-подборщика отдельно-агрегатная предназначена для подачи гидравлического масла от трактора к исполнительным устройствам пресс-подборщика (Рисунок 6.15).

Подключение гидросистемы пресс-подборщика к трактору осуществляется с помощью гибких рукавов 1 и быстроразъемных соединений 2 к свободным гидравлическим выходам трактора.

Гидроцилиндры 3 предназначены для подъема клапана прессовальной камеры при выгрузке рулона и запираания камеры прессования при рабочем цикле пресс-подборщика.

Рукава высокого давления 4 и маслопроводы 5 предназначены для подвода рабочей жидкости к гидроцилиндрам.

Гидрозамок 6 предназначен для запираания гидроцилиндров 3 клапана прессовальной камеры в закрытом состоянии. Гидрозамок открывается при наличии давления в магистрали подъема клапана прессовальной камеры. Встроенный в блок гидрозамка предохранительный клапан предназначен для ограничения начального давления прессования в гидроцилиндрах клапана прессовальной камеры.

Датчик давления 7 используется для индикации действующего давления в гидросистеме и камере прессования.

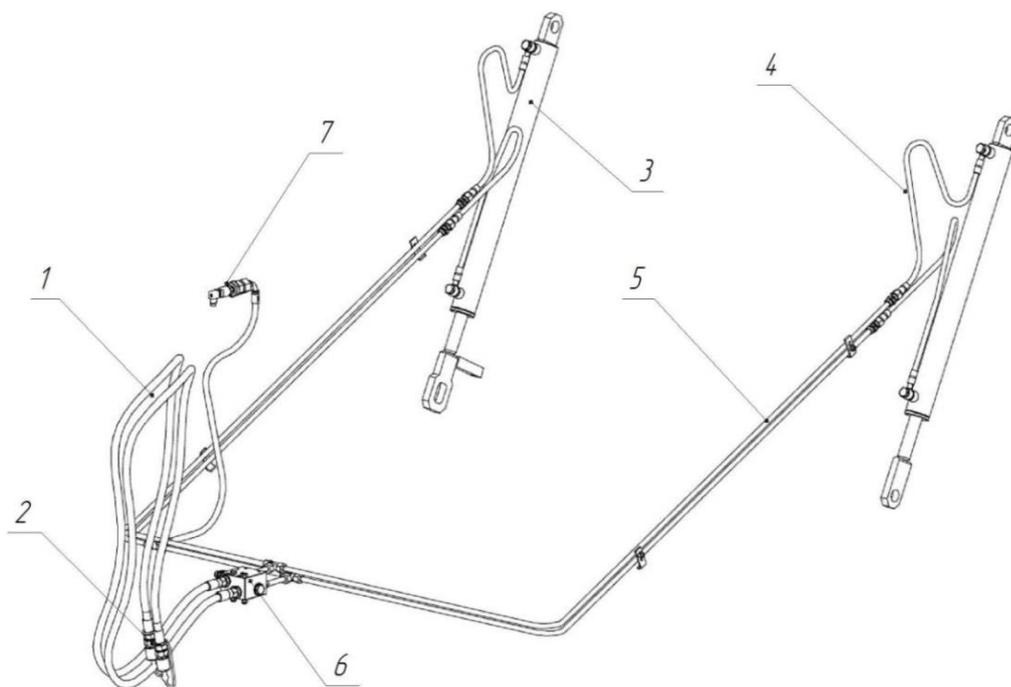


Рисунок 6.15 Гидравлическая система (JB)

Описание работы гидравлической системы:

Перед началом работы гидросистема пресс-подборщика должна быть подключена к свободным выводам гидросистемы трактора. Течи рабочей жидкости через соединения не допускается.

Для открытия клапана прессовальной камеры (при выгрузке сформированного и обвязанного рулона) рукоятку золотника распределителя трактора перевести в крайнее нижнее положение и удерживать до полного открытия клапана. При полностью открытом клапане перевести рукоятку в нейтральное положение. После выгрузки рулона и подачи агрегата вперед к валку на 3...5 м перевести рукоятку золотника в принудительное закрытие (при наличии выталкивателя эту операцию можно опустить). После закрытия клапана прессовальной камеры необходимо, удерживая рычаг в прежнем положении, поднять давление в гидроцилиндрах, соответствующее начальному давлению прессования, таким образом заперев клапан прессовальной камеры.

**ВНИМАНИЕ!!!** Для обеспечения нормальной работы гидросистемы пресс-подборщика в рабочем цикле после установления начального рабочего давления требуется обязательно перевести рукоятку золотника распределителя трактора в плавающее положение. В противном случае в магистрали поднятия клапана прессовальной камеры может создаться избыточное давление, достаточное для открытия гидрозамка, что приведет к самопроизвольному раскрытию камеры прессования.

### Исполнение 5 (для пресс-подборщиков серии JB)

Пресс-подборщики укомплектованы пультом управления (Рисунок 6.16) с указателем давления 1 в гидроцилиндрах камеры прессования, клавишами включения питания 4, выбора режимов обвязки рулонов 3. Выбор вида обвязочного материала осуществляется посредством переключения тумблера 2 на блоке реле (Рисунок 6.17). В ручном режиме момент обвязки рулона определяется трактористом по показаниям указателя давления.

Запуск процесса обвязки осуществляется нажатием кнопки 5 на пульте управления в двух режимах: ручной – подача обвязочного материала происходит при удержании кнопки; полуавтоматический – подача происходит после однократного нажатия кнопки.



1. Указатель давления прессования;
2. Индикатор готовности рулона;
3. Клавиша включения полуавтоматического режима;
4. Клавиша "Питание";
5. Кнопка подачи обвязочного материала.

Рисунок 6.16 Пульт управления



1. Блок реле
2. Тумблер выбора обвязочного материала;
3. Разъем для кабеля управления.

Рисунок 6.17 Блок реле

### Гидравлическая система

Гидравлическая система пресс-подборщика отдельно-агрегатная предназначена для подачи гидравлического масла от трактора к исполнительным устройствам пресс-подборщика (Рисунок 6.18).

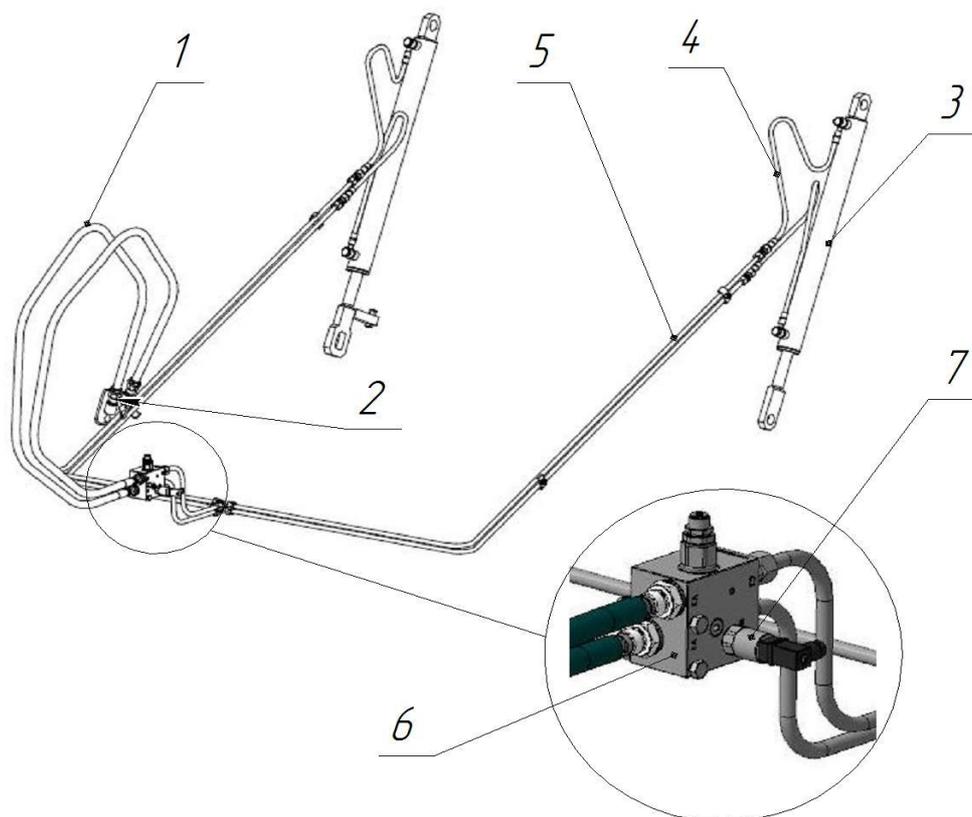


Рисунок 6.18 Гидравлическая система (JB)

Подключение гидросистемы пресс-подборщика к трактору осуществляется с помощью гибких рукавов 1 и быстроразъемных соединений 2 к свободным гидравлическим выводам трактора.

Гидроцилиндры 3 предназначены для подъема клапана прессовальной камеры при выгрузке рулона и запирания камеры прессования при рабочем цикле пресс-подборщика.

Рукава высокого давления 4 и маслопроводы 5 предназначены для подвода рабочей жидкости к гидроцилиндрам.

Гидрозамок 6 предназначен для запирания гидроцилиндров 3 клапана прессовальной камеры в закрытом состоянии. Гидрозамок открывается при наличии давления в магистрали подъема клапана прессовальной камеры. Встроенный в блок гидрозамок предохранительный клапан предназначен для ограничения начального давления прессования в гидроцилиндрах клапана прессовальной камеры.

Датчик давления 7 используется для индикации действующего давления в гидросистеме и камере прессования.

### Описание работы гидравлической системы:

Перед началом работы гидросистема пресс-подборщика должна быть подключена к свободным выводам гидросистемы трактора. Течи рабочей жидкости через соединения не допускается.

Для открытия клапана прессовальной камеры (при выгрузке сформированного и обвязанного рулона) рукоятку золотника распределителя трактора перевести в крайнее нижнее положение и удерживать до полного открытия клапана. При полностью открытом клапане перевести рукоятку в нейтральное положение. После выгрузки рулона и подачи агрегата вперед к валку на 3...5 м перевести рукоятку золотника в принудительное закрывание (при наличии выталкивателя эту операцию можно опустить). После закрытия клапана прессовальной камеры необходимо, удерживая рычаг в прежнем положении, поднять давление в гидроцилиндрах, соответствующее начальному давлению прессования, таким образом заперев клапан прессовальной камеры.

**ВНИМАНИЕ!!!** Для обеспечения нормальной работы гидросистемы пресс-подборщика в рабочем цикле после установления начального рабочего давления требуется обязательно перевести рукоятку золотника распределителя трактора в плавающее положение. В противном случае в магистрали поднятия клапана прессовальной камеры может создаться избыточное давление, достаточное для открытия гидрозамка, что приведет к самопроизвольному раскрытию камеры прессования.

Таблица 6.6 Режимы прессования пресс-подборщиков JB

Наименование режима	Давление, bar	
	JB12	JB15
Начальное давление прессования	70-80	100-120
Окончание прессования сена и соломы	80-100	120-140
Окончание прессования сенажа	100-120	140-170
Аварийный режим	более 120	более 170

**ВНИМАНИЕ!!!** Во избежание изгиба скалок прессующего транспортера запрещается работа при давлении более 170 кгс/см<sup>2</sup> (120 кгс/см<sup>2</sup> для пресс-подборщиков JB12).

**ВНИМАНИЕ!!!** При прессовании короткостебельной соломы в жаркую погоду, работу рекомендуется проводить в утреннее или вечернее время. Давление прессования также рекомендуется снизить до 120-130 бар.

### **6.3 Система освещения**

Система освещения пресс-подборщика (Приложение Е) включает в себя приборы световой сигнализации, обеспечивающие возможность перемещения в агрегате с трактором по дорогам общего пользования.

### **6.4 Система смазки**

Пресс-подборщики могут быть оснащены системой смазки цепей. Данная опция устанавливается под заказ.

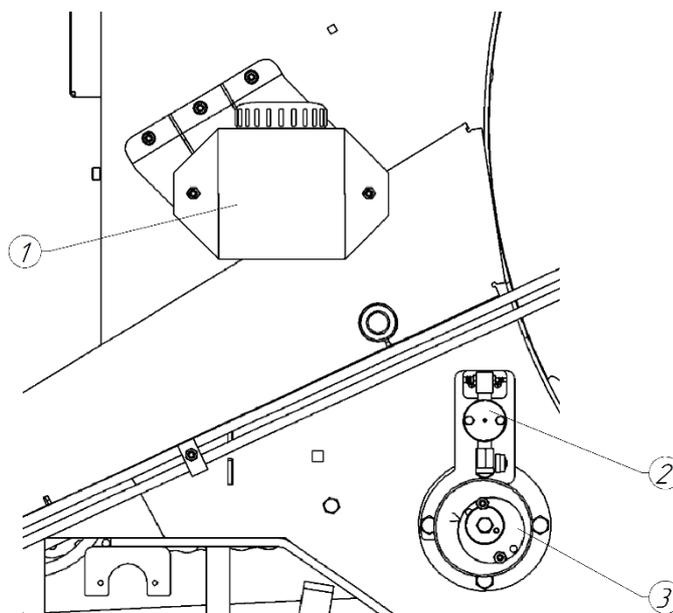
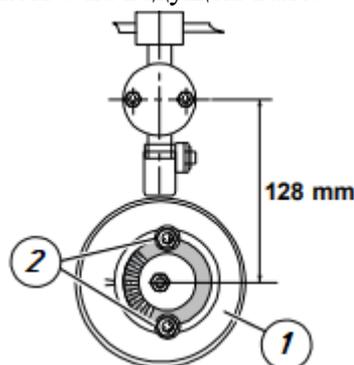


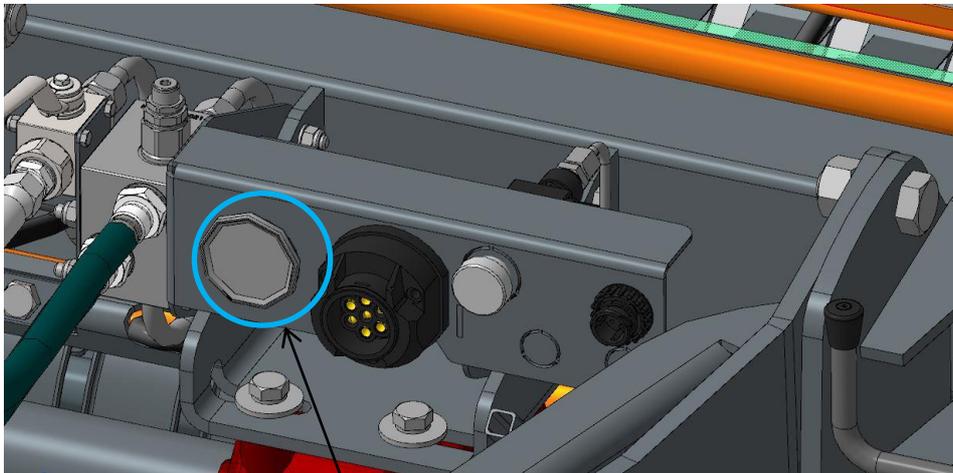
Рисунок 6.19 Система смазки цепей

Система смазки цепей располагается с левой стороны пресс-подборщика. Из бака 1 (Рисунок 6.19) масло посредством насоса 2 при каждом обороте ведущего вала через распределители, расположенные на машине слева и справа, поступает к щеткам на приводных цепях. В распределителях для каждой точки смазки установлены различные форсунки. Объем подачи масла регулируется эксцентриком 3 на ведущем вале:



- Ослабить гайка 2;
- Повернуть диск эксцентрика 1;
- Затянуть гайки вновь 2.
- Положение эксцентриковых дисков:
- Диск эксцентрика 1 на отметке 1 соответствует малому количеству масла
- Диск эксцентрика 1 на отметке 8 соответствует большому количеству масла.
- Проверить размер 128 мм и при необходимости отрегулировать.

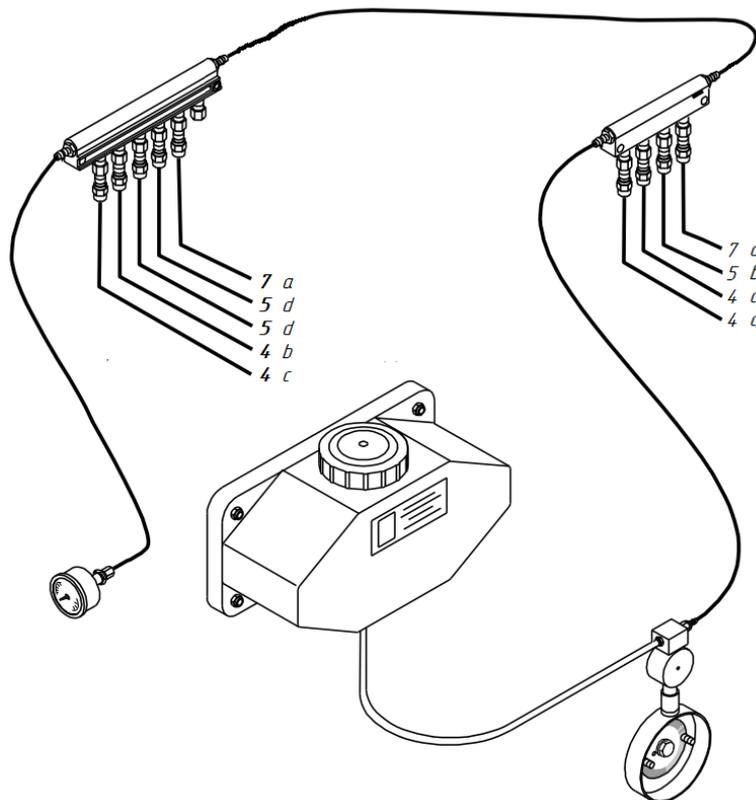
Рисунок 6.20 Регулировка эксцентрика насоса



1

Рисунок 6.21 Расположение манометра системы смазки цепей

С передней стороны пресс-подборщика расположен манометр 1 (Рисунок 6.21 **Расположение манометра системы смазки цепей**), показывающий давление в системе смазки. Это давление возрастает либо уменьшается в зависимости от настройки эксцентрика насоса.



- a. транспортер;
- b. тележка;
- c. подборщик;
- d. главный привод

Рисунок 6.22 Схема системы смазки цепей

Цифры на (Рисунок 6.22) указывают размер форсунок для отдельных точек смазки.

Вязкость используемого масла должна составлять аналогично 15W40 (холодная среда SAE30, теплая среда SAE90). **Запрещается использовать отработанные адгезионные масла, так как они приведут к засору трубок.**

### 6.5 Маркировка

Каждое изделие имеет табличку потребительской маркировки (Рисунок 6.23). При обращении на предприятие по вопросам сервиса и гарантии следует всегда указывать модель, год выпуска и серийный номер машины.

**NAVIGATOR**  
NEUER  
MASCHINENBAU

product/изделие \_\_\_\_\_  
model/модель \_\_\_\_\_  
serial/серийный № \_\_\_\_\_

weight/масса \_\_\_\_\_ kg/кг      data/дата \_\_\_\_ / \_\_\_\_

Made in Russia  
Perm/Пермь, Energetikov St./ул. Энергетиков, 39, tel./тел. +7 (342)258-09-80, www.nm-agro.ru

Рисунок 6.23 Паспортная табличка пресс-подборщика RB

Паспортная табличка содержит следующую информацию:

- наименование страны – изготовителя;
- наименование фирмы – изготовителя и товарный знак;
- адрес изготовителя;
- обозначение агрегата - наименование, модель;
- масса агрегата;
- серийный номер агрегата;
- месяц, год выпуска.

## 7. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

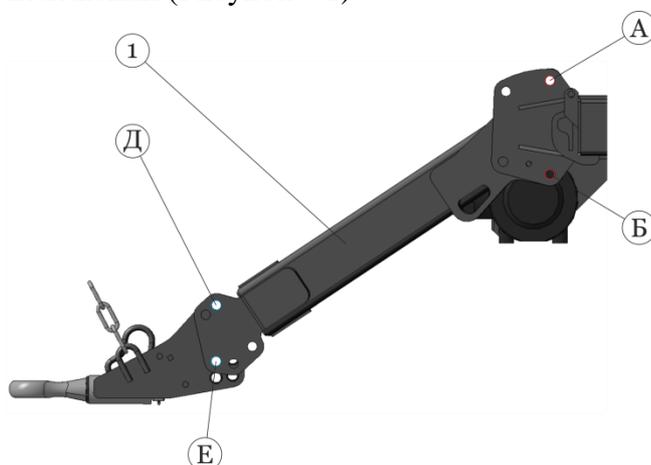
Перед началом работ пресс-подборщик необходимо установить на твердую ровную поверхность. При агрегатировании пресс-подборщика с трактором требуется особое внимание. Необходимо следить за тем, чтобы никто не находился в опасной зоне трактора и пресс-подборщика.

