ЖУРНАЛ РЕМОНТА И ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ

РУЛОННЫЙ ПРЕСС-ПОДБОРЩИК

Z562

ФЕВРАЛЬ 2018

Содержание

1. Идентификация рулонного пресс-подборщика 4
2. Очистка пресс-подборщика 5
3. Хранение 6
4. Демонтаж и утилизация 6
5. Агрегатирование с трактором 6
6. Удаление накопленного сырья 7
   6.1. Удаление сырья, накопленного на подборщике 7
   6.2. Удаление накопленного сырья на роторе 7
7. Техническое обслуживание и регулировка 8
   7.1. Регулировка колес подборщика 10
   7.2. Регулировка натяжения приводных цепей (каждые 10 рабочих часов) 10
      7.2.1 Регулировка натяжения цепи подборщика с подающим валиком 11
   7.3. Регулировка кулачка подборщика 12
   7.4. Замена предохранительного винта в подборщике 13
   7.5. Замена предохранительного винта в узле питания 14
   7.6. Регулировка степени прессования рулона 15
   7.7. Регулировка устройства обмотки шпагатом 17
      7.7.2 Заточка ножа для резки шпагата 18
   7.8. Регулировка устройства обмотки сеткой 18
   7.9. Регулировка клапана запирания крышки 19
   7.10. Регулировка замка 19
   7.11. Заточка ножей 20
   7.12. Замена масла в коробке передач (один раз в год) 21
   7.13. Проверка состояния шин (каждые 30 дней работы) 23
8. Смазывание 24
   8.1. Смазка подборщика 25
   8.2. Система автоматической смазки цепей 27
   8.3. Смазка подшипников 29
ДЛЯ ЗАМЕТОК 30

Информация, содержащаяся в руководстве по эксплуатации, действительна на день ее подготовки. Производитель сохраняет за собой право вводить в машинах конструкционные изменения, в связи с чем, некоторые значения или иллюстрации могут не отвечать фактическому состоянию машины, поставленной пользователю. Производитель сохраняет за собой право вносить конструкционные изменения, не внося изменений в настоящий журнал ремонтов и техобслуживания.

1. Идентификация рулонного пресс-подборщика

Идентификационные данные пресс-подборщика можно найти на паспортной табличке машины, расположенной на передней части основной рамы. Идентификационные данные, используемые для идентификации машины, т.е. символ, заводской номер, год выпуска и нагрузка на сцепку, находятся на паспортной табличке.

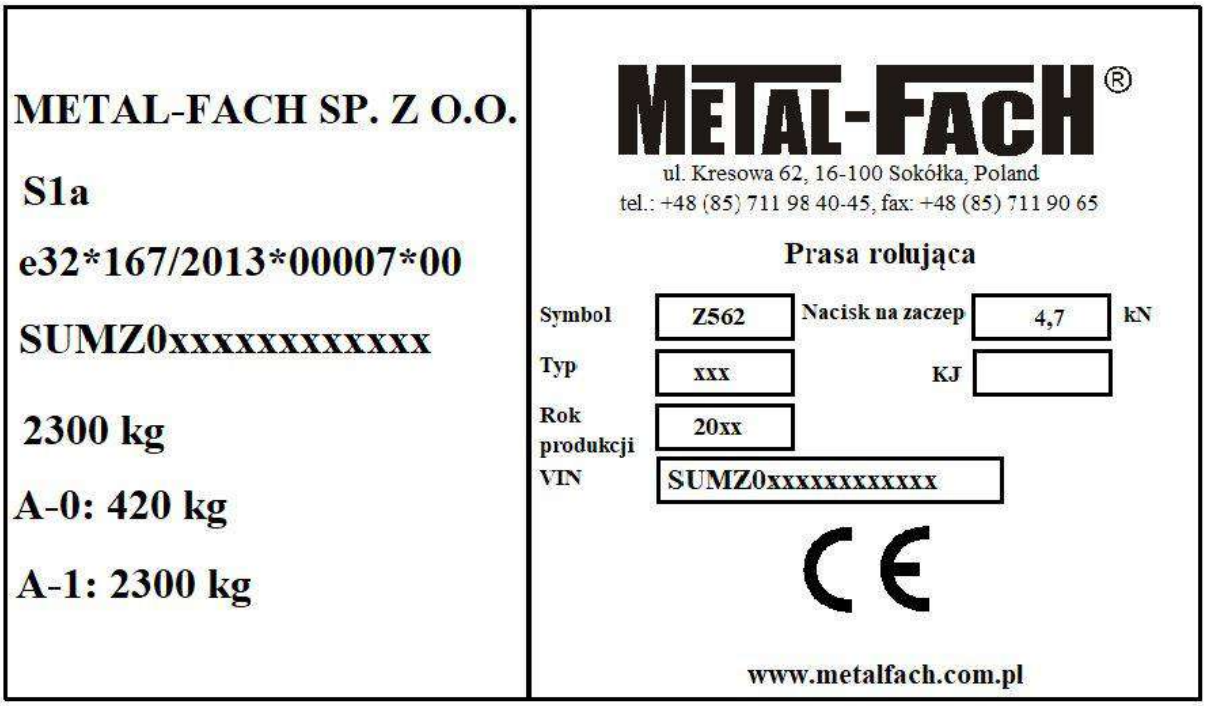


Рисунок 1. Заводской щиток

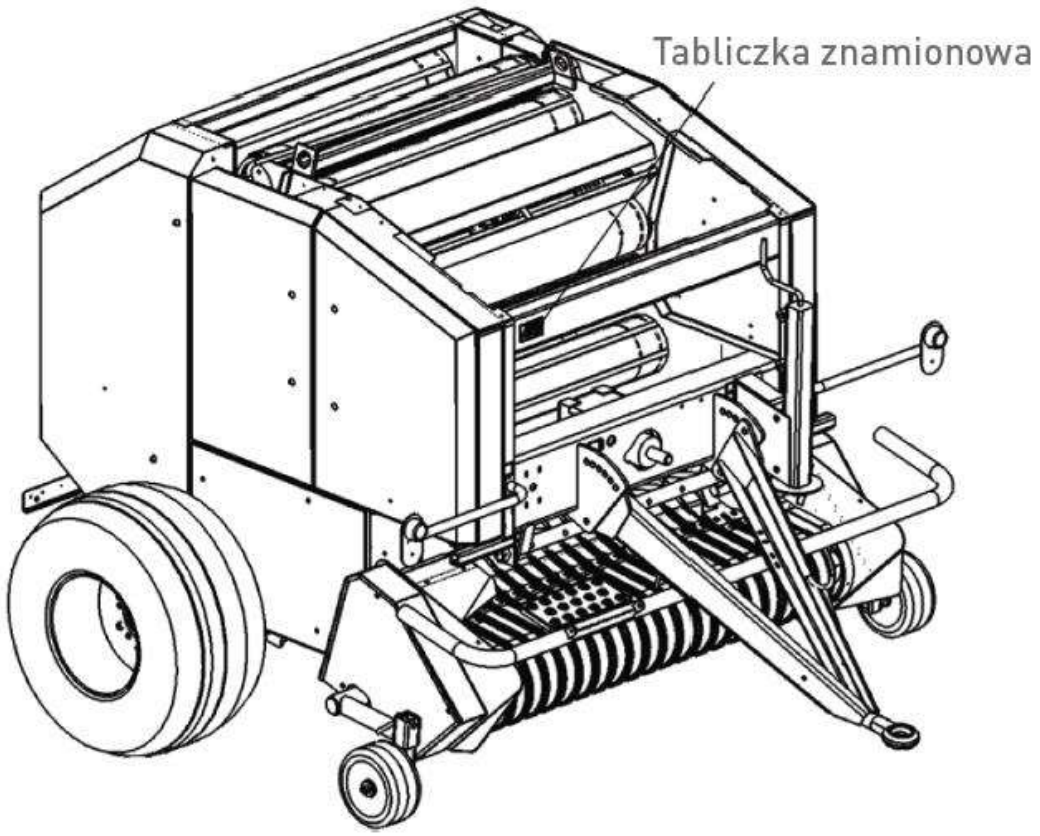


Рисунок 2. Место расположения заводского щитка на машине

2. Очистка пресс-подборщика

OSTRZEŻENIE

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Перед очисткой пресс-подборщика убедитесь, что пресс-подборщик отключен, привод ВОМ отсоединен, двигатель трактора выключен (ключ вынуть из замка зажигания). Отсоедините провода питания, освещения и панели управления.

После каждого рабочего дня удалите слой пыли, накопленные пожнивные остатки и т.д. с помощью кисти.

Не рекомендуется мыть пресс-подборщик водой под высоким давлением. Запрещается направлять струю воды на гидравлические, электрические и несущие элементы.

Перед длительной остановкой очистите пресс-подборщик от пыли и пожнивных остатков сжатым воздухом. Запрещается направлять поток сжатого воздуха на гидравлические и электрические элементы.

После очистки водой и перед длительной остановкой рекомендуется смазывать все точки смазки и все приводные цепи подходящим защитным препаратом.

3. Хранение

Панель управления пресс-подборщиком храните в сухом помещении, предохраняя крышками, входящими в комплект поставки, от грязи и влаги.

Соединительный кабель скрутите и храните в сухом помещении, предохраняя от грязи и влаги.

Пресс-подборщик храните на твердом и ровном основании.

Рекомендуется хранить машину в сухом помещении, защищенном от воздействия УФ-лучей и других вредных факторов.

Пресс-подборщик, хранящийся под открытым небом, накройте водонепроницаемым брезентом или пленкой.

После окончания сезона следует очистить пресс-подборщик и проверить состояние защитных покрытий. При необходимости повреждения отремонтировать.

ВНИМАНИЕ!

Проверить состояние и разборчивость заводского щитка. В случае его разрушения явиться в сервисном обслуживании.

Проверить состояние и разборчивость пиктограмм. В случае их разрушения заменить новыми.

4. Демонтаж и утилизация

Демонтаж и утилизация должны проводиться специализированными сервисными центрами, ознакомленными с конструкцией и принципом действия пресс-подборщика. Они имеют полные и актуальные знания, касающиеся используемых материалов и рисков, связанных с опасностями в случае неправильного их складирования и транспортировки. Авторизованные сервисные центры предлагают как консалтинговые услуги, так и выполняют полный спектр услуг по утилизации машины.

Для демонтажа следует использовать соответствующий инструмент и вспомогательное оборудование (домкрат, съемник колес).

Отработанное масло складировать в герметических емкостях. Немедленно доставить в автозаправочные станции, которые занимаются скупкой отработанного масла.

