

«АЗСМ»

# ПАСПОРТ,

инструкция по эксплуатации

и техническое описание

Агрегат гидрофицированный  
складывающийся с опцией  
прижима рамы

АГС-22п

г. Барнаул



## Содержание

1. Техническое описание.....	3
1.1 Введение.....	3
1.2 Технические данные.....	4
1.3 Устройство изделия и его основных частей.....	5
1.4 Подготовка к работе.....	6
1.5 Порядок работы.....	7
2. Гарантия изготовителя.....	9
3. Заключение изготовителя.....	9
Приложение № 1.....	10
Приложение № 2.....	11

### Внимание!

Внимательно прочитайте паспорт, чтобы ознакомиться с конструкцией, правильной эксплуатацией и техническим обслуживанием агрегата.

Невыполнение этого требования может привести к травмам или поломке агрегата.

## 1. Техническое описание

В данном руководстве приводятся основные данные по АГС.

Агрегат гидрофицированный складывающийся с опцией прижима рамы (далее по тексту – АГС) предназначен для составления широкозахватного агрегата из секций борон с пружинными зубьями в пять рядов.

Перевод в транспортное и рабочее положение АГС полностью механизирован, выполняется одним механизатором.

Агрегат гидрофицированный складывающийся с опцией прижима рамы АГС-22п

Заводской номер: 1724005

Дата изготовления: май 2017 г.

Изготовитель:

ООО «Алтайский завод сельскохозяйственных машин»

656922, Россия, Алтайский край, г. Барнаул, ул. Попова, 189

Тел.: (3852) 285-267, 285-268

## 1.2 Технические данные

Таблица 1

№	Наименование показателя		Ед. изм	АГС-22п	
1	Габаритные размеры	Рабочее положение	Длина	мм	8490
			Ширина	мм	22630
			Высота	мм	1475
		Транспортное положение	Длина	мм	16000
			Ширина	мм	4055
			Высота	мм	3260
2	Масса		кг	6570	
3	Ширина захвата		м	21,29	
4	Количество рабочих секций		шт	7	
5	Глубина обработки		см	4 – 12	
6	Угол наклона зубьев		°	90-30	
7	Рабочая скорость		км/ч	12-18	
8	Производительность при скорости 12 км/ч		га/ч	25,6	
9	Требуемая мощность трактора		л.с.	350 – 400	
10	Тяговой класс		т	От 6	
11	Транспортная скорость		км/ч	Не более 20	
12	Наименьший радиус поворота		м	от 19,5	
13	Транспортный просвет		мм	Не менее 250	
14	Шаг зубьев		мм	610	

### 1.3 Устройство и работа изделия и его составных частей

АГС-22п (См. черт. 24.06.00.000 СБ) состоит из лафета – 1, бруса центрального – 10, брусьев боковых – 11, секций борон – 8 - 9. Боковые брусья – 11 шарнирно соединены с центральным брусом с помощью крестовин – 24.

К лафету – 1 в задней части шарнирно присоединён брус центральный – 10. Лафет опирается на почву колесами, в передней части имеет фаркоп для присоединения к трактору и опору для стоянки АГС без трактора.

Боковые брусья – 3 при работе опираются на почву рабочими колесами, установленными в торце брусьев, а в транспортном положении – транспортными колесами.

Две тяги диагональные – 15 удерживают боковые брусья – 11 в развернутом, прямолинейном положении с центральным брусом – 10.

На боковых и центральном брусьях устанавливаются секции зубчатых борон – 8 - 9, которые крепятся фланцами со шпильками.

Для подъема рабочих органов и перевода агрегата в транспортное положение в задней части лафета установлены два гидроцилиндра – 11б. Боковые брусья в транспортном положении закрепляются тягами поворотными – 14.

## 1.4 Подготовка к работе

Агрегат поступает в хозяйство с предприятия-изготовителя в разобранном виде.

При сборке необходимо использовать грузоподъемный механизм грузоподъемностью не менее 5т.

### **Сборку производить в следующем порядке:**

- 1) Собрать лафет (см. черт. КМ 24.06.00.100 СБ).
- 2) На лафет установить центральный брус, кронштейны фиксатора с затворами и гидроцилиндры.
- 3) Установить колеса на боковые брусья.
- 4) Собрать центральный брус и боковые брусья с помощью крестовин. Сборку АГС производить в рабочем положении.
- 5) Установить тяги: поворотные и диагональные.
- 6) Собрать секции бороны (см. черт. КМ 24.06.01.000 СБ).
- 7) Произвести монтаж секций на центральный и боковые брусья.
- 8) Собрать гидросистему, согласно Приложению №1.
- 9) Присоединить агрегат к гидросистеме трактора.
- 10) Прокачать гидросистему. Обнаруженные подтекания устранить.
- 11) Проверить затяжку всех болтовых соединений.

**Примечание:** Несмотря на то, что на заводе-изготовителе смазка закладывается во все подшипниковые узлы, рекомендуется прошприцевать через пресс-масленки все подшипниковые узлы смазкой «Литол-24», согласно Приложению № 2 и листу 8 черт. КМ 24.06.00.000 СБ.