Установить требуемую высоту прицепного устройства трактора по отношению к дышлу, затем подъехать задним ходом к пресс-подборщику и прицепить его. Зафиксировать страховочную цепь дышла на прицепном устройстве трактора.

### 7.1 Агрегатирование с трактором при нижнем положении дышла

Дышло пресс-подборщика подходит для двух вариантов установки: снизу, например, к тягово-сцепному устройству ТСУ-1Ж и сверху, к специальному тягово-сцепному устройству. Тягово-сцепное устройство в составе ЗИП отгружается с пресс-подборщиками RB2000, RB15/2000. Для других модификаций пресс-подборщиков тягово-сцепное устройство может быть приобретено отдельно.

Пресс-подборщики RB и JB в базовой модификации поставляются с дышлом 1 смонтированным в нижнем положении (Рисунок 7.1).



1 - Дышло,

А, Б - Монтажные отверстия для установки дышла в нижнем положении

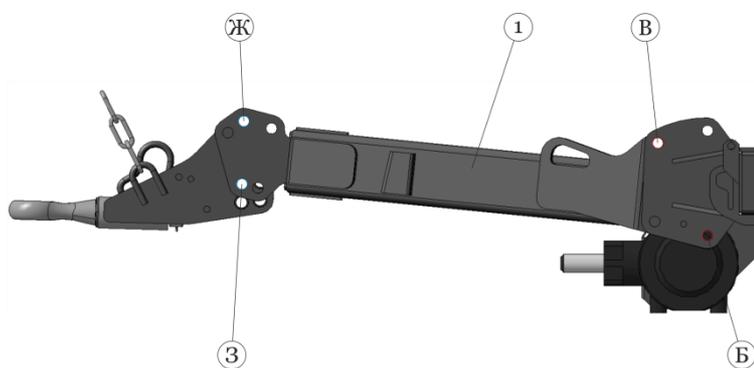
Д, Е - Монтажные отверстия для установки тяговой проушины  
в нижнем положении

Рисунок 7.1 Дышло пресс-подборщика в нижнем положении

### 7.2 Перевод дышла в верхнее положение

На пресс-подборщиках для монтажа в верхнем положении дышло 1 необходимо перевернуть на 180° вокруг продольной оси и установить в отверстия Б и В. Тяговую проушину установить в отверстия Ж и З (Рисунок 7.2).

## Пресс-подборщики RB12, RB15, JB12, JB15 и их модификации



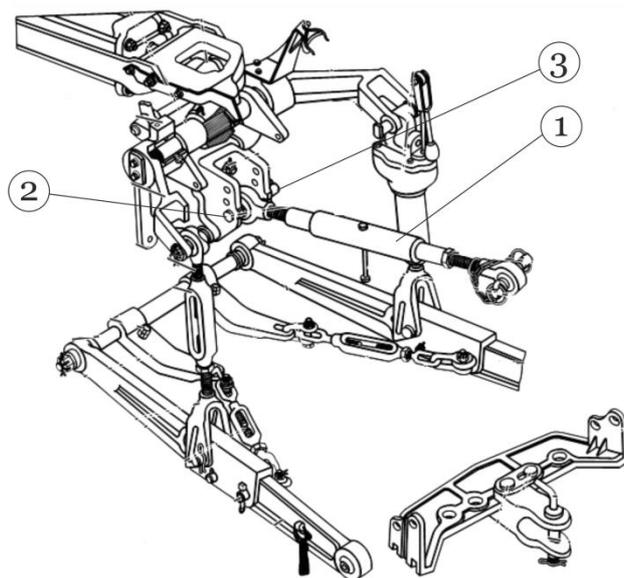
1 - Дышло,  
Б, В - Монтажные отверстия для установки дышла в верхнем положении  
Ж, З - Монтажные отверстия для установки тяговой проушины  
в верхнем положении

Рисунок 7.2 Дышло пресс-подборщика в верхнем положении

### **7.3 Агрегатирование с трактором типа МТЗ80/82 при верхнем положении дышла.**

Перед началом работ с задним навесным устройством трактора демонтировать центральную тягу 1, вытащив палец 2 со шплинтом 3 (Рисунок 7.3).

На место центральной тяги установить тягово-сцепное устройство (ТСУ) 1 (поставляется по специальному заказу как опция) и закрепить его с помощью пальца 2 и пальца 3, пальцы зафиксировать шплинтами. С поперечины 4 демонтировать пальцы 5 и прицепную вилку 6. Демонтированную вилку 6 закрепить на тягово-сцепном устройстве 1 с помощью пальцев 5 (Рисунок 7.4).



1 - Центральная тяга  
2 - Палец  
3 - Шплинт

Рисунок 7.3 Демонтаж центральной тяги

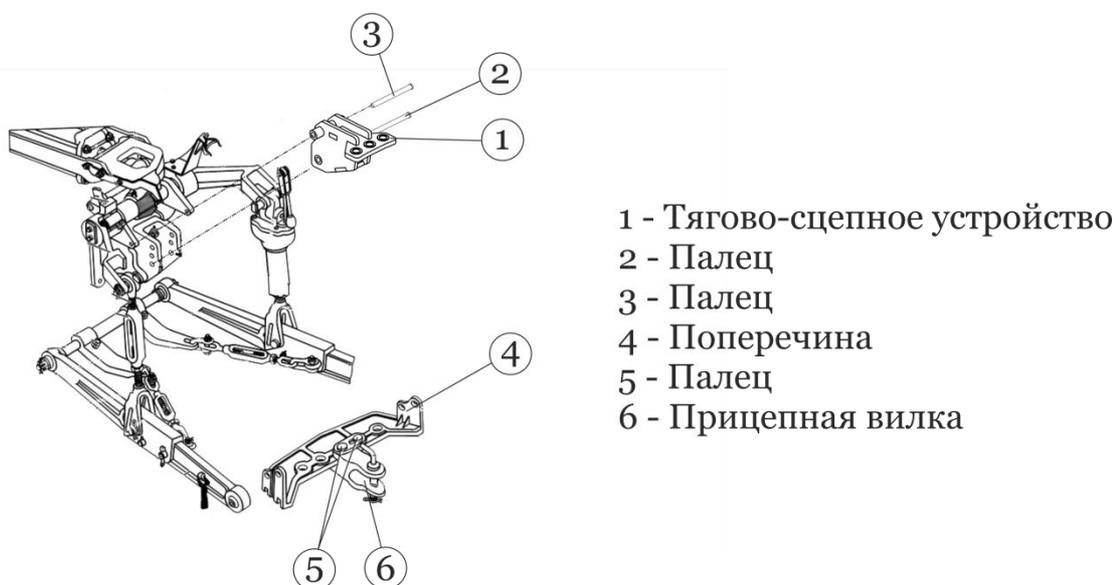


Рисунок 7.4 Установка тягово-цепного устройства

Подъехать трактором к пресс-подборщику и прицепить его. Зафиксировать страховочную цепь дышла на навеске трактора.

#### **7.4 Установка карданного вала**

Перед установкой карданного вала необходимо очистить шлицевой хвостовик ВОМ. Установить карданный вал на вал редуктора пресс-подборщика и на ВОМ трактора. Вилка с шестью шлицами должна быть обращена к входному валу редуктора пресс-подборщика, вилка с восьмью шлицами - к хвостовику ВОМ трактора. Шарниры карданного вала следует одевать до характерного щелчка фиксатора. Зафиксировать кожухи карданного вала от поворота цепочками на неподвижных частях трактора и пресс-подборщика.

**ВНИМАНИЕ!!!** Во избежание выхода из строя карданного вала запрещается раздвигать карданный вал на величину, при которой перекрытие труб будет меньше 1/3 от длины трубы.

**ВНИМАНИЕ!!!** При установке карданного вала необходимо проверить, что длина карданного вала в сложенном состоянии меньше его длины в рабочем положении минимум на 50 мм

При необходимости карданный вал можно укоротить. Для этого следует (Рисунок 7.5):

1. Наложить наружную трубу карданного вала на внутреннюю в кратчайшей рабочей позиции.
2. Отрезать на требуемую длину обе трубы карданного вала.
3. Аналогично выполнить подрезку защитных труб.
4. Зачистить концы труб и защит карданного вала от заусенцев, смазать рабочие поверхности и собрать карданный вал.

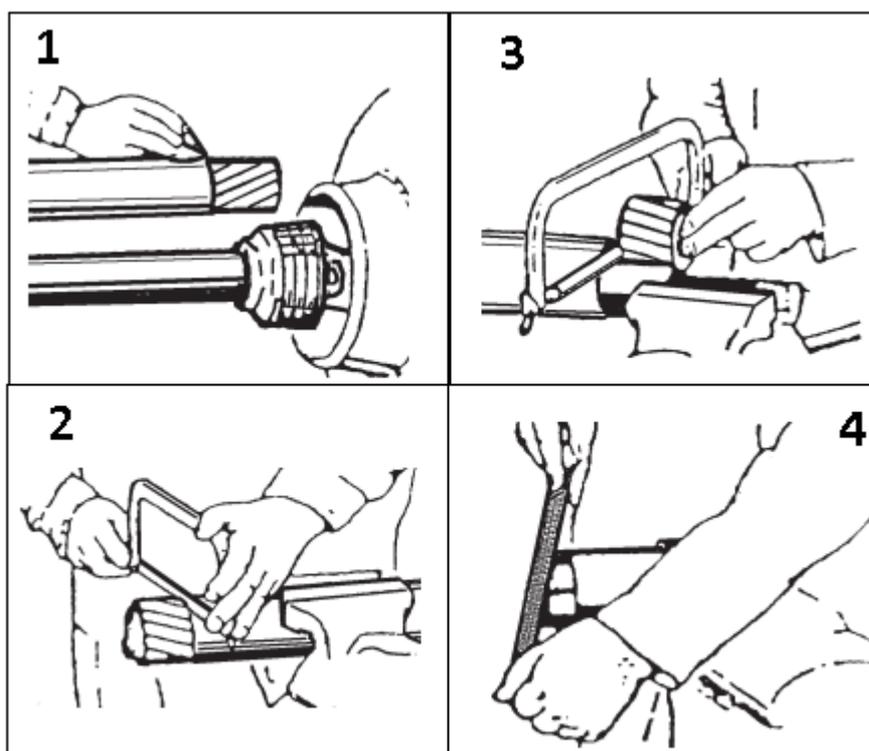


Рисунок 7.5 Укорочение карданного вала

### 7.5 Подключение к гидравлической системе трактора

Присоединить рукава высокого давления к штатным гидравлическим выводам трактора так, чтобы рукав меньшего диаметра был установлен на подающую магистраль, а рукав большего диаметра был установлен на сливную магистраль гидросистемы трактора.

**ВНИМАНИЕ!!!** При присоединении и отсоединении рукавов высокого давления к гидравлическим выводам трактора необходимо сбросить давление в гидравлической магистрали.

### 7.6 Монтаж пульта управления

Для установки пульта управления на кронштейне необходимо выполнить следующие действия (Рисунок 7.6);

- закрепить опору с шарниром 2 в кабине трактора с помощью саморезов 4;
- установить колено 3 на опору с шарниром 2, между коленом и опорой проложить резиновую шайбу 5;
- колено 3 закрепить на опоре 2 с помощью шайбы-гровера 6 и гайки-барашка 7;
- установить пульт управления 1 на колено 3, между пультом управления и коленом проложить резиновую шайбу 5;
- закрепить пульт 1 на колене 3 с помощью шайбы-гровера 6 и гайки-барашка 7.

## Пресс-подборщики RB12, RB15, JB12, JB15 и их модификации

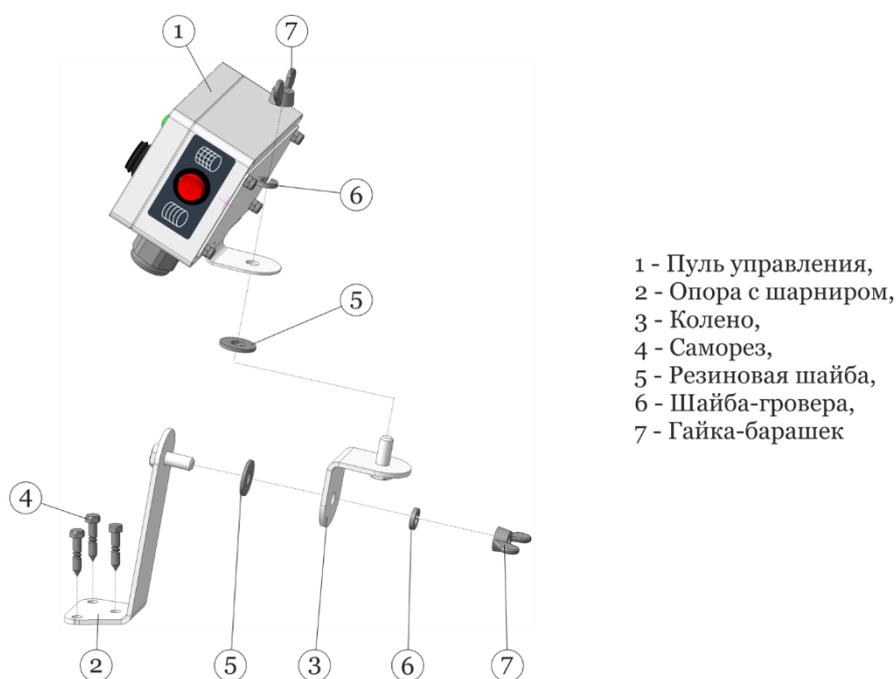


Рисунок 7.6 Установка пульта управления

Подсоединить соединительный кабель 3 к пультау управления.

Кабель питания подсоединить к электросистеме трактора: красный провод к выводу "+", черный - на «массу».

### Проверка эксплуатационной готовности системы управления RB

Перед началом работ необходимо провести проверку системы управления. Порядок проверки:

- на пульте управления нажать клавишу питания 2 (светодиод на клавише горит зеленым цветом, раздается кратковременный звуковой сигнал), при включении система находится в ручном режиме работы (Рисунок 6.6);
- подать давление в гидросистему пресс-подборщика, с помощью рукоятки 6 на манометре совместить бегунок 5 со стрелкой манометра (Рисунок 6.5);
- на пульте управления лампа 4 "ГОТОВ" загорится зеленым цветом и раздается звуковой сигнал (звуковой сигнал звучит в течении того времени, на которое настроено реле времени, заводская настройка 5-7 секунд) (Рисунок 6.6);
- нажать кнопку 5 "ПОДАЧА", начнет работу один из мотор-редукторов 7 или 9 (Рисунок 6.6), установленных на пресс-подборщике (если клавиша 8 переведена в положение А, то начнет работу мотор-редуктор нитеувязывающего устройства, если клавиша 8 переведена в положение Б, то начнет работу мотор-редуктор сетевязывающего устройства) (Рисунок 6.6);
- перевести клавишу 3 "АВТО" во включенное положение. Светодиод на клавише загорится зеленым цветом (Рисунок 6.6);
- подать давление в гидросистему пресс-подборщика, с помощью рукоятки 6 на манометре (Рисунок 6.5) совместить бегунок 5 со стрелкой манометра (происходит замыкание датчика), при этом должен заработать один из мотор-редукторов подачи обвязочного материала.

### Проверка эксплуатационной готовности системы управления JB

Перед началом работы на пресс-подборщике необходимо провести проверку системы управления. Порядок проверки (Рисунок 6.6):

- Нажать на пульте клавишу питания 3. Индикатор на клавише должен загореться зеленым светом;
- Клавишей 6 выбрать вид обвязочного материала «Шпагат», клавиша 4 автоматической подачи обвязочного материала должна быть в положении «Выключено»;
- Нажать и удерживать кнопку 7 «Подача», мотор-редуктор подачи шпагата должен начать вращаться, протягивая шпагат в камеру прессования;
- Клавишей 4 включить режим автоматической подачи обвязочного материала;
- Нажать и отпустить кнопку 7 «Подача», на пульте управления должен раздаться звуковой сигнал, а мотор-редуктор подачи шпагата должен начать вращаться, протягивая шпагат в камеру прессования. По окончании цикла автоматической подачи, звуковой сигнал должен прекратиться, а мотор-редуктор закончить подачу шпагата;

При установленном сетевызывающем устройстве порядок проверки системы автоматического управления аналогичен. Перед этим, клавишей 6 выбрать вид обвязочного материала «Сетка».

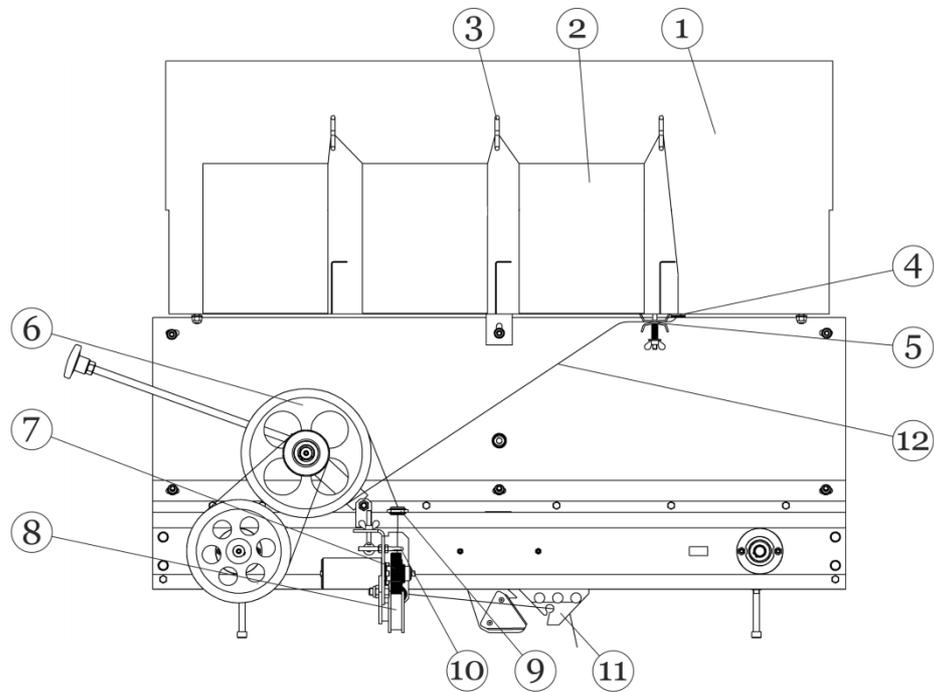
#### Заправка шпагата

Базовая модель пресс-подборщика RB укомплектована только нитеувязывающим устройством, дополнительно базовая модель может быть укомплектована сетевызывающим устройством (модели с индексом NW).

Заправка шпагата производится согласно схеме нитеувязывающего устройства на наклейке внутри короба для шпагата.

Установить в короб для шпагата 1 бобины шпагата 2, (Рисунок 7.7). Направление вытягивания шпагата указано на этикетке, прикрепленной к внутреннему концу бобины. При отсутствии этикетки необходимо определить правильность размотки шпагата. Для этого вытянуть внутренний конец шпагата из бобины примерно на 1 метр. Опустить его так, чтобы он находился в свободном состоянии. Прodelать то же самое, вытянув шпагат с противоположной стороны бобины. Связать наружные концы предыдущих бобин с внутренними концами последующих бобин (Рисунок 7.8), продевая шпагат через петли 3. С левой стороны шпагат проходит через глазок 4. Далее продевается в нитенатяжитель 5. Затем 1-2 раза обматывается на одной из ступеней шкива 6 и проводится через глазок 9 и винт с петлей 10. После этого шпагат заводится между ведущим роликом 7 и прижимным роликом 8 пускового механизма нитеувязывающего устройства и находящийся за ними глазок. Свободный конец шпагата должен свисать приблизительно на 100 мм. После заправки шпагат необходимо натянуть, для этого лишний шпагат необходимо завести обратно в короб для шпагата.

Пресс-подборщики RB12, RB15, JB12, JB15 и их модификации



- 1 - Короб для шпагата, 2 - Бобины шпагата, 3- Петля, 4 - Глазок,  
5 - Нитенатяжитель, 6 - Шкив, 7 - Ведущий ролик, 8 - Прижимной ролик,  
9 - Глазок, 10 - Винт с петлей, 11 - Кулиса,  
12 - Траектория прохождения нитки

Рисунок 7.7 Схема заправки пресс-подборщика шпагатом

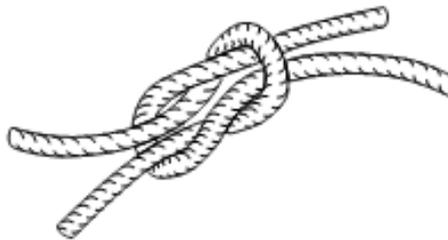


Рисунок 7.8 Рекомендуемый узел связывания шпагата

## 7.7 Заправка сетки

Заправка сетеувязывающего устройства сетью производится согласно схеме сетеувязывающего устройства (Рисунок 7.9).