Демонтировать машину. Сортировать демонтированные части. Демонтированные части сдать в соответствующие точки сбора вторсырья.

Во время демонтажа пресс-подборщика применять соответствующую защитную одежду и обувь.

5. Агрегатирование с трактором

Рулонный пресс-подборщик следует агрегатировать с сельскохозяйственными тракторами мощностью не менее 35 - 70 кВт и тягового класса 0,9 - 1,4, оснащенными разъемом силовой гидравлической системы, и имеющими 6-шлицевый задний ВОМ с номинальной скоростью 540 об/мин.

Пресс-подборщик агрегатировать к нижней транспортной сцепке трактора, позволяющей передавать вертикальную нагрузку 4,0 кН.

6. Удаление накопленного сырья

Во время сбора сырья может случится его накопление на подборщике и роторе или подбрасывателе. Засорение происходит в результате неадаптации скорости к условиям уборки и неправильно формированного скошенного корма.

ОПАСНОСТЬ!
Запрещается удалять накопленное сырье во время работы машины.

ОПАСНОСТЬ!
Будьте особенно осторожны при удалении накопленного сырья, поскольку зона ротора является опасной из-за острых ножей.

6.1. Удаление сырья, накопленного на подборщике

Для того, чтобы удалить сырье, накопленное на подборщике, необходимо:

- Выключить панель управления;
- Остановить трактор, вынуть ключи из замка зажигания и подождать, пока все движущиеся части машины полностью не остановятся;
- Удалить прижим, расположенный над подборщиком и подбрасывателем, чтобы удалить сырье в передней части;
- Вручную удалить накопленное сырье;
- Установить прижим.

6.2. Удаление накопленного сырья на роторе

Для того, чтобы удалить сырье, накопленное на роторе, необходимо:

- Остановить трактор, вынуть ключи из замка зажигания и подождать, пока все движущиеся части машины полностью не остановятся;
- Проверить винтовые защиты на роторе;
- Удалить прижим, расположенный над подборщиком, чтобы удалить сырье в передней части;
- Вручную удалить накопленное сырье;
- Установить прижим.

7. Техническое обслуживание и регулировка

Если пресс-подборщик подключен к трактору, примените ручной тормоз, выключите двигатель и выньте ключ из замка зажигания. Также не забудьте выключить панель управления.

При выполнении операций по техническому обслуживанию с открытой камерой используйте замки для защиты приводов.

NIEBIEZPIECZEŃSTWO

ОПАСНОСТЬ!

Все работы по техническому обслуживанию и регулировке должны выполняться, когда машина и все движущиеся части машины неподвижны.

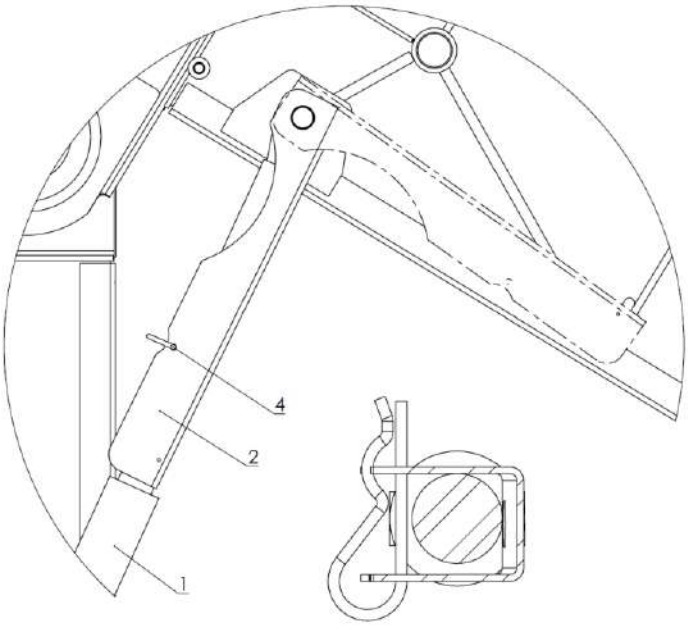


Рисунок 3. Замки для защиты приводов

Поднятую вверх крышку пресс-подборщика установить в верхнем положении, как показано на рисунке 3. Для крепления на обеих сторонах пресс-подборщика используйте обоймы (2), прикрепленные к верхним штифтам гидравлических цилиндров (1). Обоймы (2) должны быть перемещены максимально вверх, чтобы они охватывали поршневые штоки выдвинутых цилиндров. Защитите шплинтами (4) от несанкционированного закрытия крышки. Удалите обоймы замка крышки после завершения запланированных действий.

UWAGA

ВНИМАНИЕ!

Используйте только оригинальные запасные части.

Оригинальные запасные части компании Metal Fach производятся с учетом конкретных потребностей оборудования Metal Fach.

Части других производителей не контролируются и не утверждаются Metal Fach. Для того, чтобы избежать риска, используйте только оригинальные запасные части компании Metal Fach.

Табель 1. Значения момента затяжки болтов

Моменты затяжки винтов - метрические винты в Нм							
Величина ∅ мм	**Шаг мм**	**Версия винтов – класс прочности**					**Колесные гайки, колесные болты**
		4,8	**5,8**	**8,8**	**10,9**	**12,9**	
3	0,50	0,9	1,1	1,8	2,6	3,0	
4	0,70	1,6	2,0	3,1	4,5	5,3	
5	0,80	3,2	4,0	6,1	8,9	10,4	
6	1,00	5,5	6,8	10,4	15,3	17,9	
7	1,00	9,3	11,5	17,2	25	30	
8	1,25	13,6	16,8	25	37	44	
8	1,00	14,5	18	27	40	47	
10	1,50	26,6	33	50	73	86	45
10	1,25	28	35	53	78	91	
12	1,75	46	56	86	127	148	
12	1,50						80
12	1,25	50	62	95	139	163	
14	2,00	73	90	137	201	235	
14	1,50	79	96	150	220	257	140
16	2,00	113	141	214	314	369	
16	1,50	121	150	229	336	393	220
18	2,50	157	194	306	435	509	
18	1,50	178	220	345	491	575	300
20	2,50	222	275	432	615	719	
20	1,50	248	307	482	687	804	400
22	2,50	305	376	502	843	987	
22	2,00						450
22	1,50	337	416	654	932	1090	500
24	3,00	383	474	744	1080	1240	
24	2,00	420	519	814	1160	1360	
24	1,50						550
27	3,00	568	703	100	1570	1840	
27	2,00	615	760	1200	1700	1990	
30	3,50	772	995	1500	2130	2500	

30	2,00	850	1060	1670	2370	2380	

7.1. Регулировка колес подборщика

Рабочее положение подборщика можно отрегулировать. Для этой цели:

- Отрегулируйте высоту работы подборщика путем изменения положения опорного колеса,
- Используйте шплинт, чтобы заблокировать эту настройку.

Производитель рекомендует устанавливать зубья подборщика на высоте 2-3 см над землей.

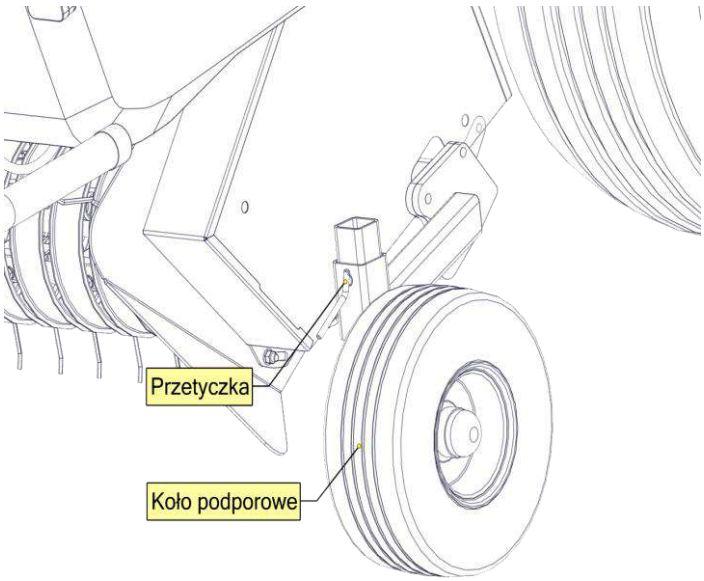


Рисунок 4. Регулировка высоты работы подборщика

7.2. Регулировка натяжения приводных цепей (каждые 10 рабочих часов)

Следует регулярно проверять натяжение цепей. Значение натяжения цепи F должно быть в пределах 3-5 мм. Его также можно определить по формуле:

$$F=0,1a$$

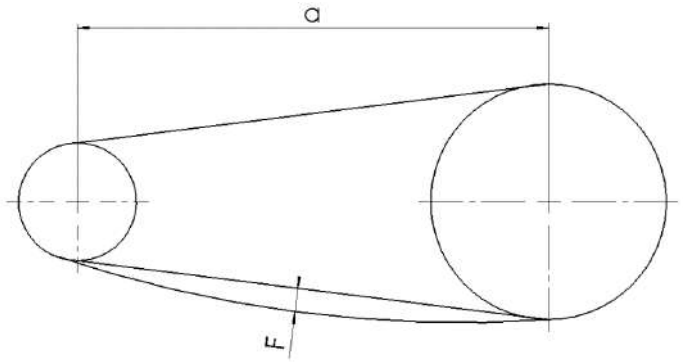


Рисунок 5. Натяжение цепи

Схема приводного узла показана на рисунке 6. Цепи, используемые для привода, отмечены позициями 1, 2 и 3. Отрегулируйте натяжение цепей с помощью натяжных устройств (4) или регулировочными винтами с пружиной (5).