## **1.5 Порядок работы**

Перед началом работы с АГС обязательно изучить инструкцию по эксплуатации. Гидроцилиндры прокачать в холостую до полного удаления воздуха. Прокачку производить в вертикальном положении, отцепив штоки гидроцилиндров от центрального бруса.

### **Перевод сцепки в транспортное положение:**

При помощи гидроцилиндров перевернуть центральный и боковые брусья с секциями борон в транспортное положение. Секции встают вертикально, а крайние транспортные колеса коснутся земли. При повороте центрального бруса тросами оттягивается рычаг фиксатора, освобождая тяги.

Застопорить гидроцилиндры переворота центрального бруса фиксирующими шкворнями.

Подать трактор вперед. При этом боковые брусья рамы должны встать за центральным брусом параллельно друг другу.

При переводе АГС из рабочего положения в транспортное запрещается находиться вблизи агрегата, чтобы не получить травму от движения тяг.

Установить между боковыми брусьями связь, которая не позволит разойтись им во время транспортировки агрегата.

### **Перевод агрегата в рабочее положение:**

Подать трактор назад, чтобы брусья рамы встали в одну линию. При этом оси тяг устанавливаются в вилку фиксатора и запираются рычагами фиксатора. Рычаги фиксируются уголковыми защелками.



Снять фиксирующие шкворни с гидроцилиндров переворота брусьев.

Перевернуть брусья с секциями борон в рабочее положение, одновременно подавая трактор вперед.

При необходимости отрегулировать рабочее положение с помощью движения трактора.

**!!! Разворот в конце загонки производить при поднятых рабочих органах.**

## **2. Гарантии изготовителя**

Изготовитель гарантирует соответствие изделия техническим требованиям при соблюдении условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации, установленных руководством по эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев со дня приёма-передачи.

Гарантийный срок хранения – 3 месяца со дня отгрузки с предприятия - изготовителя. Гарантийные сроки хранения и эксплуатации на комплектующие изделия – согласно нормативно-технических и эксплуатационных документов изготовителя.

### 3. Заключение изготовителя

Изделие соответствует технической документации на изготовление и признано годным для эксплуатации.

Главный инженер

предприятия-изготовителя \_\_\_\_\_  
(подпись) (ФИО)

Начальник ОТК

\_\_\_\_\_  
(подпись) (ФИО)

«\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_\_ г.

М.П.

## Приложение № 1

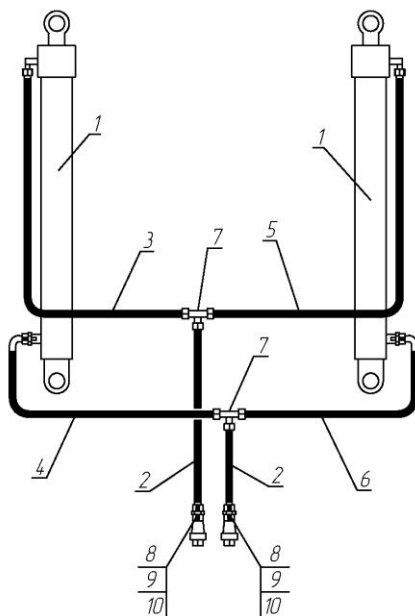


Схема гидравлическая перевода бараны в транспортное положение

- |    |  |                                |
|----|--|--------------------------------|
| 1  | ГЦ 100/50 x 800 Вилка / вилка<br>Штуцер D10 BSP 3/8" | Гидроцилиндр                   |
| 2  | РВД D102SN P 330 BSP1/2" штуцер -<br>BSP3/8"(0)      | Рукав гидравлический l=6500 мм |
| 3  | РВД D102SN P 330 BSP3/8" (0-90)                      | Рукав гидравлический l=1100 мм |
| 4  | РВД D102SN P 330 BSP3/8" (0)                         | Рукав гидравлический l=1900 мм |
| 5  | РВД D102SN P 330 BSP3/8" (0-90)                      | Рукав гидравлический l=3320 мм |
| 6  | РВД D102SN P 330 BSP3/8" (0)                         | Рукав гидравлический l=4100 мм |
| 7  | РТ BSP 3/8"303403                                    | Тройник                        |
| 8  | USIT R1/2"   | Уплотнительное кольцо          |
| 9  | MB ISO-A BSP 1/2" d=1/2" AM1008                      | Разетка БРС                    |
| 10 | MB ISO-A BSP 1/2" d=1/2" AM1008                      | Ниппель БРС                    |

## Приложение № 2

<b>№ п/п</b>	<b>Наименование места смазки</b>	<b>Кол-во точек смазки</b>	<b>Способ нанесения смазки</b>
1	Ось рычага фиксатора	2	шприцевание
2	Ось ГЦ	2	шприцевание
3	Ось соединения лафета и бруса центрального	2	шприцевание
4	Крестовина	4	шприцевание
5	Домкрат секции бороны	14	шприцевание
6	Держатель оси	2	шприцевание
7	Фланец колеса	2	шприцевание
8	Домкрат колеса	8	шприцевание
9	Ступица колеса	4	набивка
10	Ось тяги диагональной	2	шприцевание
11	Ступица колеса лафета	2	набивка
12	Ось тяги поворотной	2	шприцевание
13	Ось скобы	2	шприцевание
14	Домкрат опорный	2	шприцевание
15	Ось тяги	2	шприцевание