Рисунок 7.9 Схема заправки сетки

Для установки рулона сетки 1 необходимо откинуть тормозное устройство 2. В тормозное устройство уложить рулон сетки согласно схеме (Рисунок 7.10).

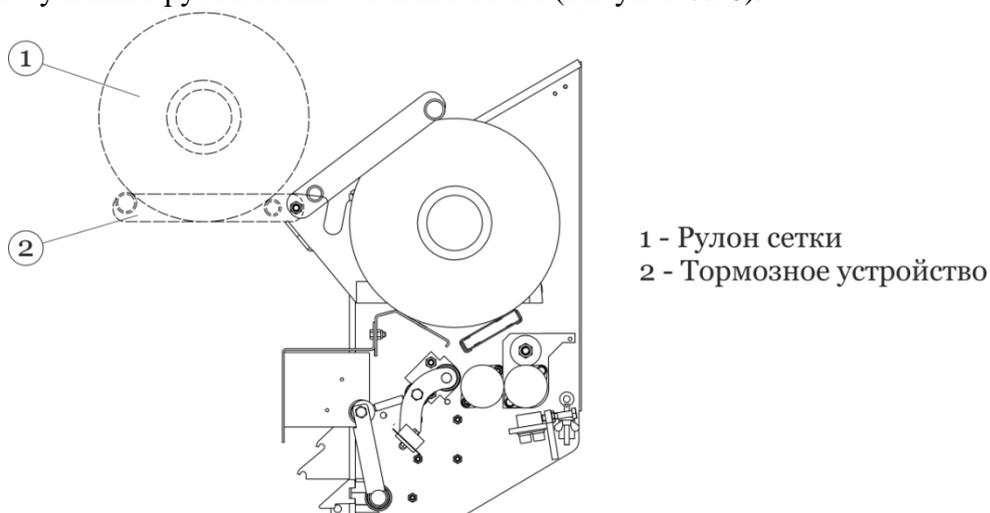


Рисунок 7.10 Схема укладки рулона с сеткой

Вернуть тормозное устройство с загруженным рулоном в исходное положение. Продернуть сетку между контрвалком 5 и обрезиненным валком 6, для более легкого продергивания сверните свободный конец сетки в жгут. После этого необходимо протянуть сетку между обрезиненным валком и контрвалком, пока сетка не расправится по обрезиненному валу.

**ВНИМАНИЕ!!!** Во избежание получения резаных ран все работы по установке рулона сетки и заправке его необходимо выполнять в рабочих перчатках и установленной защите на ножевом полотне.

## 7.8 Счетчик рулонов

Счетчик рулонов 1 расположен с правой стороны пресс-подборщика (Рисунок 7.11). При каждом закрытии задней крышки счетчик с помощью планки 2 приводится в действие. При помощи маховичка 3 счетчик можно установить в нулевое положение.

Пресс-подборщики RB12, RB15, JB12, JB15 и их модификации

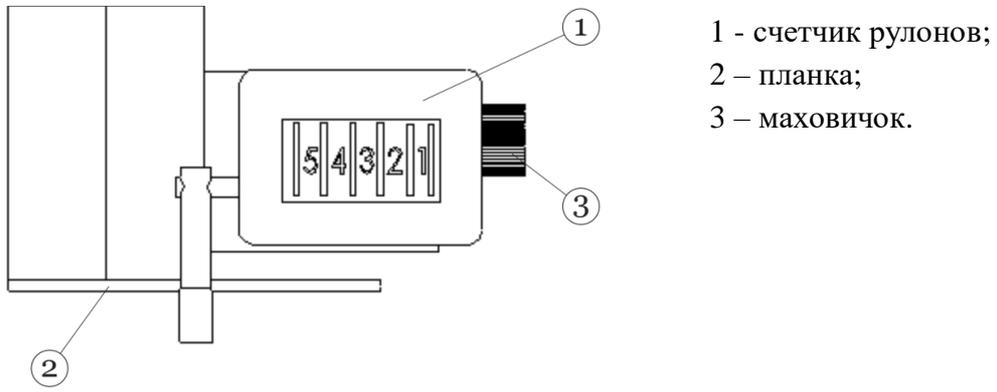


Рисунок 7.11 Счетчик рулонов

## 8. НАСТРОЙКА И РЕГУЛИРОВКА

### 8.1 Установка рабочей высоты подборщика RB12/15 и JB12/15

Регулировка расстояния от концов пружинных пальцев подборщика до поверхности почвы осуществляется следующим образом (Рисунок 8.1):

- приподнять подборщик гидравлической системой трактора;
- снять страховочную цепь;
- опустить подборщик до получения необходимого зазора между концами пружинных пальцев и поверхностью почвы.
- зафиксировать подборщик с помощью страховочной цепи, цепь должна находиться в натянутом состоянии;

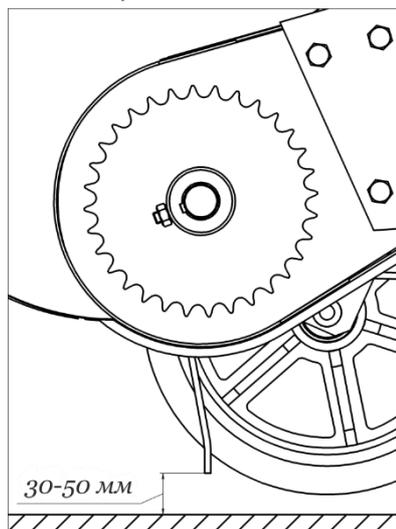
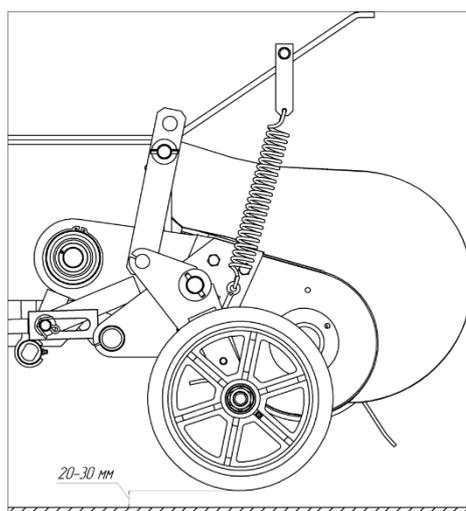


Рисунок 8.1 Установка рабочей высоты подборщика

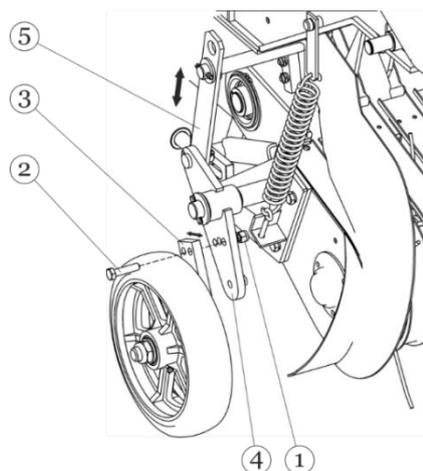
Регулировка опорного колеса подборщика

- отрегулировать зазор между опорной поверхностью колеса и поверхностью почвы.



Регулировка колеса подборщика осуществляется следующим образом:

- открутить гайку 1 и вынуть болт 2;
- для получения необходимого зазора между опорным колесом и поверхностью почвы, необходимо зафиксировать опору колеса 3 в одном из регулировочных отверстий балансира колеса 4;
- отрегулировать положение тяги 5.

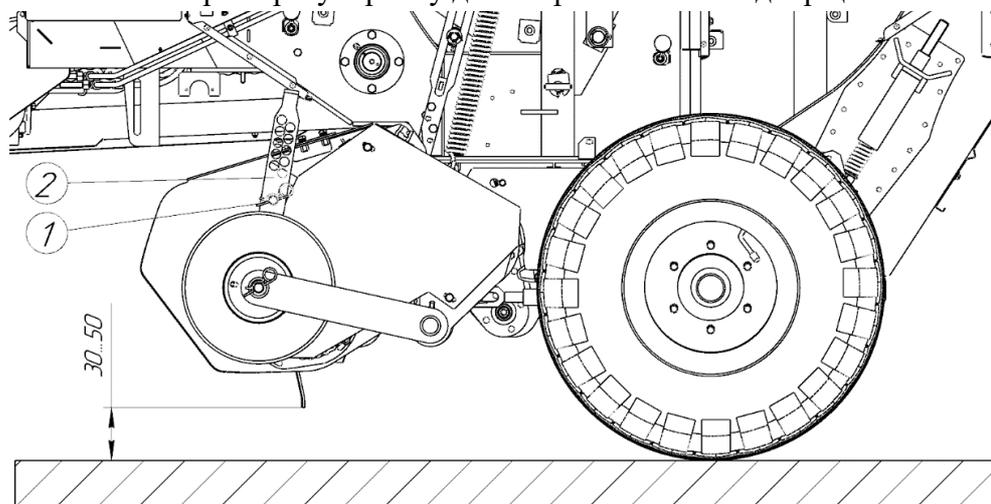


- 1 - Гайка
- 2 - Болт
- 3 - Опора колеса
- 4 - Балансир колеса
- 5 - Тяга

## 8.2 Установка рабочей высоты подборщика RB2000

Регулировка расстояния от концов пружинных пальцев подборщика до поверхности почвы осуществляется следующим образом (Рисунок 8.2):

- приподнять подборщик при помощи гидравлической системы трактора;
- опустить подборщик, отрегулировать необходимый зазор между концами пружинных пальцев и поверхностью почвы, меняя положение опорных колес. Регулировка положения опорных колес осуществляется следующим образом:
- снять пружинный шплинт 1, освободить тягу 2 колеса;
- для получения требуемого зазора, нужно выставить тягу 2 в необходимое положение, используя группу отверстий на тяге;
- тягу застопорить пружинным шплинтом.
- повторить регулировку для второго колеса подборщика.



- 1. Шплинт
- 2. Тяга колеса

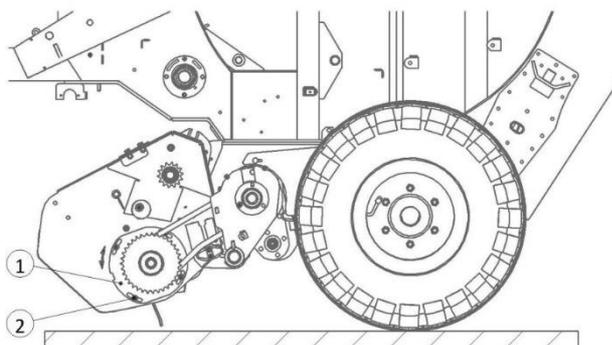
Рисунок 8.2 Регулировка положения подборщика

### 8.3 Регулировка эксцентрика подборщика RB 2000

Регулировка положения эксцентрика выполняется для устранения касания задней стенки подборщика пружинными пальцами при вращении барабана подборщика (Рисунок 8.3).

Для регулировки положения эксцентрика необходимо:

- Демонтировать левый защитный кожух подборщика;
- Ослабить гайки 2, удерживающие эксцентрик 1;
- Отрегулировать положение эксцентрика, вращая ее по часовой или против часовой стрелки;
- После регулировки затянуть гайки 2;
- Установить левый защитный кожух подборщика.



1. Эксцентрик
2. Гайка

Рисунок 8.3 Регулировка эксцентрика

### 8.4 Регулировка механизма разгрузки подборщика RB 2000

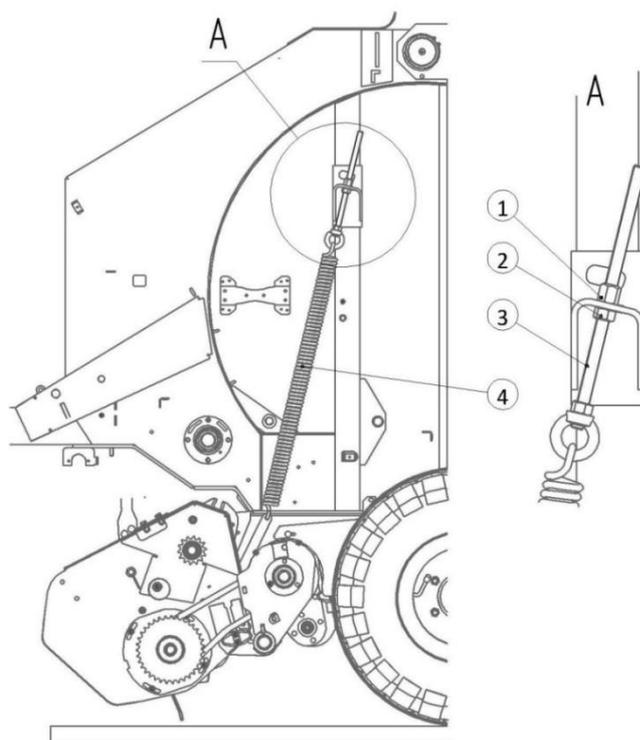
При правильной регулировке усилие подборщика на опорные колеса должно составлять примерно 40 - 50 кгс.

Регулировка усилия подборщика заключается в настройке натяжения пружин 4 (Рисунок 8.4).

Для регулировки усилия подборщика необходимо:

- ослабить контргайку 2;
- регулировочной гайкой 1 отрегулировать натяжение пружины 4;
- аналогично отрегулировать натяжение пружины с другой стороны пресс-подборщика. Величина натяжения пружин должна быть одинакова;
- после регулировки необходимо затянуть контргайки 2 на обеих сторонах пресс-подборщика.

Пресс-подборщики RB12, RB15, JB12, JB15 и их модификации



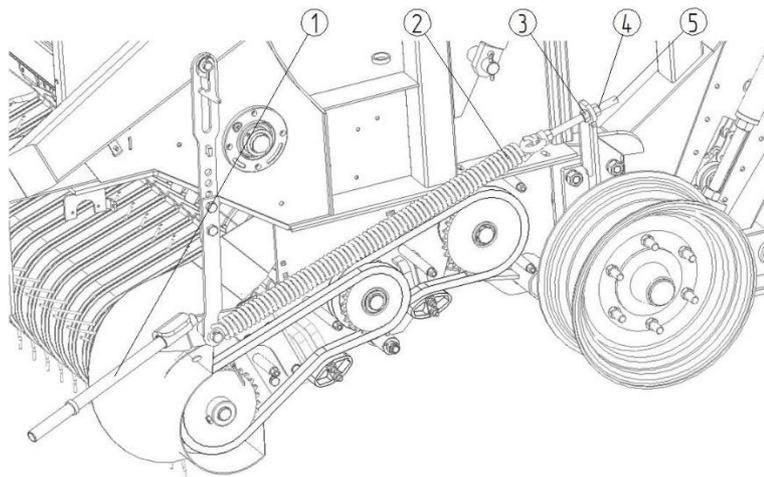
1. Регулировочная гайка
2. Контргайка
3. Винт
4. Пружина

Рисунок 8.4 Регулировка механизма разгрузки подборщика

Для RB12/15, JB12/15

Регулировка осуществляется следующим образом (Рисунок 8.5):

- Ослабить контргайку 3.
- Гайкой 4 натянуть пружину 2, усилие на рукоятке 1 при подъеме подборщика должно составлять 25-30 кг, что соответствует допускаемой нагрузке на колесо 45-55 кг.
- Зафиксировать настройку механизма уравнивания контргайкой 3.



1. рукоять
2. пружина
3. контргайка
4. гайка
5. шпилька

Рисунок 8.5 Установка механизма уравнивания подборщика

### 8.5 Регулировка прижимных граблей

Правильно отрегулированные грабли должны отвечать двум условиям: концы зубьев граблей должны находиться на расстоянии 30-50 мм от стола укладчика и не перекрывать шнеки подборщика в рабочем положении (для подборщика с шириной рабочей зоны 2 м).

Регулировка граблей осуществляется в следующей последовательности (Рисунок 8.6):

1. Отрегулировать высоту граблей в зависимости от размеров валков прессуемого материала (для объемных валков подходит более высокая установка, для необъемных - низкая). Высота граблей регулируется перемещением кронштейна 1 по пазу в держателе граблей. Для регулировки необходимо:

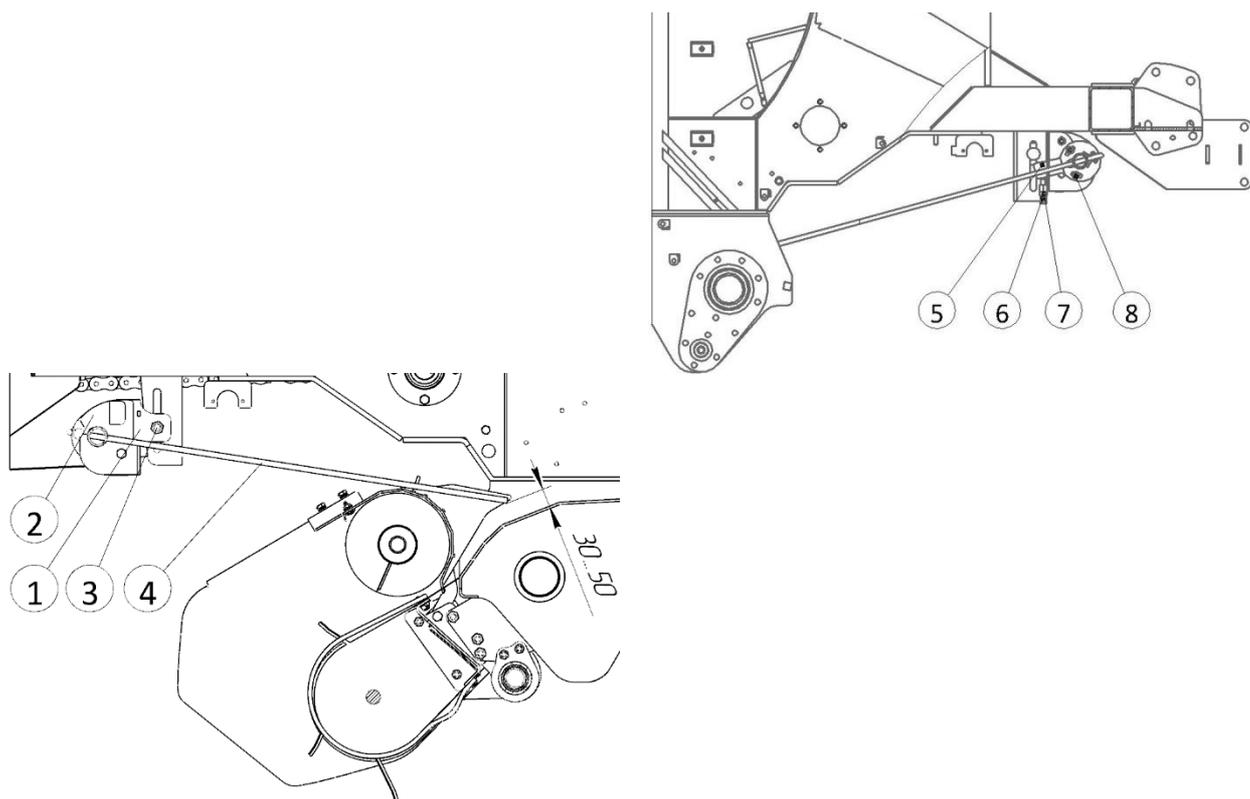
- ослабить гайки 3 и установить кронштейн 1 в требуемом положении;
- кронштейн зафиксировать затяжкой гаек 3;
- аналогичным образом выставить кронштейн граблей с противоположной стороны пресс-подборщика. Установка кронштейнов должна быть одинакова с обеих сторон пресс-подборщика.

2. Отрегулировать верхнее положение граблей. Для этого необходимо:

- ослабить гайки 3 крепления упора граблей 5;
- выставить упор 5 относительно граблей 4 таким образом, чтобы в верхнем положении граблей упор касался верхней части паза в кронштейне 1;

## Пресс-подборщики RB12, RB15, JB12, JB15 и их модификации

- зафиксировать положение упора 5 подтянув гайки 3;
- 3. Отрегулировать зазор между концами зубьев граблей и столом укладчика, который должен составлять 30-50 мм. Для этого необходимо:
  - ослабить контргайку 7;
  - болтом 6 установить требуемый зазор;
  - зафиксировать болт 6 контргайкой 7.