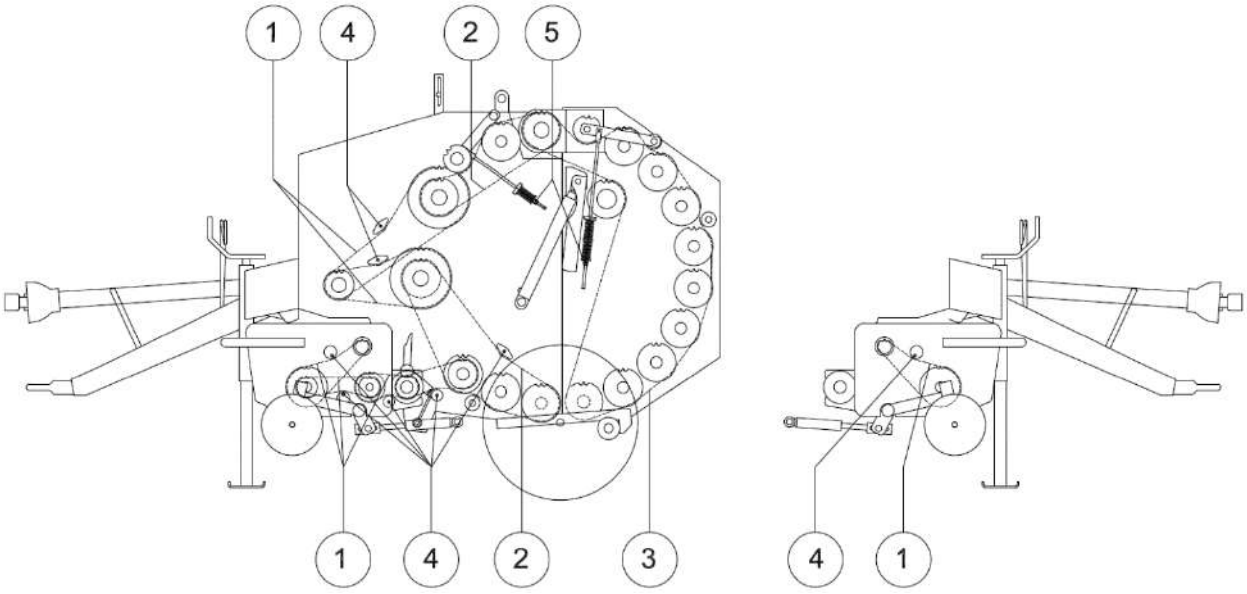


Рисунок 6. Приводной узел

7.2.1 Регулировка натяжения цепи подборщика с подающим валиком

Регулировка натяжения цепи подборщика пресс-подборщика с подающим валиком. Обращайте особое внимание на натяжение приводной цепи подборщика пресс-подборщика с валиком подачи.

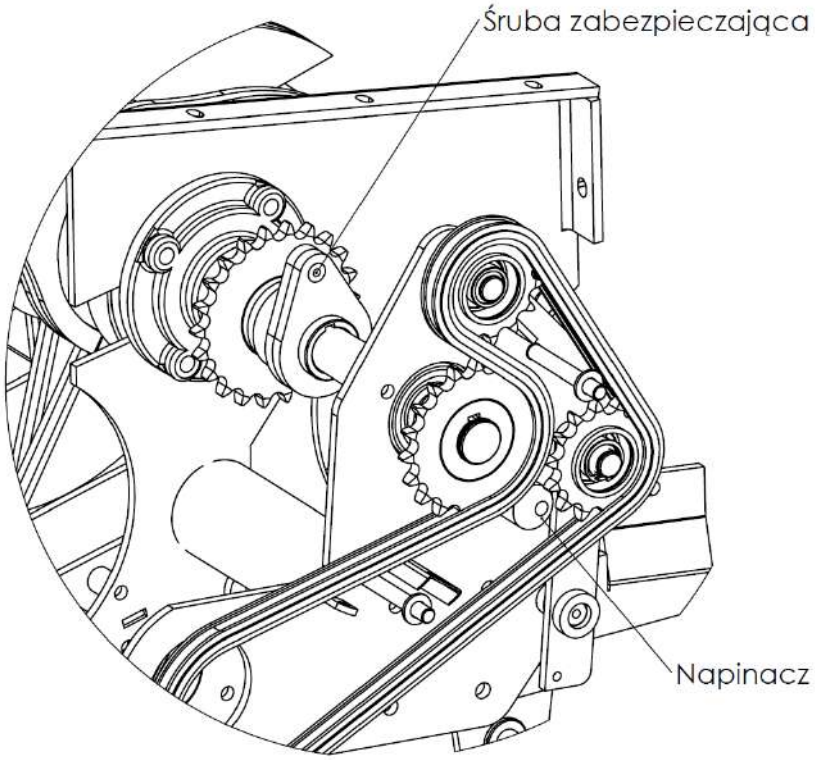


Рисунок 7. Приводная цепь подборщика

7.3. Регулировка кулачка подборщика

В зависимости от типа собранного сырья и условий работы, кулачок должен быть отрегулирован так, чтобы он не потянул сырье. Для этой цели:

- Отвинтите винты и снимите крышку с левой стороны подборщика;
- Ослабьте 4 гайки крепления кулачка;

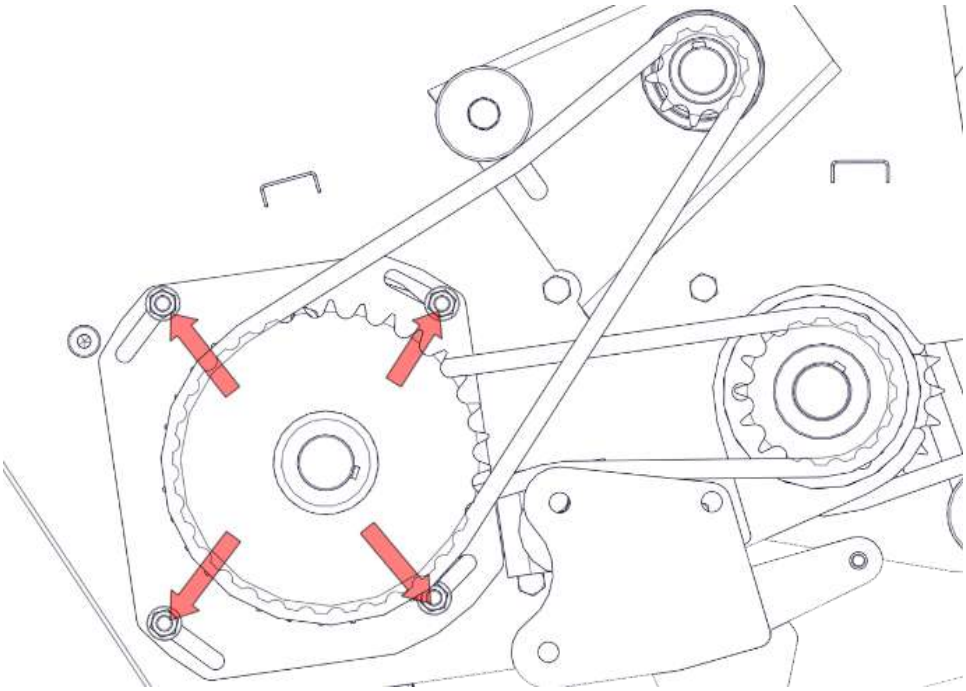


Рисунок 8. Регулировка кулачка подборщика

- Отрегулируйте положение кулачка, поворачивая его, палец подборщика перемещается ближе или дальше относительно передаточного устройства. Кулачок должен быть повернут:
    - в направлении А - для того, чтобы отвести палец подборщика от узла подборщика,
    - в направлении В - для того, чтобы переместить палец подборщика от узла подборщика.

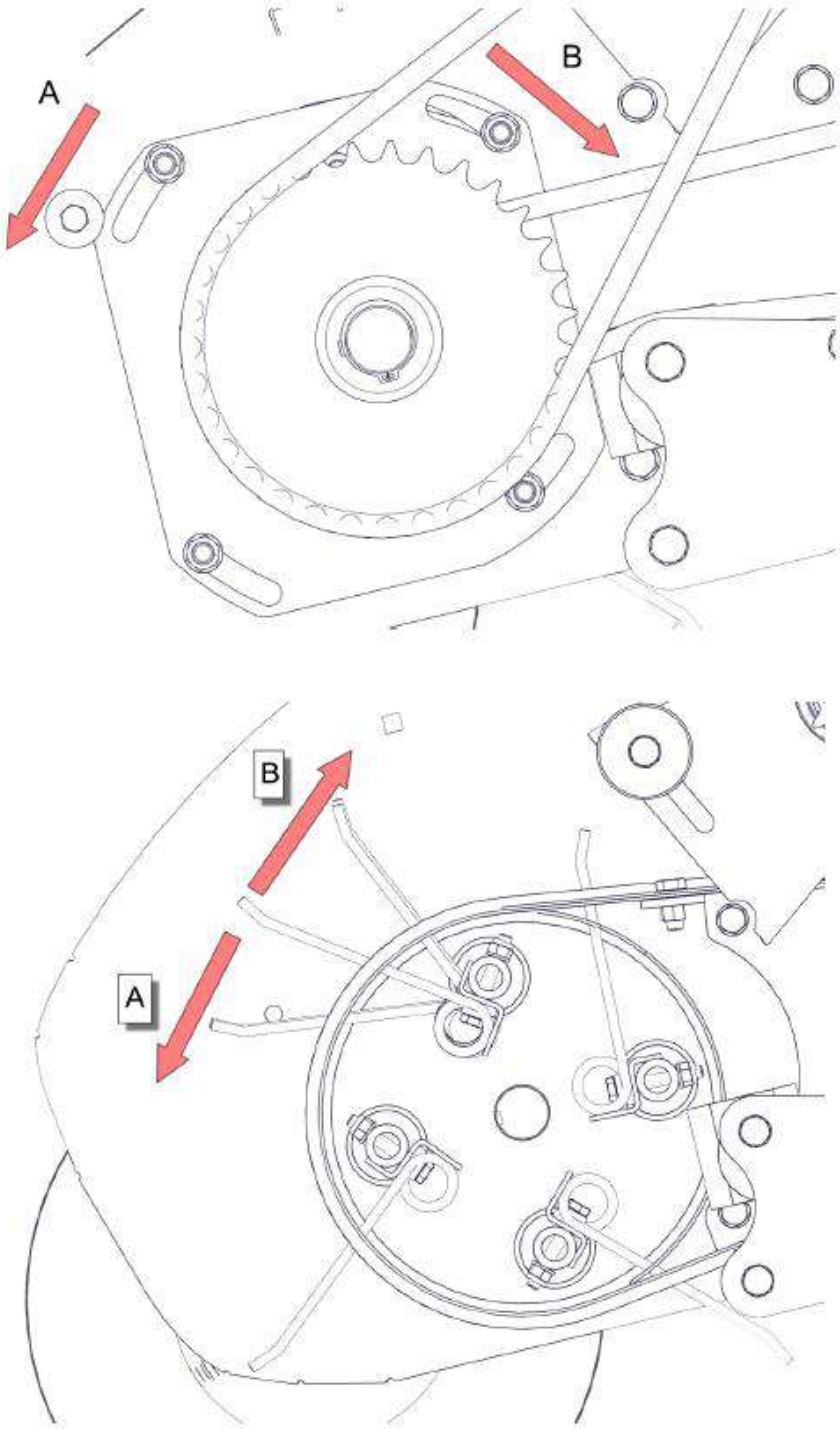


Рисунок 9. Регулировка кулачка подборщика

7.4. Замена предохранительного винта в подборщике

Защита от перегрузки узла подборщика представляет собой винт, показанный на рисунке 10. Повреждение предохранительного винта останавливает передачу привода на подборщик и питающие шнеки. Если предохранительный винт в предохранителе подборщика обрезается, замените его винтом с одинаковыми параметрами.

