

«АЗСМ»

ПАСПОРТ,
инструкция по эксплуатации
и техническое описание
Агрегат гидрофицированный
складывающийся
АГС-22-2з

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

1.1 Введение

В данном руководстве приводятся основные данные по АГС.

Агрегат гидрофицированный складывающийся предназначен для составления широкозахватного агрегата из зубовых борон БЗСС-1 в два ряда.

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

Агрегат гидрофицированный складывающийся АГС-22-2з

Заводской номер: 1724006

Дата изготовления: февраль 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-22	
1	Габаритные размеры	Рабочее положение	Длина	мм	10183
			Ширина	мм	22579
			Высота	мм	1392
		Транспортное положение	Длина	мм	16335
			Ширина	мм	3853
			Высота с боронами БЗСС	мм	3960
2	Масса с боронами БЗСС		кг	7175	
3	Масса без борон		кг	4920	
4	Ширина захвата		м	22,0	
5	Количество рабочих секций		шт	44	
6	Максимальная глубина обработки		см	До 6	
7	Производительность за час при скорости 12 км/ч		га	26,4	
8	Требуемая мощность трактора (колесного)		л.с.	350	
9	Тяговой класс		т	От 6	
10	Рабочая скорость		км/ч	До 12	
11	Транспортная скорость		км/ч	Не более 20	
12	Транспортный просвет		мм	Не менее 250	
13	Шаг зубьев		мм	50	

1.3 Устройство и работа изделия и его составных частей

Борона АГС-22-2з (См. черт. КМ 24.01.30.000 СБ) состоит из прицепного устройства – 13, бруса центрального – 18, брусьев боковых – 19, ферм для крепления борон – 23 - 26. Боковые брусья – 19 шарнирно соединены с центральным брусом с помощью крестовин – 20.

Прицепное устройство -13 в задней части шарнирно присоединено к брусу центральному – 18 и опирается на почву колесами – 22, а в передней части имеет фаркоп для присоединения к трактору.

Боковые брусья – 19 при работе опираются на почву рабочими колесами – 22, установленными в торце брусьев, а в транспортном положении – транспортными колесами – 21.

Две тяги – 2 удерживают раму агрегата в развернутом, прямолинейном положении.

На боковых и центральном брусьях устанавливаются бороны – 27, которые подвешиваются при помощи цепей – 47 - 50.

Для подъема рабочих органов и перевода агрегата в транспортное положение в задней части прицепного устройства установлены два гидроцилиндра – 90. Боковые брусья в транспортном положении закрепляются связью – 4.

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) Установить колеса на прицепное устройство.
- 2) Установить на центральный брус рамы с помощью крестовин боковые брусья, при этом гайка пальца крестовины должна быть сверху (во избежание повреждения агрегата в транспортном положении).
- 3) Установить колеса на боковые брусья.
- 4) Установить на раму сцепки фермы, к фермам навесить бороны БЗСС при помощи цепей.
- 5) Установить тяги.
- 6) Собрать гидросистему, согласно Приложению №1.
- 7) Присоединить агрегат к гидросистеме трактора.
- 8) Прокачать гидросистему. Обнаруженные подтекания устранить.
- 9) 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.

1.5 Порядок работы

Перед началом работы со сцепкой 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 раму сцепки в транспортное положение. Фермы встают вертикально, а крайние транспортные колеса коснутся земли. При повороте центрального бруса тросами оттягивается рычаг фиксатора, освобождая тяги.

Застопорить гидроцилиндры переворота рамы фиксирующими шкворнями.

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

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

Установить сзади сцепки 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 рамы.

Перевернуть раму сцепки 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

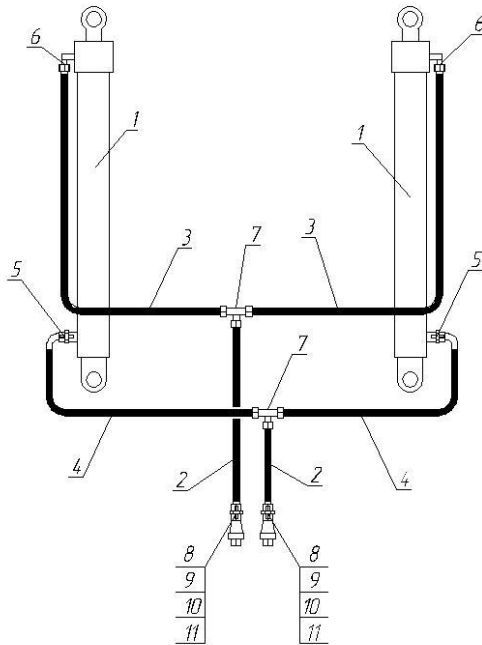


Схема гидравлическая перевода бароны в транспортное положение

1	МС 100/60 x 800	Гидроцилиндр
2	РВД D10 P.330 3/8"	Рукав гидравлический l=5650 мм
3	РВД D10 P.330 3/8" (90)	Рукав гидравлический l=2170 мм
4	РВД D10 P.330 3/8"	Рукав гидравл. угловой l=1380 мм
5	BSP 3/8" xM24	Адаптер
6	BSP 3/8" xM27	Адаптер
7	РТ BSP 3/8"303403	Тройник
8	РТ BSP 3/8" /BSP 1/2" 300509	Переходник
9	USIT R1/2"	Уплотнительное кольцо
10	МВ ISO-A BSP 1/2" d=1/2" AM1008	Розетка БРС
11	МВ ISO-A BSP 1/2" d=1/2" AM1008	Ниппель БРС

Приложение № 2

№ п/п	Наименование места смазки	Кол-во точек смазки	Способ нанесения смазки
1	Крестовина	4	шприцевание
2	Ось дуги	2	шприцевание
3	Ось тяги	2	шприцевание
4	Ось ГЦ	2	шприцевание
5	2	набивка	
6	Ступица колеса прицепного устройства	2	набивка
7	Ступица колеса транспортного	2	набивка
8	Ступица колеса крайнего	2	набивка