1. Кронштейн граблей
2. Фиксатор
3. Гайка
4. Грабли
5. Упор граблей
6. Болт регулировочный
7. Контргайка
8. Гайка

Рисунок 8.6 Регулировка прижимных граблей

### **8.6 Регулировка нормализатора RB2000**

На подборщиках с боковыми шнеками дополнительно к прижимным граблям устанавливается нормализатор.

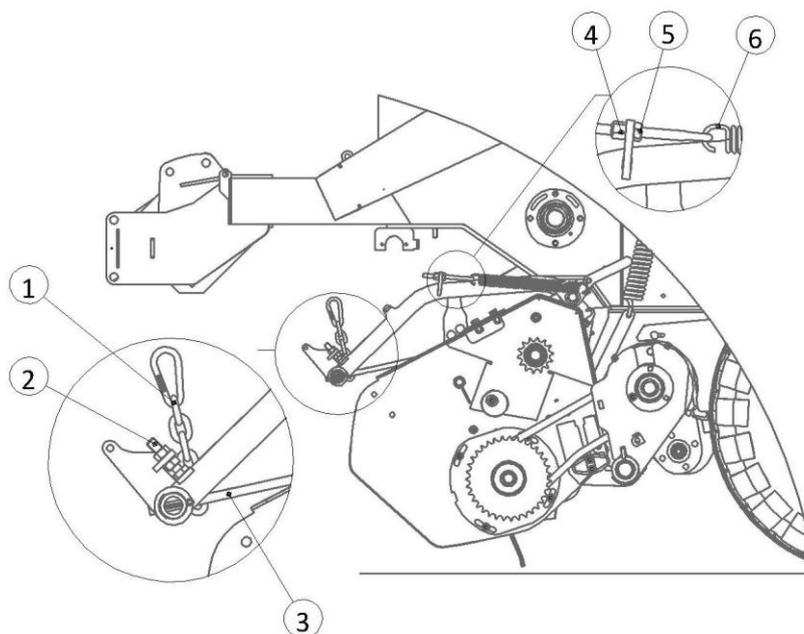
Высота нормализатора регулируется перестановкой цепей 1 и выбирается в зависимости от высоты валка так, чтобы грабли 3 нормализатора всегда находились над валком (Рисунок 8.7).

Угол наклона граблины нормализатора подбирается таким образом, чтобы не было клина между граблями нормализатора и направляющими подборщика. Угол регулируется регулировочными болтами 2 и контргайками.

## Пресс-подборщики RB12, RB15, JB12, JB15 и их модификации

Адаптивность нормализатора валкам различного размера обеспечивается разгрузочными пружинами 6. Натяжка пружин снижает давление нормализатора на подбираемый материал, ослабление - повышает давление. Натяжка регулируется гайками 4 и 5.

Все регулировки должны быть выполнены для обеих сторон нормализатора одинаково.



1. Цепь
2. Болт регулировочный
3. Грабли нормализатора
4. Гайка регулировочная
5. Контргайка
6. Пружина

Рисунок 8.7 Регулировка нормализатора

### **8.7 Регулировка кулачковой муфты транспортера**

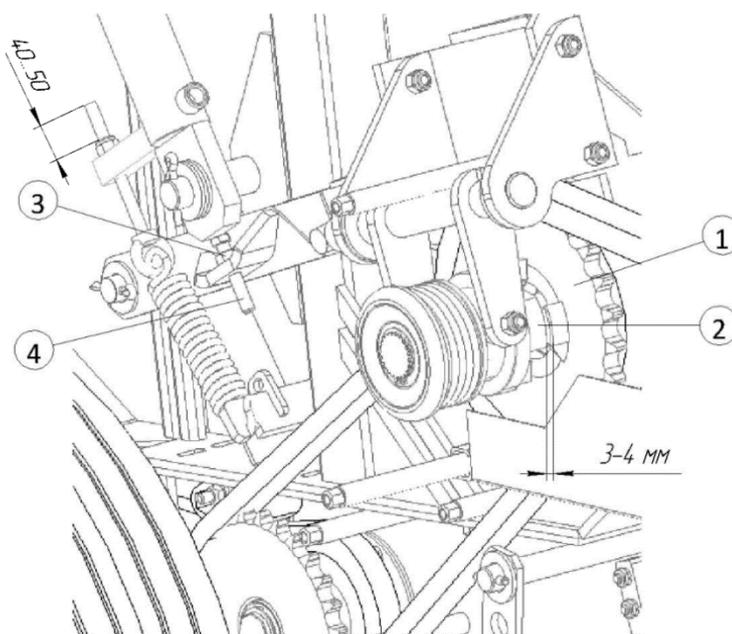
Регулировка кулачковой муфты заключается в выставлении необходимого зазора между кулачками фиксированной полумуфты 1 и кулачками скользящей полумуфты 2 (зазор должен составлять 3 - 4 мм).

Регулировку осуществлять при открытом клапане прессовальной камеры.

**ВНИМАНИЕ!!!** Во избежание получения травм, все работы по регулировке должны производиться только при застопоренных гидроцилиндрах подъема клапана прессовальной камеры.

Регулировка осуществляется следующим образом (Рисунок 8.8):

- Открыть клапан камеры прессования;
- Зафиксировать гидроцилиндры камеры прессования с помощью упоров;
- Зафиксировать упоры стопорящим пальцем;
- Выставить кулачки скользящей полумуфты 2 напротив кулачков фиксированной полумуфты 1.
- Отрегулировать зазор между кулачками полумуфт с помощью регулировочного болта 3;
- После регулировки, зафиксировать регулировочный болт контргайкой 3.



1. полумуфта фиксированная
2. полумуфта скользящая
3. контргайка
4. болт регулировочный

Рисунок 8.8 Регулировка кулачковой муфты транспортера

### 8.8 Регулировка натяжения транспортера

Для обеспечения работоспособности и долговечности транспортера следует ежедневно проверять натяжение транспортной цепи и при необходимости выполнять регулировку натяжения.

Для натяжения транспортной цепи необходимо гайками 3 обеспечить натяжение пружины 4 так, чтобы выполнялся размер А (Рисунок 8.9). Величина регулировочного параметра А в зависимости от модели пресс-подборщика указана в Таблица 8.1.

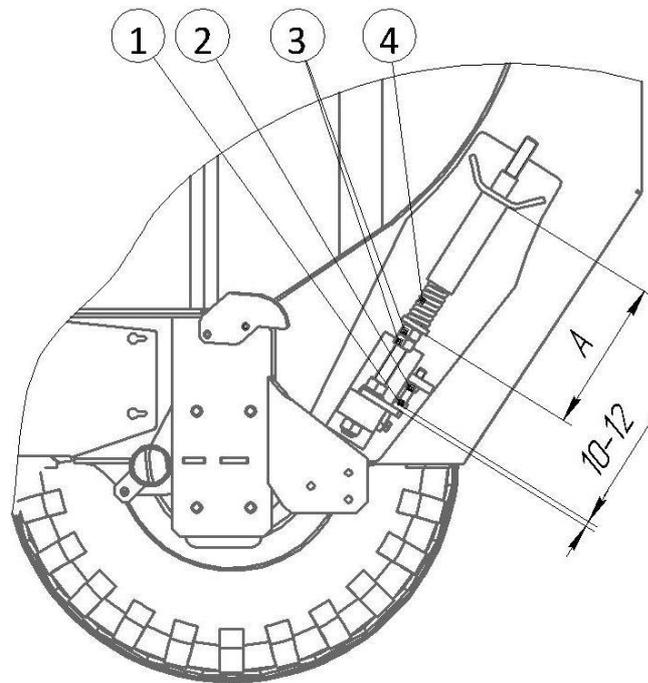
Таблица 8.1 Параметры регулировки транспортера

Модель пресс-подборщика	Величина регулировочного параметра А, мм
JB15, RB15, RB15/2000	270-275
RB12, RB12/2000	275-280
JB12	280-285

Регулировочные данные имеются на информационной наклейке на корпусе пресс-подборщика рядом с узлом натяжения транспортной цепи.

На машинах, оборудованных упорными болтами 1, следует периодически проверять и, при необходимости, регулировать свободный ход ведомого вала транспортера. Для этого следует ослабить контргайку 2, болтом 1 выставить размер 10-12 мм. После регулировки болт 1 зафиксировать контргайкой 2.

Регулировка натяжения транспортной цепи и свободного хода ведомого вала должна быть выполнена одинаково для левой и правой стороны пресс-подборщика.



1. Болт упорный
2. Контргайка
3. Контргайка
4. Пружина

Рисунок 8.9 Регулировка натяжения транспортера

### **8.9 Настройка предохранительных муфт**

Предохранительная муфта карданного вала должна быть настроена на момент срабатывания 940 Н·м (96 кгс·м), что соответствует передаваемой мощности 72 л.с.

Для регулировки муфты необходимо установить длину пружин муфты приводного карданного вала на размер  $L=28$  мм (Рисунок 8.10). Размер контролировать штангенциркулем.

Натяжение пружин на 0,5 мм увеличивает момент срабатывания муфты на 220 Нм (22,4 кгс/м<sup>2</sup>), а передаваемая мощность при этом увеличится на 17 л.с.

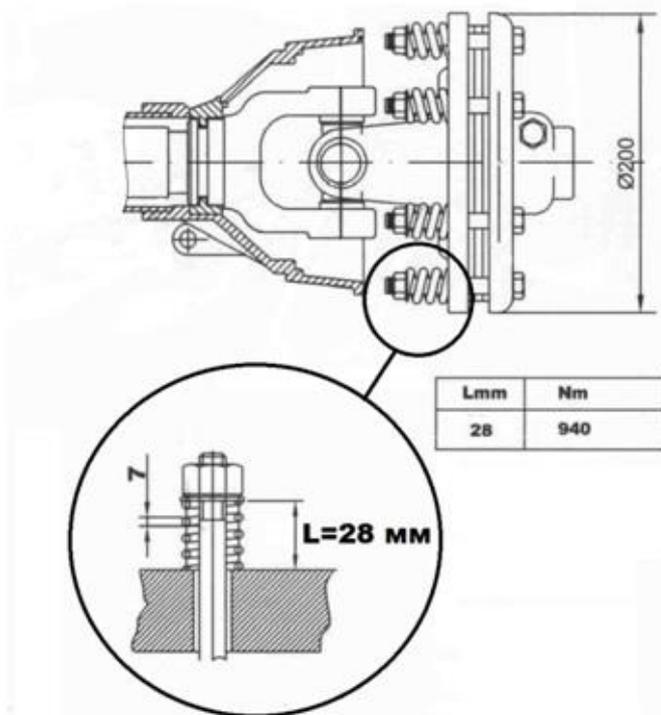


Рисунок 8.10 Регулировка предохранительной муфты карданного вала

Предохранительная муфта привода укладчика должна быть настроена на момент срабатывания 800-850 Нм (82-87 кгс · м), что соответствует передаваемой мощности 26-27 л.с.

Для регулировки муфты необходимо установить длину всех шести пружин муфты привода укладчика на размер В, равный 32,5 мм (Рисунок 8.11), размер контролировать штангенциркулем.

**ВНИМАНИЕ!!!** Чрезмерная затяжка пружин и полная блокировка муфты может привести к выходу из строя укладчика!

Предохранительная муфта привода подборщика должна быть настроена на момент срабатывания 400-450 Нм (41-46 кгс · м), что соответствует передаваемой мощности 13-15 л.с.

Для регулировки муфты необходимо установить длину всех шести пружин муфты цепного привода подборщика на размер С, равный 35 мм (Рисунок 8.12), размер контролировать штангенциркулем.

**ВНИМАНИЕ!!!** Чрезмерная затяжка пружин и полная блокировка муфты может привести к выходу из строя подборщика!

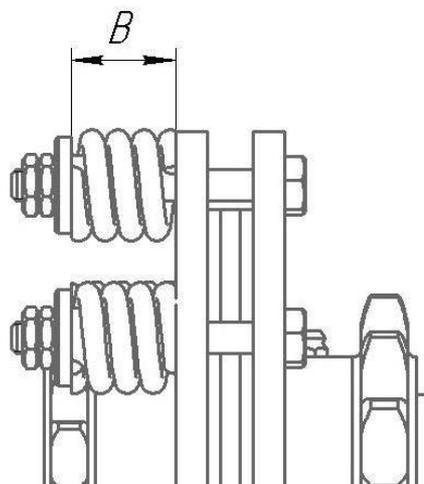


Рисунок 8.11 Регулировка предохранительной муфты укладчика

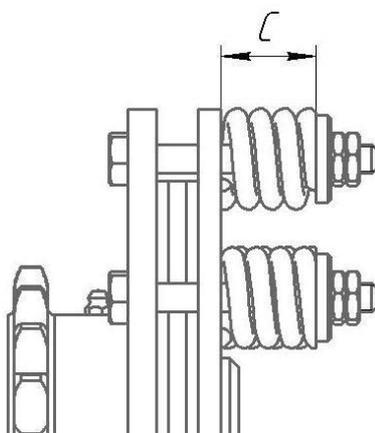


Рисунок 8.12 Регулировка предохранительной муфты подборщика

**ВНИМАНИЕ!!!** Перед первым вводом в эксплуатацию и после длительного хранения пресс-подборщика (свыше 1 месяца) фрикционные муфты необходимо растормаживать, так как они имеют свойство "залипать". Для этого необходимо ослабить пружины муфт, заблокировать агрегат и повернуть фрикционные диски друг относительно друга на несколько оборотов, затем отрегулировать муфты заново.

## 8.10 Регулировка сетеувязывающего устройства

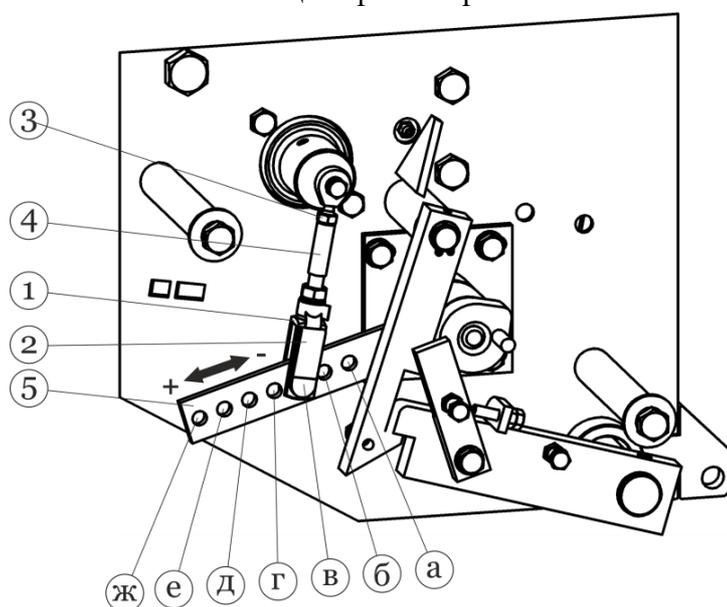
### Настройка количества слоев сетки при обмотке рулона

Настройка количества слоев сетки при обмотке рулона производится на правой стороне сетеувязывающего механизма (Рисунок 8.13). Для установки количества слоев сетки необходимо:

- Снять фиксатор 2 с вилки 1;
- Ослабить гайку 3 на регулировочной муфте 4;
- Для перемещения вилки 1 необходимо выкручивать регулировочную муфту 4;
- Для настройки количества слоев, вилку 1 необходимо перемещать по рычагу 5.

Чем дальше переместить вилку 1, тем больше слоев сетки будет при обмотке рулона;

- После выбора количества слоев гайку 3 затянуть. Вилку 1 зафиксировать в выбранном положении с помощью фиксатора 2.



Положение вилки на рычаге	Количество обмоток
а	1,5
б	2
в	2,5
г	3
д	3,5
е	4
ж	4,5

1. вилка;
2. фиксатор;
3. гайка;
4. регулировочная муфта;
5. рычаг

Рисунок 8.13 Настройка количества слоев сетки

### Настройка положения контрножа

После установки рулона сетки и ее заправки необходимо проверить прилегание ножевого полотна к контрножу и при необходимости провести регулировку.

Для корректного отрезания сетки ножевым полотном необходимо, чтобы оно плотно прилегало к контрножу. Положение контрножа должно быть настроено таким образом, чтобы при срабатывании ножевого полотна сетка отрезалась чисто (без обрывов) по всей длине контрножа.

**ВНИМАНИЕ!!!** Во избежание получения резаных ран, настройку положения контрножа и прибивку ножевого полотна выполнять только в рабочих рукавицах и при полном прекращении работы.

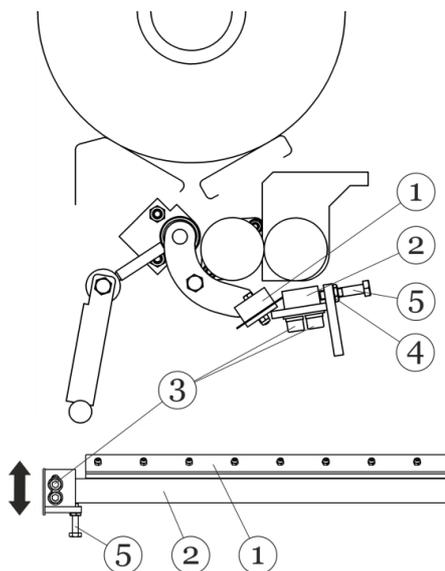
## Пресс-подборщики RB12, RB15, JB12, JB15 и их модификации

Для осуществления настройки положения контрножа необходимо опустить ножевое полотно 1 на контрнож 2 (Рисунок 8.14).

Проверить плотность прилегания ножевого полотна к контрножу по всей длине (равномерность зазора или зазоров между ножевым полотном и контрножом).

Для устранения зазоров необходимо:

- Ослабить винты 3 с обеих сторон контрножа 2;
- Ослабить гайки 4 на болтах 5;
- Вкручивая или выкручивая болты 5 настроить положение контрножа;
- После того, как положение контрножа будет настроено необходимо затянуть гайки 4 и винты 3 с обеих сторон контрножа 2.



1. ножевое полотно;
2. контрнож;
3. винт;
4. гайка;
5. болт

Рисунок 8.14 Настройка положения контрножа

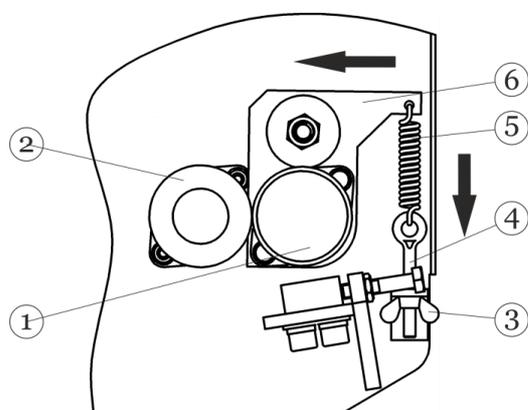
### Регулировка прижатия контрвалка

После установки рулона сетки и ее заправки необходимо проверить плотность прилегания контрвалка к обрезиненному валу.

Для корректной подачи сетки контрвалок должен плотно прилегать к обрезиненному валу. При слабом прижатии контрвалка сетка будет подаваться с пробуксовкой, либо подача сетки будет невозможна.

Для регулировки прижатия контрвалка 1 необходимо отрегулировать натяжение пружины 5 с обеих сторон сетевызывающего устройства (Рисунок 8.15).

При закручивании гайки 3 винт 4 перемещается вниз, растягивая пружину 5, которая в свою очередь через рычаг 6 прижимает контрвалок 1 к обрезиненному валу 2.



1. контрвалок;
2. обрезиненный вал;
3. гайка;
4. винт;
5. пружина;
6. рычаг

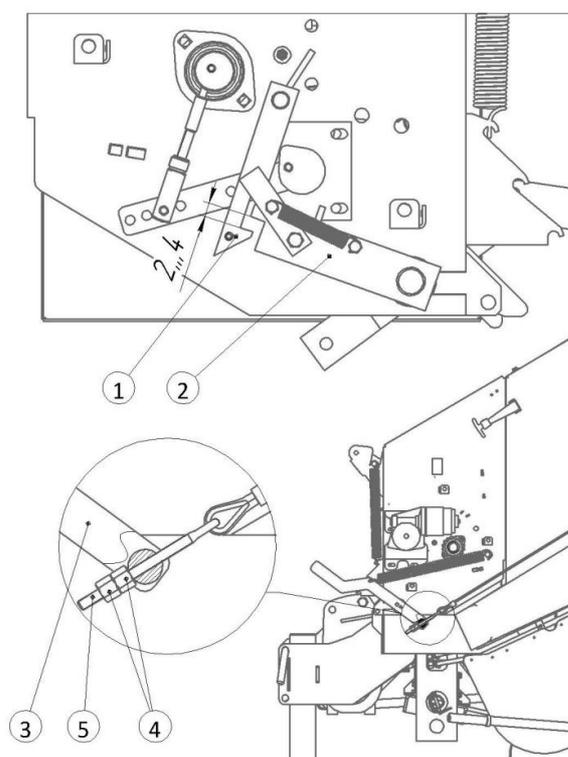
Рисунок 8.15 Регулировка прижатия контрвалка

#### Регулировка механизма взведения ножа обрезки сетки

Нож обрезки сетки взводится вручную, либо автоматически в момент выгрузки рулона. Для надежного взвода ножа необходимо обеспечить зазор 2-4 мм между крючком 1 и рычагом расцепления 2 (Рисунок 8.16). Регулировка зазора осуществляется изменением длины троса 5 взвода ножа при полностью открытом клапане камеры прессования.