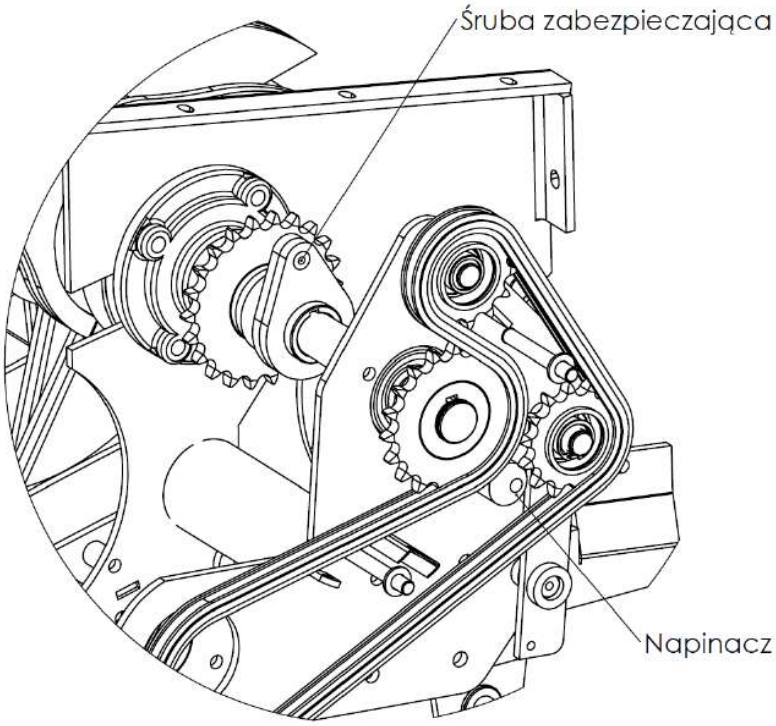


Рисунок 10. Замена предохранительного винта

ВНИМАНИЕ!

Ремонт защиты от перегрузки осуществлять, используя только винтовые соединения производителя. Использование несоответствующих винтовых соединений в качестве предохранительных винтов увеличивает риск повреждения машины.

ОПАСНОСТЬ!

Ремонт должен выполняться при выключенном двигателе трактора и вынутом из замка зажигания ключе. Машина должна быть защищена от несанкционированного перемещения.

7.5. Замена предохранительного винта в узле питания

ОПАСНОСТЬ!

Ремонт должен выполняться при выключенном двигателе трактора и вынутом из замка зажигания ключе. Машина должна быть защищена от несанкционированного перемещения.

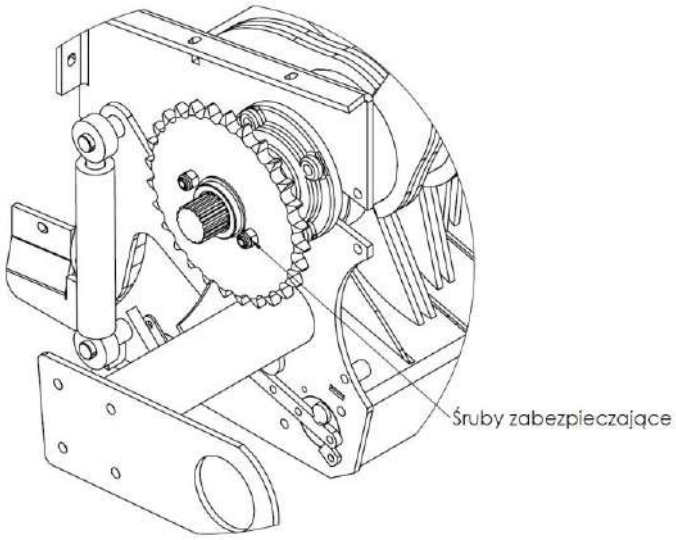


Рисунок 11. Защита подающего вала - применяется к пресс-подборщикам, оснащенным подающим валом

В пресс-подборщиках, оснащенных подающим валом, защита от перегрузки представляет собой два винта. Повреждение предохранительных винтов останавливает передачу привода на подающий вал и питающие шнеки.

Если предохранительные винты в подающем вале обрезаются (опциональное оборудование), замените их винтами с одинаковыми параметрами.

7.6. Регулировка степени прессования рулона

NIEBIEZPIECZEŃSTWO

ОПАСНОСТЬ!

Перед установкой степени прессования рулона следует выключить двигатель трактора и вынуть ключ из замка зажигания.

В зависимости от типа собранного сырья степень прессования рулона следует отрегулировать. Регулировка степени прессования рулона производится с помощью механизма рычаг-трос (Рис. 12).

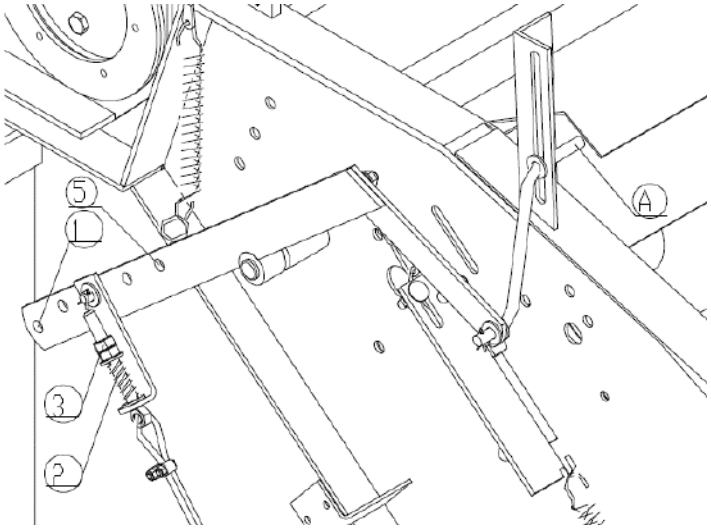


Рисунок 12. Регулировка степени прессования рулона

В зависимости от типа собранного сырья, с помощью рычага (5) отрегулировать степень прессования рулона. Наибольшая плотность рулона получается, если трос помещается в отверстие № 1, и наоборот, наименьшая плотность рулона получается, если трос помещается в отверстие № 5. Дополнительная регулировка степени прессования рулона получается путем регулировки длины винта (2) с помощью гаек (3). Отвинчивая гайку, можно увеличить степень прессования рулона, и привинчивая гайку, можно уменьшить степень прессования рулона. Регулировка с помощью гайки выполняется, например, в случае, если в отверстии 1 получается плотность слишком большая, а в отверстии 2 слишком маленькая.

Степень прессования рулона также следует регулировать с помощью рычага натяжения, показанного на рисунке 13. При уборке сенажа установите длину A натяжного рычага на 55 - 65 мм. При уборке соломы установите длину A натяжного рычага на 65 - 75 мм.