Для регулировки необходимо:

- полностью открыть клапан камеры прессования;
- ослабить затяжку гаек 4;
- вращая гайки 4 изменить длину троса 5;
- при достижении необходимого зазора зафиксировать гайки 4.



1. крюк расщепления;
2. рычаг расщепления;
3. рычаг взвода ножа;
4. гайка;
5. трос взвода ножа

Рисунок 8.16 Настройка механизма взведения ножа обрезки сетки

## **8.11 Регулировка нитеувязочного устройства**

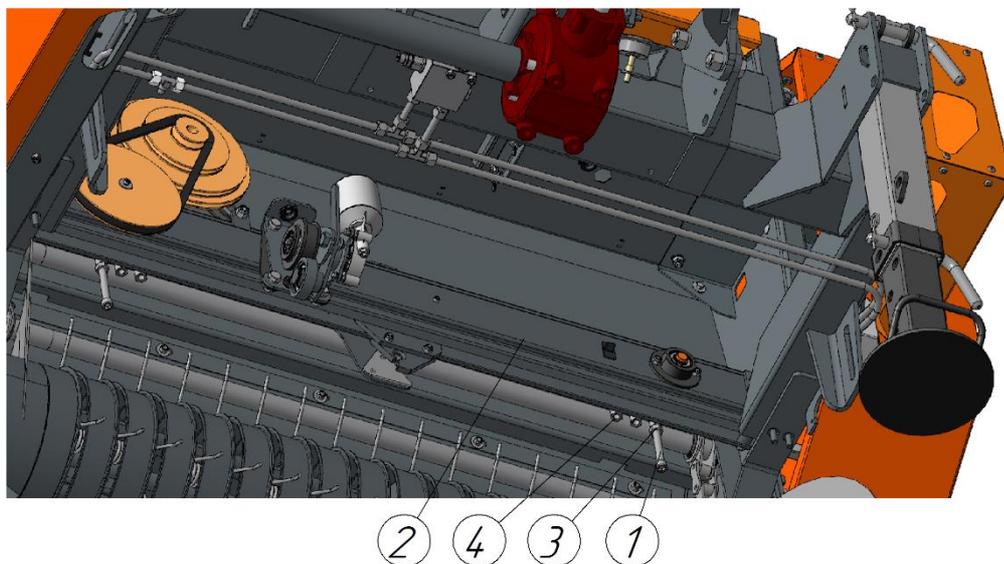
### Регулировка ширины обмотки

В зависимости от вида прессуемого материала, его массы, влажности, а также исходя из условий качественной обмотки рулонов при минимальном расходе шпагата, необходимо выбирать ширину обмотки рулона шпагатом.

Регулировка ширины обмотки заключается в перестановке ограничителей 1 с каждой стороны нитеувязывающего устройства 2 (Рисунок 8.17).

Для регулировки необходимо:

- ослабить контргайки 3;
- выкрутить ограничители 1 из приваренных гаек-позиционеров 4;
- для уменьшения ширины обмотки рулона необходимо переставить ограничители 1 ближе к центру нитеувязывающего устройства 2;
- для увеличения ширины обмотки рулона необходимо переставить ограничители 1 ближе к краям нитеувязывающего устройства 2;
- после выбора ширины обмотки рулона необходимо затянуть контргайки 3.



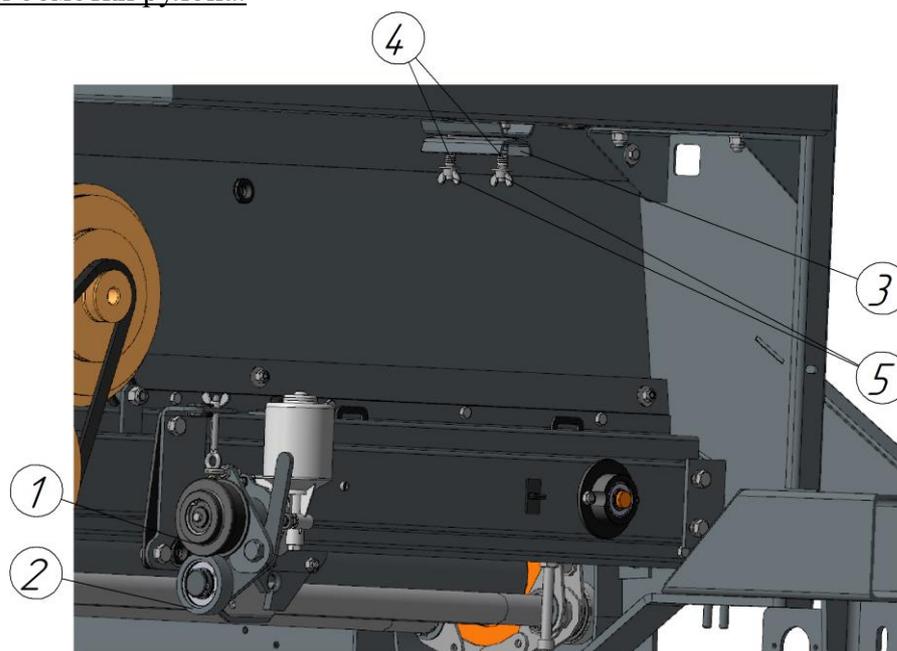
1. ограничитель;
2. нитеувязывающее устройство;
3. контргайка;
4. гайка-позиционер

Рисунок 8.17 Регулировка ширины обмотки рулона шпагатом

### Регулировка натяжения шпагата

Натяжение шпагата на рулоне может регулироваться нитенатяжителем 1 (Рисунок 8.18). При сжатии пружин 2 нитенатяжителя натяжение шпагата увеличивается. При ослаблении пружин плотность обмотки уменьшается.

**ВНИМАНИЕ!!!** Чрезмерное сжатие пружин нитенатяжителя может привести к проскальзыванию роликов нитепротяжного механизма и шпагат не будет подаваться в камеру прессования для обмотки рулона.



1. ведущий ролик;
2. прижимной ролик
3. нитенатяжитель;
4. пружины;
5. гайки

Рисунок 8.18 Регулировка натяжения шпагата

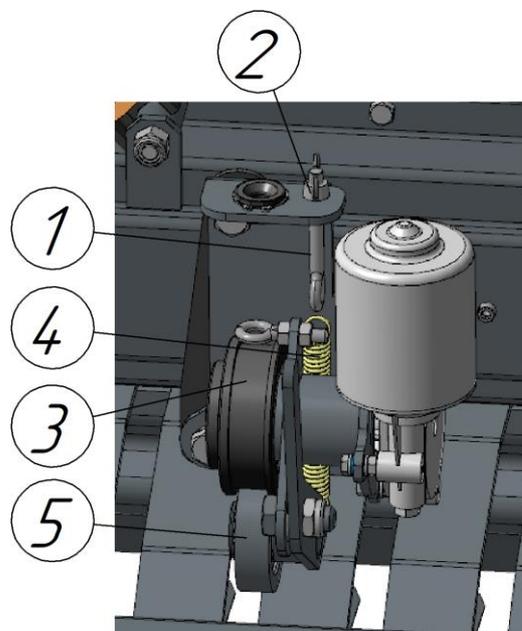
### Регулировка роликов нитепротяжного механизма

После заправки шпагата необходимо проверить прилегание прижимного ролика к ведущему ролику

Для корректной подачи шпагата прижимной ролик должен плотно прилегать к ведущему ролику. При слабом прижатии прижимного ролика шпагат будет подаваться с пробуксовкой, либо подача шпагата будет невозможна.

Для регулировки усилия прижатия прижимного ролика 5 необходимо отрегулировать натяжение пружины 4 (Рисунок 8.19).

При закручивании гайки 2 винт 1 перемещается вверх, растягивая пружину 4, которая, в свою очередь, прижимает к ведущему ролику 3 прижимной ролик 5.



1. винт
2. гайка
3. ролик ведущий
4. пружина
5. ролик прижимной

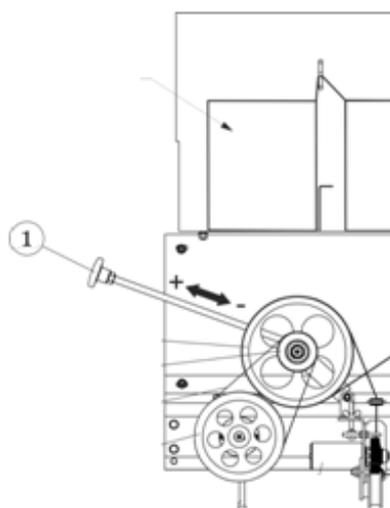
Рисунок 8.19 Регулировка прилегания роликов нитеувязочного устройства

#### Регулировка плотности обвязки рулона шпагатом

Плотность обмотки рулона шпагатом (расстояние между соседними витками шпагата) регулируется в зависимости от вида прессуемого материала. Для обвязки рулонов материала с короткими стеблями требуется более плотное расположение витков, чем при обвязке рулонов материала с длинными стеблями. Нормальным считается 8-10 витков шпагата на длину рулона для сена и соломы и 12-15 витков шпагата для сенажа.

В случае, если на пресс-подборщике установлен нитеувязочный механизм с бесступенчатым регулированием плотности обвязки регулировка осуществляется следующим образом:

- вращая винт 1 (Рисунок 8.20) установить необходимое количество витков шпагата. Вращение по часовой стрелке приводит к уменьшению количества витков шпагата, вращение против часовой стрелки - к увеличению.
- проверить плотность обмотки рабочим циклом пресс-подборщика. При необходимости процедуру регулировки следует повторить.

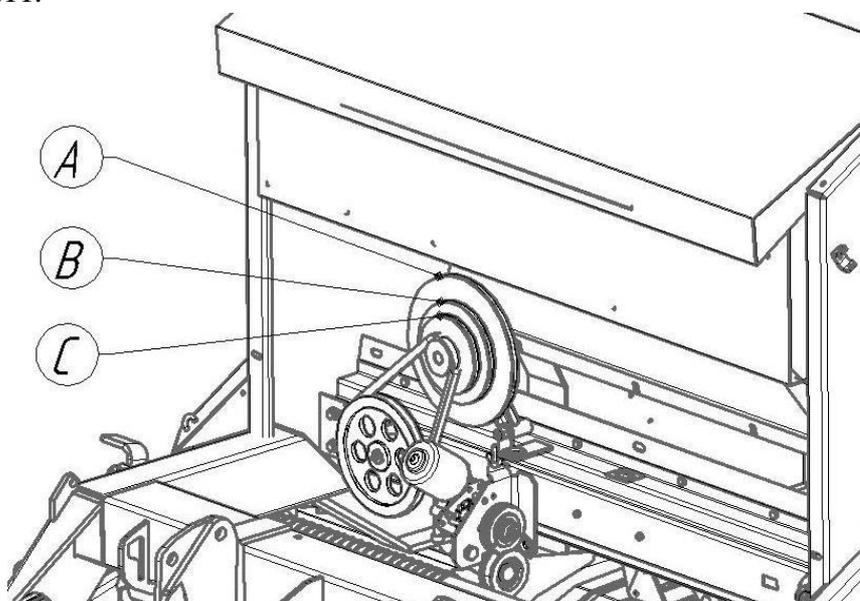


1. винт регулировочный

Рисунок 8.20 Регулировка плотности обвязки рулона шпагатом

В случае, если на пресс-подборщике установлен нитеувязочный механизм с многоручьевым шкивом, регулировка осуществляется переводом шпагата из одного ручья шкива в другой. Назначение ручьев шкива указано на

Рисунок 8.211.



A. обвязка сена на RB15, JB15 (плотная обмотка)

B. обвязка сена на RB15, JB15, сенажа на RB12, JB12 (обмотка средней плотности)

C. обвязка сена на RB12, JB12 (редкая обмотка)

Рисунок 8.211 Регулировка плотности обмотки рулона шпагатом

## 8.12 Настройка продолжительности подачи обвязочного материала

Продолжительность цикла подачи обвязочного материала в автоматическом режиме регулируется настройкой реле времени, расположенного в блоке реле и предохранителей (Рисунок 8.22). Для доступа к реле необходимо снять крышку блока реле и предохранителей. Регулировка осуществляется вращением регулировочного винта согласно указаниям на корпусе реле.

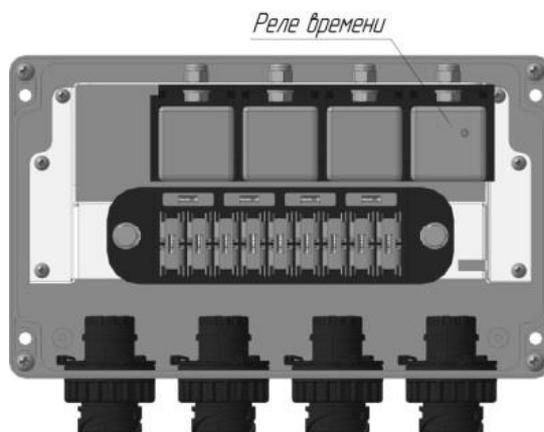


Рисунок 8.22 Регулировка реле времени

## 9. РАБОТА ПРЕСС-ПОДБОРЩИКА

### 9.1 Обкатка

Обкатка пресс-подборщика является обязательной операцией перед его пуском в работу.

Перед началом обкатки необходимо провести протяжку всех резьбовых соединений, проверить надежность крепления кожухов, смазку и натяжение цепей.

Порядок обкатки:

- обкатку начинать с малых оборотов ВОМ трактора, постепенно увеличивая до номинальных (540 об/мин);
- убедиться в отсутствии посторонних стуков, вибрации и задевании вращающихся частей за неподвижные части;
- обкатать пресс-подборщик на холостых оборотах не менее 20 мин.;
- проверить работу гидросистемы;
- проверить работу системы освещения;
- проверить работу системы автоматического управления;

Продолжительность обкатки – одна рабочая смена.

Во время обкатки проверить управление пресс-подборщиком, для этого рычагом распределителя трактора провести пробную операцию открытия/закрытия клапана прессовальной камеры.

- при открытии клапана прессовальной камеры прессующий транспортер должен остановиться, если этого не произошло, необходимо немедленно отключить ВОМ трактора и выполнить регулировку кулачковой муфты (см. пункт 8.7).

- при полном закрытии клапана прессовальной камеры прессующий транспортер должен начать движение, если этого не произошло, необходимо выполнить регулировку кулачковой муфты (см. пункт 8.7).

Во время обкатки в условиях эксплуатации, необходимо проверять нагрев подшипниковых узлов, редуктора, узлов гидросистемы, правильность взаимодействия механизмов, отсутствие стуков и заеданий (допускается задевание пружинных зубьев подборщика о направляющие, стук роликов транспортной цепи о направляющие в месте схода со звездочек). После обкатки проверить отсутствие подтекания в гидравлических соединениях, произвести подтяжку резьбовых соединений.

**ВНИМАНИЕ!!!** В период обкатки пресс-подборщика необходимо тщательно следить за натяжением транспортной цепи и производить регулировку согласно пункту 8.8. Контроль натяжения и регулировку следует произвести после 1-2 спрессованных рулонов. В конце рабочей смены в обязательном порядке следует проверить натяжение транспортной цепи и ее регулировку.

### 9.2 Прессование

Подвести рулонный пресс-подборщик к началу валка. Положение подборщика относительно опорной поверхности должно быть отрегулировано в соответствии с пунктом 8.1, либо пунктом 8.2.

Включить ВОМ трактора, плавно начать движение. Рабочая скорость трактора зависит от следующих факторов:

- вид прессуемого материала;
- влажность прессуемого материала;

## Пресс-подборщики RB12, RB15, JB12, JB15 и их модификации

- высота валков;
- характер почвы

Необходимо избегать перегрузки рулонного пресс-подборщика. В качестве ориентировочного значения является скорость 5-12 км/ч. Рабочий цикл пресс-подборщика представлен на Рисунок 9.1.



Рисунок 9.1 Рабочий цикл пресс-подборщика

В процессе прессования необходимо следить за следующим:

- процесс обвязки рулона в конце процесса прессования должен начинаться с забором материала;
- не начинать движение трактора при незакрытом клапане прессовальной камеры;
- не набирать высокую скорость движения в начале формирования нового рулона и следить за вращением ВОМ, скорость вращения должна быть в пределах 450-500 об/мин.

Чтобы достичь равномерной плотности рулона, прессовальная камера пресс-подборщика должна равномерно заполняться материалом. В связи с этим ширина валков имеет большое значение. Ширина вала является оптимальной, если валик полностью охватывается подборщиком. Если ширина вала больше, то рулон по сторонам может быть растрепан и будет с трудом выгружаться из камеры прессования, также в этом случае возможно забивание подборщика. Если ширина вала меньше, то для равномерности наполнения прессовальной камеры необходимо подъезжать к валку разными сторонами подборщика попеременно (Рисунок 9.2). Рекомендуется проезжать длинные участки с правой и левой стороны вала. Слишком частые смены сторон и неравномерное заполнение приводят к образованию бочкообразных или конусообразных рулонов и неравномерной плотности прессования.

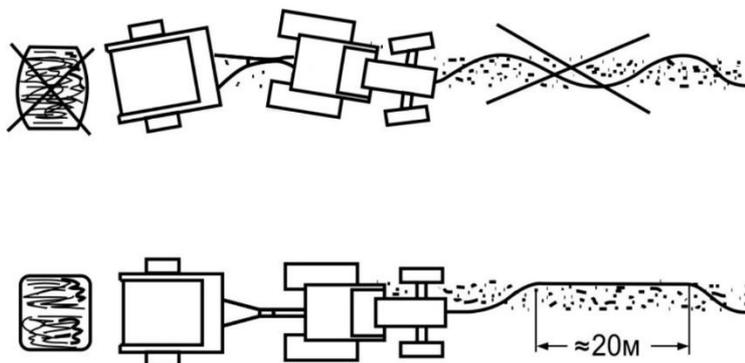


Рисунок 9.2 Схема проезда валков

Для получения максимально плотных рулонов при достижении оптимального давления прессования, остановить пресс-подборщик и дать поработать от 20-40 секунд. Если давление в камере прессования при этом снизилось, следует продолжить движение и подбор прессуемого материала. Таким образом, происходит уплотнение центра рулона, без чрезмерного повышения давления.

#### Завершение процесса прессования

Момент окончания процесса прессования определяется по показаниям индикатора давления в камере прессования, который располагается на пульте управления.

Если достигнуто нужное давление прессования, то необходимо:

- не останавливая трактор включить подачу обвязочного материала. При этом обвязочный материал должен быть захвачен прессуемым материалом и увлечен в камеру прессования;
- убедиться, что обвязочный материал захвачен, подать агрегат назад на 3...5 м (при наличии выталкивателя эту операцию можно опустить);
- по окончании процесса обвязки открыть клапан прессовальной камеры, при этом рулон самостоятельно должен выкатиться из прессовальной камеры;
- после выгрузки рулона и подачи агрегата вперед к валку перевести рукоятку золотника в принудительное закрывание. После закрытия клапана прессовальной камеры необходимо, удерживая рычаг в прежнем положении, поднять давление в гидроцилиндрах до начального давления прессования, таким образом заперев клапан прессовальной камеры. Перевести рычаг золотника распределителя трактора в плавающее положение.

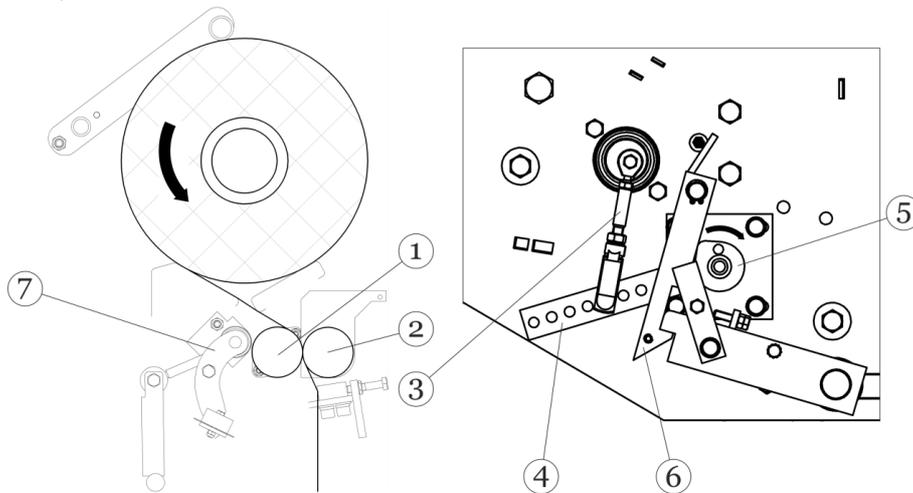
### **9.3 Обвязка сеткой**

При запуске процесса обвязки сеткой мотор-редуктор вращает обрезиненный валок 1, который, в свою очередь, приводит в движение контрвалок 2 (Рисунок 9.3). При вращении валков происходит подача сетки на подборщик. Попав на подборщик, сетка захватывается прессуемым материалом, и подается в камеру прессования. В камере прессования сетка фиксируется в рулоне новыми слоями материала и вытягивается уже без участия мотор-редуктора.

Обрезиненный валок через шаровую опору 3 приводит в движение рычаг 4, движение которого заставляет вращаться кулачковый механизм 5. За один цикл обвязки кулачковый механизм делает один оборот. При завершении полного оборота кулачковый механизм

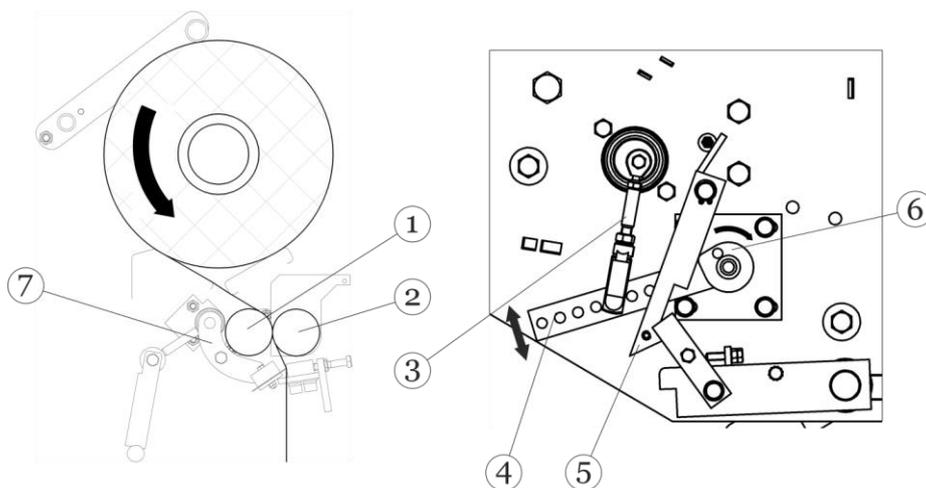
## Пресс-подборщики RB12, RB15, JB12, JB15 и их модификации

выводит из зацепления крюк 6, что приводит к срабатыванию ножа 7 и отрезанию сетки (Рисунок 9.4).



1. валок обрезиненный;
2. контрвалок;
3. опора шаровая;
4. рычаг;
5. кулачковый механизм;
6. крюк
7. нож

Рисунок 9.3 Начальное положение



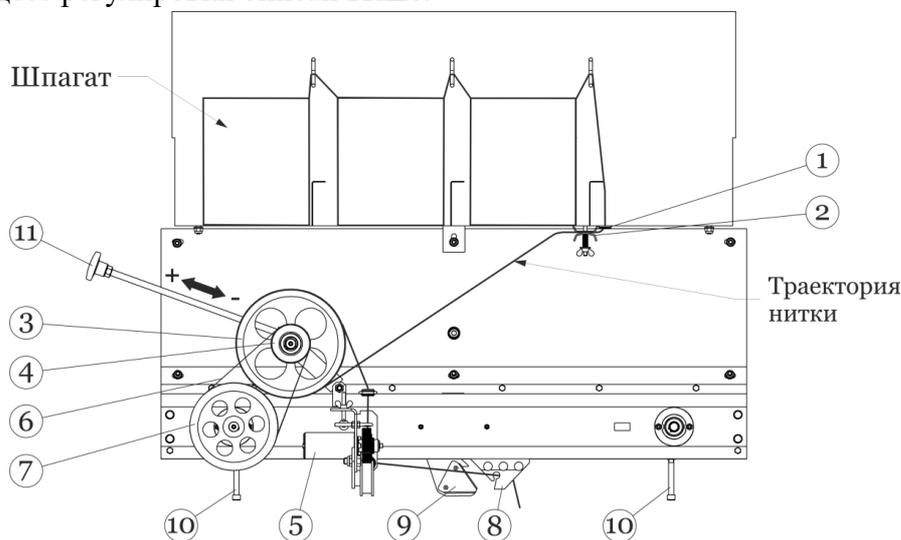
1. валок обрезиненный;
2. контрвалок;
3. опора шаровая;
4. рычаг;
5. крюк
6. кулачковый механизм;
7. нож

Рисунок 9.4 Окончание процесса обвязки

#### 9.4 Обвязка шпагатом

При включении мотор-редуктора 5 (Рисунок 9.5) шпагат из короба через нитеводитель 1, нитенатяжитель 2, вращая шкив 3 подается в слой подбираемого материала для обвязки рулона. После надежной фиксации шпагата в рулоне рулон, вращаясь, вытягивает шпагат без участия мотор-редуктора. Ступенчатый шкив через клиноременную передачу 6 заставляет вращаться шкив 7, находящийся на ведущей звездочке цепи. Ведущая звездочка приводит в движение цепь, которая штифтом придает возвратно-поступательное движение кулисе 8. При движении справа налево, по ходу движения трактора, шпагат отводит нож 9. Достигнув ограничителя 10 с левой стороны, кулиса начинает движение слева направо. Нож отрезает шпагат, когда кулиса проходит мимо ножа.

Частота намотки шпагата на рулон регулируется в зависимости от вида подбираемого материала. Процесс регулировки описан выше.



- |                       |                          |
|-----------------------|--------------------------|
| 1 – нитеводитель      | 7 – шкив ведомый         |
| 2 – нитенатяжитель    | 8 – кулиса               |
| 3 – шкив ступенчатый  | 9 – нож                  |
| 4 – ось шкива         | 10 – ограничитель        |
| 5 – мотор-редуктор    | 11 – винт регулировочный |
| 6 – ременная передача |                          |

Рисунок 9.5 Схема обвязки рулона шпагатом

Существует возможность обвязать рулон два раза без повторной подачи шпагата. Для этого необходимо продеть сквозь кольцо на задней стенке шнурок или шпагат и подвязать его к ножу (9), длины шнурка должно хватать до кабины трактора и механизатора. Во время обмотки, при подходе кулисы (8) к ножу (9) на отрезание, нож (9) поднимается с помощью шнурка и пропускает кулису (8), тем самым проводим вторую обвязку.

## 10. ТРАНСПОРТИРОВКА

Пресс-подборщик может транспортироваться железнодорожным, водным и автомобильным транспортом при доставке его к местам эксплуатации.

Способ погрузки, размещения и крепления должен соответствовать нормам и правилам, установленным для этих видов транспорта.

Строповку пресс-подборщика производить согласно схеме строповки в местах, обозначенных специальными наклейками (Рисунок 10.1).

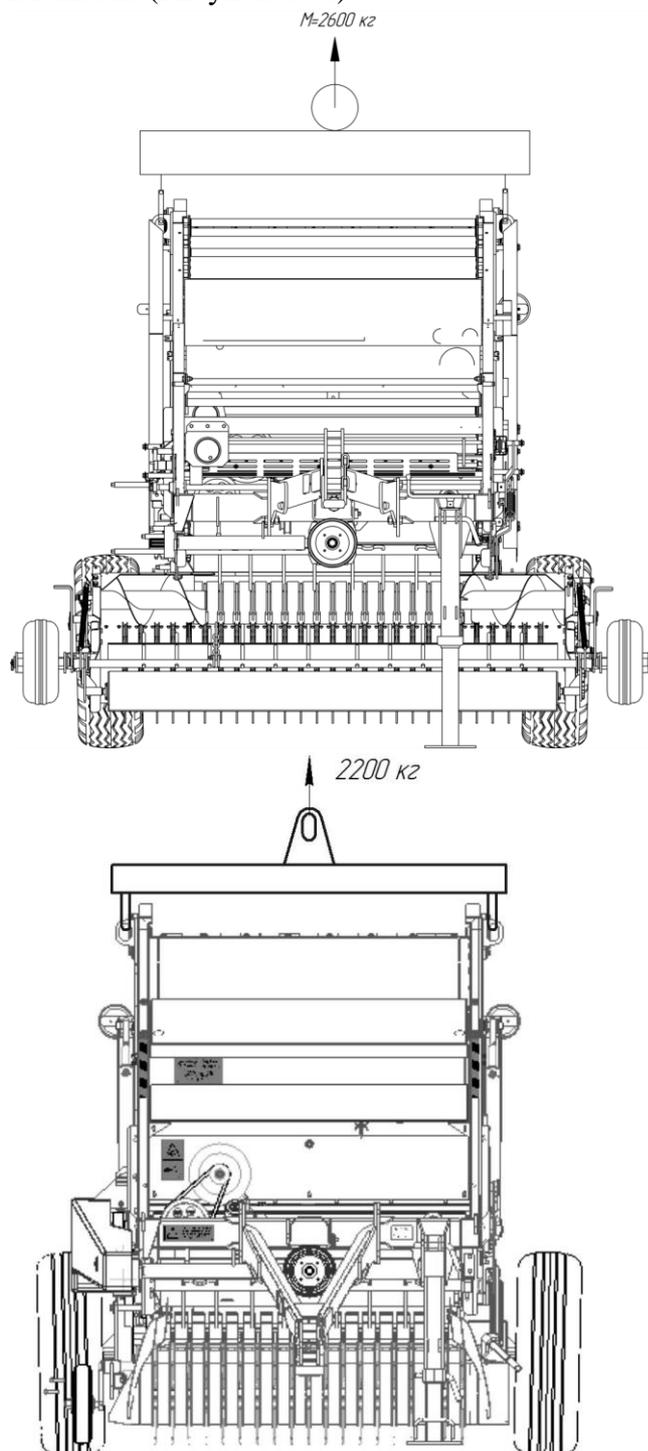


Рисунок 10.1 Схема строповки

При транспортировке на грузовом автомобиле следует надёжно закрепить пресс-подборщик. Дышло и прицепная серьга устанавливается в нижнее положение и опирается на

### Пресс-подборщики RB12, RB15, JB12, JB15 и их модификации

подставку высотой около 20 см, это может быть деревянный брусок или старая грузовая шина. Домкрат пресс-подборщика не должен касаться пола. Пресс-подборщик фиксируется от передвижений цепями, проволокой или ремнями, сзади крест на крест за проушины на трубе, впереди за проушины на дышле.

Во время транспортировки пресс-подборщика по дорогам общего пользования необходимо соблюдать правила дорожного движения и не превышать транспортную скорость 25 км/ч.

В случае аварийной остановки трактора с присоединенной машиной водитель, останавливаясь на дороге общего пользования, должен:

- остановить трактор, не создавая при этом опасности дорожного движения;
- поставить трактор как можно ближе к краю проезжей части;
- выключить двигатель, вынуть ключ из замка зажигания, затянуть ручной тормоз, подложить под колеса пресс-подборщика противооткатные упоры;
- в зоне населенного пункта и за его пределами установить на расстоянии от 30 до 50 метров сзади транспортного средства светоотражающий треугольник аварийной остановки и включить аварийные огни, убедиться, что он хорошо виден другим участникам дорожного движения.
- в случае аварии предпринять надлежащие меры для обеспечения безопасности в месте аварии.

## 11. НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Возможные неисправности и методы их устранения представлены в Таблица 11.1.

Таблица 11.1 Возможные неисправности и методы их устранения

№	Неисправность	Возможные причины	Метод устранения
1	Зубья подборщика задевают за поверхность почвы	Не отрегулирована рабочая высота подборщика	Установить рабочую высоту подборщика
2	Забивание подборщика	Неравномерные и высокие валки	Снизить скорость движения
		Высокая скорость движения	
		Не отрегулирован нормализатор	Отрегулировать нормализатор
3	Транспортерная цепь вызывает сильный шум	Удлинилась транспортерная цепь	Отрегулировать натяжение транспортерной цепи
4	Прессующий транспортер не вращается	Не отрегулирован зазор между кулачками скользящей полумуфты и фиксированной полумуфты	Отрегулировать зазор между кулачками полумуфт
5	При открывании камеры прессования, прессующий транспортер не останавливается		
6	Приводные цепи вызывают сильный шум, двигаются скачками	Удлинились приводные цепи, не отрегулировано натяжение приводных цепей	Отрегулировать натяжение приводных цепей
7	Бочкообразные рулоны	Неравномерное заполнение прессовальной камеры	Подъезжать к валку с разных сторон
8	Рулон имеет коническую форму	Прессовальная камера заполняется с одной стороны,	Следить за равномерным наполнением при прессовании
9	Не работает система освещения	Повреждение контактов, обрыв кабеля. Неисправна электросистема трактора	Проверить целостность контактов, при необходимости заменить. Проверить целостность кабеля системы освещения, при необходимости восстановить поврежденный участок, либо заменить кабель. Проверить электросистему трактора

Пресс-подборщики RB12, RB15, JB12, JB15 и их модификации

<b>№</b>	<b>Неисправность</b>	<b>Возможные причины</b>	<b>Метод устранения</b>
10	Не работает САУ подачи сетки	Не поступает питание к блоку реле и предохранителей или к мотор-редуктору	Проверить подключение питающего кабеля к аккумулятору трактора, проверить целостность питающего кабеля
11	Сетка не подается в начале процесса обвязки рулона	Контрвалок не соприкасается с обрезиненным валком	Отрегулировать положение контрвалка
		Сетка не правильно заправлена в сетевязывающее устройство	Проверить укладку сетки согласно схеме сетевязывающего устройства
12	Сетка отрезается лохмотьями или рвется	Не настроено положение контрножа по отношению к ножу	Настроить положение контрножа
13	Застопоривание шпагата	Чрезмерная затяжка тормозных пластин	Отрегулировать затяжку тормозных пластин
		Неудовлетворительное качество шпагата	Заменить шпагат
		Неправильная заправка шпагата	Проверить заправку шпагата согласно схеме нитевязывающего устройства
		Запутывание шпагата в отделении для шпагата	Распутать шпагат
14	Шпагат отрезается лохмотьями	Нож обрезки шпагата затуплен или поврежден	Заточить или заменить нож
		Неправильное положение ножа	Отрегулировать положение ножа
15	Некорректное отображение данных указателем давления цифрового типа.	Некорректная настройка указателя.	Настроить указатель согласно инструкции в Приложение Г.

## 12. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Технически исправное состояние и постоянная готовность пресс-подборщика к работе достигаются путем планомерного осуществления работ по техническому обслуживанию.

Своевременное и качественное выполнение технического обслуживания обеспечивает бесперебойную работу пресс-подборщика, увеличивает срок его службы.

Соблюдение установленных сроков проведения технического обслуживания является обязательным.

Техническое обслуживание пресс-подборщика должно проводиться при его использовании и хранении.

При эксплуатации необходимо проводить ежедневное обслуживание (ЕО) через каждые 8...10 часов работы, периодическое техническое обслуживание (ТО-1) через 60 часов работы.

Виды и периодичность работ по техническому обслуживанию указаны в Таблица 12.1, Таблица 12.2, Таблица 12.3.

Таблица 12.1 Таблица периодичности и состава ТО

Вид ТО	Периодичность	Перечень операций по видам технического обслуживания
ЕО	Ежесменно	1. Очистить от пыли, грязи и растительных остатков наружные поверхности и рабочие органы машины. 2. Проверить работу внешних световых приборов, выявленные недостатки устранить. 3. Проверить надежность крепления кожухов, ответственных болтовых соединений, отсутствие подтекания масла, натяжение приводных цепей.
ТО-1	60 часов	1. Выполнить работы по ЕО; 2. Проверить давление воздуха в шинах; 3. Проверить уровень масла в редукторе, при необходимости довести до нормы.

Таблица 12.2 Таблица обслуживания в соответствии с отработанным количеством часов

Количество отработанных часов	Места смазки	Объект обслуживания	Смазывание: смазка пластичная DIN51502 KP2R-30	Промасливание: SAE 85W-90	Контроль	Подтягивание
8	Карта смазки пресс-подборщика	Карданный вал	x			
После первых 8 часов эксплуатации		Давление в шинах			x	
		Гайки крепления колес				x
		Направляющие ролики транспортной цепи	x			
	Транспортерная цепь	x			x	x

Пресс-подборщики RB12, RB15, JB12, JB15 и их модификации

24	<b>Рисунок 12.1</b>	Петля бокового соединения корпуса	x			
		Подшипники ведущего вала	x			
		Подшипник вала редуктора	x			
		Ступица колеса подборщика	x			
		Приводные цепи		x	x	x
	<b>Рисунок 12.1</b>	Цепь нитеувязывающего устройства		x	x	x
		Цепь сетуувязывающего устройства		x	x	x
		Натяжитель ведущей цепи	x		x	
50		Давление в шинах			x	
60		Шатун укладчика	x			
		Укладчик	x			
		Опоры рамы ножа сетуувязывающего устройства	x			
		Эксцентрик подборщика	x			
100		Винтовой механизм стояночной опоры (для некоторых модификаций)	x			

Таблица 12.3 Таблица обслуживания в соответствии с количеством произведенных рулонов

Количество рулонов	Объект обслуживания	Смена масла	Контроль, регулировка	Подтягивание	Наименование смазочного материала
100-150	Приводные цепи		x	x	
500	Транспортерная цепь		x	x	
	Редуктор	x			SAE80W-90
2000	Редуктор	x			
		Кулачковая муфта		x	
2000	Петля бокового соединения корпуса		x		

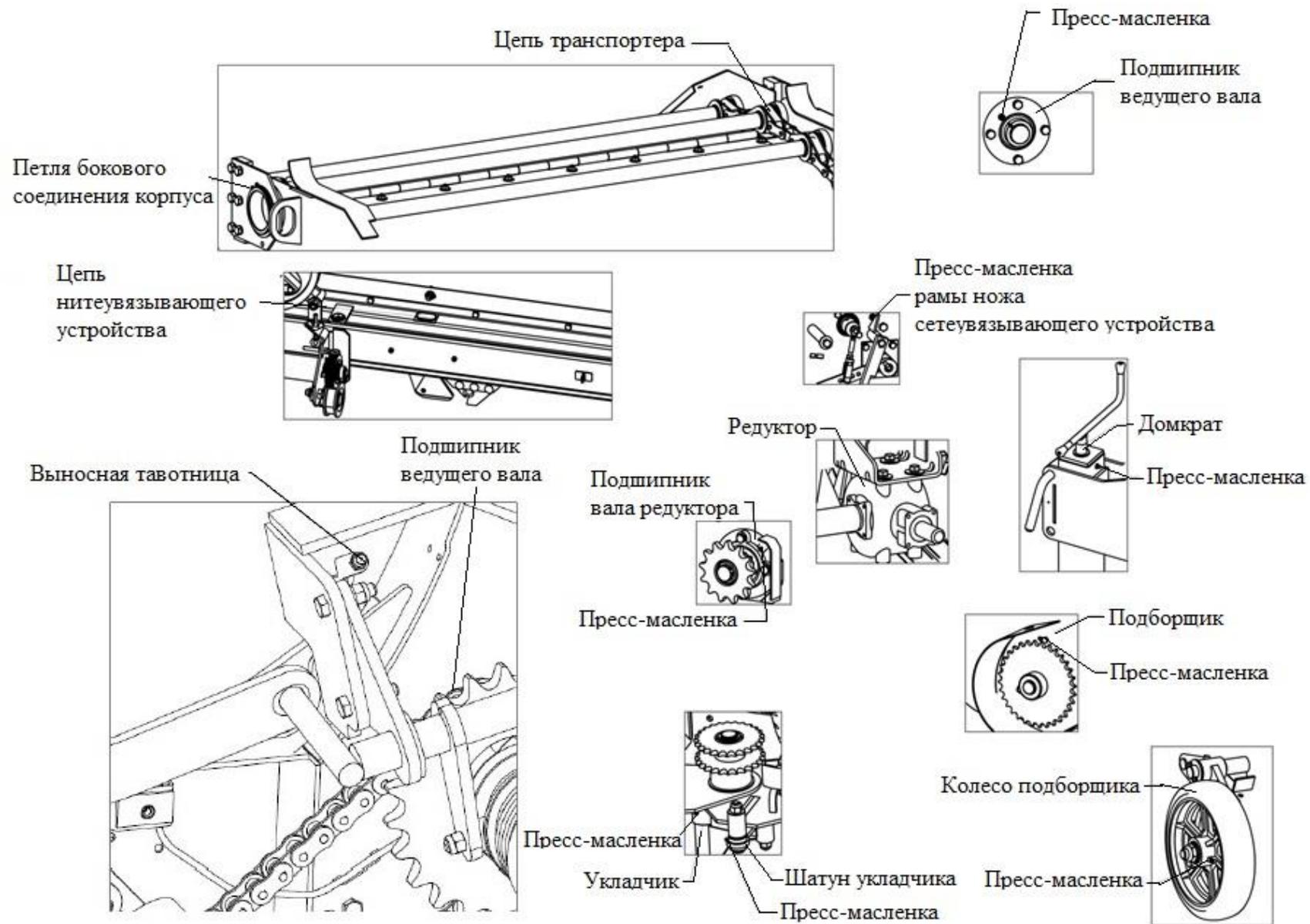


Рисунок 12.1 Карта смазки пресс-подборщика

## 12.1 Приводные цепи

### Привод транспортной цепи

Привод транспортной цепи находится с правой стороны пресс-подборщика. Цепь 3, передает поступающий от ведущей звездочки 1 момент фиксированной кулачковой полу-муфте 2, которая установлена на ведущем валу транспортной цепи (Рисунок 12.2).