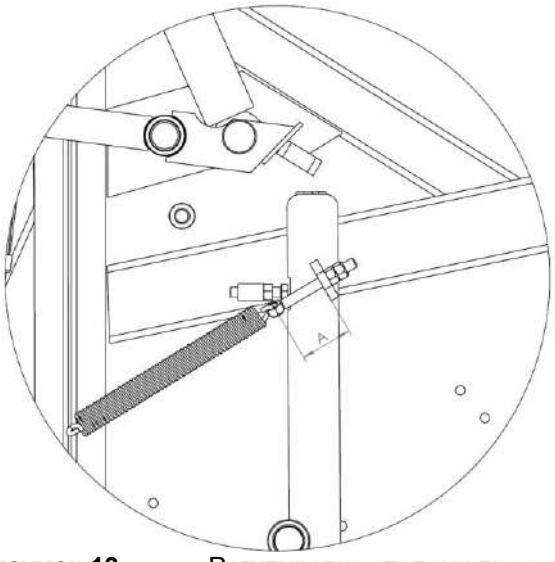


Рисунок 13. Регулировка степени прессования рулона

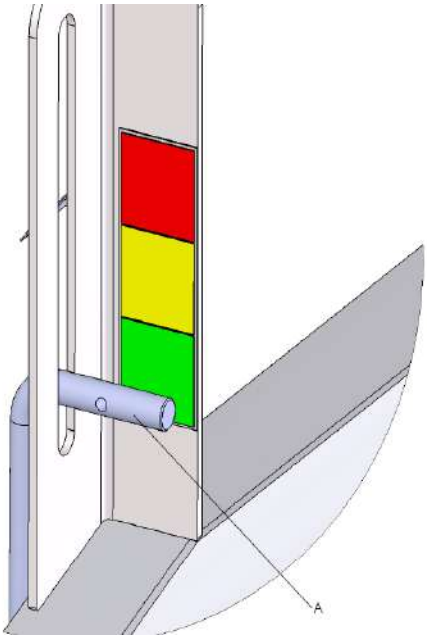


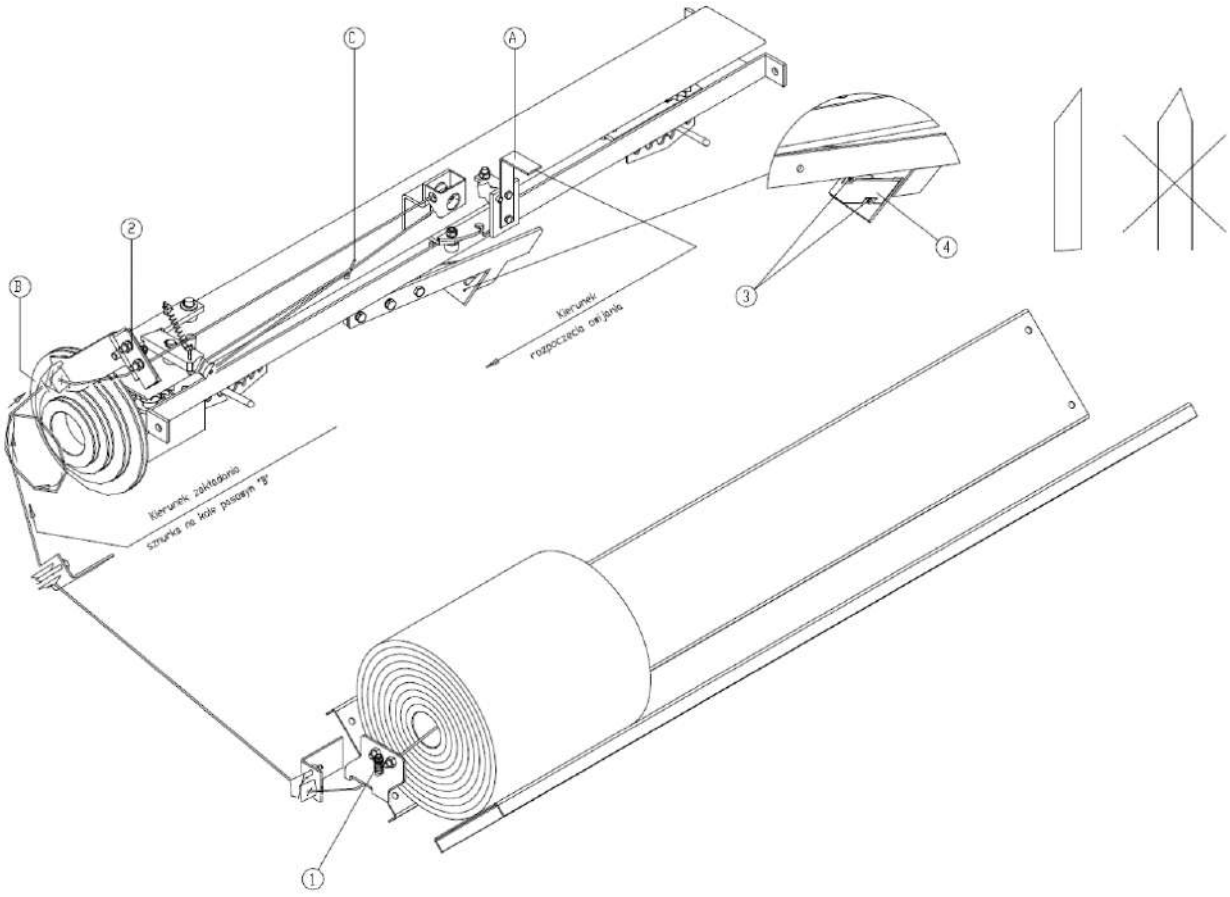
Рисунок 14. Указатель степени прессования рулона

Для оценки степени прессования рулонов служит указатель (рис.14) на пресс-подборщике. Указатель, расположенный на фоне красного поля, указывает на то, что максимальная степень прессования рулонов достигнута, дальнейший сбор скошенного корма должен быть остановлен.

7.7. Регулировка устройства обмотки шпагатом

Отрегулируйте ширину обмотки рулона шпагатом с помощью ограничителей, расположенных по обеим сторонам подавателя шпагата. Установка ограничителей до середины пресс-подборщика вызывает обмотку средней части рулона. Установка максимального расстояния между ограничителями приводит к обмотке максимальной длины рулона. Изменения плотности обмотки производятся путем изменения пути шпагата на шкиве B.

Плотность обмотки увеличивается по мере увеличения диаметра шкива B (Рис. 15). Наибольшая плотность обмотки получается путем направления шпагата с помощью



шкива с наибольшим диаметром.

Рисунок 15. Путь шпагата

ВНИМАНИЕ!

После каждого использования очистите внутреннюю часть подавателя шпагата.

Внутреннюю часть подавателя шпагата, в месте, показанном на рисунке 15, следует очищать от пыли и грязи, поднимая крышку подавателя шпагата и направляя воздух под небольшим давлением. Грязь направлять в выпускное отверстие.

7.7.2 Заточка ножа для резки шпагата

Заточка ножа должна выполняться, как показано на рисунке 15. Для того, чтобы демонтировать нож для резки шпагата, отвинтите винты (3). После заточки установите нож с помощью винтов (3).

7.8. Регулировка устройства обмотки сеткой

Длина обмотки рулона сеткой может регулироваться регулировочным винтом (Рис. 16). Ввинчивание регулировочного винта перемещает измерительный нож (13) подальше от ременного шкива (12), уменьшая длину обмотки, как показано на рисунке 17. Количество витков сетки должно быть установлено в зависимости от условий уборки. Количество витков сетки, рекомендованных производителем, составляет от 1,5 до 2,5 оборотов рулона.

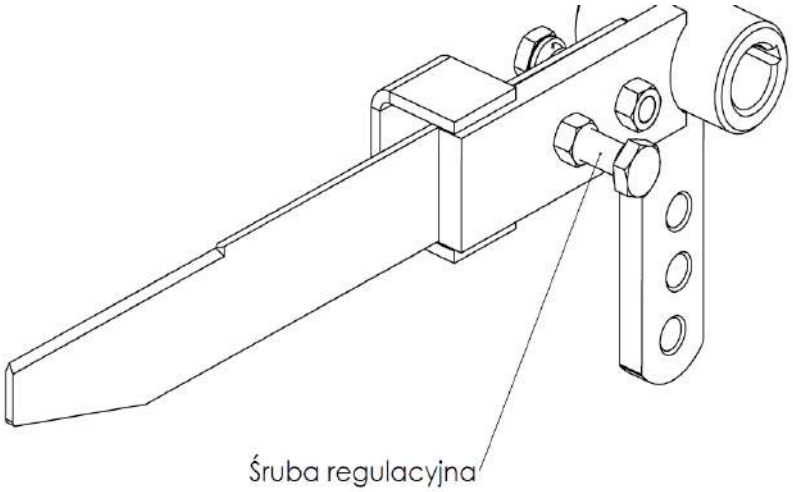


Рисунок 16. Расположение измерительного ножа

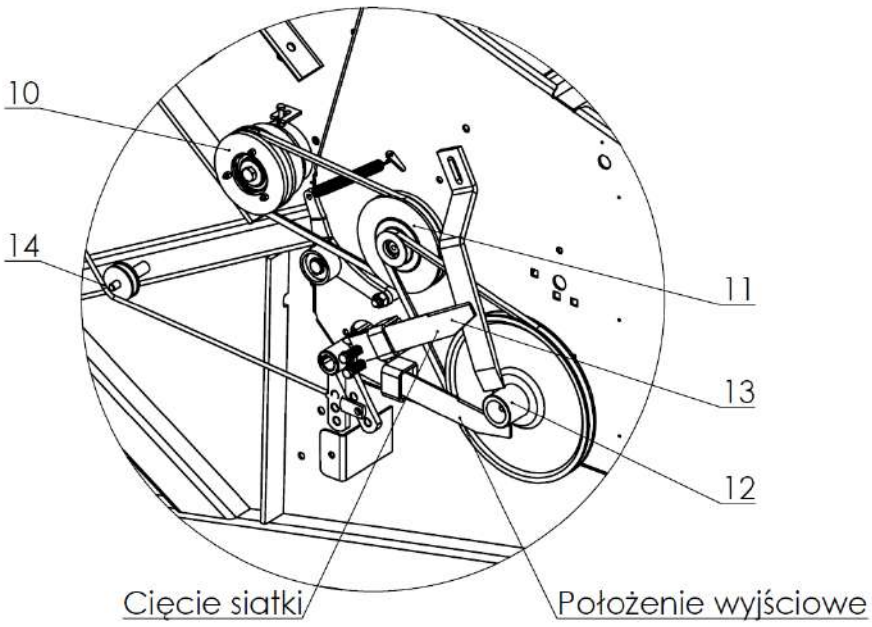


Рисунок 17. Регулировка количества витков сетки - регулировочный винт

Расположение измерительного ножа (13) в пресс-подборщике показано на рисунке 17.
Вращающийся измерительный нож, после сдвига из резьбы втулки корпуса ременного шкива (12), вызывает удар ножом в контрнож с целью резки сетки.

7.9. Регулировка клапана запирания крышки

Рядом с гидравлическим штекером (1) имеется дроссельная заслонка (2), позволяющая регулировать скорость запирания крышки. Регулировка должна выполняться следующим образом:

- поднимите крышку,
- ослабьте стопорную гайку 3, поверните клапан 2,
- сделайте попытку закрыть крышку,
- если скорость закрывания крышки является соответствующей, зафиксируйте клапан (2) с помощью гайки (3), если скорость закрывания недостаточна, клапан следует снова отрегулировать (2),
- после регулировки убедитесь, что замок крышки правильно закрыт.

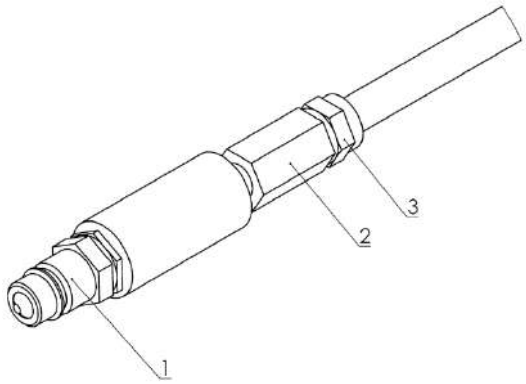


Рисунок 18. Клапан запирания крышки

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Соблюдайте Правила безопасности и гигиены труда при регулировке клапана запирания крышки. Клапан запирания крышки должен регулировать только скорость закрытия крышки.

7.10. Регулировка замка

Для того, чтобы отрегулировать замок (Рис. 19), ослабьте контргайку (2). Используйте регулировочную гайку (1), чтобы установить расстояние A от 0 мм до 2 мм. Затяните контргайку (2). Ослабьте контргайку регулировочного винта (3), расположенного на правой стороне пресс-подборщика. Используйте регулировочную гайку (3), чтобы установить расстояние B от 2 мм до 5 мм. Проверьте правильность работы отрегулированного замка. Включите гидравлическую систему, подав масло на приводы, открывающие заднюю крышку до ее открытия. В этот момент остановите подачу масла, оставьте кабину трактора и убедитесь, что открывающаяся крышка не

вызывает столкновение крючка (4) с втулкой (5). В случае столкновения закройте крышку и повторите настройку, чтобы исключить возможность столкновения.