Натяжение цепи 3 осуществляется с помощью подпружиненного натяжителя цепи 4, для регулировки натяжения, необходимо ослабить контргайку 5 и, закручивая регулировочную гайку 6, отрегулировать натяжение цепи. Оптимальное натяжение цепи равно размеру пружины А и соответствует  $80\pm 2$  мм.

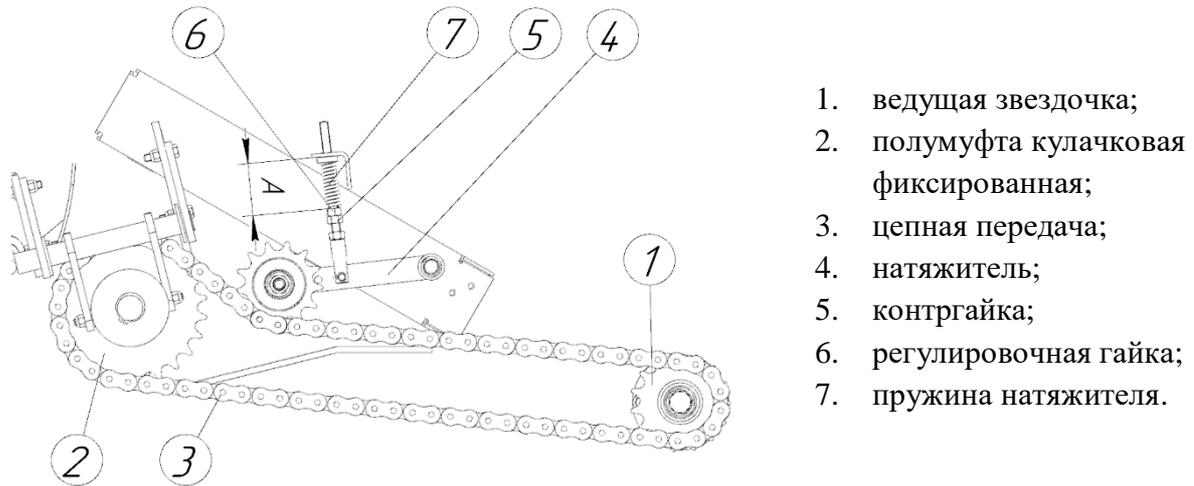
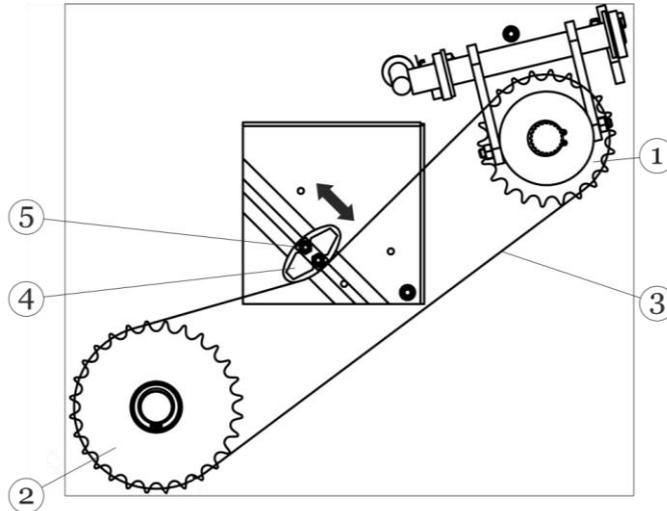


Рисунок 12.2 Регулировка привода транспортной цепи

Привод тележки

Привод тележки находится с правой стороны пресс-подборщика. Цепь 3 передает поступящий от фиксированной кулачковой полумуфты 1 момент двойной звездочке 2, которая установлена на рустованном валке тележки (Рисунок 12.3).

Натяжение цепи осуществляется натяжителем 4, для регулировки натяжения цепи необходимо ослабить гайки 5 и переместить натяжитель цепи вниз по пазу до получения необходимого натяжения. После регулировки натяжения необходимо затянуть гайки 5.



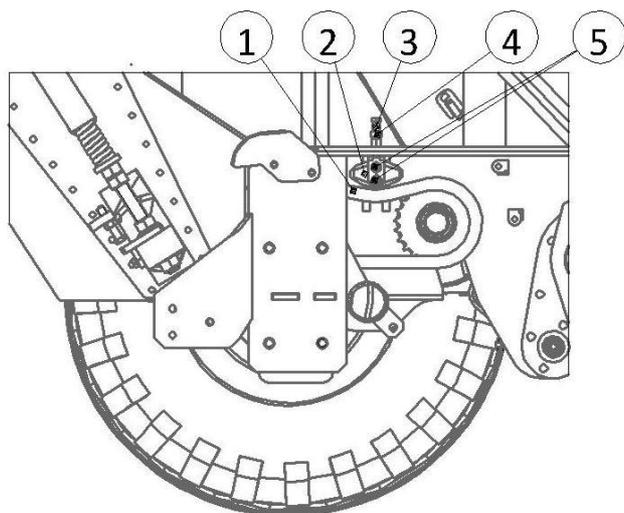
1. фиксированная кулачковая муфта
2. звездочка рустованного валка
3. цепь
4. натяжитель
5. гайка

Рисунок 12.3 Привод тележки

## Пресс-подборщики RB12, RB15, JB12, JB15 и их модификации

### Привод пластинчатого вала

Для регулировки натяжения цепной передачи необходимо ослабить гайки 5 (Рисунок 12.4) крепления натяжителя 2, ослабить контргайку 4. При помощи болта 3 переместить натяжитель вниз по пазу до получения необходимого натяжения цепи. После регулировки затянуть контргайку 4 и гайки 5.

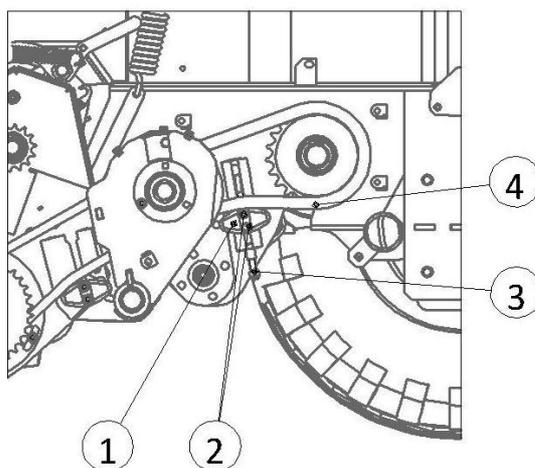


1. Цепь приводная
2. Натяжитель
3. Болт
4. Контргайка
5. Гайка

Рисунок 12.4 Привод пластинчатого вала

### Привод укладчика

Для регулировки натяжения цепи необходимо ослабить гайки крепления натяжителя с левой стороны 2 (Рисунок 12.5), и вращая винт 3 переместить натяжитель в верх по пазу до получения необходимого натяжения. После регулировки затянуть гайки 3 крепления натяжителя.



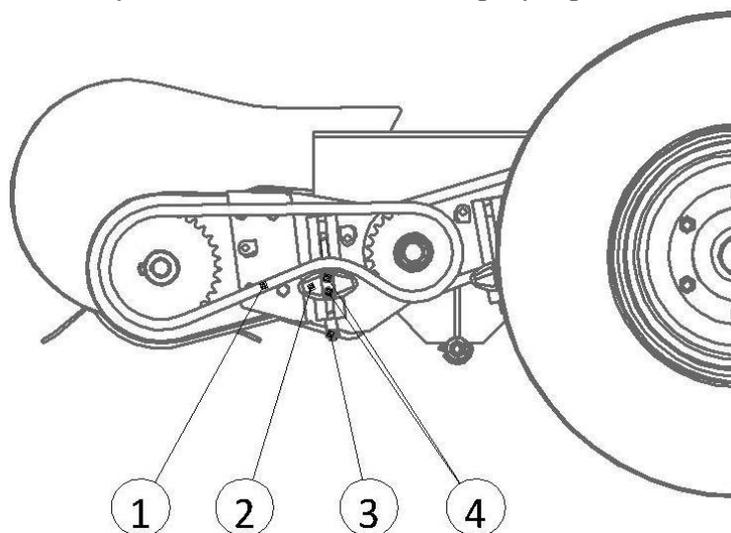
1. Натяжитель
2. Гайка
3. Винт
4. Цепь

Рисунок 12.5 Привод укладчика

## Пресс-подборщики RB12, RB15, JB12, JB15 и их модификации

### Привод подборщика (на RB12, RB15)

Привод подборщика осуществляется приводной цепью 1 (Рисунок 12.6). Для регулирования натяжения цепи необходимо ослабить гайки 4, вращая винт 3 переместить натяжитель 2 вверх по пазу до получения нужного натяжения. После регулировки затянуть гайки 4.



1. Цепь привода подборщика
2. Натяжитель
3. Винт натяжителя
4. Гайка

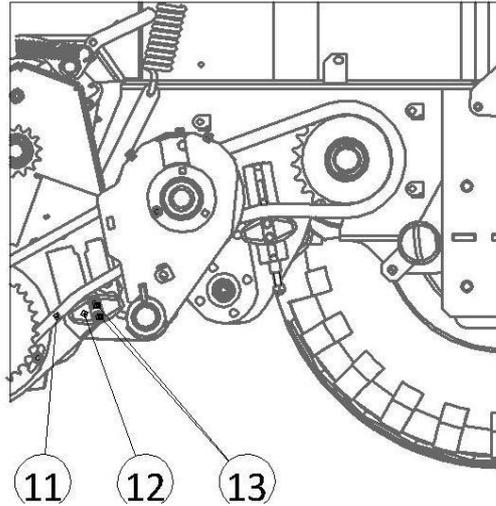
Рисунок 12.6 Привод подборщика RB12, RB15

## Пресс-подборщики RB12, RB15, JB12, JB15 и их модификации

### Привод подборщика (на RB2000)

Привод подборщика осуществляется через цепную передачу 1 (Рисунок 12.7). Натяжение цепи осуществляется натяжителем 2.

Для регулировки цепи следует ослабить гайки 3 крепления натяжителя, и надвинуть натяжитель на цепь до получения требуемой натяжки. Удерживая натяжитель одной рукой, другой рукой слегка подтянуть гайки 3. Легкими ударами молотка через деревянную проставку по нерабочей поверхности натяжителя подтянуть цепь. После этого окончательно затянуть гайки 3.



1. Цепь привода подборщика
2. Натяжитель
3. Гайка

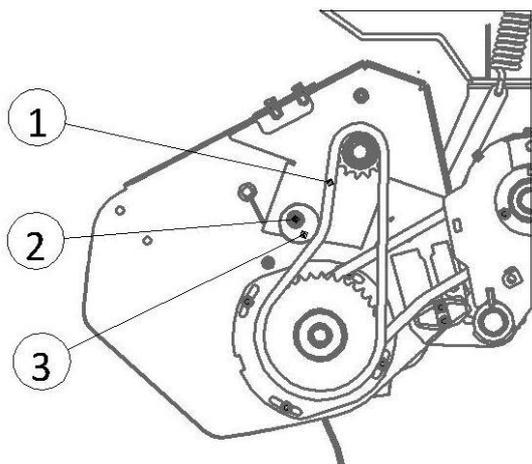
Рисунок 12.7 Привод подборщика

## Пресс-подборщики RB12, RB15, JB12, JB15 и их модификации

### Натяжение цепных передач барабан и шнеков подборщика (на RB2000)

Натяжение приводных цепей 1 шнеков подборщика обеспечивается натяжителями 3 (Рисунок 12.8).

Для регулировки натяжения цепи необходимо ослабить гайку 2 и, вращая натяжитель 3, добиться необходимого натяжения. После регулировки гайку 2 затянуть. Натяжка цепи шнека с другой стороны подборщика осуществляется аналогичным образом.



1. Цепь приводная;
2. Гайка;
3. Натяжитель

Рисунок 12.8 Привод шнеков

## 13. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

Организация правильного хранения пресс-подборщика позволит максимально продлить срок службы и снизить затраты на поддержание работоспособного состояния.

### **Общие положения**

Изделие ставится на хранение:

- Кратковременное – перерыв в использовании изделия от 10 дней до двух месяцев;
- Длительное – более двух месяцев.

Изделие хранится в закрытом помещении или под навесом.

Допускается хранить изделие на открытых оборудованных площадках при обязательном выполнении работ по консервации.

Открытые площадки для хранения машин должны находиться на незатапливаемых местах. Поверхность площадок должна быть ровной, иметь твердое сплошное или в виде отдельных полос (асфальтовое, бетонное или из местных строительных материалов) покрытие, способное выдержать нагрузку передвигающихся машин и машин, находящихся на хранении.

Не допускается хранить машины и их составные части в помещениях, содержащих пыль, примеси агрессивных паров или газов.

### **Правила кратковременного хранения**

Изделие на кратковременное хранение должно быть поставлено непосредственно после окончания сельскохозяйственных работ.

Машины ставят на хранение без снятия с них сборочных единиц и деталей.

Перед постановкой изделия необходимо:

- Очистить, вымыть и просушить;
- Законсервировать открытые резьбовые соединения, консервационный материал Литол-24 ГОСТ 21150-87

### **Правила длительного хранения**

- выполнить работы по ЕО, за исключением натяжения цепей;
- вымыть и просушить пресс-подборщик;
- восстановить поврежденное лакокрасочное покрытие;
- провести консервацию в соответствии с требованиями ГОСТ 9.014-78, консервационный материал Литол-24 ГОСТ 21150-87;
- снять приводные цепи, очистить, обдуть сжатым воздухом, после этого проверить на наличие механических повреждений и удлинение. При удлинении среднего шага звена более 4% цепь необходимо заменить. Пригодные для эксплуатации цепи проварить в течении 20 мин в подогретом до 80 - 90°C отработанном моторном или трансмиссионном масле. После проваривания цепи свернуть в рулоны, прикрепить бирки, завернуть в упаковочную бумагу, сложить в ящик и сдать на склад. Допускается хранение приводных цепей в закрытых ваннах, погруженными в отработанное моторное или трансмиссионное масло;

- снять ремень нитеувязывающего устройства, промыть в теплом мыльном растворе или обезжирить неэтилированным бензином, припудрить тальком и сдать на склад. В период

## Пресс-подборщики RB12, RB15, JB12, JB15 и их модификации

хранения ремень необходимо периодически осматривать и переворачивать раз в месяц для предотвращения перегибов;

- шины колес вымыть, просушить, после высыхания покрыть защитным составом. Давление приспустить до 0,2 МПа;
- установить пресс-подборщик на подставки.

При хранении пресс-подборщика в закрытом помещении ремень очистить от всевозможных загрязнений и оставить без натяжения на шкивах, приводные цепи после проваривания в масле установить на место без натяжения.

### **Техническое обслуживание при хранении**

При техническом обслуживании в процессе хранения не реже одного раза в два месяца – для машин, хранящихся в закрытых помещениях и ежемесячно – для машин, хранящихся под навесом проверять:

- Комплектность;
- правильность установки машин (устойчивость, отсутствие перекосов, прогибов);
- давление воздуха в шинах;
- состояние слоя антикоррозийных покрытий (наличие защитной смазки, целостность окраски, отсутствие коррозии). При необходимости восстановить защитный слой.

### **Снятие с хранения**

При снятии пресс-подборщика с хранения необходимо провести следующие работы:

- Провести расконсервацию;
  - установку на машины снятых составных частей,
- Проверить работоспособность изделия.

## 14. УТИЛИЗАЦИЯ

Практически все детали состоят из металлов и особо прочных материалов, которые не поддаются естественному разрушению долгие годы. В связи с этим, составные части, выявляемые по результатам текущего ремонта, технического обслуживания и хранения необходимо утилизировать.

Агрегат подлежит утилизации после принятия решения о невозможности его дальнейшей эксплуатации.

Лица, ответственные за утилизацию, должны обеспечить соответствие процесса утилизации агрегатов.

Утилизации агрегатов должна производиться способом, исключающим возможность ее восстановления и дальнейшей эксплуатации.

Перед отправкой на утилизацию из агрегатов должны быть удалены опасные жидкости в установленном порядке.

Персонал, проводящий все этапы утилизации агрегатов, должен иметь необходимую квалификацию, пройти соответствующее обучение и соблюдать все требования безопасности труда.

Узлы и элементы агрегатов при утилизации должны быть сгруппированы по видам материалов (черные металлы, цветные металлы, полимеры, резина и т.д.) в зависимости от действующих для них правил утилизации.