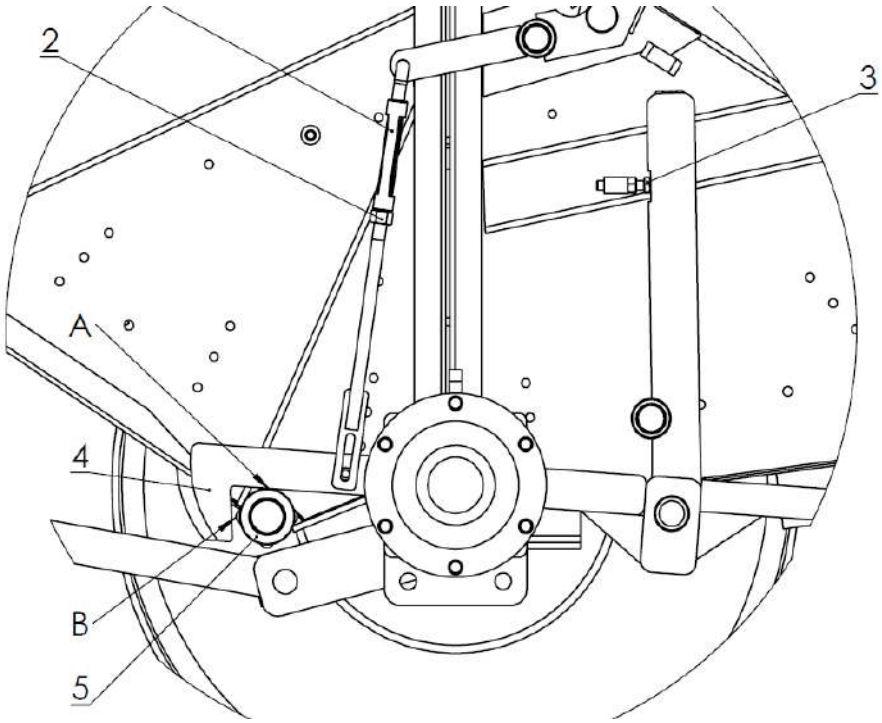


Рисунок 19. Регулировка замка

ВНИМАНИЕ!

Неправильная регулировка замка и незащищенная регулировочная гайка (1) могут привести к повреждению пресс-подборщика.

7.11. Заточка ножей

В пресс-подборщике, оборудованном подающим валиком и режущими ножами (дополнительное оборудование), после определенного периода использования ножей необходимо затачивать их. Состояние лезвий оценивается после их подъема и установки в рабочее положение. Для этого подключите пресс-подборщик к трактору и, используя рычаг управления гидравлической системой трактора, вытащите ножи. Выключите двигатель трактора, выньте ключ из замка зажигания и включите стояночный тормоз трактора. Оцените состояние ножей. Тупые лезвия должны быть заточены.

Производитель рекомендует затачивать ножи измельчителя в специализированном сервисном центре.

Заточка ножей может производиться самостоятельно, соблюдая особые меры предосторожности. Перед тем, как затачивать ножи, соедините пресс-подборщик с

трактором и, используя рычаг управления гидравлической системой трактора, спрячьте ножи. Отсоедините пресс-подборщик от трактора. Защитите колеса пресс-подборщика клиньями для блокировки колес. Отвинтите стопорный винт и опустите фиксирующий рычаг вниз (Рис. 20).

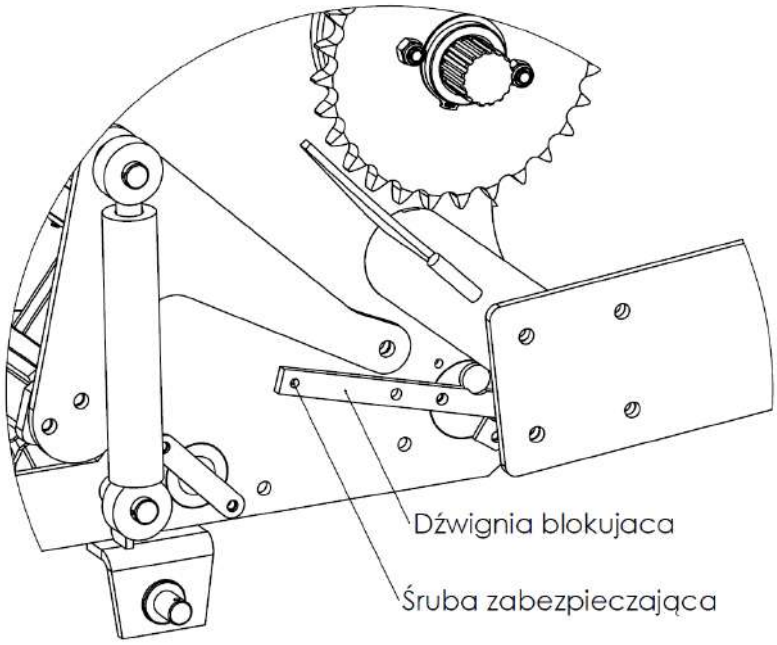


Рисунок 20. Блокировка ножей

NIEBIEZPIECZEŃSTWO

ОПАСНОСТЬ!

Соблюдайте особую осторожность при удалении, заточке и установке ножей. Существует риск получения травмы.

UWAGA

ВНИМАНИЕ!

Заточку ножей выполнить с плоской стороны лезвия. Запрещается затачивать ножи со стороны «канавок».

Заточенные ножи устанавливать в присутствии обученного помощника. Установите фиксирующий рычаг в исходное положение и затяните стопорный винт до упора. Подключите пресс-подборщик к трактору, проверьте работу ножей измельчителя.

7.12. Замена масла в коробке передач (один раз в год)

Масло в коробке передач следует заменить после первых 50 часов работы, а затем в начале каждого сезона.

ВНИМАНИЕ!

Не переполняйте коробку передач маслом. Это может привести к перегреву или утечке масла. Замените масло, когда оно еще нагрето (например, сразу после использования машины).

Слив масла:

- подготовьте емкость для отработанного масла;
- отвинтите и снимите пробку, расположенную на дне коробки передач, к которой можно попасть через отверстие, расположенное в нижней части передней балки над подборщиком;
- слейте масло в заранее подготовленную емкость;
- после опорожнения коробки установите пробку на своем месте.

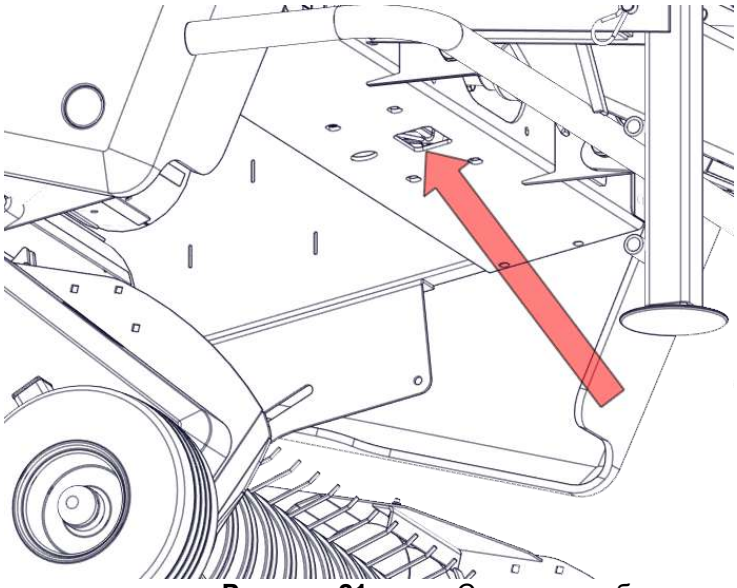


Рисунок 21. Сливная пробка

Пополнение масла (необходимое количество масла в коробке составляет 3 л):

- отвинтите и снимите пробку, расположенную в верхней части коробки передач,
- долейте масло,
- после пополнения масла установите пробку на своем месте.

Важно: Используйте масло для коробок передач 80W90.

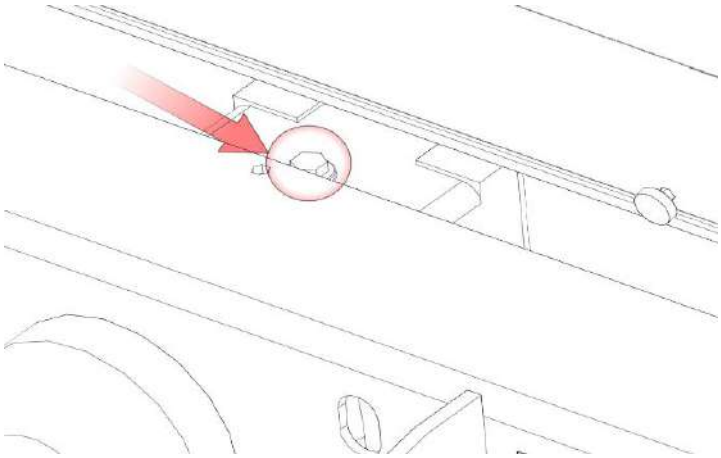


Рисунок 22. Пополнение масла в коробке передач

7.13. Проверка состояния шин (каждые 30 дней работы)

UWAGA

ВНИМАНИЕ!

Важно: Ремонт колес и шин может выполняться только квалифицированным персоналом с соответствующим оборудованием.

Регулярно проверяйте давление в шинах и убедитесь, что оно подходит для вашей шины.

UWAGA

ВНИМАНИЕ!

Важно: Регулярно проверяйте затяжку болтов на колесах. Моменты затяжки должен соответствовать таблице № 3.

8. Смазывание

UWAGA

ВНИМАНИЕ!

Все описанные ниже точки смазки должны быть смазаны в начале и в конце каждого сезона.

Приводные цепи должны смазываться маслом для коробок передач после каждых 5 часов использования пресс-подборщика или после прессования 50 рулонов. Точки, отмеченные пиктограммой (Рис. 23), следует смазывать перед каждым использованием пресс-подборщика.

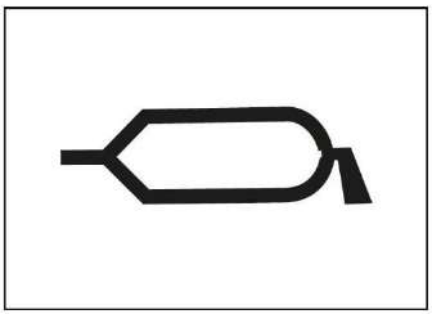


Рисунок 23. Маркировка основных точек смазки пресс-подборщика

NIEBIEZPIECZEŃSTWO

ОПАСНОСТЬ!

Смазка цепей должна выполняться при выключенном двигателе трактора и вынутом из замка зажигания ключе, а также включенном вспомогательном тормозе.

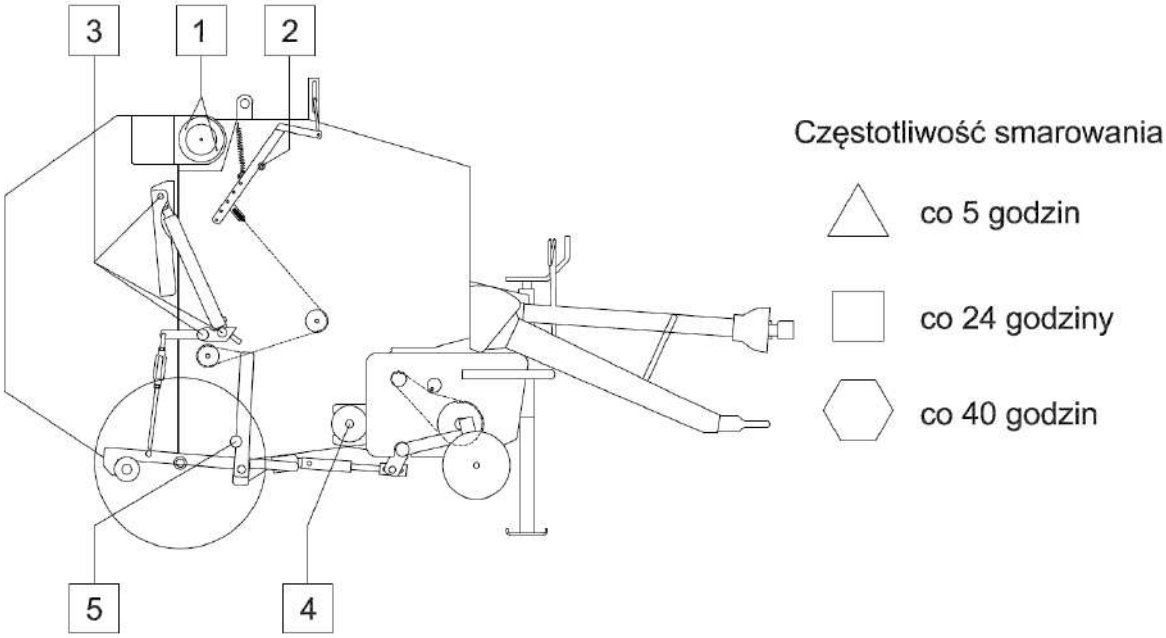


Рисунок 24. Точки смазки справа

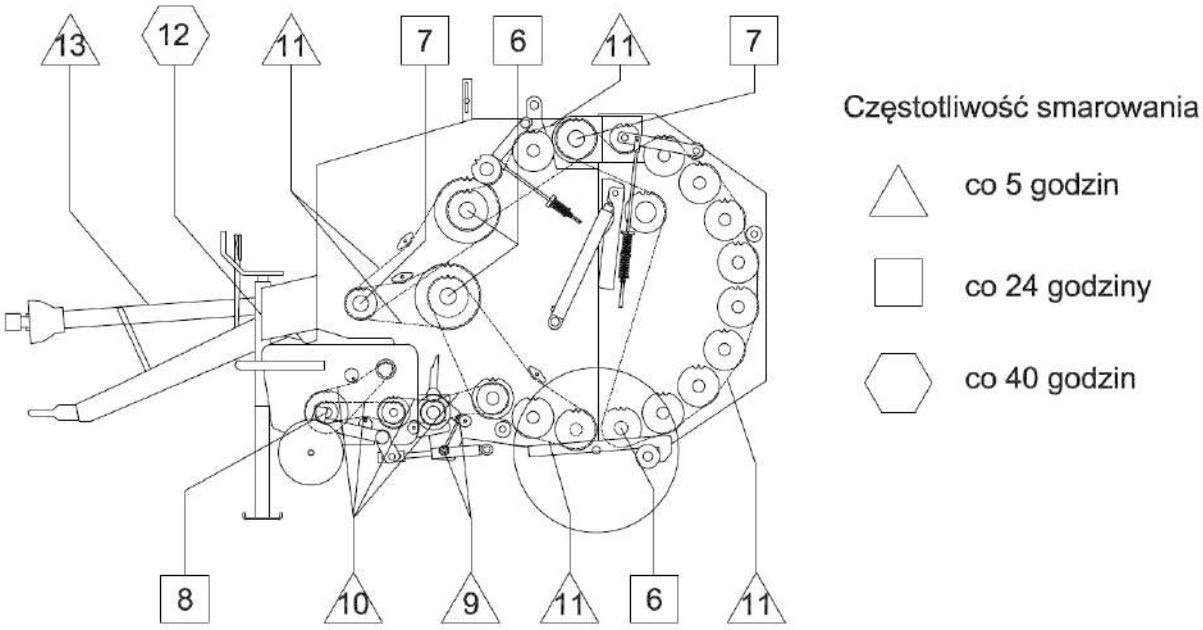
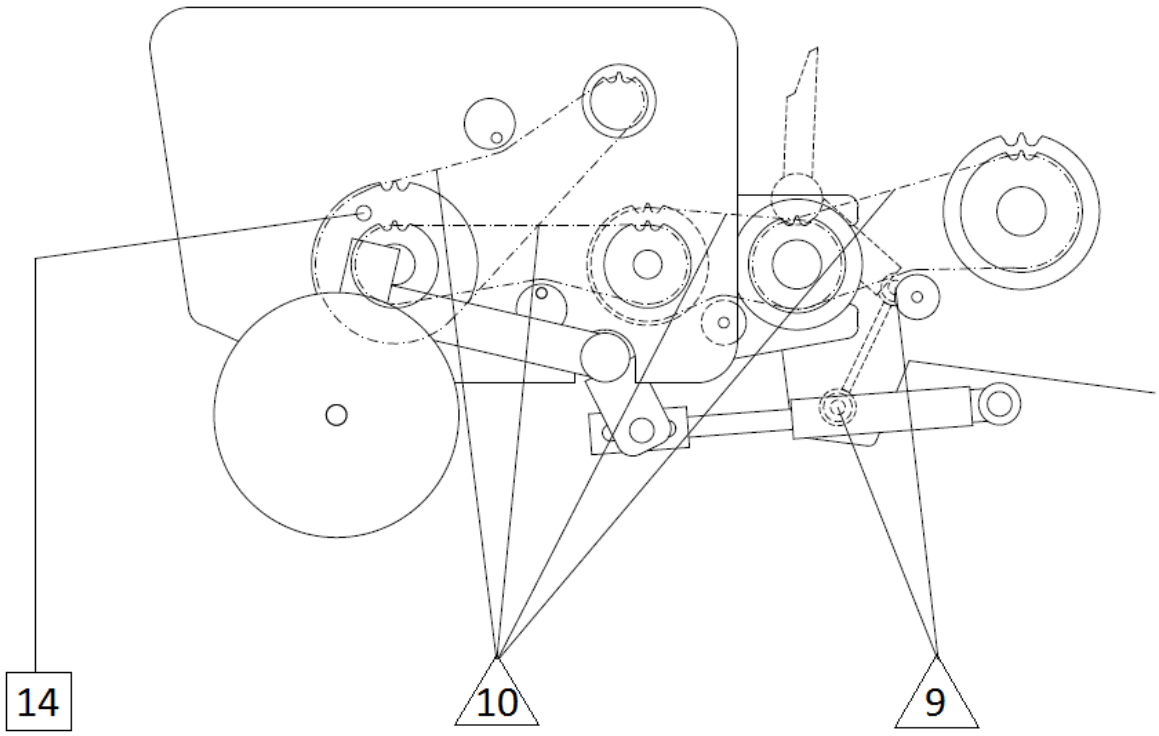


Рисунок 25. Точки смазки слева

8.1. Смазка подборщика

На следующем рисунке показаны точки смазки подборщика.

Рисунок 26. Точка смазки – подборщик



Для того,чтобы смазать ролики подборщика (Рис. 26) следует после снятия трех винтов (1) снять крышку (2). Затем отвинтите предохранительный винт (3) и на его месте

ввинтите смазочный ниппель (4). Смажьте ролики подборщика. Снимите смазочный ниппель и снова завинтите предохранительный винт (3).

Повторите процедуру смазки с тремя другими роликами подборщика.

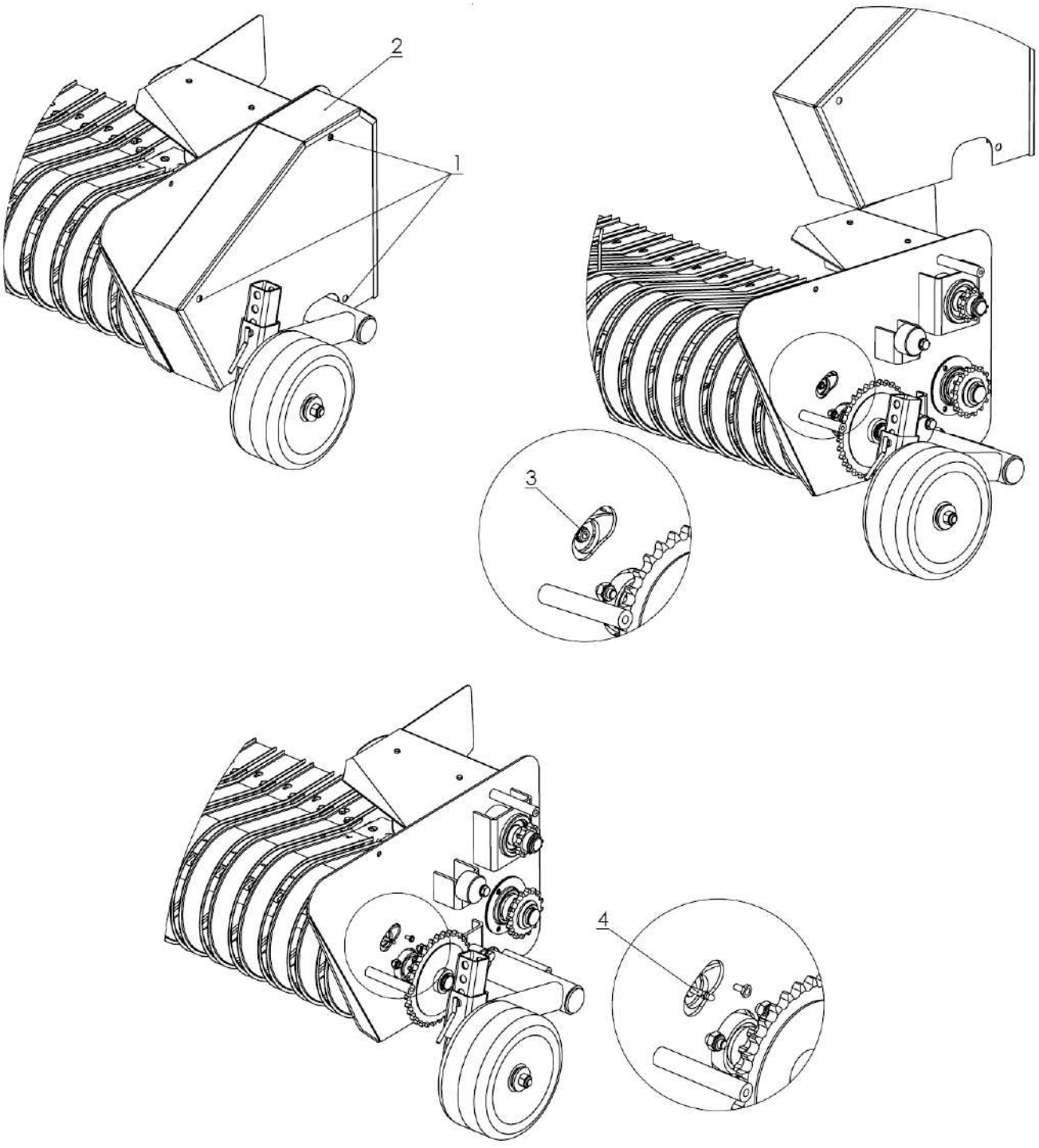


Рисунок 27. Точка смазки – ролики подборщика

Ролики подборщика должны смазываться твердой смазкой после каждых 24 часов использования пресс-подборщика или после прессования 250 рулонов.