Пресс-подборщики RB12, RB15, JB12, JB15 и их модификации

**Замечания и предложения**

После заполнения, настоящий опросный лист направить по адресу:

ООО «Навигатор-НМ», ул. Энергетиков, 39, г. Пермь, 614065,  
телефон/факс:(342) 226-02-72, 226-02-73, E-mail: kurbatov@nm-agro.ru, patlusov@nm-agro.ru

<b>Вопрос</b>	<b>Ответ (заполняется потребителем)</b>
Номер изделия, дата выпуска	
Условия работы	
Дата начала эксплуатации изделия	
Удобство обслуживания изделия	
Наиболее часто встречающиеся неисправности	
Какими дополнительными запасными деталями и инструментом желательно комплектовать изделие	
Виды работ, выполненных изделием, с указанием выработки по каждому виду	
Ваши предложения и пожелания	
Адрес потребителя	
Фамилия, должность, подпись и число	

**Учет работы**

<b>Период эксплуатации</b>	<b>Количество отработанных смен</b>	<b>Наработка с момента начала эксплуатации нового или капитально отремонтированного, тонн</b>	<b>Должность, фамилия и подпись ответственного лица</b>

Приложение Б

**Лист регистрации проведения ТО**

<b>№ п/п</b>	<b>Вид проводимого ТО</b>	<b>Дата проведения ТО</b>	<b>Должность и подпись лица, проводившего ТО</b>	<b>Должность и подпись лица, контролирующего проведение ТО</b>	<b>Примечания</b>

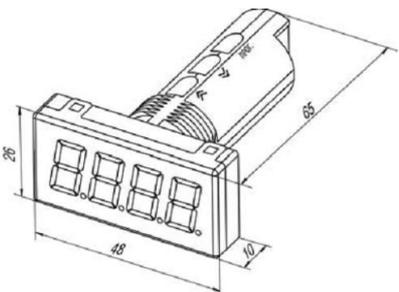
Приложение В

**Учет отказов**

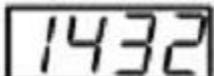
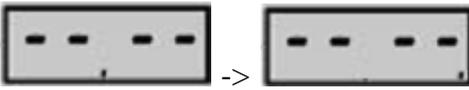
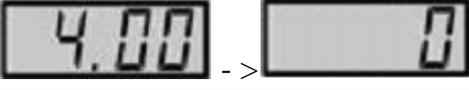
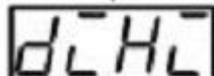
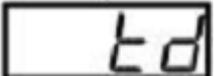
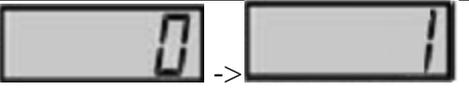
<b>Дата отказа</b>	<b>Наработка</b>	<b>Описание отказа</b>	<b>Принятые меры</b>	<b>Должность, фамилия и подпись ответственного лица</b>

**Инструкция по программированию указателя давления**

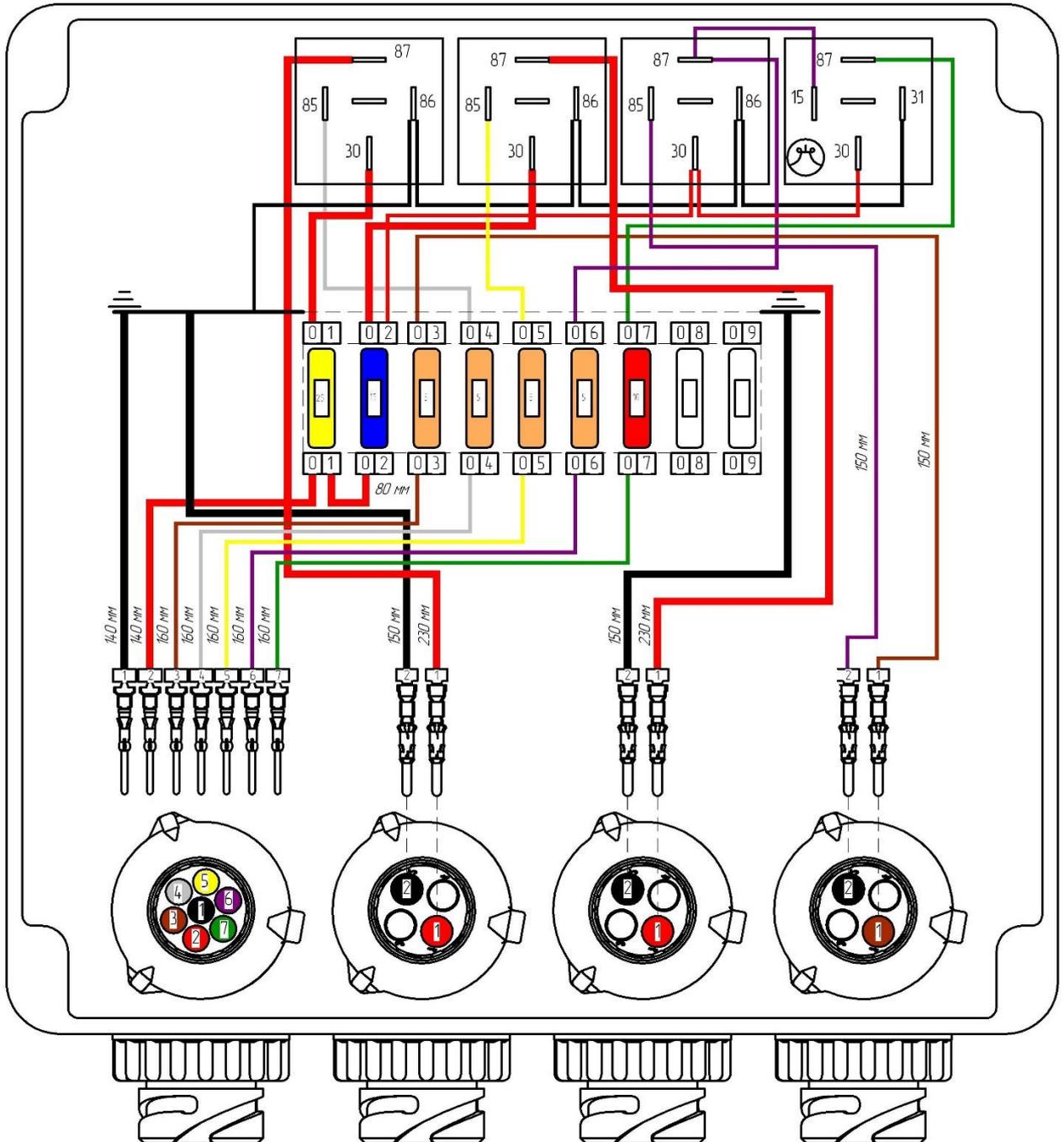
Внешний вид и органы управления прибора

	 - вход в режим программирования, запись значений в память
	 - выбор программируемого параметра, увеличение значения параметра
	 - выбор программируемого параметра, уменьшение значения параметра

Установка параметров

Описание действий	Состояние экрана
Рабочий режим	
Нажать кнопку 	
Ввести пароль - 5	
Выбрать режим установки разрядности индикатора, нажать 	
Установить отображение целых значений, нажать 	
Выбрать режим установки нижнего предела индикации, нажать 	
Установить значение 0, нажать 	
Выбрать режим установки верхнего предела индикации, нажать 	
Установить значение 250, нажать 	
Выбрать режим установки времени демпфирования, нажать 	
Установить значение 1, нажать 	
Для выхода из режима программирования нажать и удерживать  в течение 5 секунд	

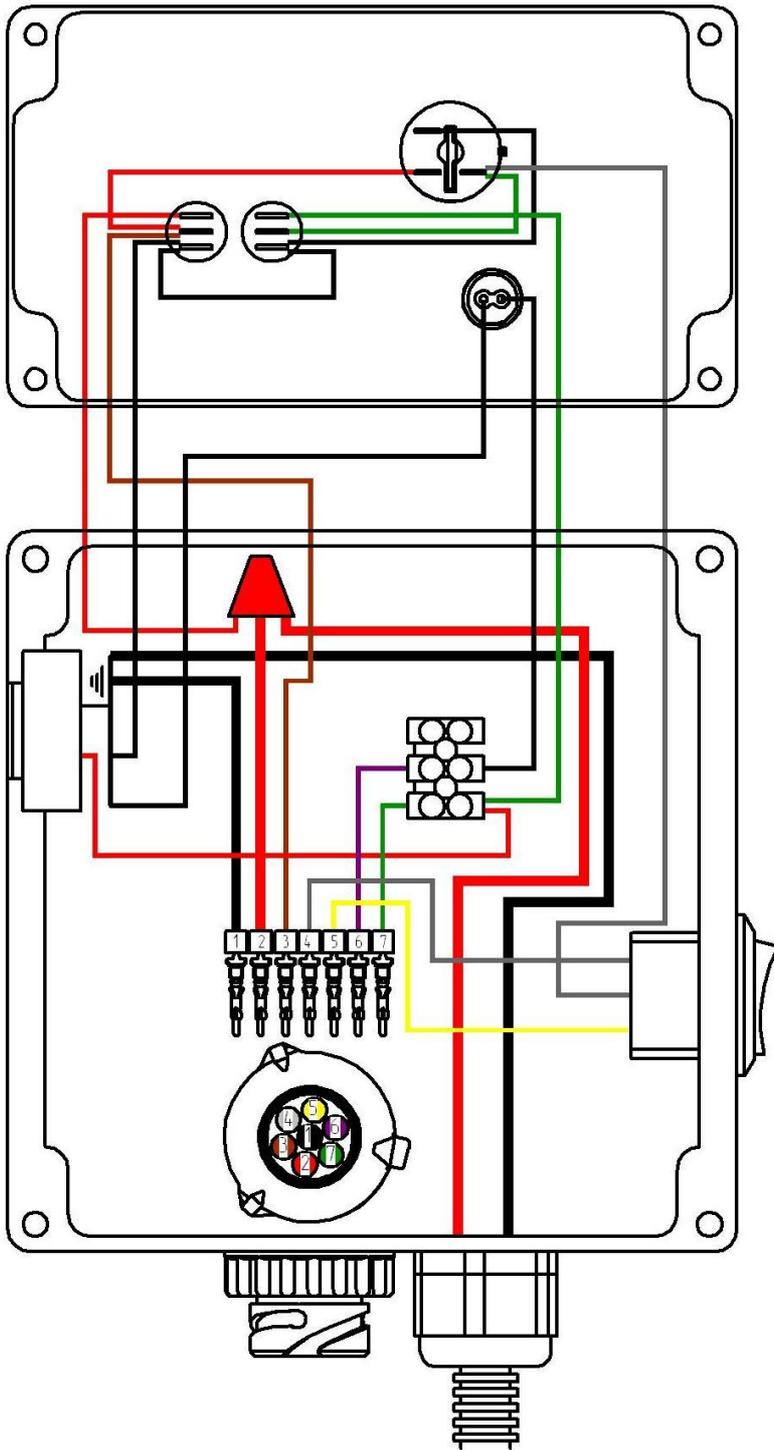
Блок реле и предохранителей пресс-подборщиков серии RB



Пресс-подборщики RB12, RB15, JB12, JB15 и их модификации

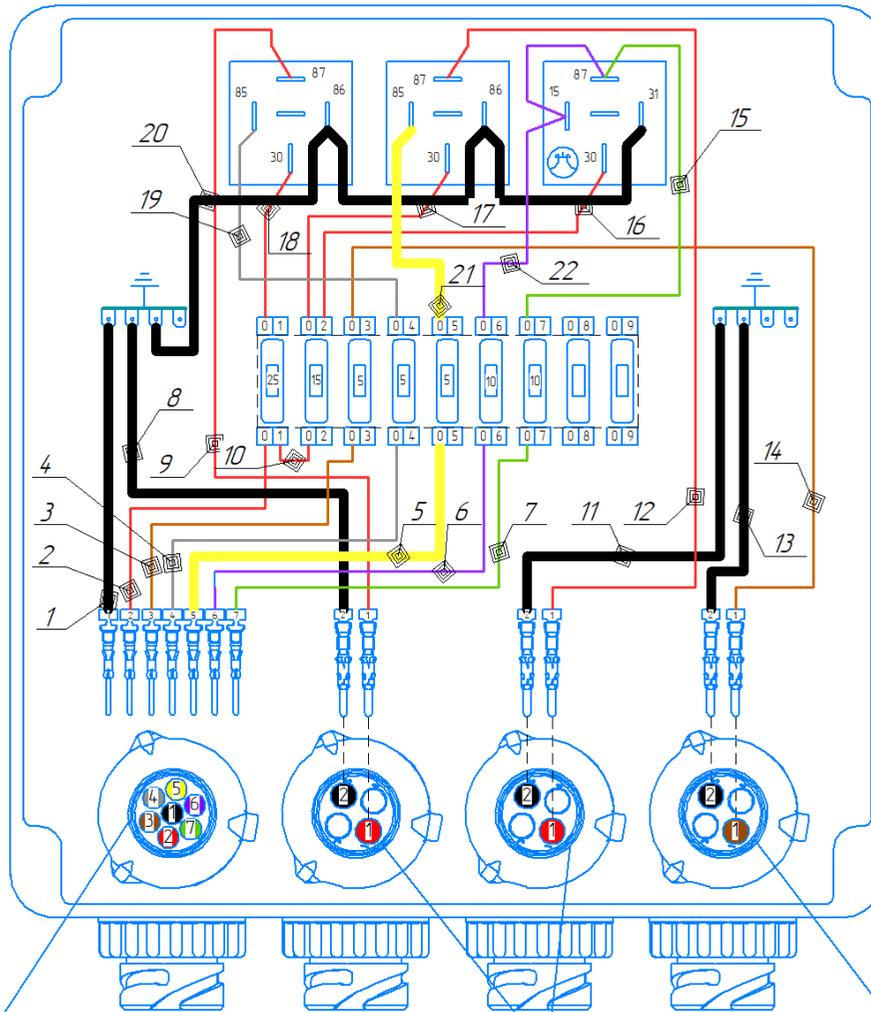
Пульт управления пресс-подборщиков серии RB

*Крышка (вид снизу)*



*Корпус (вид сверху)*

Блок реле и предохранителей пресс-подборщиков серии JB



Поз.	Характеристика провода	Длина, м	Примечание
1	ПГВА 4,0 мм2 черный	0,14	
2	ПГВА 4,0 мм2 красный	0,14	
3	ПГВА 0,5 мм2 коричневый	0,16	
4	ПГВА 0,5 мм2 серый	0,16	
5	ПГВА 0,5 мм2 желтый	0,16	
6	ПГВА 0,5 мм2 фиолетовый	0,16	
7	ПГВА 0,5 мм2 зеленый	0,16	
8	ПГВА 4,0 мм2 черный	0,15	
9	ПГВА 4,0 мм2 красный	0,23	
10	ПГВА 4,0 мм2 красный	0,08	
11	ПГВА 4,0 мм2 черный	0,15	
12	ПГВА 4,0 мм2 красный	0,23	
13	ПГВА 4,0 мм2 черный	0,12	
14	ПГВА 0,5 мм2 коричневый	0,20	
15	ПГВА 0,5 мм2 зеленый	0,1+0,05	
16	ПГВА 0,5 мм2 красный	0,12	
17	ПГВА 4,0 мм2 красный	0,10	
18	ПГВА 4,0 мм2 красный	0,08	
19	ПГВА 0,5 мм2 серый		
20	ПГВА 0,5 мм2 черный	0,1+0,08+0,08	
21	ПГВА 0,5 мм2 желтый	0,10	
22	ПГВА 0,5 мм2 фиолетовый	0,10	

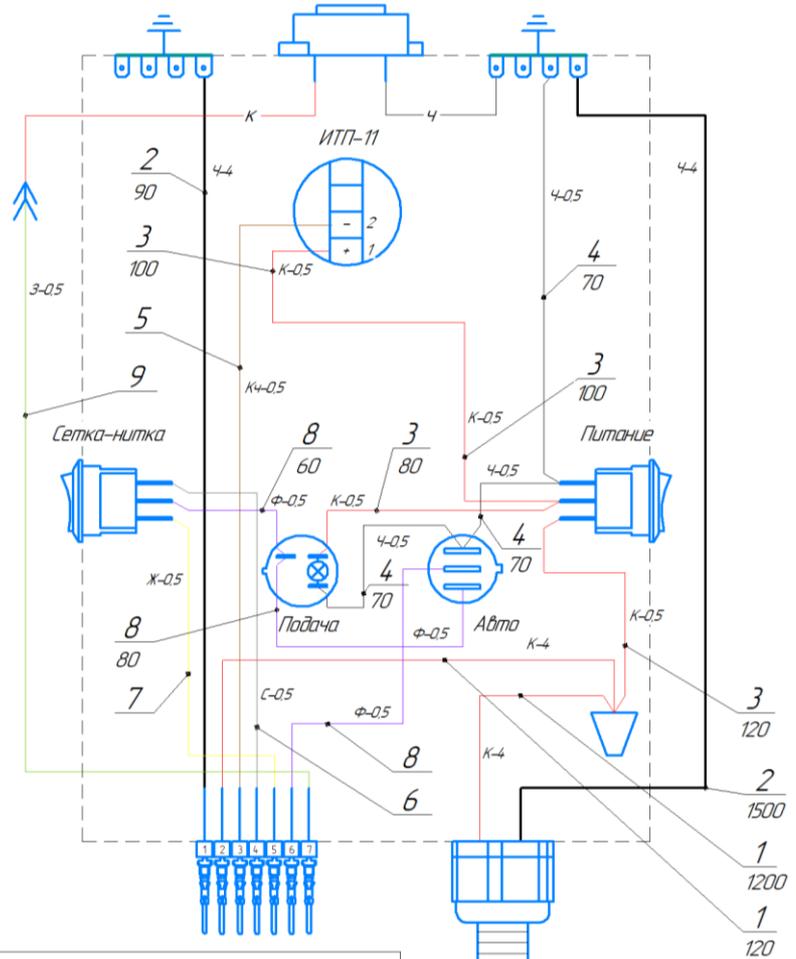
№ контакта	Цвет провода	№ контакта	Цвет провода
1	Черный	5	Желтый
2	Красный	6	Фиолетовый
3	Коричневый	7	Зеленый
4	Серый	-	

№ контакта	Цвет провода
1	Красный
2	Черный

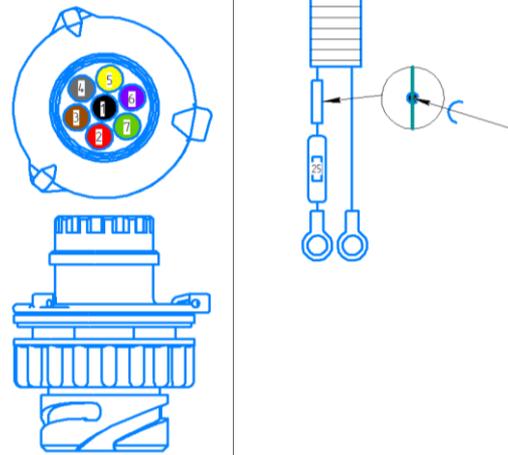
№ контакта	Цвет провода
1	Коричневый
2	Черный

# Пресс-подборщики RB12, RB15, JB12, JB15 и их модификации

## Пульт управления пресс-подборщиков серии JB



№ контакта	Цвет провода	Длина, мм	№ контакта	Цвет провода	Длина, мм
1	Черный	90	5	Желтый	100
2	Красный	120	6	Фиолетовый	100
3	Коричневый	100	7	Зеленый	100
4	Серый	100	-		



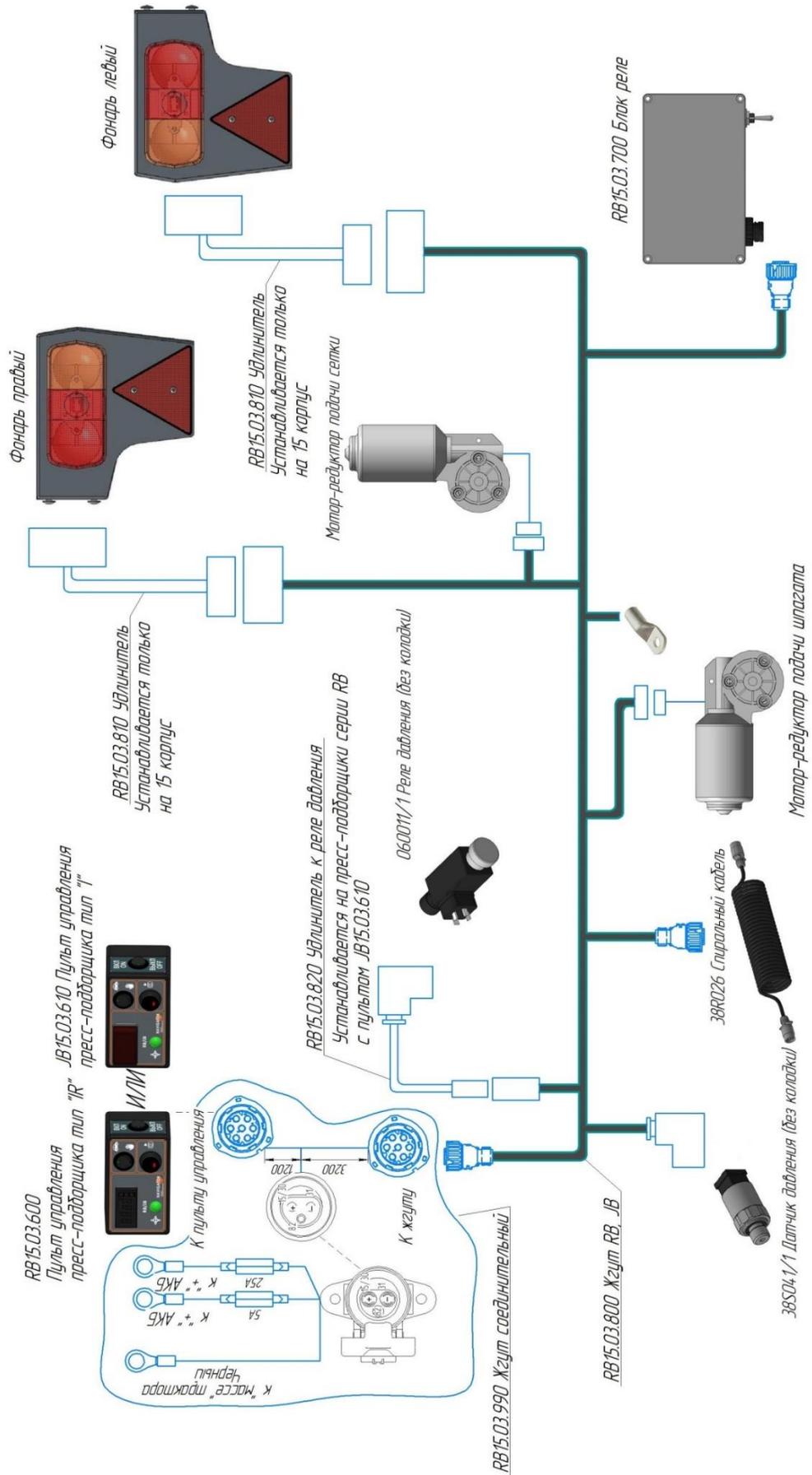


Схема системы освещения