8.2. Система автоматической смазки цепей

Пресс-подборщик Z562 может быть оснащен центральной системой смазки основных приводных цепей. Стандартное оборудование машины позволяет пользователю установить центральную систему смазки позже, чем при покупке пресс-подборщика. Установка может выполняться авторизованным сервисным центром или пользователем.

Система состоит из механического насоса, 3-литрового масляного бака, распределителей и дозирующих наконечников с кисточками, доставляющими масло в основные точки смазки, что приводит к равномерному распределению масла на поверхности цепи.

Доза масла, накачиваемого насосом (P), регулируется бесступенчато. Для того,чтобы отрегулировать дозу масла, отвинтите гайки (N) на кулачке (K) и поверните кулачковый участок так, чтобы указатель (W) указывал желаемое число от 1 до 8, для 1 доза масла будет самой маленькой, а для 8 - самой большой.

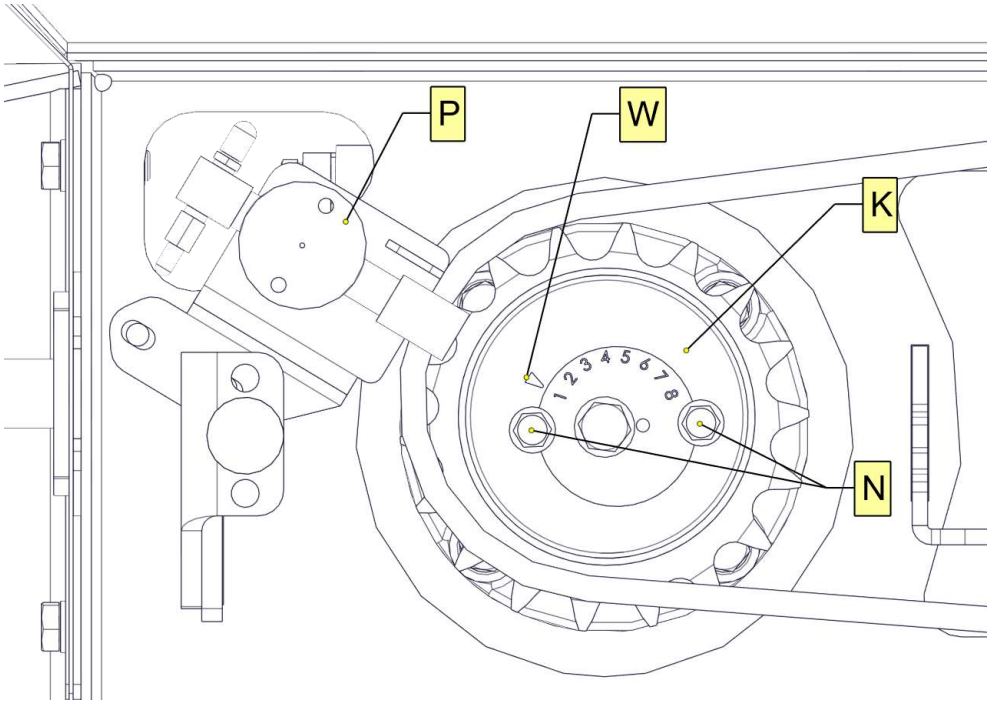


Рисунок 28. Регулировка дозы масла в автоматической системе смазки

ВНИМАНИЕ!

Запрещается использовать механический насос без масла. Работа механического насоса во время «сухого хода» угрожает его повреждением.

Бак

Регулярно проверяйте и долевайте масло до необходимого уровня в бак в системе автоматической смазки цепи. Для этой цели:

- Откройте левую боковую защитную крышку;
- Отвинтите пробку, заправьте масло и снова затяните пробку.

Емкость бака составляет 3 литра.

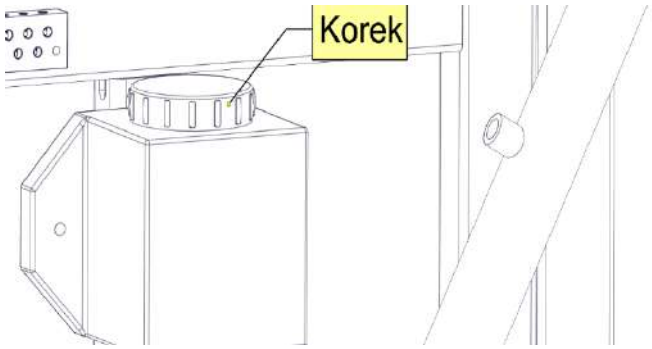


Рисунок 29. Масляный бак в системе автоматической смазки цепей

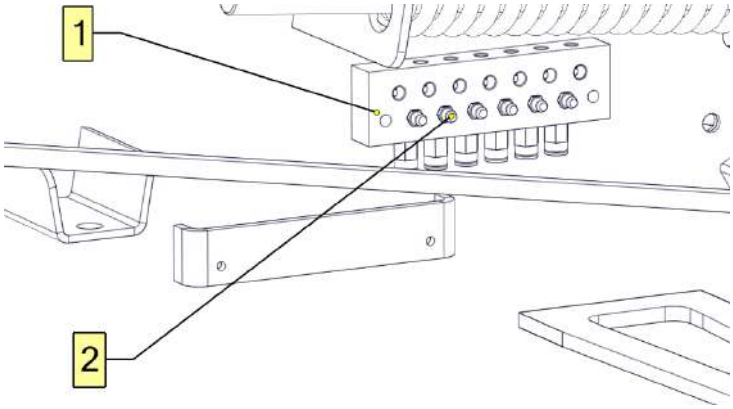
Замена фильтра (один раз в год)

Фильтр расположен в масляном баке. Рекомендуется обменивать его один раз в год. В случае замены:

- Откройте левую боковую крышку,
- Слейте масло из бака,
- Откройте масляный бак в системе автоматической смазки,
- Замените фильтр,
- Долейте масло в бак,
- Закройте масляный бак,
- Закройте крышку.

8.3. Смазка подшипников

Пресс-подборщик Z562 может быть оснащен центральной системой смазки подшипников. Несколько реек (1) со смазочными ниппелями (2) позволяют смазывать подшипники машины. Рейки расположены на левой и правой сторонах пресс-



подборщика.

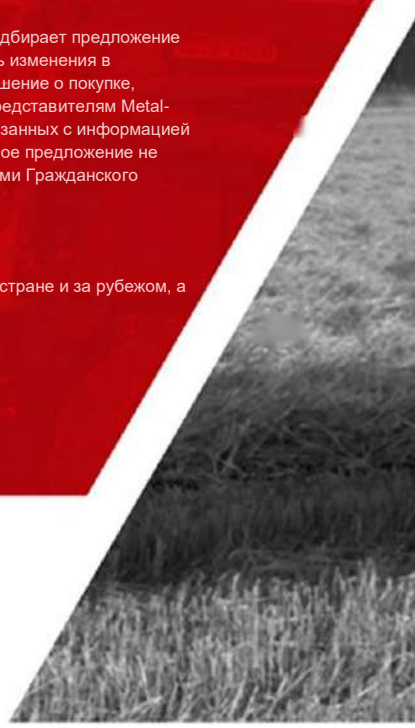
Рисунок 30. Рейка центральной смазки подшипников

ДЛЯ ЗАМЕТОК

Metal-Fach Sp. z o. o. постоянно совершенствует свои продукты и подбирает предложение к потребностям клиентов, в связи с этим сохраняет за собой вносить изменения в продуктах без уведомления. В связи с этим, прежде чем принять решение о покупке, пожалуйста, обратитесь к авторизованному дилеру или торговым представителям Metal-Fach Sp. z o. o. .Metal-Fach Sp. z o. o. не принимает рекламаций, связанных с информацией и фотографиями, содержащимися в данном каталоге, представленное предложение не является коммерческим предложением в соответствии с положениями Гражданского кодекса.

Фотографии не всегда представляют стандартное оснащение.

Оригинальные запасные части доступны у официальных дилеров в стране и за рубежом, а также в фирменном магазине Metal-Fach.



СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

16-100, с. Сокулка, ул. Кресова, д. 62 (Kresowa 62)
тел.: +48 85 711 07 80, факс +48 85 711 07 93
serwis@metalfach.com.pl

ПРОДАЖА

16-100, с. Сокулка, ул. Кресова, д. 62 (Kresowa 62)
тел.: +48 85 711 07 88, факс +48 85 711 07 89
handel@metalfach.com.pl

ОПТОВЫЙ СКЛАД ЗАПЧАСТЕЙ

16-100, с. Сокулка, ул. Кресова, д. 62

(Kresowa 62)

Оптовая продажа:

тел.: +48 85 711 07 80, факс +48 85 711 07 93

serwis@metalfach.com.pl

Розничная продажа:
тел.: +48 85 711 07 80, факс +48 85 711 07 93
serwis@metalfach.com.pl

АКТУАЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ О НАШИХ ИЗДЕЛИЯХ ДОСТУПНА НА ВЕБ-СТРАНИЦЕ

WWW.METALFACH.COM.PL